



# **ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL**

**Facultad de Ingeniería en Mecánica y Ciencias de la Producción**

**“DISEÑO DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE CONTROL OPERACIONAL  
PARA UNA EMPRESA POTABILIZADORA DE AGUA”**

## **TESINA DE GRADO**

Previa a la obtención del Título de:

### **INGENIEROS INDUSTRIALES**

Presentada por:

**DANNY OSWALDO GARCÍA TAPIA**

**ARTURO ENRIQUE SÁNCHEZ GRANJA**

Guayaquil - Ecuador

2010

## **AGRADECIMIENTO**

Al Creador por la fuerza y entereza para seguir adelante en los momentos más difíciles de la vida y jamás claudicar ante los problemas.

A nuestros seres queridos por creer en nosotros y apoyarnos durante toda nuestra Carrera Académica, y que son la fuerza que nos impulsa cada día a ser mejores y buscar la excelencia.

A nuestros compañeros de trabajo por comprendernos, darnos tiempo y el apoyo necesario para la culminación de esta tesina de grado.

## **DEDICATORIA**

A nuestras familias que desde que iniciamos nuestros estudios, nos brindaron todo el amor y comprensión en esas duras épocas de esfuerzo por avanzar en nuestra meta de llegar a ser profesionales de éxito con calidad moral y ética.

A los ingenieros de la ESPOL que como profesores transfirieron lo mejor de su conocimiento y calidad humana para alcanzar la meta de nuestra Universidad de convertirnos en profesionales de excelencia y sólido valor moral.

## TRIBUNAL DE GRADUACIÓN

---

Ing. Francisco Andrade S.  
DECANO DE LA FIMCP  
PRESIDENTE

---

Ing. Cristian Arias U.  
DIRECTOR DE TESIS

---

Ing. Sofía López I.  
VOCAL PRINCIPAL

## **DECLARACIÓN EXPRESA**

"La responsabilidad del contenido del contenido de esta Tesina de Seminario, nos corresponde exclusivamente; y el patrimonio intelectual de la misma a la Escuela Superior Politécnica del Litoral".

---

Danny Oswaldo García Tapia

---

Arturo Enrique Sánchez Granja

## RESUMEN

La presente tesina de seminario de graduación, expone el Diseño de un Sistema de Gestión y Control y Operacional que tiene como objeto de estudio a una empresa potabilizadora de agua. La propuesta se refiere a la implantación o mejora del Sistema de Control en Gestión Operacional que la empresa le da a su planta de producción, estaciones de bombeo, y demás equipos que intervienen en el proceso del Agua Potable.

El objetivo de esta tesina es plantear actividades de gestión en control apropiadas a la empresa para así evitar paradas o averías, configuraciones y ajustes, innecesarios. Aumentar la Disponibilidad, Rendimiento y Calidad de los equipos.

Se analiza la situación actual de la empresa respecto a control y seguridad de los equipos claves que intervienen en el proceso de potabilización de agua potable, y se identifican aquellas condiciones de riesgo o desperdicio en las tareas realizadas durante la jornada laboral. Mediante el análisis de las gestiones administrativas, técnicas y de talento humano se logra obtener un diagnóstico de los problemas que posee la empresa.

La estrategia de gestión aplicada es el TPM o Mantenimiento Preventivo Total, que utiliza una metodología que optimiza la gestión de los activos y equipos de la Organización, reduciendo costos, desperdicio de tiempo y movimientos, aumenta confiabilidad de los equipos, utilización de los mismos, estandariza actividades creando procedimientos, crea indicadores de desempeño que puedan medir cuánto la empresa está mejorando y si las metas se están cumpliendo según las estrategias tomadas por la organización.

El plan de mantenimiento se refiere a la producción por equipo (activo), además trata aspectos como fecha de operación del equipo, índices de tiempo de operación del equipo, de unidades producidas, de eficiencia y de eficacia del equipo. Así para lograr esto, se debe definir planes de mantenimiento preventivo, ordenes de trabajo, etc. Se define además, lo que llamaremos CAPEX o gastos de capital, en lo que se refiere a la adquisición de nuevos equipos, o mejoras que signifiquen inversión, para la mejora o sustentabilidad de la producción de la planta.

Para poder llevar toda esta información ordenadamente se recomienda una herramienta informática o software, llamado Sistema de Mantenimiento, que nos ayudará a mostrar reportes de mantenimiento, disponibilidad de equipos, reportes de averías, personal utilizado, equipos críticos, y costos asociados a reparaciones, producción, etc.

Para lograr que el personal este acorde con el sistema de gestión se propone un plan de capacitación, orientado a suplir las deficiencias que los empleados podrían tener y así lograr un motivación y un desempeño mejor del mismo.

Finalmente se presenta los resultados del estudio con sus respectivas conclusiones y recomendaciones que en futuro permitirá una implantación adecuada del sistema dentro de la empresa que es objeto del análisis. Con la propuesta de este diseño de sistema de gestión, se espera reducir en un 10% los trabajos de mantenimiento de tipo correctivo en la planta de potabilizadora y por ende una reducción en sus costos, logrando de esta forma una mejora continua en la administración de la misma.



# ÍNDICE GENERAL

	Pág.
RESUMEN.....	I
ÍNDICE GENERAL.....	IV
ABREVIATURAS .....	X
ÍNDICE DE FIGURAS .....	XI
ÍNDICE DE TABLAS.....	XIII
ÍNDICE DE GRÀFICOS.....	X
INTRODUCCIÓN.....	1
<b>CAPÍTULO 1</b>	
<b>1. GENERALIDADES</b>	
1.1. Antecedentes.....	2
1.2. Objetivo General.....	2
1.3. Objetivos Específicos.....	3
1.4. Metodología de la Tesina.....	3
1.5. Estructura de la Tesina .....	4

## **CAPÍTULO 2**

### **2. MARCO TEORICO**

2.1. Control de Gestión .....	7
2.2. Norma PAS 55 .....	7
2.2.1. Aspectos Generales .....	9
2.2.2. Alcance .....	10
2.2.3. Requerimientos Generales .....	10
2.3. Gerencia de Activos .....	10
2.4. El Ciclo de Mejora Continua .....	12
2.5. Mantenimiento: Definición y Tipos .....	14
2.6. Mantenimiento Productivo Total (TPM) .....	16
2.6.1. Pilares Fundamentales del TPM .....	17
2.6.1.1. Mejoramiento Continuo .....	17
2.6.1.2. Mantenimiento Autónomo .....	18
2.6.1.3. Mantenimiento Planificado .....	19
2.6.1.4. Mantenimiento de la Calidad .....	19
2.6.1.5. Prevención del Mantenimiento .....	20
2.6.1.6. Educación y Entrenamiento .....	20
2.6.1.7. Áreas Administrativas .....	21
2.6.1.8 Medio Ambiente y Seguridad .....	21
2.7. Metodología de las 5S's .....	22

2.8. Análisis de Modo y Efecto de Falla (AMEF).....	29
2.9. Indicadores Clave de Desempeño (KPI's) .....	30
2.10. Términos y Definiciones.....	33

### **CAPÍTULO 3**

#### **3. DIAGNÒSTICO SITUACIONAL**

3.1. Información General de la Empresa .....	35
3.2. Descripción del Producto y Proceso Productivo .....	40
3.2.1. Descripción del Producto .....	40
3.2.2. Captación e Impulsión:.....	41
3.2.3. Tratamiento.....	42
3.2.4. Distribución .....	43
3.3. Análisis de la Situación de la Gerencia de Activos .....	45
3.3.1. Gestión Técnica .....	45
3.3.2. Gestión Administrativa .....	56
3.3.3 Gestión del Talento Humano .....	59
3.4. Descripción de Problemas Encontrados .....	60
3.4.1. Análisis FODA.....	60
3.4.2. Identificación de Problemas en Activos.....	62
3.4.3. Condiciones de Seguridad e Higiene.....	64
3.5. Identificación de Activos Críticos .....	69
3.5.1. Planta de Tratamiento Nueva .....	69

3.5.2. Estaciones de bombeo.....	73
3.5.3. Redes de Distribución .....	75
3.6. Índices de Producción.....	81
3.6.1. Producción de Agua.....	81
3.6.2. Consumo de Químicos.....	83
3.6.3. Consumo de Energía .....	84
3.6.4 Historial de mantenimiento.....	85

## **CAPÍTULO 4**

### **4. DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTION EN CONTROL**

#### **OPERACIONAL**

4.1. <i>Mejoramiento Continuo</i> .....	99
4.1.1. Indicadores de Desempeño .....	99
4.1.2 Análisis de Modo y Efecto de Fallas .....	103
4.1.3. Análisis de causa y Efecto .....	115
4.2. Mantenimiento Autónomo .....	124
4.2.1. Tarjeta de Activos .....	124
4.2.2. Lista de Chequeo de Equipos .....	126
4.2.3. Procedimiento de Operación de Equipos Críticos.....	131
4.3. Mantenimiento Planificado .....	133
4.3.1. Plan de Mantenimiento .....	133
4.3.2. Ordenes de Mantenimiento.....	133

4.3.3. Registro de Reparaciones.....	136
4.3.4. Historial de Costos.....	137
4.4. Mantenimiento de la Calidad .....	137
4.5. Prevención del Mantenimiento.....	139
4.6. Áreas Administrativas .....	141
4.7. Educación y Entrenamiento .....	142
4.8. Gestión Ambiental.....	143
4.9. Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional .....	145
4.10. Diseño del Plan de Implementación de 5S's.....	152

## **CAPÍTULO 5**

### **5. DESARROLLO DE LA APLICACIÓN INFORMATICA DE SOPORTE DEL SISTEMA**

5.1. Objetivos.....	156
5.1.1. Objetivo General .....	156
5.1.2. Objetivos Específicos.....	156
5.2. Descripción y Funcionalidad de los Módulos .....	157
5.2.1. Gestión Administrativa .....	158
5.2.2. Gestión del Talento Humano .....	158
5.2.3 Gestión Técnica .....	159

## **CAPÍTULO 6**

### **6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**

6.1.1.Conclusiones .....	160
6.1.2. Recomendaciones .....	163

## **REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS**

## **ANEXOS**

## ABREVIATURAS

PAS	Publicly Available Specification
PHVA	Planificar, Hacer, Verificar y Actuar
TPM	Mantenimiento Productivo Total
KPI	Indicadores Clave de Desempeño
OEE	Eficiencia Global del Equipo
TO	Tiempo de Operación
TPO	Tiempo Estimado de Operación
AMEF	Análisis de Modo y Efecto de Fallas
ISO	Organización Internacional de Estandarización
F.O.D.A.	Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas
CAPEX	Gastos de Capital
OPEX	Gastos de Operación
AST	Análisis de Seguridad de Tareas.
EB4	Estación de Bombeo 4.
NTU	(Unidades de Turbidez Nefelométricas)

## ÍNDICE DE FIGURAS

	<b>Pág.</b>
<i>Figura 2.1. “Gerencia de Activos Estructura y Filosofía”</i> .....	13
<i>Figura 2.2. “Ciclo de Mejora Continua”</i> .....	14
<i>Figura 2.3. “Tipos de Mantenimiento”</i> .....	16
<i>Figura 2.4 “Pilares del TPM”</i> .....	18
<i>Figura 2.5 “Filosofía 5S’s”</i> .....	23
<i>Figura 3.1 “Organigrama La Empresa”</i> .....	40
<i>Figura 3.2 “Sistema de Distribución de Agua Potable en Guayaquil”</i> .....	45
<i>Figura 3.3 “Mantenimiento Planificado Plantas Tratamiento”</i> .....	47
<i>Figura 3.4 “Reporte de Actividades de Mantenimiento Preventivo”</i> .....	50
<i>Figura 3.5 “Sistema de Codificación de Activo”</i> .....	55
<i>Figura 3.6 “Flujo Grama de Mantenimiento del Sistema”</i> .....	59
<i>Figura 3.7 “Histograma 1 Frecuencia de Reparaciones Planta Nueva”</i> .....	87
<i>Figura 3.8 “Histograma 2 Frecuencia de Reparaciones Planta Nueva”</i> .....	90
<i>Figura 3.9 “Histograma Costo Reparaciones año-2009 por Infraestructura”</i> .....	91
<i>Figura 3.10 “Composición de Gasto 2009 según Departamentos”</i> .....	92
<i>Figura 4.1 “Índice de Prioridad Riesgo para EB4”</i> .....	115
<i>Figura 4.2 “Estructura sistemática de un Diagrama de Causa y Efecto”</i> .....	116
<i>Figura 4.3 “Paso 2 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”</i> .....	117
<i>Figura 4.4 “Paso 4 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”</i> .....	119



<i>Figura 4.5 “Paso 5 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”</i> .....	120
<i>Figura 4.6 “Paso 6 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”</i> .....	121
<i>Figura 4.7 “Paso 7 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”</i> .....	123
<i>Figura 4.8 “Ishikawa Causas Desgaste de Hormigón Planta Nueva”</i> .....	124
<i>Figura 4.9 Mantenimiento Autónomo “Formato: Lista de Chequeo Válvula”</i> .....	129
<i>Figura 4.10 “Formato: Orden de Mantenimiento”</i> .....	135
<i>Figura 4.11 “Formato: Registro de Reparaciones”</i> .....	136
<i>Figura 4.12 “Formato: Registro de Producción para EB4”</i> .....	138
<i>Figura 4.13 “Formato: Matriz de Decisión para compra de Activos”</i> .....	140
<i>Figura 4.14 “Formato: Identificación de Aspectos Ambientales”</i> .....	144
<i>Figura 4.15 “Identificación de peligros y evaluación del riesgo”</i> .....	148
<i>Figura 4.16 “Nivel Control Implementado para Controlar Efectivamente riesgo”</i> ..	149
<i>Figura 4.17 “Formato: Matriz IPER para una Actividad”</i> .....	150

## ÍNDICE DE TABLAS

	<b>Pág.</b>
<i>Tabla 3.1. "Análisis FODA" .....</i>	<i>62</i>
<i>Tabla 3.2. "Análisis de Producción" .....</i>	<i>65</i>
<i>Tabla 3.3. "Consumo Según Sistema de Medición" .....</i>	<i>79</i>
<i>Tabla 3.4. "Consumo Según Zonas" .....</i>	<i>80</i>
<i>Tabla 3.5. "Agua no Contabilizada" .....</i>	<i>82</i>
<i>Tabla 3.6. "Frecuencia 1 de Reparaciones Planta Nueva" .....</i>	<i>90</i>
<i>Tabla 3.7. "Frecuencia 2 de Reparaciones Planta Nueva" .....</i>	<i>91</i>
<i>Tabla 3.8. "Costo de Reparaciones 2009 Vs Centro de Costo e Infraestructura" .....</i>	<i>91</i>
<i>Tabla 3.9. "Rubros Utilizados en el Mantenimiento de la Planta Potabilizadora" ....</i>	<i>93</i>
<i>Tabla 4.1. "Indicadores de Desempeño Para Planta Potabilizadora" .....</i>	<i>100</i>
<i>Tabla 4.2. "Escalas de Criterios para Análisis de Modo y Efecto de Falla" .....</i>	<i>106</i>

## ÍNDICE DE GRÁFICOS

	<b>Pág.</b>
<i>Gráfico 3.1 “Producción de Agua”</i> .....	82
<i>Gráfico 3.2 “Producción por Planta”</i> .....	83
<i>Figura3 .3 “Consumo de Químicos”</i> .....	84
<i>Gráfico 3.4 “Consumo de Energía Vs Producción Durante 2008-2009”</i> .....	86

## INTRODUCCIÓN

La Gerencia de Activos es un concepto de administración que ha sido utilizando hace ya algunos años, especialmente en empresas donde los activos y equipos son críticos para lograr las metas de la empresa como es el caso de las empresas petroleras donde la relación activo-mantenimiento-producción es muy importante y se debe tener puntos de control para conocer su estado en tiempo real; el fin es maximizar los beneficios del negocio mediante el análisis costo-beneficio; con el objetivo de alcanzar la máxima producción predecible, el costo más bajo sustentable; de forma segura, a través del análisis de datos, procesos de trabajo con alta confiabilidad. Integra así mismo, tecnología y soluciones computacionales para el soporte de las metodologías de trabajo.

La Gerencia de Activos une la parte técnica con la parte humana, pues hace hincapié en que el valor de los empleados es fundamental en el alcance de la metas de la organización, así es que la capacitación es unos de los pilares donde se apoya la Gerencia de Activos, para poder desarrollar lo que se refiere en cuanto al mantenimiento autónomo.

La actividad de la gran mayoría de empresas está muy ligada al nivel de operación de sus activos, por esta razón se deben definir activos claves;

tales como los que se encuentran en áreas que poseen equipos muy costosos y críticos para la producción, que tienen infraestructura que continuamente debe estar monitoreada para mantener los niveles de producción. Ya que la industria debe llevar una mejora continua, la confiabilidad y utilización de sus activos juega un papel trascendental para el servicio a sus clientes externos.

Para llegar a esto se debe establecer procedimientos hacia la mejora de las metodologías de mantenimiento utilizadas en la empresa, se debe definir además planes de trabajo enfocados a problemas encontrados en los activos críticos, la base para la aplicación de estas mejoras son los pilares del Mantenimiento Productivo Total (de las siglas en inglés TPM), a través del Mejoramiento de la Calidad, del Mejoramiento Continuo y del Mantenimiento Planificado, dando como resultado el “kaizen” o mejora continua en cada proceso del mantenimiento del sistema.

Se propone además la filosofía de las 5S’s, que mediante sencillas tareas como ordenar, clasificar, limpieza, estandarizar y mantener; logra cambios trascendentales tanto en el lugar de trabajo como en la autoestima y calidad de vida de los trabajadores de la empresa. Gracias a la utilización de 5S’s se logra reducir movimientos innecesarios, desperdicio de producto, desperdicio de tiempo, que tienen un impacto directo en la rentabilidad de la organización.

# CAPÍTULO 1

## 1. GENERALIDADES

### 1.1. Antecedentes

La presente tesina de seminario de graduación propuesta, presenta el Diseño de un Sistema de Gestión y Control y Operacional que tiene como objeto de estudio a una empresa potabilizadora de agua, que se encarga a su vez de la distribución y mantenimiento de las redes de agua potable. Este proyecto se refiere a la implantación o mejora del Sistema de Mantenimiento que la empresa le da a su planta de producción, estaciones de bombeo, y demás equipos que intervienen en el proceso de agua potable.

### 1.2. Objetivo General

Proporcionar a la empresa una herramienta de gestión que le permita llevar un control proactivo de sus activos y registrar de manera

eficiente los planes y actividades a ejecutarse, alineados con la mejora continua del sistema.

### **1.3. Objetivos Específicos**

- ✓ Identificar por medio de un análisis situacional los riesgos y desperdicios existentes en las gestiones técnicas, administrativas y del talento humano de la empresa objeto de estudio.
- ✓ Determinar planes de mantenimiento de equipos críticos para incrementar la disponibilidad de los equipos.
- ✓ Proponer programas de inducción, capacitación y motivación al personal para que los empleados conozcan la importancia del mantenimiento proactivo de los equipos.
- ✓ Desarrollar una aplicación informática con el respectivo instructivo para el usuario.

### **1.4. Metodología de la Tesina**

Al comenzar la tesina se procederá hacer un análisis de diagnóstico situacional de la organización, con esto se logra la identificación de los equipos, actividades y procesos más relevantes de la organización, a través de auditorías iniciales para levantar información.

Para obtener información relevante de la empresa se realizarán visitas a la organización en donde se entrevista al personal en todos sus niveles organizacionales y se observa sus actividades, la operación y

mantenibilidad de los equipos, de esta forma se tiene una idea sólida de los procesos y procedimientos de la empresa. Se debe usar Listas de Verificación, Análisis de Documentación, Toma y Análisis de Fotografías, y Consulta Bibliográfica y de Internet.

Después de hecho el diagnóstico se procede al Desarrollo del diseño de los módulos de mejoramiento continuo, mantenimiento autónomo, mantenimiento planificado, mantenimiento de calidad, prevención del mantenimiento, áreas administrativas, educación y entrenamiento, medio ambiente y seguridad. Todo esto se realiza bajo la filosofía del Mantenimiento Productivo Total (TPM), Metodología de las 5S's, Método del Análisis de Modo y Efecto de Falla (FMEA) y siguiendo lineamientos de la norma británica PAS 55.

Finalmente el desarrollo de una aplicación informática para efectos de fortalecer el ciclo PHVA y poder evidenciar la mejora continua del Sistema de Gestión, y optimizar el OEE de los Activos de la organización.

### **1.5. Estructura de la Tesina**

En el primer capítulo se definen de manera general los antecedentes, objetivos, estructura y la metodología de la tesina, que será el punto de partida para el proyecto. En el siguiente capítulo se define el marco



teórico utilizado en la tesina, como las técnicas de mantenimiento y mejora continua que se utilizarán para una mejora en el ciclo de vida de los equipos, como los indicadores claves de desempeño KPI's, la filosofía TPM y la metodología de las 5S's. En el tercer capítulo se describe el diagnóstico situacional de la empresa, descripción del proceso productivo, análisis de la situación en cuanto a la Gestión Técnica, Gestión Administrativa y Gestión del Talento Humano. Se explica los problemas encontrados, condiciones de Seguridad e Higiene y sus Índices de Producción

En el capítulo cuatro, a base del análisis situacional de la empresa se procede a realizar el diseño del Sistema de Gestión y Control Operacional, el mismo que considera los aspectos particulares de la empresa. Se utiliza herramientas para el mejoramiento continuo como Indicadores de Desempeño, Análisis de Modo y Efecto de Fallas y Análisis de causa y Efecto. Mantenimiento Autónomo y Mantenimiento Planificado como herramienta eficaz para aumentar la confiabilidad de los equipos, Gestión Ambiental y Gestión de Seguridad y salud Ocupacional. Finalmente en el capítulo cuatro se propone un diseño de Plan de Implementación de 5S's.

En el capítulo cinco se explica el desarrollo de la aplicación informática de soporte del Sistema de Gestión en Control Operacional, los objetivos y se hace una descripción de funcionalidad de los módulos

en cuanto a la Gestión Administrativa, Gestión del Talento Humano y la Gestión Técnica.

Finalmente en el capítulo seis, se presenta los resultados del estudio con sus respectivas conclusiones y recomendaciones que en futuro permitirá una implantación adecuada del sistema dentro de la empresa que es objeto del análisis.

# CAPÍTULO 2

## 2. MARCO TEÓRICO

### 2.1. Control de Gestión

Se entiende el control de gestión, como el proceso a través del cual se busca conducir a la organización en la dirección de la estrategia y en pos de las metas definidas. Un sistema de control de gestión, es el conjunto de definiciones, prácticas, procedimientos y herramientas tendientes a organizar y soportar este proceso en una forma estructurada y orientado sobre una base objetiva / cuantitativa.

### 2.2. Norma PAS 55

Es una norma de pública disponibilidad, elaborado por el Institute of Asset Management (IAM) en colaboración con el British Standards Institution (BSI). Su primera emisión fue en el año 2004, y actualmente existen usuarias que ya la están implementando.

Pas 55 define: qué debe incluir un sistema de Gestión de Activos Físicos a fin de asegurar y mantener la sostenibilidad y el desempeño óptimo de los activos físicos. Mostrándose como de alta utilidad para

los diferentes aspectos de la gestión de los activos físicos. La gestión de mejora continua basada en PAS 55 “The Optimized Management of Physical Infrastructure Assets” permite lograr tener el correcto “Enfoque”, donde se define el objetivo u objetivos apoyándose en conjunto con la definición y desarrollo de los procesos, procedimientos más eficaces para conseguirlos. Cada una de las palabras “Sólido” e “Integrado a lo largo del Ciclo de Vida, justificación racional de los verdaderos objetivos y dirección a tomar, al enfocarse en las necesidades relevantes de los accionistas con propuestas bien definidas y desarrolladas para conseguir mejoramiento continuo integral al abordar los aspectos relevantes.

El planteamiento de PAS 55 es servir de apoyo a la política y las estrategias al estar enlazando con los de otros estándares (ISO 9000, ISO 14000, OSHA 18000, ISO 26000) que también son facilitadores, cuando así proceda, cubriendo hasta dónde el enfoque descrito sirve de soporte para las políticas y estrategias. PAS 55 puede ser utilizada como elemento de selección de potenciales contratistas-proveedores, como así también como elemento de control de gestión para accionistas y todo el conjunto de quienes están vinculados a la empresa (stakeholders).

### 2.2.1. Aspectos Generales

PAS 55 (Publicly Available Specification) tiene como objetivo asegurarse de que los activos de una organización sean administrados de manera efectiva durante su ciclo de vida útil con el propósito de alcanzar el plan estratégico organizacional al proporcionar orientación y estructura a través de una auditoría independiente y un proceso de reconocimiento externo, garantizando a las empresas una buena administración de su infraestructura física.

La PAS 55 busca ser apoyo a la política y las estrategias al estar enlazado con otros estándares (ISO 9000, ISO 14000, OSHAS 18000, ISO26000) que también son facilitadores, cuando así proceda, cubriendo hasta donde el enfoque descrito sirve de soporte para las políticas y estrategias, y se encuentra enlazado con otros métodos cuando sea el caso. También permite ir adoptando las buenas prácticas acorde a la real necesidad de cada industria o manufacturera y, además, plantea cómo lograr un plan vivo de cómo hacerlo medible, auditable y que esté enmarcado en la mejora continua.

### **2.2.2. Alcance**

Esta norma relaciona los equipos o activos críticos dentro de los procesos productivos de la empresa, que tengan un impacto financiero considerable, para esto la norma especifica el establecimiento de estrategias para lograr la prevención de fallas y paradas de equipos con la consecuente pérdida de valor para la organización. La norma no es aplicable para los activos humanos, de información, intangibles y financieros.

### **2.2.3. Requerimientos Generales**

Como toda norma la empresa deberá establecer, documentos de control, implementará y mantendrá un sistema de gerencia de activos y mejorará continuamente su eficiencia. La organización debe definir que equipos son relevantes para su desarrollo como empresa y crear índices de control necesarios para implementar y mantener el sistema de gerencia de activos mejorándolo continuamente.

## **2.3. Gerencia de Activos**

La norma PAS 55 define la Gerencia de Activos como:

“Actividades sistemáticas y coordinadas con las cuales una organización maneja óptimamente sus activos físicos, su desempeño asociado, riesgo y gastos sobre sus ciclos de vida con el propósito de

lograr su plan estratégico organizacional”. Que define la organización estructurada de oportunidades de mejoras en dos grupos principales:

- Aquellas acciones urgentes y evaluables que representan ganancias rápidas o base vital para una explotación futura.
- Metas a largo plazo (usualmente 3-5 años) que involucran cambios de comportamiento pero ofrecen significantes beneficios de desempeño.

***Fuente: The Woodhouse Partnership Ltd 2003.***

El objetivo es:

“Obtener la máxima utilidad probable de los activos o equipos de la empresa, mediante una eficiente labor de mantenimiento, todo esto debe estar alineado a la estrategia de la empresa”.

### **Ventajas del control de activos**

Entre las principales ventajas del control de activos se encuentra la revalorización de los equipos mediante el mantenimiento planificado, sin dejar de lado el factor humano, pues los equipos no servirían para su fin específico sin el talento de las personas que los administren; se hace hincapié en motivar el talento humano mediante la capacitación permanente. A su vez se reduce el riesgo como resultado de tener una

medida (indicador) de los principales equipos o procesos que afectan el rendimiento de la organización, es así, que al conocer la medida de cuanto ganamos o perdemos podemos controlar las variaciones ya sean debidas a la falta de mantenimiento de los activos o por falta de conocimiento de los colaboradores de la organización, encontrado sus causas y porqués.



*Figura2.1: Gerencia de Activos Estructura y Filosofía.*

## 2.4. El Ciclo de Mejora Continua

El ciclo de mejora continua es la base para todo sistema de gestión conocido también como ciclo Deming, define actividades claves que son:



**Planificar:** después de analizar cuando son las necesidades de mejora se debe planear como se harán las mejoras propuestas.

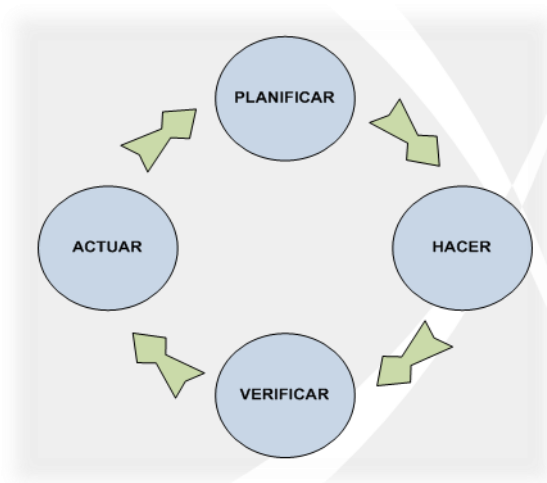
**Hacer:** es la realización de los planes, una vez se sabe que se debe hacer se ejecutan los planes.

**Verificar:** es cuando se evalúan los planes, es decir se verifican los resultados obtenidos y son los deseados según los planes.

**Actuar:** en esta parte se toman iniciativas para corregir o mejorar los resultados.

Todo Sistema de Gestión utiliza el ciclo de mejora continua, y es aplicativo en cualquier tipo de organización sea grande o pequeña; este ciclo es la piedra angular para la mejora continua.

**Figura 2.2**  
**Ciclo de Mejora Continua**



## 2.5. Mantenimiento: Definición y Tipos

Los principales objetivos aplicativos del mantenimiento son:

- ✓ Inspeccionar de forma sistemática de todas las instalaciones haciendo énfasis en los equipos críticos que afecten la rentabilidad para la organización, llevando historiales adecuados.
- ✓ Evitar al máximo reparaciones de emergencia a fin de disminuir los tiempos de parada que aumenten los costos de operación.
- ✓ Capacitar el personal vinculado con los equipos promoviendo una cultura de mantenimiento autónomo.
- ✓ Crear planes, procedimientos y políticas de mantenimiento para de esta manera aumentar el ciclo de vida de los activos.

A su vez, el mantenimiento puede ser clasificado en cinco grupos:

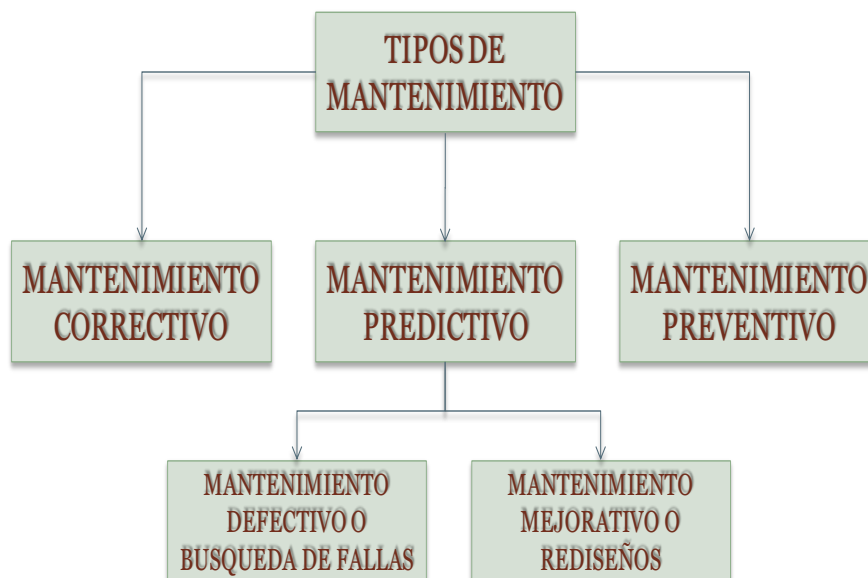
**Mantenimiento Preventivo o Basado en el Tiempo;** es aquel que se maneja por rutinas de mantenimiento dadas por el fabricante o la experiencia en sitio, depende del tiempo de operación ya que realiza el cambio de repuestos, lubricantes, limpieza, etc. del equipo después del lapso de tiempo recomendado por el diseñador, en otras palabras son las recomendaciones de operación que el fabricante resume en el manual de operación de cada equipo.

**Mantenimiento Defectivo o Búsqueda de Fallas;** consiste en hacer inspecciones del equipo regulares en el tiempo, utilizando como herramienta listas de inspección, para encontrar fallas ocultas o causas de posibles fallas en el futuro.

**Mantenimiento Correctivo o a la Rotura;** es el que se realiza después de que una falla se presenta, consiste en el reemplazo-reparación del componente del equipo causante de la falla, se debe de evitar al máximo este tipo de mantenimiento pues acarrea aumento de costos por paradas no planeadas.

**Mantenimiento Predictivo o Basado en la Condición;** es aquel que inspecciona los equipos a intervalos regulares mediante instrumentación especial, para prevenir fallas y corregir defectos debido a las condiciones resultantes de las lecturas de los instrumentos de medición. Se aplica especialmente a los equipos críticos dentro de la Organización, pues los costos de la instrumentación generalmente son significativos.

**Mantenimiento Mejorative o Rediseños;** es el que propone una mejora en la operación-diseño del equipo para de esta manera reducir los costos de operación y aumentar el ciclo de vida del equipo.



**Figura 2.3**  
**“Tipos de Mantenimiento”**

## 2.6. Mantenimiento Productivo Total (TPM)

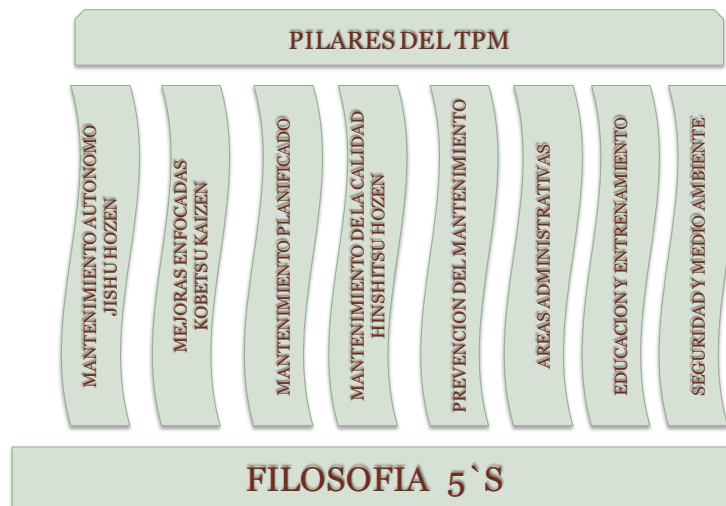
Es una filosofía japonesa de alta disciplina que ayuda a disminuir las variaciones en los procesos de producción, debido a paradas inesperadas en los equipos ya sea por reparaciones o por desperdicio de tiempo y movimientos, se compone por actividades sistemáticas y metódicas que pueden ser implantadas tanto en una empresa de línea industrial o de servicios.

El TPM se enfoca en atacar tres puntos principales que disminuyen competitividad a una empresa, proponiendo como meta:

- ✓Cero accidentes
- ✓Cero averías

✓Cero defectos

## 2.6.1. Pilares Fundamentales del TPM



**Figura 2.4**  
"Pilares del TPM"

### 2.6.1.1. Mejoramiento Continuo

**Objetivo:** Eliminar sistemáticamente las grandes pérdidas ocasionadas con el proceso productivo"

**Fundamento:** "hacer mejoras en el proceso conlleva a reducir la variabilidad en el mismo, mitigando además las pérdidas ocasionadas por esas variaciones".

Las pérdidas pueden ser:

- Fallas en los equipos principales
- Cambios y ajustes no programados

- Fallas de equipos auxiliares
- Ocio y paradas menores
- Reducción de Velocidad y defectos en el proceso

#### **2.6.1.2. Mantenimiento Autónomo**

**Objetivo:** “Conservar y mejorar el equipo con la participación del usuario u operador”

**Fundamento:** “Los operadores se hacen cargo del mantenimiento de sus equipos, lo mantienen y desarrollan la capacidad para detectar a tiempo fallas potenciales”

La persona que más tiempo pasa con el equipo es el operador, entonces es él la persona más calificada para detectar fallas potenciales en el mismo. Se trata de que el operario comprenda la importancia de su rol en el ciclo de vida del activo.

El mantenimiento autónomo puede prevenir:

1. Contaminación por agentes externos
2. Rupturas de ciertas piezas
3. Desplazamientos
4. Errores en la manipulación

### 2.6.1.3. Mantenimiento Planificado

**Objetivo:** “Lograr mantener el equipo y el proceso en condiciones óptimas”

**Concepto:** “Un conjunto de actividades sistemáticas y metódicas para construir y mejorar continuamente el proceso”

El propósito del mantenimiento planeado es la de que el operario diagnostique la falla y la indique con etiquetas con formas, números y colores específicos dentro de la máquina de forma que cuando el mecánico venga a reparar la máquina va directo a la falla y la elimina; este sistema de etiquetas con formas, colores y números es bastante eficaz ya que al mecánico y al operario le es más fácil ubicar y visualizar las fallas. Este pilar se tiene como filosofía: cero averías. Busca aumentar la disponibilidad y eficiencia de los equipos, y eliminar sus problemas a través de acciones de mejora, prevención y predicción.

### 2.6.1.4. Mantenimiento de la Calidad

**Objetivo:** “Tomar acciones preventivas para obtener un proceso y equipo cero defectos”.

La meta es ofrecer un producto cero defectos como efecto de una máquina cero defectos, aunque los defectos no signifiquen una parada obligatoria del equipo, estos pequeños defectos producen pérdidas debido al cambio de características de calidad del producto final (no conformidad).

#### **2.6.1.5. Prevención del Mantenimiento**

**Objetivo:** “Reducir el deterioro de los equipos antes de su instalación y mejorar los costos de su mantenimiento”.

Este control se hace al adquirir equipos nuevos, mediante el uso de historiales de comportamiento del equipo, se pueden identificar posibles mejoras antes de su instalación y puesta en marcha, con el objetivo de reducir sus costos de operación durante su explotación.

#### **2.6.1.6. Educación y Entrenamiento**

**Objetivo:** “Aumentar las capacidades y habilidades de los empleados”.

Aquí se define lo que hace cada quien. Se realiza mejor, cuando los que instruyen sobre que se debe hacer y cómo se



hace es el personal de la empresa, se motiva el talento humano entre los y trabajadores.

#### **2.6.1.7. Áreas Administrativas**

**Objetivo:** “Eliminar las pérdidas en los procesos administrativos y aumentar la eficiencia”.

Esta clase de actividades no involucra el equipo productivo, las áreas administrativas no producen un valor directo como producción, pero al también reducir pérdidas en los procesos, ofrecen un flujo de información más eficiente que aumenta la calidad y reduce los costos de operación.

#### **2.6.1.8. Medio Ambiente y Seguridad**

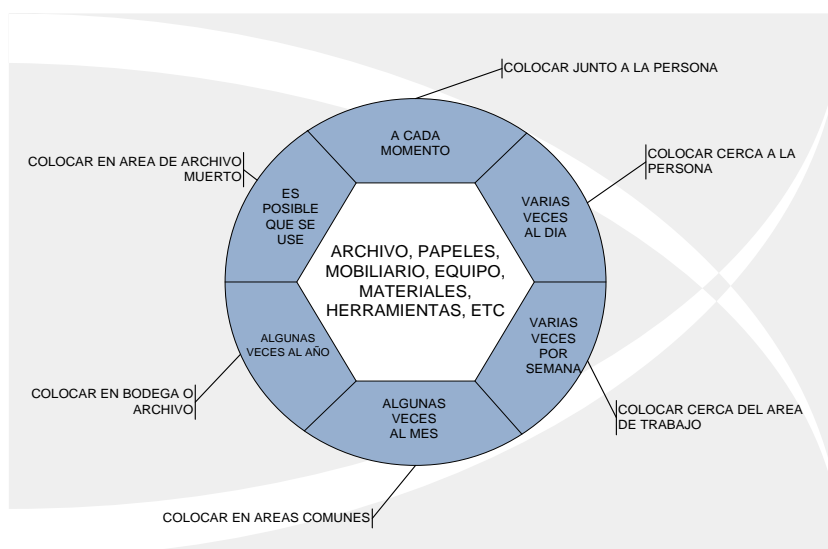
**Objetivo:** “Crear y mantener un sistema que garantice un ambiente laboral sin accidentes y sin contaminación”.

Técnicas aplicativas como 5`s conllevan a mantener un ambiente de trabajo ordenado, limpio, seguro, etc. Está centrado a reducir desperdicios de tiempo y movimientos buscando ergonomía para el trabajo de los colaboradores de la Organización, es aplicativo a todas las áreas.

## 2.7. Metodología de las 5S's

5S's es una técnica que busca la implantación de buenos hábitos entre los colaboradores. Están enfocados a lograr orden y armonía dentro de la Organización mediante acciones lógicas como disciplinar, ordenar, clasificar, estandarizar, señalar.

**Figura 2.5**  
**"Filosofía 5S's"**



### Fundamentos de la Metodología 5S's

Es una práctica de calidad ideada en Japón referida al mantenimiento integral de la empresa, no solo a la maquinaria, equipo e infraestructura sino al mantenimiento del entorno de trabajo por parte de todos los colaboradores de la organización.

Las iniciales de las 5S's significan:

<b>Japonés</b>	<b>Español</b>
Seiri	Clasificación y Descarte
Seiton	Organización
Seiso	Limpieza
Seiketsu	Estandarización Higiene y Visualización
Shitsuke	Disciplina y Compromiso

Esta técnica se puede aplicarse con excelentes resultados en cualquier tipo de empresa por su sencillez y efectividad.

Ayuda alcanzar principalmente calidad, eliminación de tiempos muertos y reducción de costos. El compromiso de todos los colaboradores y especialmente el ejemplo de los gerentes y los jefes en la aplicación de la técnica es la clave para el éxito de las 5S's

Estadísticamente hablando los resultados obtenidos con la técnica 5S's en diferentes organizaciones han sido:

- ✓Reducción del 40% de costos de mantenimiento
- ✓Reducción del 70% del número de accidentes
- ✓Crecimiento del 10% de la fiabilidad del equipo

Los beneficios en la empresa logrados son: trabajo en equipo, trabajadores comprometidos, se valoran y aportan conocimientos, mejora continua.

Al aumentar la productividad se logra:

- ✓Reducir averías
- ✓Disminuir productos defectuosos
- ✓Reducir inventarios
- ✓Disminuir accidentes
- ✓Reducir movimientos y traslados que no aportan valor

Al mejorar el lugar de trabajo se logra:

- ✓Más espacio
- ✓Aumentar la autoestima de los trabajadores
- ✓Mejorar la imagen con los clientes
- ✓Mejorar el conocimiento del lugar de trabajo

### **SEIRI-Clasificación y Descarte**

Separar las cosas innecesarias de las necesarias, manteniendo estas últimas en un lugar visible y adecuado. Con esto se logra ganar espacio, reducir almacenamiento innecesario. Se debe determinar que debe ser guardado según la frecuencia de utilización, así lo que más se utiliza deberá estar al alcance y lo que no deberá ser guardado en

otro lugar; se deben clasificar residuos y de ser posibles hacer una disposición final acorde a calidad ambiental.

Antes de aplicar seiri pregunte:

- ✓ ¿Qué se puede tirar?
- ✓ ¿Qué debe ser guardado?
- ✓ ¿Qué puede ser útil en otro lugar de la empresa?
- ✓ ¿Qué se debería reparar?
- ✓ ¿Qué se puede vender o reciclar?

### **SEITON-Organización**

Organización, es decir cada cosa en su lugar, de esta manera se logra eficacia al no tener que buscar algún elemento u herramienta sin pérdida de tiempo por no saber en dónde está.

Aplicar organización logra

- ✓ Reducir el tiempo de búsqueda
- ✓ Aumentar la productividad de los equipos y personas
- ✓ Disminuir el cansancio físico y mental en los empleados.
- ✓ Reducir necesidad de control de stock y producción

Colocar las cosas útiles según criterios de seguridad, calidad y eficacia, esto quiere decir:

- ✓ **Seguridad**, que no se puedan caer, que no se puedan mover, que no estorben.
- ✓ **Calidad**, que no se oxiden, que no se golpeen, que no se puedan mezclar, que no se deterioren.
- ✓ **Eficacia**, minimizar el tiempo perdido.

Se debe tomar en cuenta que todo debe tener un nombre y todos deben conocerlo, todo debe tener un lugar definido para su almacenamiento indicado con exactitud y conocido por todos.

Antes de organizar pregunte:

- ✓ ¿Es posible reducir el stock de cierto ítem?
- ✓ ¿Esto es necesario que esté a mano?
- ✓ ¿Todos llamaremos a esto con el mismo nombre?
- ✓ ¿Cuál es el mejor lugar para cada cosa?

### **SEISO-¡Que Brille!**

Limpieza es sinónimo de orden, cada trabajador deberá tener asignada un área por la cual será responsable de mantener limpia, no debe existir en la organización área sin asignar, sino seiso no podrá ser aplicado.

- ✓ Aplicar limpieza logra:
- ✓ Facilita la vista de las cosas

- ✓Evita pérdida y daños materiales de productos
- ✓Mayor productividad de equipos y personas
- ✓Reduce accidentes

Tomar en cuenta que las herramientas deben ser limpiadas después de su uso, no debe tirarse nada en el piso, mesas, armarios, muebles deben estar libres de suciedad.

Antes de limpiar pregunte:

- ✓¿Qué se considera “limpio”?
- ✓¿Se podrá mantener limpio siempre?
- ✓¿Cómo cree que se mejoraría la limpieza?

### **SEIKETSO-Estandarizar**

Estandarización, higiene y visualización es otra clave de las 5S's, se debe de mantener la limpieza y el orden, en esta parte el sitio está ya ordenado y limpio; el trabajo es ahora, asegurarse de mantenerlo así. Para esto se utilizan tarjetas de colores verdes y rojas, se señala el área que necesita mejorar con tarjetas rojas y verdes en las áreas donde la zona está especialmente cuidada, creando así estándares de que servirán como indicadores de medición para saber cuándo algo no está bajo control.

Aplicar higiene y visualización logra:

- ✓Facilitar seguridad y desempeño para los trabajadores
- ✓Evitar daños en la salud del trabajador
- ✓Mejorar la imagen de la empresa externa e internamente
- ✓Aumentar niveles de satisfacción y motivar al personal

El uso de señales es indispensable para lograr higiene y seguridad, deben ser visibles para todos: avisos de peligro, advertencias, instructivos de uso de maquinaria, avisos de mantenimiento, recordatorios de limpieza, procedimientos de trabajo.

Antes de aplicar higiene y visualización pregunte:

- ✓¿Qué tipos de carteles, avisos, advertencias, procedimientos existen o hacen falta para el área de trabajo?
- ✓¿Los que ya existen son adecuados?
- ✓¿Es la actual área de trabajo confortable?

### **SHITSUKE-Sostener**

Es aplicar compromiso y disciplina, no significa que se deba usar inspectores que califiquen y castiguen a los trabajadores cuando exista alguna inconformidad; sino despertar la voluntad en todos de hacer el trabajo bien con buenos hábitos de conducta. Esto trae como resultado la mejora continua, de esta manera las personas crean buenos hábitos que logran aumentar su autoestima mediante la



autodisciplina ya satisfacción, las personas deben entender que el compromiso de mejorar debe ser asumido por todos porque todos saldrán beneficiados.

Como se puede concluir la aplicación de 5 s es sencilla y da óptimos resultados, es el compromiso de mejorar de todos y cada uno lo que asegurara una exitosa implantación de la técnica 5S's.

## **2.8. Análisis de Modo y Efecto de Falla (AMEF)**

Falla es un evento que causa la paralización de un equipo; producto defectuoso o accidente. El AMEF es una metodología aplicada a un producto u operación de manufactura/ensamble que investiga y previene fallas causadas por deficiencias en los procesos de diseño o manufactura/ensamble. Es decir que se anticipa a la falla investigando a través de casos de falla supuestos, generalmente esto se hace en el diseño del proceso o producto. En otras palabras AMEF es una herramienta utilizada para prevenir los problemas antes de que ocurran, actuando de una manera proactiva.

### **Beneficios del AMEF**

- ✓Mejora la calidad, confiabilidad y seguridad de los productos/servicios/maquinaria/proceso.
- ✓Mejora la imagen y competitividad de la compañía.

- ✓Mejora satisfacción al cliente.
- ✓Reduce tiempo-costo en el desarrollo del producto.

## **2.9. Indicadores Clave de Desempeño (KPI's)**

Son los Indicadores Claves de Desempeño por sus siglas en inglés KPI'S, son métricas que sirven para conocer qué tan bueno es el desempeño de un sistema de gestión y si se están alcanzando los objetivos de la empresa.

Los indicadores pueden medir valores monetarios u otras magnitudes como rendimientos, porcentaje de fugas de agua en un sistema, etc.

Un indicador debe reunir ciertos requisitos para poder considerarse como tal; por esta razón los indicadores deben ser específicos, medibles, alcanzables, realistas y definidos en el tiempo.

Los indicadores más básicos con los que debe contar toda organización que tenga un sistema de gestión son: disponibilidad, rendimiento, calidad y eficiencia global del equipo.

### **Eficiencia Global del Equipo (EGE)**

Es un porcentaje que sirve para medir la eficiencia productiva de un activo. Su ventaja es que mide, en un único indicador, todos los

parámetros fundamentales en la producción: disponibilidad, rendimiento y calidad.

Resulta de multiplicar los tres indicadores descritos anteriormente; este indicador considera 6 grandes pérdidas a saber: paradas o averías, configuraciones y ajustes, pequeñas paradas, reducción de velocidad, rechazos por puesta en marcha y rechazos de producción.

$$EGE = (Disponibilidad \times Rendimiento \times Calidad)\%$$

**Disponibilidad:** La Disponibilidad resulta de dividir el tiempo que la máquina ha estado produciendo tiempo de operación (TO) por el tiempo teórico de operación de la máquina (TTO). Donde, TTO es igual al Tiempo Total de trabajo menos Tiempo de Paradas Planificadas; y, TRO es igual al TTO menos Paradas y/o Averías. La Disponibilidad es un valor entre 0 y 1, por lo que suele ser expresado porcentualmente.

$$Disponibilidad = \frac{TTopeación}{TROpeación}\%$$

Dónde:

$$T_{\text{Operación}} = T_{\text{total de trabajo}} - T_{\text{paradas planificadas}}$$

$$T_{\text{Roperación}} = T_{\text{Operación}} - T_{\text{paradas o averías}}$$

**Rendimiento:** El Rendimiento resulta de dividir la cantidad realmente producida por la cantidad que se podría haber producido. La cantidad que se podría haber producido se obtiene multiplicando el tiempo teórico de producción por la capacidad de producción nominal del equipo, siendo la capacidad nominal de la equipo aquella declarada en las especificaciones del fabricante. Al igual que la disponibilidad, es un valor entre 0 y 1, por lo que puede ser expresado en porcentaje.

$$\text{Rendimiento} = \frac{\text{Unidades de producción reales}}{\text{Unidades de producción teóricas}} \%$$

Dónde:

$$U_{\text{Pteóricas}} = T_{\text{Operación}} \times \text{Capacidad Nominal del Equipo}$$

**Calidad:** Resulta de dividir las unidades producidas conformes por el total unidades producidas incluyendo aquellas reprocesadas o desechadas. Es un valor entre 0 y 1, y para el indicador OEE sólo

considera las unidades conformes que salen por primera vez, no las reprocesadas.

$$Calidad = \frac{Unidades\ producidas\ conformes}{Total\ unidades\ producidas} \%$$

Dónde:

$$TUpducidas = Uproducidas\ conformes + Udesechadas$$

## 2.10. Términos y Definiciones

**Activos:** Infraestructura física como maquinarias, edificios, etc.

**Activos Críticos:** Son los equipos maquinarias, equipos o infraestructura que si llegan a fallar representarían una parada total de la planta. El costo de estos activos además es elevado.

**Ciclo de Vida:** Es el tiempo que el equipo entra en operación hasta su descarte o disposición final cuando ya no representa rentabilidad para la empresa.

**Optimizar:** Lograr con el método apropiado los mejores resultados de costos, minimización de riesgos, maximización en cuanto a cantidad y calidad.

**Desperdicio:** es todo residuo o despilfarro de materiales, tiempo o movimientos innecesarios que representan pérdidas a la organización.

**Estación de bombeo:** grupo de bombas de impulsión, que toman el agua del río Daule y la conducen a través de tuberías a la siguiente fase de tratamiento.

**Planta de tratamiento:** es un sistema complejo de cisternas, bombas y canales, donde el agua es filtrada en diferentes fases para su potabilización y posterior distribución a la ciudad por gravedad.

**Agua no contabilizada:** Es aquel líquido que por motivo de robo o fuga en las redes de agua, representa una merma en los ingresos de La Organización. Restándole calidad al sistema de distribución de agua.

## CAPÍTULO 3

### 3. DIAGNÓSTICO SITUACIONAL

#### 3.1. Información General de la Empresa

La Empresa, empezó sus operaciones en el Ecuador 17 de Agosto del 2001, ganando el contrato de concesión que se lanzó en esos años porque la empresa estatal, hasta ese entonces, no había dado buenos resultados en la administración del agua potable para la ciudad de Guayaquil; el objeto del contrato que ganó La Empresa es de tratamiento y suministro de agua potable; en aguas servidas recolección, tratamiento y disposición de las mismas; y en aguas lluvias su recolección, conducción y disposición. Actualmente La Empresa es fiscalizada por un ente Estatal. Hace dos años en el 2008, La Empresa pasó a tener una nueva administración, siendo ahora una de las empresas integrantes del grupo Proactiva Medio Ambiente en América Latina. Esta empresa con sede en España, además integra un grupo internacional con FCC Fomento de Construcciones y Contratas S.A. empresa española que se dedica a proyectos de energías renovables y Veolia Evironnement de Francia dedicada a la parte medioambiental.

### **Actividad Económica**

La Empresa se dedica al servicio de agua potable para la ciudad de Guayaquil, con una población atendida de aproximadamente tres millones de habitantes. Es la única empresa que brinda este servicio a la ciudad.

### **Misión**

“Contribuir al Mejoramiento Continuo de la Calidad de vida de los habitantes de Guayaquil, prestando los servicios que le corresponden a la empresa conforme a los términos del Contrato de concesión.”

### **Visión**

“Ser la Empresa proveedora de servicios de Agua Potable y Alcantarillado, de mayor cobertura; y cuya alta Calidad sea un atributo empresarial reconocido permanentemente por sus Clientes.”

### **Política de Calidad de la Empresa**

“Garantizar los recursos necesarios para prevenir, reducir, mitigar y compensar los impactos ambientales que generen o puedan generar los procesos de la organización.”



“**Cumplir** con la Legislación ambiental vigente aplicable a nuestras actividades.”

“**Promover** el mejoramiento continuo de las actividades, tendientes a la prevención de la contaminación y a minimizar el impacto negativo al ambiente.”

La empresa actualmente posee certificaciones en cuanto a política ambiental con la ISO 140001, en salud ocupacional cuenta con la OSHAS 18001, en procesos de administración cuenta con la ISO 9001 y periódicamente se somete a auditorias para medir sus niveles de conformidad. Actualmente se tiene como meta la certificación total para agosto del 2011 de todas las áreas de la empresa.

### **Valores**

“**Profesionalismo:** entregamos toda nuestra capacidad en el cumplimiento cabal de nuestras tareas.”

“**Responsabilidad:** asumimos nuestro trabajo de principio a fin cumpliendo con cada palabra.”

“**Honestidad:** transparencia en todas las operaciones.”

**“Orientación al Servicio:** mantenemos una actitud de servicio con Clientes Internos y Externos orientados a la consecución de los resultados de la Empresa.”

### **Objetivos**

**“Cliente:** aumentar la base de clientes, con altos índices de satisfacción.”

**“Comunidad:** educar e informar para dar atención a las necesidades de los servicios con participación y compromiso de la comunidad.”

**“Empleado:** desarrollar una fuerza laboral capacitada orientada hacia un servicio eficiente y de calidad.”

**“Accionistas:** mejorar la eficiencia administrativa que garantice una rentabilidad y un crecimiento del negocio, sostenible en el tiempo.”

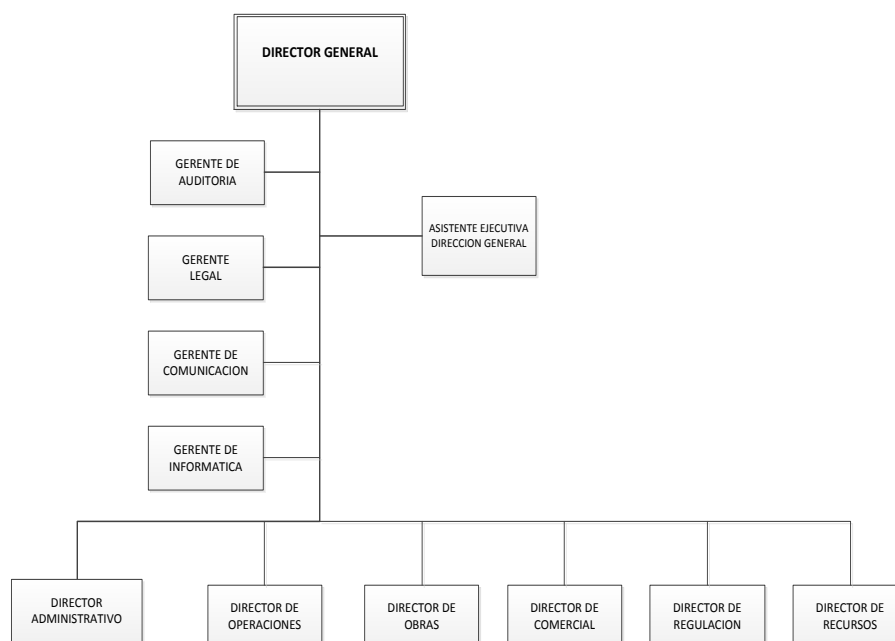
### **Estructura Organizacional**

La Empresa está formada actualmente por gente calificada, el personal administrativo, técnico, obrero y profesional actualmente es conformado por 1960 personas aproximadamente.

La Empresa posee un director general y está dividida por subgerencias que controlan agua potable, aguas lluvias, aguas servidas, distribución, compras e importaciones, catastros, proyectos,

más. La composición de la fuerza laboral de la empresa es 13% profesionales, 35% personal administrativo y técnico, 52% obreros.

**Figura 3.1**  
**Información General de la Empresa**  
**“Organigrama La Empresa”**



### **Análisis de fuerza Laboral**

Para el departamento de Mantenimiento del Sistema los horarios de trabajo para la Planta de Tratamiento y Bombeo de agua son por turnos o guardias, siendo los horarios de trabajo de 08:00 a 17:00 de lunes a viernes, cuando al personal ingresa en horarios extendidos para trabajos o inspecciones nocturnas, los fines de semana se

realizan labores que por una u otra razón no pudieron culminarse de lunes a viernes.

Para atender emergencias en la Planta, el personal debe estar a disposición las 24 horas del día. Se divide al área de Mantenimiento del Sistema en tres especialidades como son mantenimiento eléctrico, mantenimiento electrónico y mantenimiento mecánico. La conformación del personal se hace por cuadrillas conformadas respectivamente por tres Técnicos y un Supervisor a cargo de las mismas, que se encarga del cumplimiento de las órdenes de trabajo preventivas y correctivas. Se presenta el organigrama del departamento de Mantenimiento del Sistema.

## **3.2. Descripción del Producto y Proceso Productivo**

### **3.2.1. Descripción del Producto**

Agua potable clorada con calidad respaldada por normas internacionales tanto administrativas, de trabajo y ambientales con un índice de 2 NTU que es la unidad para medir la turbiedad del agua.

El agua para su potabilización requiere de un proceso complejo y costoso, desde su captación hasta su distribución.

### **3.2.2. Captación e Impulsión:**

El agua cruda es captada en la margen derecha del río Daule, en el sitio conocido como “La Toma” ubicada a la altura del Km. 26 de la vía a Daule al Norte de Guayaquil, donde es bombeada por grupos de bombeo eléctricos distribuidos en cuatro estaciones que impulsan el agua cruda hasta las Plantas Potabilizadoras, ubicadas a una altura de 80 m.s.n.m (metros sobre el nivel del mar).

La mayor capacidad de bombeo se encuentra en la Estación de Bombeo # 4, aquí se bombea aproximadamente el 60% de capacidad de toda la planta, están instaladas 8 bombas verticales, de las cuales operan cuatro; esto se hace porque la planta debe poseer capacidad extra en caso de paradas de emergencia, cada bomba tiene una potencia de 3000 Hp. El resto de grupos de bombeo están compuestas por 12 bombas de 4160 voltios, así mismo de las cuales operan 6 y el resto está como reserva.

Cada estación de bombeo se encuentra compuesta por tres partes: cribas, parte mecánica y parte eléctrica. Las cribas son filtros donde se recogen elementos grandes como lechuguinos, palos, ramas, etc.; que podrían dañar las bombas. La parte

mecánica es la bomba en sí, que se compone de los accesorios y el impeler. La parte eléctrica, es el motor de la bomba y que en la estación B4 por ser bombas verticales se encuentra sobre la bomba.

### **3.2.3. Tratamiento**

Al captar el agua cruda del río, la potabilización se la realiza en tres plantas de tratamiento: LURGI, CONVENCIONAL Y PLANTA NUEVA, con capacidad de potabilizar hasta 17 m<sup>3</sup>/seg. (1.4 millones de m<sup>3</sup> por día). Esto se hace por tuberías de 60", todas las estaciones de bombeo envían agua a la planta de tratamiento.

**Aireación:** En esta parte el caudal de agua pasa a la cámara Parshall donde se le adiciona sulfato de aluminio, este es un aditivo floculante que hace que las partículas pesadas se asienten al fondo.

**Coagulación y sedimentación:** Pasa al clarificador, aquí se asientan las partículas pesadas, luego pasan a unos canales donde hacen un recorrido en S donde se le adiciona cloro para matar las bacterias

**Cloración:** El cloro debe tener por lo menos un contacto de 15 segundos para matar bacterias. Luego por gravedad pasan a las cisternas por medio de un sistema de válvulas y tuberías.

**Estabilización:** Después se debe estabilizar el PH del agua, para lograr esto se le adiciona Cal, después pasa a un reservorio y mediante gravedad es distribuida a sector norte y sur de Guayaquil.

#### **3.2.4. Distribución**

La ciudad de Guayaquil posee tres reservorios principales, Bellavista con una capacidad de 44.000 m<sup>3</sup>, Tres Cerritos con capacidad de 66.000 m<sup>3</sup> y Cerro Santa Ana con capacidad de 23.515 m<sup>3</sup>; en cada reservorio se encuentran estaciones de bombeo, que sirven para la impulsión. Todos los reservorios se encuentran interconectados entre sí.

**Bellavista:** Distribuye al Suburbio Oeste y La Vía a la Costa Y Progreso.

**Tres Cerritos:** Distribuye al Centro de la ciudad, y Sur Guasmo.

**Santa Ana:** Distribuye agua al Casco Central de la ciudad.





### **3.3. Análisis de la Situación de la Gerencia de Activos**

Se hizo un levantamiento de datos mediante la utilización de listas de verificación o check lists; se revisaron las áreas referentes al mantenimiento del sistema encontrándose lo siguiente.

#### **3.3.1. Gestión Técnica**

Actualmente la empresa posee un Sistema Electrónico para la gestión de Mantenimiento por computadora, así de esta forma se realiza el ingreso de datos y características de las intervenciones de mantenimiento para cada máquina, y equipo eléctrico, electrónico y mecánico; que ya se encuentra en funcionamiento aunque no al 100% pues no se ha completado la etapa de ingreso de datos del total de los equipos

La estación de Bombeo 4 es la más importante del complejo de bombas, con sus ocho bombas verticales, por esta razón la empresa tiene un plan de mantenimiento anual para su operación. Este programa divide al equipo en dos partes, la parte mecánica compuesta por el impeler y las uniones; la parte eléctrica está compuesta por el motor. La empresa posee los siguientes planes de mantenimiento.

EMPRESA POTABILIZADORA	PLANIFICACIÓN DE PROCESOS			CÓDIGO: PP-MAN-PREV-001	
	RESPONSABLE	RESPONSABLE	ELABORADO	FECHA DE ELABORACIÓN:	
	SUBGERENTE DE PRODUCCIÓN	JEFE DE DEPARTAMENTO	ASISTENTE TÉCNICO	CÓDIGO DEL REGISTRO:	
NOMBRE DEL PROCESO	MANTENIMIENTO PREVENTIVO				
REQUISITOS ISO	7.5.1/7.5.2/7.5.3/7.6/8.2.3				
PROPÓSITO	MANTENER LOS EQUIPOS DE LAS PLANTAS DE TRATAMIENTO EN ÓPTIMAS CONDICIONES				
DOCUMENTOS					
PROCEDIMIENTOS	INSTRUCTIVOS	FORMULARIOS - REGISTROS	DOCUMENTOS EXTERNOS		
	REVISIÓN Y LUBRICACIÓN DE ACTUADORES EN VÁLVULAS DE ENTRADA DE AGUA EN CLARIFICADORES SECTOR A Y BE PLANTA NUEVA (10 m <sup>3</sup> /S)	FO-MAN-PREV-002			
	REVISIÓN, LUBRICACIÓN O CAMBIO DE ACEITE EN BOMBAS DE SERVICIO GENERALES RETROALVADO PRE Y POST CLORACIÓN DE LOS SECTORES A Y B LAS BOMBAS DE INSUMOS CASA QUÍMICA PLANTA NUEVA.				
	REVISIÓN, LUBRICACIÓN O CAMBIO DE ACEITE EN AGITADORES EN CUBAS DE PREPARACIÓN DE SUSTANCIAS QUÍMICAS PLANTA NUEVA.				
	REVISIÓN, LUBRICACIÓN O CAMBIO DE ACEITE EN BOMBAS DE CAL, POLÍMERO, SULFATO Y CARBÓN ACTIVADO PLANTA NUEVA.				
	LUBRICACIÓN DE ACTUADORES MANUALES EN VÁLVULAS DE ENTRADA DE AGUA, LAVADO SUPERFICIAL, DESAGÜE, EN FILTROS OPTIMIZADOS PLANTA CONVENCIONAL Y ENTRADA DE AGUA CRUDA EN SEDMAT DE PLANTA LURGI				
	LUBRICACIÓN EN RUEDAS DE PUENTE DE TRASLACIÓN Y RODAMIENTO CENTRAL DE 600 mm DE LOS SEDMAT DE PLANTA LURGI				
	LUBRICACIÓN DE BOMBAS DE SERVICIOS GENERALES TANQUES ELEVADOS Y BOMBAS DE PRESIÓN # 5 Y DE MESAS DE CONTROL DE LAVADO DE FILTROS PLANTA CONVENCIONAL				
	REVISIÓN O CAMBIO DE MERGOLLARES EN CILINDROS HIDRÁULICOS, ACTUADORES DE VÁLVULAS	FO-MAN-PREV-004			
	REVISIÓN O CAMBIO DE MERGOLLARES EN BOMBAS DE CAL				
	CAMBIO DE MERGOLLARES EN BOMBAS DE TANQUE ELEVADO Y DE PRESIÓN DE FILTROS				
	CAMBIO DE MERGOLLARES EN EJE DE FLOCULACIÓN DE PILETA DE PLANTA CONVENCIONAL	FO-MAN-PREV-023			
	LIMPIEZA CAMBIO DE RINES, DIAFRAGMA, ROTÁMETROS Y ACCESORIOS MENORES EN MÁQUINAS DE CLORACIÓN PLANTA CONVENCIONAL LURGI Y NUEVA				
ENTRADAS - ACTIVIDADES - SALIDAS					
PROCESO ANTERIOR	ENTRADAS	ACTIVIDADES	SALIDAS	PROCESO ANTERIOR	
TRATAMIENTO / BOMBEO	MANTENIMIENTO PREVENTIVO A LOS EQUIPOS DE LA PLANTA DE TRATAMIENTO	REALIZAR LOS TRABAJOS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO SEGÚN CRONOGRAMA Y DE ACUERDO A LAS NECESIDADES DE LA PLANTA DE TRATAMIENTO	TRABAJOS REALIZADOS	TRATAMIENTO / BOMBEO	
RECURSOS					
RR. HH		EQUIPOS Y MÁQUINAS	HARDWARE Y SOFTWARE	INSTRUMENTOS	
ASISTENTE TÉCNICO		HERRAMIENTAS DE TRABAJO VARIOS		PC	
SUPERVISOR DE (MANTENIMIENTO PREVENTIVO)					
MECÁNICO					
SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN DEL PROCESO					
OBJETIVO: CUMPLIR CON EL CRONOGRAMA DE MANTENIMIENTO PLANIFICADO					
INDICADOR		FÓRMULA	FRECUENCIA DE CONTROL		
NA		NA	VALOR ACTUAL	NA	
RESPONSABLE			META	NA	
SUPERVISOR DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO			PLAZO	NA	
OTRAS ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO					

**Figura 3.3**  
**Mantenimiento Planificado “Plantas Tratamiento”**

## **Mantenimiento preventivo**

Aplicando los contenidos de los manuales de los fabricantes de los distintos equipos bajo gestión y las experiencias adquiridas por el personal de Mantenimiento y de Producción, a través de los años de operación de las máquinas y equipos principales que participan directamente en el proceso de producción.

Se realiza un cronograma anual en lo que respecta a la bomba y al motor; el mantenimiento se realiza cada 8000 horas de operación (según el historial) OPEX.

Diariamente los Supervisores de Bombeo realizaban el registro de Estado de los Grupos de Bombeo, donde se anotan en un formulario de "Parte Diario", las lecturas de los valores leídos hora por hora durante la jornada, para los parámetros: Intensidad, Tensión, Potencia Otorgada, temperaturas registradas en tres puntos del motor y las temperaturas de los Transformadores correspondientes al suministro.

Los over hall para las bombas se hacen una vez al año; se desmonta la bomba para cambiar rodamientos, revisar el recubrimiento de esmalte de las bobinas, accesorios, limpiar las incrustaciones en los conectores, sistemas de monitoreo. Mensualmente se registran las horas de servicio acumuladas para cada motor y para cada bomba

(independientemente), con individualización de cada componente mecánico de las bombas, para las estaciones de bombeo. Estos documentos complementan el procedimiento de las tareas previstas a realizar por los Programas de Mantenimiento. El sistema contempla las intervenciones de Mantenimiento Preventivo, desde las subestaciones de alimentación de energía eléctrica a las estaciones de bombeo y plantas de tratamiento. Para las estaciones de bombeo incluye:

- ✓ Motores
- ✓ Bombas
- ✓ Accesorios
- ✓ Instrumentos
- ✓ Sistemas de Monitoreo
- ✓ Tableros de mando Protección

Para las Plantas Potabilizadoras discrimina los equipos por su localización geográfica:

- ✓ Válvulas de línea
- ✓ Sala de Máquinas
- ✓ Sistema de Control de Filtros (Galerías)
- ✓ Sistemas dosificadores de químicos
- ✓ Clarificadores
- ✓ Cloradores

Reporte de Actividades Mantenimiento Preventivo				CÓDIGO: FO-MS-008	
EMPRESA POTABILIZADORA		SUB-GERENTE		FECHA DE ELABORACIÓN:	
		JEFE DE ZONA NORTE			
		JEFE DE ZONA		CÓDIGO DEL REGISTRO:	
Fecha Programada:		Ubicación:			
04/06/2010		Estación de Bombeo # 3 Planta La Toma			
Fecha de Ejecución:		Sección:			
02-08-2010		Mecánico			
Condiciones de Operación:					
Chequeo de Grupo de Bombeo; (Bombas Centrifugas, Motor y Arrancador)					
		G#1	G#2	G#3	
		SI	No	SI	No
1	Limpeza: retirar residuos de grasa o polvo en los grupos de Bombeo.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Inspección: revisión y corrección de fugas en líneas de succión y descarga y, o accesorios.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Ajuste: Prensa-estopas. Limpieza y, o reemplazo de empaquetaduras si es necesario.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Verificar: la alineación acople motor - bomba.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Verificar: el funcionamiento de válvula cheque de pié.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Verificar: el funcionamiento de válvula cheque.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Verificar: el funcionamiento de válvula de compuerta o mariposa.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Limpeza: mantenimiento de los arrancadores y operatividad.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9	Verificar: el funcionamiento del banco de capacitares.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10	Verificar: la cámara de aceite o la hermeticidad de los sellos.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
11	Verificar: el estado de los ánodos de sacrificio.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Sistema de Lubricación					
1 Aceite SAE o grasa SKF LGMT: cambio de aceite o grasa.				3000	grs.
				12	ltrs.
Horómetro					
Condiciones de Trabajo					
Motor Eléctrico		1250	HP / Kw.		
				G#1	G#2
				Amp.	Volt.
1	la Vab	166	4160	166	4160
2	lb bvc				
3	lc vca				
		T(°C) LA	T(°C) LNA	T(°C) LA	T(°C) LNA
		Vib. LA	Vib. LNA	Vib. LA	Vib. LNA
		Resistencia de Aisl (500) vL	Resistencia de Aisl (500) vL	Resistencia de Aisl (500) vL	Resistencia de Aisl (500) vL
		15 seg.	60 seg.	15 seg.	60 seg.
Bomba Centrifuga		T(°C) LA	T(°C) LNA	T(°C) LA	T(°C) LNA
Medición de vibraciones tanto en el motor como en la bomba, se debe revisar alineación de matrimonio motor-bomba		Vib. LA	Vib. LNA	Vib. LA	Vib. LNA
		0,46	0,48	0,76	0,45
		0,47	0,54		
Presión de la Línea		SUCC	DESC	SUCC	DESC
1	Grupo de bombeo	150	Psi / BAR	80	75
		82	73	81	75
Personal:		Observaciones:			
Marco Quezada					
Nestor Zambrano					
Recibido por:					
SUPERVISOR	TÉCNICO # 1	TÉCNICO # 2	TÉCNICO # 3	OPERADOR DE TURNO	
Nombre + Apellido	Nombre + Apellido	Nombre + Apellido	Nombre + Apellido	Nombre + Apellido	

**Figura 3.4.**  
**“Reporte de Actividades de Mantenimiento Preventivo”**

Para este mantenimiento se utilizan equipos de medición de parámetros. Se realiza el control de: temperatura del motor, temperatura de rodamiento de bombas, vibración de la bomba.

El mantenimiento para las estaciones de bombeo en general se apoya en las siguientes determinantes:

- a) Medición, registro y análisis de vibraciones mecánicas.
- b) Medición y registro de temperaturas en puntos especiales de los equipos.
- c) Muestreo y análisis del aceite lubricante.

#### **a. Medición, registro y análisis de vibraciones mecánicas.**

En las Estaciones de Bombeo, los registros de aceleración, se continúan transmitiendo a una pantalla de control instalada en los paneles de instrumentación de las máquinas bajo gestión. Estas lecturas son leídas o consultadas cada ocho horas por el personal de producción.

El registro y análisis de vibraciones lo efectúa una Empresa Externa especializada en motores, bombas y compresores. Los resultados obtenidos hasta la fecha son satisfactorios y han permitido programar

las tareas de mantenimiento correctivo necesarias para solucionar los problemas detectados.

**b.Medición y registro de temperaturas en puntos especiales de los equipos.**

Es utilizado en los equipos eléctricos tales como Tableros de Mando y Protección, Unidades de Mando, Arrancadores y Sistemas Electrónicos, apoyándose mediante la medición y análisis termográfico comparativo, con control de la radiación infrarroja. Permite determinar el malfuncionamiento precoz, pérdidas de energía eléctrica, fallas de contacto y aislación.

La estaciones de bombeo poseen sensores de temperatura instalados en los cabezales de los bobinados estáticos de los motores y en el cojinete axial de alto compromiso mecánico ya que soporta la carga estática y dinámica del eje de mando y del rodete más la carga por reacción hidráulica generada por el flujo de agua ascendente a través de la tubería de impulsión, en dirección a la linterna de apoyo del motor. Las lecturas se transmiten en tiempo real a una pantalla de control instalada en los paneles de instrumentación de las máquinas bajo gestión. Estas lecturas aparecen de manera permanente en la pantalla y cuando registran niveles anormales son tomadas por el personal de producción, que da aviso de la novedad al Departamento de Mantenimiento.

### **c.Muestreo y análisis del aceite lubricante.**

Los cambios de aceite se hacen en los cojinetes del lado “no acoplado” de las electrobombas. Los cambios de lubricante se hacen de acuerdo al Programa de Mantenimiento Preventivo utilizado. Según especificaciones de la empresa a cargo de los análisis de aceite se han estandarizado las intervenciones cada 500 horas, determinando que los signos de oxidación se mantienen tolerables.

Los análisis practicados comprenden la viscosidad según el método ASTM presencia de agua y presencia de K (OH) como indicador de acidez en mg/g. También se determina la presencia de Cobre, Hierro, Plomo, Cromo Aluminio y Silicio, como indicadores de desgaste por fricción o rodadura.

En los aceites aislantes se determina la pérdida de la capacidad de ruptura dieléctrica, aislación por contaminación y/o presencia de humedad en los equipos eléctricos. Solo se recurre a estas revisiones eventualmente y solo cuando se realizan las intervenciones anuales en las estaciones transformadoras, especialmente si se detectan síntomas indicadores, durante las operaciones de los sistemas.

Los procedimientos utilizados para la ejecución de las tareas de Mantenimiento Correctivo, son similares a los de Mantenimiento



Preventivo. El personal responsable de la operación o personal de mantenimiento que detecta un problema, solicita una orden de trabajo de mantenimiento correctivo y el Sistema la emite, en la solicitud se indican los datos del solicitante y el detalle del requerimiento y la orden de trabajo indica: equipo, prioridad, estado, tareas, cuadrilla asignada, recursos humanos, recursos materiales y gestión.

Como control de calidad de los trabajos contratados sobre equipos de bombeo se realizan mediciones de los parámetros eléctricos de los motores que las impulsan, determinando: tensión, intensidad, potencia erogada, factor de potencia, y velocidad angular (resbalamiento del sincronismo eléctrico), mientras a la bomba se le mide la presión manométrica de servicio, y ahora, en función de los nuevos procedimientos introducidos y con la participación de personal técnico, se miden y verifican los caudales erogados, individualmente por cada bomba. La empresa posee actualmente un sistema de codificación para sus activos o infraestructuras, todos los activos de la planta se encuentran codificados para de esta manera poder identificarlos mediante órdenes de trabajo que indicarán el código de la infraestructura a intervenir. La codificación de los activos se lo realiza de forma alfabética de la siguiente forma para Bombeo y Tratamiento respectivamente, por ejemplo:

**a) LT-BOM-EB2-BOM-VAC-G1**

Bomba grupo N° 1 sistema de vacío Estación 2

**Localidad:** GYE – Guayaquil

**Oficina:** EB2 - Estación de Bombeo #2

**b) LT-TRAT-PN-AIR-N°3-SA**

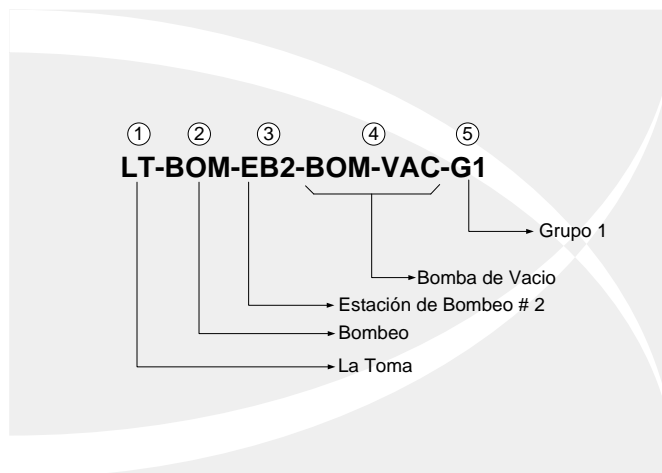
Aireador N° 3 Sector A

**Localidad:** GYE – Guayaquil

**Oficina:** PNU - Planta Nueva

**Figura 3.5**

**“Sistema de Codificación de Activo”**



La codificación de las infraestructuras se hace a través de cinco campos, se lo muestra en los ejemplos de arriba de la siguiente forma:

El campo número 1 debe ser LT, para referirse que la infraestructura se encuentra ubicada en “La Toma”.

El campo número 2 puede ser descrito como TRAT o BOM, este define en que área está ubicada el activo pudiendo ser “Tratamiento” o “Bombeo” respectivamente.

El campo tres define si la siguiente ubicación de la infraestructura, que puede variar entre PN “Planta Nueva”, PC “Planta Convencional” o PL “Planta Lurgi” si se encuentran dentro de “Tratamiento” o si están dentro de “Bombeo” pueden variar entre EB1, EB2; EB3 y EB4 para las Estaciones de Bombeo # 1, 2, 3 y 4 respectivamente.

El campo numero 4 define qué tipo de equipo que es el activo, dando información acerca de su función se éste es una bomba, motor, aireador, válvulas, transformadores, etc., toda infraestructura que se encuentre dentro de La Planta. En el ejemplo de arriba “BOM-VAC” se refiere a una bomba de vacío.

El último campo es la última ubicación y se refiere al lugar específico donde se encuentra el activo, para el ejemplo dado “G1” se refiere a que la bomba de vacío se encuentra en el Grupo 1 de la Estación de Bombeo 2.

En cuanto al mantenimiento, la empresa posee planes de mantenimiento para tres departamentos; Mantenimiento Eléctrico,

Mantenimiento Mecánico y Mantenimiento Electrónico, estos planes deben dar cobertura a la parte de Bombeo compuesta por las estaciones EB1, EB2, EB3 y EB4; como también a la parte de Tratamiento compuesta por las tres Plantas Lurgi, Convencional y Nueva.

Los planes de mantenimiento de la empresa son anuales, de esta manera se mantiene la calidad en los procesos de potabilización del agua. Se sigue un programa definido de mantenimiento para la estaciones de bombeo como para las plantas de tratamiento. Las operaciones están definidas según el proyecto y su duración, como ejemplo ponemos las reparaciones que se harán en La Planta Nueva, se especifica el tiempo del proyecto, la duración del mismo y las etapas de las reparaciones.

Las actividades de orden y limpieza se realizan mediante el uso de señalética, contenedores y áreas especiales para la disposición de los desechos peligrosos, se utilizan registros para contabilizar la cantidad de desechos generados.

### **3.3.2. Gestión Administrativa**

La gestión administrativa tiene que velar por la correcta elaboración de procedimientos, formularios e instructivos que sirvan de apoyo al sistema de gestión de activos, de esta

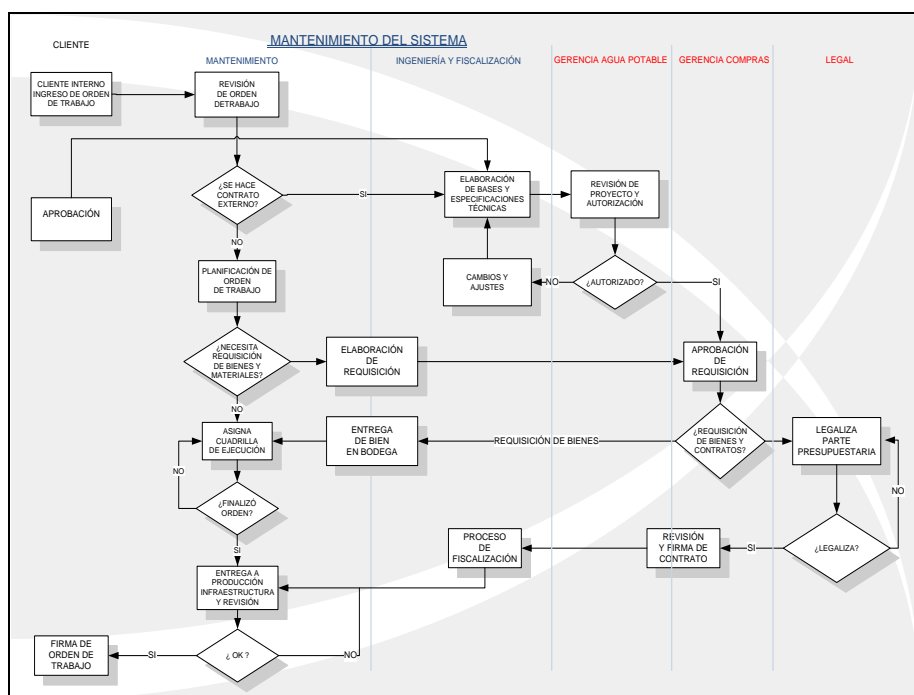
manera posee documentación y registros que podrán alimentar al sistema de gestión de Calidad. Lo referente al sistema de mantenimiento, la empresa posee indicadores para el control y medición del plan de mantenimiento, se cuenta con procedimientos para los equipos críticos de la empresa; se realizan auditorias técnicas e informes anualmente donde se analiza los resultados en cada uno de los departamentos de la empresa.

Entre los planes que la empresa espera implementar para el área técnica de la planta está la aplicación de los análisis de fallas, para las estaciones de bombeo, y así hacer un mantenimiento proactivo de la planta.

La empresa posee procedimientos y listas de chequeo para sus equipos críticos, para las estaciones de bombeo, estas herramientas cubren aspectos como inspecciones visuales, chequeo de vibraciones, cambio de lubricantes, chequeo de válvulas, chequeo de juntas, en los anexos se pone ejemplos de las listas de chequeo usadas y propuestas.

Uno de los procesos con los que cuenta la organización es el de reparación de los equipos (mantenimiento), cuyo respectivo flujo grama se describe en la Figura 3.6

**Figura 3.6**  
**“Flujo Grama de Mantenimiento del Sistema”**



Las tareas de mantenimiento dentro de La Organización se pueden ejecutar tanto de manera interna (personal de planta) o de forma externa (contratistas); el proceso empieza cuando se genera una orden de trabajo que deberá ser calculada por el Departamento de Proyectos en una tabla de cantidades de obra, después con la tabla de cantidades pasará al

departamento de presupuestos para su respectivo cálculo de valor de obra; hecho esto pasará al Departamento de Compras y Contratos para su licitación o ejecución interna.

### **3.3.3. Gestión del Talento Humano**

La empresa cuenta con planes de capacitación de mantenimiento, seguridad industrial, cursos técnicos, manejo de herramientas informáticas, conocimiento procesos, que son desarrollados por el Departamento de Recursos Humanos, que se encarga de investigar en qué áreas específicas el personal necesita capacitación.

Anualmente se hace un plan global de capacitación al cual debe de ser cumplido en su totalidad por los colaboradores de La Organización ; para asegurar esto la empresa posee registros de asistencia y entrenamiento, además de retroalimentación que sirve para conocer si el personal capacitado asimiló las técnicas y conocimiento dictado.

### **3.4. Descripción de Problemas Encontrados**

#### **3.4.1. Análisis FODA**

El análisis F.O.D.A. para la Empresa Potabilizadora de agua analiza los factores y externos que afectan o podrían afectar las operaciones de la misma, para esto, un F.O.D.A. busca en los factores internos las fortalezas y debilidades, mientras que en los factores externos busca oportunidades y amenazas. Actualmente la empresa se ve amenazada por las posibles leyes que se aprobarían y que podrían dar por terminado su contrato de concesión, el robo de agua y las fugas son otros de los aspectos contra los cuales la empresa debe enfrentarse. En la Tabla 2.3.1. Se muestra el Análisis F.O.D.A correspondiente a la empresa.



<b>FACTORES INTERNOS</b>	
<b>FORTALEZAS</b>	<b>DEBILIDADES</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>✓Pertenece a un grupo de clase mundial con experiencia en cuanto a las operaciones de agua potable.</li> <li>✓Posee certificaciones de calidad para la mayoría de sus procesos.</li> <li>✓Su personal se encuentra continuamente en capacitación.</li> <li>✓Posee planes de seguridad industrial tanto en planta como en las obras que ejecuta la empresa o los contratistas.</li> <li>✓Posee planes de mantenimiento anual para asegurar la operatividad y productividad de sus equipos e infraestructura.</li> <li>✓Posee programas de gestión comunitaria y socialización de obras</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓Aún falta certificar áreas en la parte ambiental.</li> <li>✓Enfermedades ocupacionales debido a las operaciones de planta.</li> <li>✓Algunos indicadores de desempeño no se encuentran adecuadamente definidos.</li> <li>✓Pérdida en el tiempo de respuesta para el estudio y factibilidad de los proyectos.</li> </ul>

**Tabla 3.1.**  
**Descripción de Problemas Encontrados**  
**“Análisis F.O.D.A**

<b>FACTORES EXTERNOS</b>	
<b>OPORTUNIDADES</b>	<b>AMENAZAS</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Incremento de la demanda por el crecimiento del número de usuarios.</li> <li>✓ Adquisición de nuevas tecnologías para la potabilización del agua.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Normativa legal que podría terminar con los contratos de concesión.</li> <li>✓ Amenazas por parte del gobierno debido a nueva legislación por aprobarse.</li> <li>✓ Falta de conciencia social por parte de los usuarios para ahorrar el recurso.</li> <li>✓ Robo de agua por parte de los usuarios mediante acometidas clandestinas.</li> </ul>

**Tabla 3.1 Continuación**  
**Descripción de Problemas Encontrados**  
**"Análisis F.O.D.A"**

### 3.4.2. Identificación de Problemas en Activos

Se encontró problemas en el área de tratamiento y el área de redes; además se proponen mejoras para los equipos críticos como son las bombas verticales de la estación de bombo B4

que son las de mayor capacidad y más costosas de la empresa. Se encontró que la empresa lleva un plan de mantenimiento anual para la planta La Toma, y que sus procedimientos se encuentran documentados y debidamente codificados. El problema crítico que se encontró en la Planta Nueva, fue el deterioro del hormigón en ciertas partes de las cisternas y canales que conforman la estructura de la misma, lo que afecta su ciclo de vida útil. En la parte de la distribución de agua se encontró como problema principal el Agua No Contabilizada, que se debe en parte a fugas y a conexiones clandestinas o robo de agua. A continuación se explica más a fondo los problemas encontrados. La planta de potabilización de agua la toma se divide en dos sistemas: Estaciones de Bombeo de agua cruda y Planta de Tratamiento, las estaciones de bombeo B1; B2; B3 y las Plantas de Tratamiento Convencional y Lurgi poseen equipos con un ciclo de vida de vida bastante largo; y el mantenimiento es preventivo y emergente en la mayoría de los casos. Sin embargo la Estación de Bombeo B4 y la Planta Nueva de  $10\text{m}^3/\text{s}$ . son los activos más críticos de la planta, pues representan el 60% de la producción de toda la planta La Toma. A continuación se muestra un cuadro comparativo de los activos y su producción.

<b>Planta</b>	<b>Producción Promedio Actual (m<sup>3</sup>/día)</b>	<b>%</b>
<b>Planta Nueva 10 m<sup>3</sup>/s.</b>	610.000	61,18%
<b>Planta Convencional 5 m<sup>3</sup>/s.</b>	284.000	28,49%
<b>Planta Lurgi 1,85 m<sup>3</sup>/s.</b>	103.000	10,33%
<b>Total Producción</b>	<b>997.000</b>	<b>100,00%</b>

*Tabla 3.2  
"Análisis de Producción"*

### 3.4.3. Condiciones de Seguridad e Higiene

Se realizó una visita en campo a las estaciones de bombeo, las cuales fueron inspeccionadas por separado, de la siguiente manera:

- a) Estación Bombeo N° 1
- b) Estación Bombeo N° 2
- c) Estación Bombeo N° 3
- d) Estación Bombeo N° 4

Se observó que los cilindros de gas cloro que son dados de baja y que están desgasificados, son dispuestos en una

plazoleta interna, que se encuentra frente al edificio de la Estación de Bombeo N° 4. Estos deberían ser señalizados de forma correcta, identificando el estado de cada uno de ellos. Falta de señalización de velocidad máxima dentro del predio. Este punto debe ser relevado según el lugar. En el Depósito hay un desnivel y no está señalizado correctamente. El portón de área restringida por alta tensión estaba abierto y sin control.

#### **a) Estación de Bombeo N°1**

Los extintores no son suficientes, no se encuentran correctamente ubicados y no poseen la señalización adecuada.

Respecto a las instalaciones y equipos se observan algunas deficiencias, por ejemplo el gancho de aparejo no dispone de la traba de seguridad, y la eslinga de soga en mal estado.

Las cadenas en las rejas no poseen protección, falta protección a las poleas del compresor y personal trabajando en zona de ruido intenso sin los protectores auditivos.

En general, hay buen sistema de señalización de avisos de Seguridad e Higiene. En este sector el tablero se encuentra bien identificado.

## **b) Estación de Bombeo N°2**

Los extintores no son suficientes, están mal ubicados, no poseen la señalización adecuada. Se deberá realizar un estudio de carga de gas y completar la dotación existente y realizar un control y señalización adecuada todos los equipos. Hay puestos de extintores sin el equipo.

**Instalación eléctrica:** si bien en general se encuentra en orden, se observan distintas deficiencias, no hay conocimiento de la existencia de la puesta a Tierra de los equipos. Los tableros eléctricos no cumplen con los colores reglamentarios y en algunos casos no poseen tapa y ni señalización de riesgo eléctrico También cuando se realizan tareas los alargues de los cables están por el suelo.

**Zona de Cribas:** Se observó que hay un hueco entre la reja y la máquina. Por condiciones naturales, el área está mojada y puede ocasionar un resbalón, la reja debe dar mayor contención.

### **c) Estación de Bombeo N°3**

Se observó en esta estación que las condiciones de Seguridad e Higiene son notoriamente mejores a las otras. En esta estación, se observó la inexistencia de extintores dentro de la planta, solo se observó uno fuera del recinto de los tableros, sin la señalización adecuada.

La instalación eléctrica en este sector realizada en forma adecuada y también la instalación de puesta a tierra en los equipos.

Los pisos son acondicionados y se encuentran pintados con pintura epoxi. La sala de control posee aislamiento de ruidos.

La escalera tiene peldaños muy angostos lo que dificulta el descenso. Asimismo existe parte móvil de la máquina sin protección o señalización y el gancho de aparejo, sin la protección correspondiente. En la zona exterior, existe un desnivel sin identificar.

**Instalación eléctrica:** si bien en general se encuentra en orden se observan distintas deficiencias, pero que se pueden mejorar y no afectan el rendimiento de la estación.

#### **d) Estación de Bombeo N°4**

**Instalación eléctrica:** si bien en general se encuentra en orden se observan distintas deficiencias: no hay conocimiento de la existencia de la puesta a Tierra de los equipos, los tableros eléctricos no cumplen con los colores reglamentarios y en algunos casos no poseen tapa, no poseen señalización de riesgo eléctrico y faltan tapas o las instalaciones eléctricas no están contenidas.

Se realizan tareas con máquinas eléctricas con alargues de los cables por el suelo.

Falta orden en general en el sector del depósito, baterías en desuso, sin la contención contra derrames, las cuales deberían ser dispuestas de forma diferenciada.



### **3.5. Identificación de Activos Críticos**

#### **3.5.1. Planta de Tratamiento Nueva**

La Nueva Planta Potabilizadora de La Toma, fue proyectada para operar con una capacidad de 10m<sup>3</sup>/s. Esta planta se compone de Estación de captación y bombeo de agua cruda en el río Daule, equipada con electrobombas. Una línea de subtransmisión eléctrica de 69 Kw Pascuales – La Toma y Subestación Eléctrica de 69 Kw para alimentar la Estación de Bombeo y la Planta de Tratamiento.

Dos líneas de impulsión de agua cruda con tubería de acero de 1.800 mm. (70") de diámetro, con longitud de 11,98 Km. c/u.

Diseñada en dos módulos, compuesta por dos cámaras de aireación, 12 clarificadores de contacto de lodos, 32 filtros de arena y reservorio de agua potable de 10.000 m<sup>3</sup>. Edificios de Control y Casa Química, equipados con los sistemas para preparación y dosificación de reactivos. Éste último cuenta con un amplio y moderno Laboratorio de Análisis Físicos, Químicos y Bacteriológico, así como oficinas destinadas al personal de Operación y Distribución.

Bodega para almacenamiento de productos químicos.  
Edificación para almacenaje y dosificación de cloro gaseoso.  
Talleres de mantenimiento debidamente equipados.

### **Deterioro del Hormigón en Planta Nueva**

La Planta Nueva posee la máxima capacidad instalada en el complejo de tratamiento de agua, fue construida hace 15 años lo que no es un tiempo prolongado de vida para una planta de tratamiento. Los problemas encontrados fueron el prematuro deterioro de la estructura de hormigón, lo que afectaría en un futuro la producción de agua, debido a los mantenimientos correctivos que se deberán hacer, aunque estos deterioros no afectan todavía la producción de agua, pues la planta opera a la mitad de su capacidad gracias al apoyo de las dos plantas adicionales que son Lurgi y Convencional; La “Planta Convencional”, construida en 1.950 cuya producción nominal es de 5.0 m<sup>3</sup>/s. y la “Planta Lurgi” con un caudal nominal de 1.85 m<sup>3</sup>/s. complementan el sistema para el consumo diario de la ciudad. El problema en la producción de agua, radica en la población futura a ser atendida, pues las proyecciones estiman que para el 2015 la demanda de agua para la ciudad de Guayaquil será de 15 m<sup>3</sup>/s. es decir un aumento del 50% para

los próximos 5 años. Actualmente la empresa posee una población atendida de 434.000 clientes, entre consumos domésticos e industriales; que continua en aumento debido a la expansión de redes de agua en sectores como Malvinas, Flor de Bastión, que se están instalando en el año corriente. Esto es un determinante crítico para la producción de la planta.

Los problemas encontrados debido al deterioro del hormigón en la Planta nueva, que ponen en peligro la producción de agua son:

- ✓Exposición del acero por desgaste en el recubrimiento de hormigón.
- ✓Paradas no planificados debido a reparaciones.
- ✓Lixiviación y Carbonatación de Hormigón
- ✓Ataque Químico (Agua cruda, Cloro, Sulfato de Aluminio),
- ✓Pérdida de sección de las paredes.
- ✓Infiltraciones, Huecos, Oquedades.
- ✓Presencia de corrosión en el acero de refuerzo
- ✓Abrasión fuerte para unos elementos:

Canaleta Parshall

Filtros

### Canales de agua Sedimentada

Se expone también a consideración las posibles causas para el prematuro desgaste del hormigón de la Planta Nueva.

### **Análisis de Causas del Deterioro**

Las causas para el deterioro del hormigón se encuentran en la etapa constructiva de la planta, es decir el problema inicio hace 15 años, pero las consecuencias se conocen actualmente. Las posibles causas son:

- ✓Baja Resistencia al Hormigón (de poca durabilidad).
- ✓Diseñado a 210 kg./cm<sup>2</sup>.
- ✓Mala elección del agregado grueso (calcáreo mayor desgaste)
- ✓Posible mala elección del Tipo de Cemento

### **Posibles Imperfectos en la Etapa Constructiva**

Las inadecuadas técnicas de construcción posibles para el deterioro del hormigón son:

- ✓Alta relación Agua/Cemento mayor a lo previsto.
- ✓F'c bajos de hasta 180 kg. /cm<sup>2</sup>.
- ✓Poco recubrimiento del acero de refuerzo.
- ✓Poco tratamiento en las juntas de construcción.

- ✓Diferentes calidades de concreto, presencia de basura.

### **3.5.2. Estaciones de bombeo**

Las estaciones de bombeo son otro de los activos críticos de la planta, la planta posee cuatro estaciones de bombeo, con un total de 20 bombas para todas las estaciones de bombeo, la estación de mayor importancia es la estación de bombeo B4. Cada estación de bombeo tiene 4 procesos:

- ✓Captación del agua cruda.
- ✓Filtración de palos y lechuguinas mediante Cribas.
- ✓Bombeo del agua cruda en los pozos de succión.
- ✓Traslada agua cruda hacia planta de tratamiento a través de tuberías.

#### **Datos Técnicos de las Estaciones de Bombeo**

- ✓Estación de bombeo la B4 es la de máxima capacidad tiene el 60 % de capacidad de bombeo desde 1994.
- ✓A las bombas verticales se les da mantenimiento preventivo mecánico cada 8000 horas, que es el promedio estimado de operación máximo duran 1.5 años y se les hace el

mantenimiento de uniones y ajustes (rodamientos y cojinetes).

- ✓ Las bombas verticales son de 3000 hp cada uno y un voltaje de 13800 v y operan todo el año, con capacidad de bombeo de 1.85 m<sup>3</sup>/s cada una.
- ✓ La estación de bombeo P3 es la más eficiente porque esta readecuada y son grupos de bombeo horizontales.
- ✓ Las estaciones de bombeo P2 y la P1 tienen un menor rendimiento por ser antiguas y son grupos de bombeo horizontales.

La composición de equipos de las estaciones de bombeo es la siguiente:

#### **Estación de Bombeo 1**

- ✓ 4 Grupos de bombeo 1250 Hp 4160 V
- ✓ 2 Cribas
- ✓ Transformador 69/416 10/12Mwatt

#### **Estación de Bombeo 2**

- ✓ 5 Grupos de bombeo 1250 Hp 4160V
- ✓ 2 Cribas
- ✓ 1 transformador

### **Estación de Bombeo 3**

✓3 Grupos de bombeo 1250 Hp 4160V

✓1 Criba

### **Estación de Bombeo 4**

✓8 Grupos verticales 3000 Hp 13800V

✓4 Cribas

✓2 transformadores 69/13800V, 12/16Mwatt

Las plantas: convencional y Lurgi son abastecidas por las estaciones 1, 2 y 3. La planta conocida como “planta nueva” es abastecida por la estación 4 (la toma).

### **3.5.3. Redes de Distribución**

Las redes de distribución instaladas por la Organización suman un total de 4.300 Km de longitud, es decir una distancia comparable desde la provincia del Guayas hasta la ciudad de Buenos Aires. Actualmente continúa la expansión de redes dentro de la ciudad con proyectos a ejecutarse hasta el año 2015. Los acueductos de agua son otro de los activos críticos dentro de la empresa, pues necesitan constante monitoreo de presiones para conocer si existen fugas lo que representa al

empresa una merma en sus recaudaciones por cobro de servicio de distribución de agua.

### **Cobertura de las Redes de AA PP**

La ciudad está sectorizada comercialmente en 42 sectores. Para efectos organizativos, los sectores se agrupan en Ciclos. La facturación se realiza sobre la base de los consumos estimados correspondientes a “Promedios del sector” y “Promedio histórico” y por el sistema “Consumo medido”.

**Consumos estimados:** Se refiere a los consumos de los clientes no medidos, y que son estimados por la Organización para la facturación del servicio.

**Consumo promedio del sector:** El servicio de agua potable es facturado de acuerdo con el consumo promedio del sector en el cual se halla ubicada la residencia del cliente. Se factura mensualmente, De acuerdo con los registros históricos para el mes de Enero de 2007 se facturaron por este sistema 44.631 cuentas.

**Consumo promedio histórico del usuario:** Este sistema se aplica a los clientes que en alguna oportunidad contaron con



servicio medido y que por alguna causa se dejaron de medir. El consumo a facturar se calcula como el promedio de los volúmenes históricos registrados en los últimos 6 meses. De acuerdo con los registros históricos para el mes de Enero de 2008 se facturaron por este sistema 52.019 cuentas.

**Sistema medido:** la Empresa factura al cliente el servicio, de acuerdo con los registros del medidor instalado en coincidencia con la conexión domiciliaria de agua potable. El mismo es leído y facturado mensualmente.

De acuerdo con los registros históricos para el mes de Enero de 2008 se facturaron por este sistema 232.865 cuentas. En la planilla siguiente, se detalla para cada sector comercial, la cantidad de cuentas que se facturan con cada sistema y los volúmenes consumidos correspondientes, para el mes de Enero de 2008.

Sector comercial	Sistema Medido		Promedio histórico		Promedio del sector	
	Número de clientes	Volumen (m <sup>3</sup> )	Número de clientes	Volumen (m <sup>3</sup> )	Número de clientes	Volumen (m <sup>3</sup> )
02	27	27.953	5.831	29.219	4.016	20.080
04	15	1.272	5.260	26.439	3.180	15.900
06	8	842	3.720	18.620	387	1.935
08	7.804	159.184	4.756	42.270	4.645	25.029
10	5.277	94.019	1.141	11.180	437	2.185
12	5.460	141.227	991	10.221	569	6.145
14	6.744	99.551	984	13.609	66	328
16	5.448	81.179	960	12.868	30	146
18	6.136	156.922	3.378	26.320	4.023	21.365
20	5.189	165.975	792	12.735	291	4.980
22	3.091	137.903	827	18.222	123	3.040
24	15.228	369.649	2.423	33.846	533	6.362
26	15.365	304.497	1.900	15.254	2.133	10.665
28	8.334	193.329	875	9.342	1.221	12.210
30	8.164	210.121	1.008	14.317	334	3.067
32	8.257	253.249	710	13.389	293	2.907
34	3.780	166.608	424	10.195	61	1.097
36	4.494	253.724	530	17.457	124	3.529
38	3.335	192.165	602	14.086	113	1.752
40	5.092	287.138	685	17.892	158	4.770
42	2.801	207.854	522	10.674	472	6.646
44	3.621	621.560	316	10.112	99	2.929
46	3.605	191.695	472	20.750	178	7.914
48	1.638	56.871	171	4.203	271	5.045
50	6.724	324.989	647	18.157	529	14.219
52	863	89.118	120	4.014	275	5.323
54	4.304	369.144	615	11.570	372	7.401
56	370	58.516	49	1.346	45	1.709
58	5.608	250.179	1.133	23.625	2.321	47.120
60	6.703	175.214	884	15.564	929	14.419
62	3.088	176.405	379	9.200	111	4.631
64	12.349	326.282	782	13.903	423	11.365
66	19.596	443.486	1.209	20.093	807	16.906
68	7.081	83.394	354	4.057	26	399
70	15.278	295.422	833	12.871	1.399	20.290
72	4.770	145.010	1.288	20.240	3.376	39.147
74	1.456	562.383	361	26.482	121	2.101
76	2.147	157.675	161	4.184	118	2.175
78	10.154	214.465	2.820	37.189	6.715	101.844
80	1.522	30.643	82	1.327	22	330
82	1.789	176.531	950	16.211	3.150	49.460
84	150	146.526	74	2.489	135	1.474
<b>Total</b>	<b>232.865</b>	<b>8.399.869</b>	<b>52.019</b>	<b>655.742</b>	<b>44.631</b>	<b>510.339</b>

**Tabla 3.3**  
**“Consumo Según Sistema de Medición”**

## Zonas de Consumo de Agua

Las zonas de consumo de agua para la ciudad se distribuyen según la siguiente tabla.

**Tabla 3.4**  
**“Consumo Según Zonas”**

Ciclo	N° de usuarios	Consumo mensual facturado (m <sup>3</sup> )	Consumo estimado (m <sup>3</sup> )
J	6.305	398.590	450.068
K	14.409	471.600	603.347
L	8.934	354.729	417.625
M	13.886	1.217.480	1.306.299
N	23.804	455.452	537.543
O	14.674	337.739	384.583
P	14.428	381.083	504.960
Q	15.542	914.956	1.047.451
R	28.682	633.619	828.479
S	5.538	79.495	96.733
X	19.579	296.883	381.890
<b>TOTAL NORTE</b>	<b>165.781</b>	<b>5.541.626</b>	<b>6.558.978</b>
G	10.580	269.825	312.576
H	10.784	202.630	256.607
I	31.886	378.190	795.787
E	20.007	363.220	486.583
F	10.788	424.915	508.459
D	16.446	617.622	796.670
<b>TOTAL CENTRO</b>	<b>100.491</b>	<b>2.256.402</b>	<b>3.156.682</b>
A	29.149	359.213	811.718
B	28.291	143.400	711.495
C	26.481	376.391	803.753
U	15.845	187.501	198.387
<b>TOTAL SUR</b>	<b>99.766</b>	<b>1.066.505</b>	<b>2.525.329</b>
<b>TOTAL GUAYAQUIL</b>	<b>366.038</b>	<b>8.864.533</b>	<b>12.241.013</b>

### **Irregularidades en Acometidas**

Las irregularidades en las acometidas de agua potable (AA PP), se dan en los barrios que no tienen red de distribución interna, y que se abastecen de agua potable extrayendo la misma de los acueductos por intermedio de mangueras. Además existen conexiones clandestinas en ciertos barrios, por lo que anualmente la empresa programa planes de monitoreo de presiones mínimas. Una de las soluciones ha sido la instalación de macro medidores, que sirven para hacer un cuadro de agua contra la sumatoria de los consumos individuales de cada usuario.

### **Agua No Contabilizada (ANC)**

De acuerdo con los valores obtenidos al respecto de la cantidad de agua producida y entregada a los sectores Norte, Centro y Sur de la ciudad, y de los consumos estimados en los distintos sectores por la Subgerencia de Distribución de Agua Potable, se obtienen los siguientes resultados:

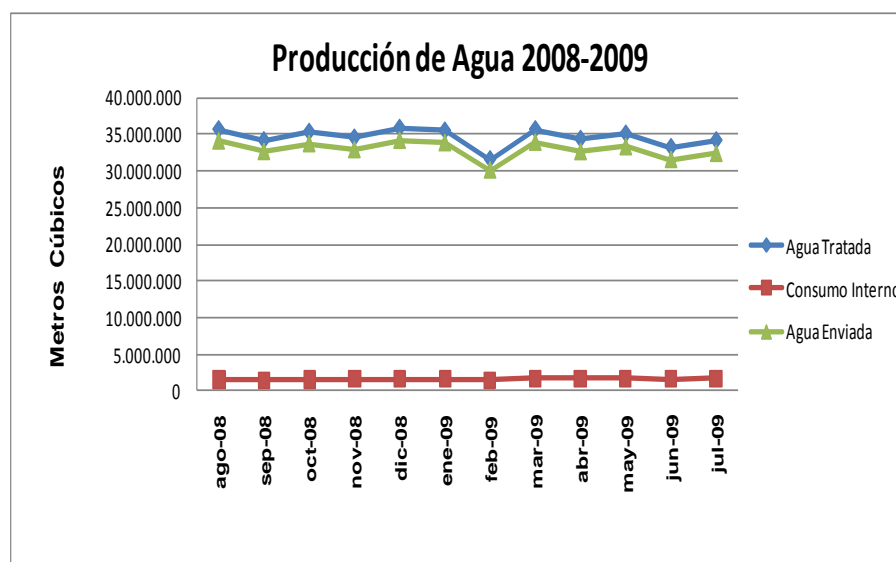
**Tabla 3.5**  
**“Agua no Contabilizada”**

Sector	Volumen entregado [m <sup>3</sup> ] (1)	Volumen consumido estimado [m <sup>3</sup> ] (2)	ANC [m <sup>3</sup> ] (3) = (1) – (2)	ANC % (4) = (3) / (1)
Norte	14.333.959	6.558.979	7.774.980	54,24
Centro	11.673.356	3.156.682	8.516.674	72,96
Sur	7.987.681	2.525.329	5.462.352	68,38
Total	33.994.996	12.240.990	21.754.006	63,99

### 3.6. Índices de Producción

#### 3.6.1. Producción de Agua

Durante el Año 2009 se produjeron (trataron) 415 millones de metros cúbicos de agua, siendo diciembre el mes en el que más agua se trató (36 millones de m<sup>3</sup>) ver detalle en el Anexo 3.

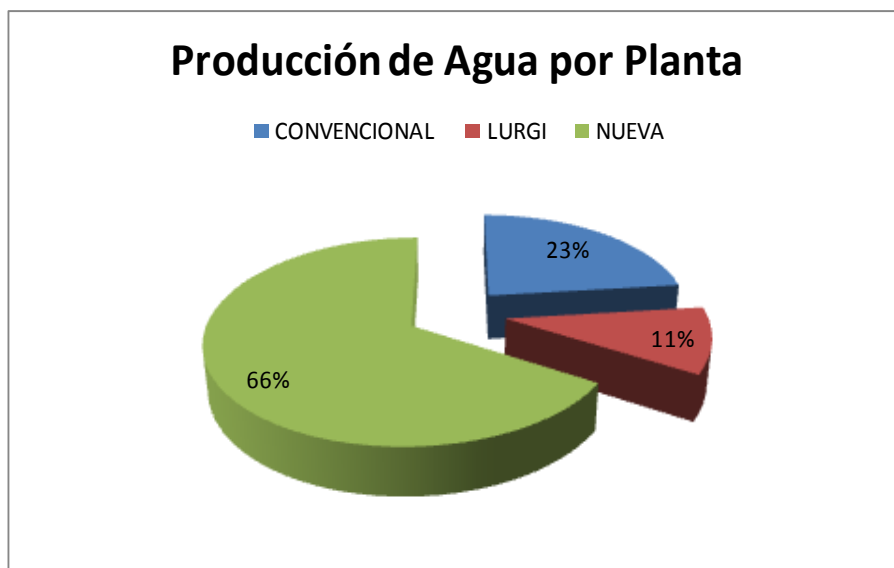


**Gráfico 3.1**  
**“Producción de Agua”**

En comparación con el Año 2008, se aumentó la producción de agua potable en 7,8%. Este aumento en la producción se debió al aumento del número de usuarios resultado de las obras de expansión realizadas dentro de este período.

El porcentaje de agua destinada al consumo interno disminuyó de 4,85% en el Año 2008 a 4,6% en el Año 2009 debido a la eficiencia lograda por la reducción de agua de lavado y reducción de pérdidas en la Planta.

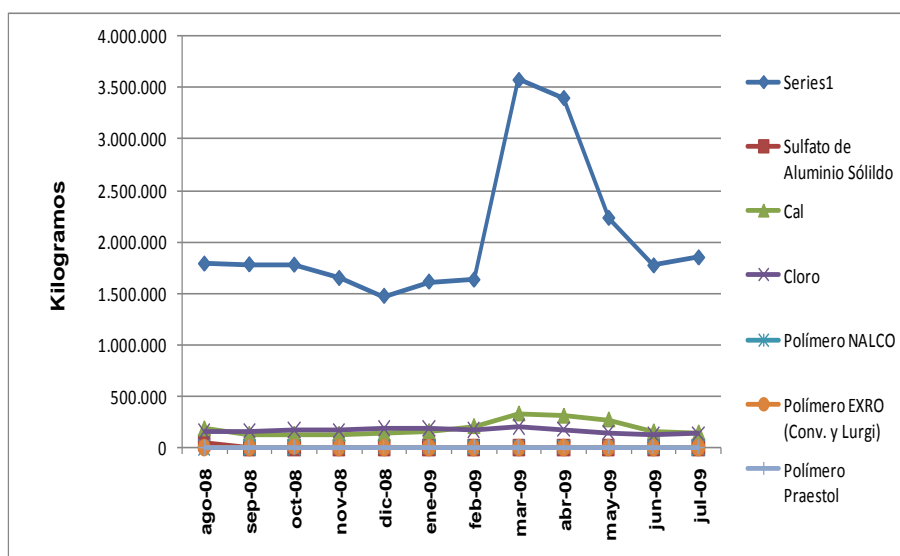
Del total de agua tratada, el 66% fue producido por la Planta Nueva, el 23% por la Planta Convencional y el 11% restante por la Planta Lurgi. En comparación con el Año 5, se mantuvo una similar proporción de producción por planta de tratamiento.



**Gráfico 3.2**  
**"Producción por Planta"**

### 3.6.2. Consumo de Químicos

Entre los meses de febrero y mayo del 2008 se incrementó el uso del agente de coagulación sulfato de aluminio, prácticamente al doble, debido a la alta turbiedad del río Daule generada por una mayor intensidad de las lluvias en la época invernal. El comportamiento en el consumo de este químico durante la época invernal es normal.



**Gráfico 3.3**  
"Consumo de Químicos"

En el Plan Operativo 2008-2009 se estimó \$ 4'035.485 para la adquisición de productos químicos, mientras que el gasto incurrido fue de \$ 4'641.920. Esta diferencia se debió al incremento en el precio de los químicos. Durante el último año, se redujo el consumo de químicos en un 2%, 15% y 7% para el

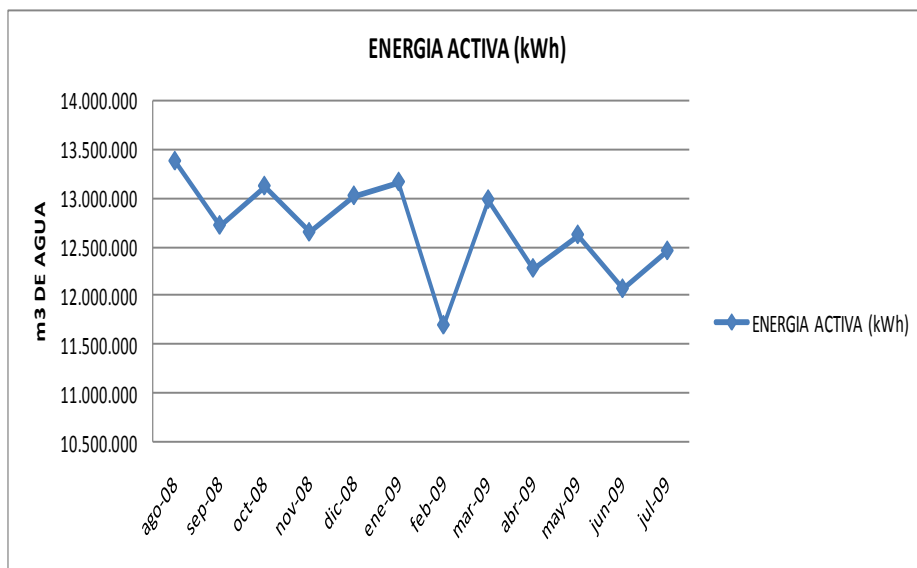
consumo de cloro, sulfato de aluminio y cal respectivamente.

Esta información se resume en las tablas anexas.

### **3.6.3. Consumo de Energía**

La tendencia del consumo de energía durante el Año 2008 fue a la baja. Esto se debió a la eficiencia de los grupos de bombeo de la planta al ser sometida a trabajos de mantenimiento preventivo, logrando bajar los costos debido a menores pérdidas de carga y a la confiabilidad del sistema. Esta mayor eficiencia permitió obtener una mayor producción a menor costo. En el Plan Operativo 2008-2009 se estimó \$ 8'598.707 para gastos de consumo de energía eléctrica en la planta de tratamiento, mientras que el gasto real fue de \$ 8'767.710 Esta diferencia se debió al incremento en el precio de la energía eléctrica. Mayor información sobre la producción de agua tratada y el consumo mensual de energía eléctrica del Año 6 puede ser consultada en el Anexo 4.





**Gráfico 3.4**  
**“Consumo de Energía Vs Producción Durante 2008-2009”**

### 3.6.4 Historial de mantenimiento

Se hace un análisis de los dos últimos periodos agosto 2007 julio 2008 y agosto 2008 julio 2009; así como los valores respecto al año 2010. En la planta potabilizadora Nueva se realizaron los siguientes trabajos durante el 2009:

Instalación de sistema de monitoreo de pH, turbiedad y temperatura del agua cruda.

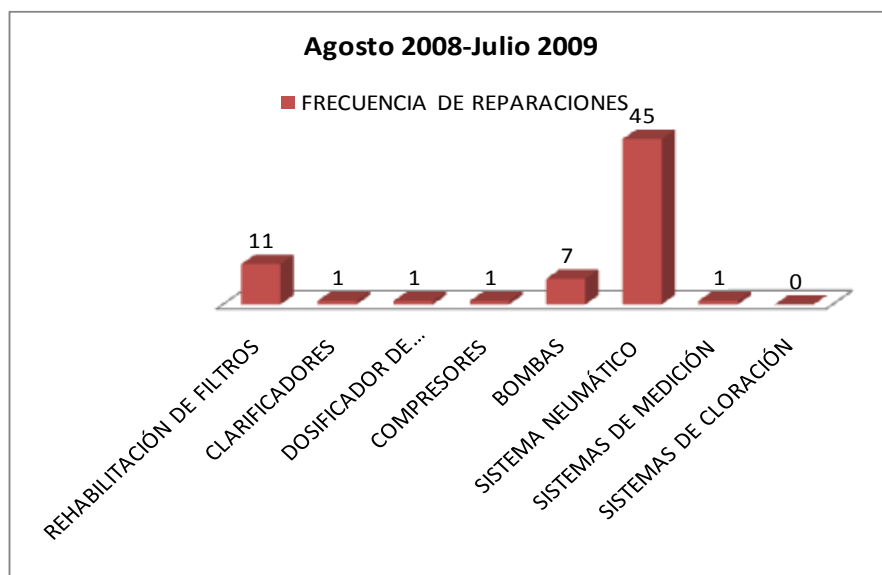
- ✓Reparación de filtros, cambio de toberas.
- ✓Reparación de filtros, revoques impermeables deteriorados.
- ✓Colocación de báscula para control del peso de los cilindros de gas cloro llenos.

✓ Cambio de válvulas en tanques de depósito de sulfato de aluminio líquido.

La frecuencia de las reparaciones se indica en el gráfico adjunto

PLANTA DE TRATAMIENTO NUEVA			
AÑO 2008	FRECUENCIA DE REPARACIONES	FRECUENCIA	# TOTAL DE EQUIPOS
REHABILITACIÓN DE FILTROS	11	16,42%	32
CLARIFICADORES	1	1,49%	12
DOSIFICADOR DE PRODUCTOS QUÍMICOS	1	1,49%	3
COMPRESORES	1	1,49%	6
BOMBAS	7	10,45%	32
SISTEMA NEUMÁTICO	45	67,16%	120
SISTEMAS DE MEDICIÓN	1	1,49%	3
SISTEMAS DE CLORACIÓN	0	0,00%	1
<b>TOTAL REPARACIONES</b>	<b>67</b>	<b>100,00%</b>	<b>209</b>

**Tabla 3.6**  
"Frecuencia 1 de Reparaciones Planta Nueva"



"Histograma 1 Frecuencia de Reparaciones Planta Nueva"  
Figura 3.7

Se puede observar que las reparaciones o mantenimiento que más son recurrentes en la Planta Nueva son los sistemas neumáticos (67,16%), los filtros (16,42%) y las bombas (10,45%). Esto se debe a que los filtros continuamente deben ser lavados y su desgaste es progresivo. Para el caso del sistema neumático, se debe a que las compuertas de los clarificadores utilizan un pistón con una manguera acoplada que con la continua exposición al sol se deteriora y causa la falla del sistema, el daño no causa estragos en la producción pues si un clarificador deja de operar por esta razón, se distribuye la carga de trabajo para el resto de clarificadores. Para las bombas los trabajos de reparación de deben más al sistema eléctrico de cambio de terminales y parte mecánica como sellos de bomba y rodamientos.

Durante el 2008, se realizaron trabajos de rehabilitación operativa a los filtros de la Planta de Tratamiento Nueva. Estos trabajos consistieron en desmontar el lecho filtrante, retirar el material depositado en el falso fondo, reparación de las juntas de las losetas, cambio de las toberas en mal estado, tamizado de la arena y dejar el filtro con el nivel adecuado de arena. Esto permitió aumentar la confiabilidad del sistema y garantizar el

suministro del agua. En total se rehabilitaron 11 filtros. Otros trabajos fueron:

- ✓Mejoras realizadas, funcionamiento y estado de conservación de los Sistemas Dosificadores de Productos Químicos.
- ✓Funcionamiento y estado de conservación del equipamiento electromecánico, compresores, soplantes, bombas y sistemas neumáticos.
- ✓Funcionamiento y estado de conservación de los sistemas de medición y registro de caudales y de la medición y registro de diferentes parámetros (Ph, turbiedad, cloro residual, et.).
- ✓Funcionamiento y estado de conservación de los Sistemas de Cloración en las tres Plantas Potabilizadoras que integran el Complejo La Toma.

Para el periodo anterior 2007 – 2008 se observa un comportamiento igual en cuanto a las frecuencias de mantenimiento en la Planta Nueva, volviendo a ser el sistema neumático el que más reparaciones posee (47,76%), seguido de la rehabilitación de filtros (13,49%). Estos análisis se hicieron solo para los dos últimos periodos, pues se los considera como rutinarios, y se encuentran dentro de la planificación de mantenimiento.

PLANTA DE TRATAMIENTO NUEVA			
AÑO 2007-2008	FRECUENCIA DE REPARACIONES		# TOTAL DE EQUIPOS
REHABILITACIÓN DE FILTROS	9	13,43%	32
CLARIFICADORES	2	2,99%	12
DOSIFICADOR DE PRODUCTOS QUÍMICOS	0	0,00%	3
COMPRESORES	2	2,99%	6
BOMBAS	5	7,46%	32
SISTEMA NEUMÁTICO	32	47,76%	120
SISTEMAS DE MEDICIÓN	0	0,00%	3
SISTEMAS DE CLORACIÓN	0	0,00%	1
<b>TOTAL REPARACIONES</b>	<b>50</b>	<b>74,63%</b>	<b>209</b>

**Tabla 3.6**  
**“Frecuencia 2 de Reparaciones Planta Nueva”**



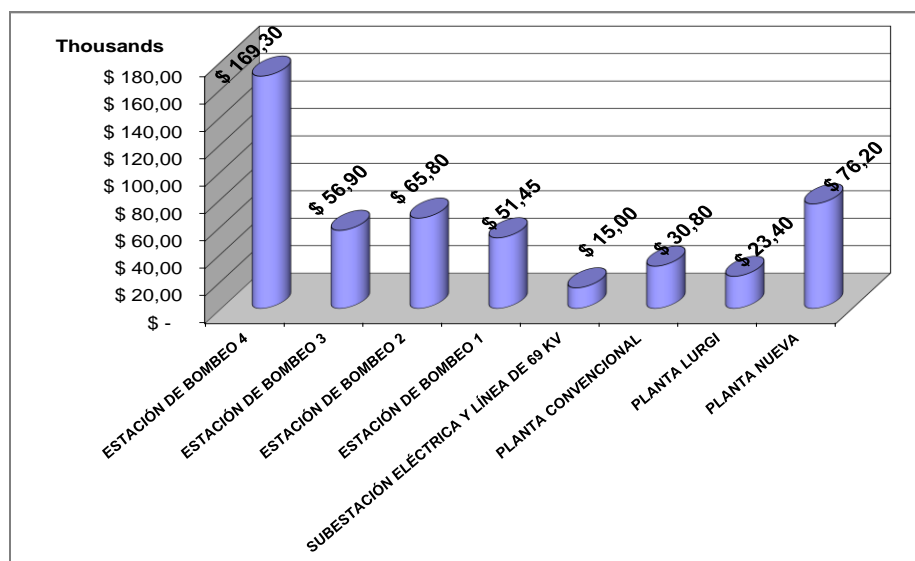
**Figura 3.8**  
**“Histograma 2 Frecuencia de Reparaciones Planta Nueva”**

Para el año 2009 se hace un desglose de las cantidades monetarias que se utilizaron como gasto en mantenimiento de

las estaciones de bombeo, plantas de tratamiento y subestaciones eléctricas de La Toma.

CENTRO DE COSTO	INFRAESTRUCTURA	GASTO EN MANTENIMIENTO
2-02-01-01-005	ESTACIÓN DE BOMBEO 4	\$ 169.300,00
2-02-01-01-004	ESTACIÓN DE BOMBEO 3	\$ 56.900,00
2-02-01-01-003	ESTACIÓN DE BOMBEO 2	\$ 65.800,00
2-02-01-01-002	ESTACIÓN DE BOMBEO 1	\$ 51.450,00
2-02-01-01-006	SUBESTACIÓN ELÉCTRICA Y LÍNEA DE 69 KV	\$ 15.000,00
2-02-01-02-002	PLANTA CONVENCIONAL	\$ 30.800,00
2-02-01-02-003	PLANTA LURGI	\$ 23.400,00
2-02-01-02-004	PLANTA NUEVA	\$ 76.200,00
	<b>TOTAL</b>	<b>\$ 488.850,00</b>

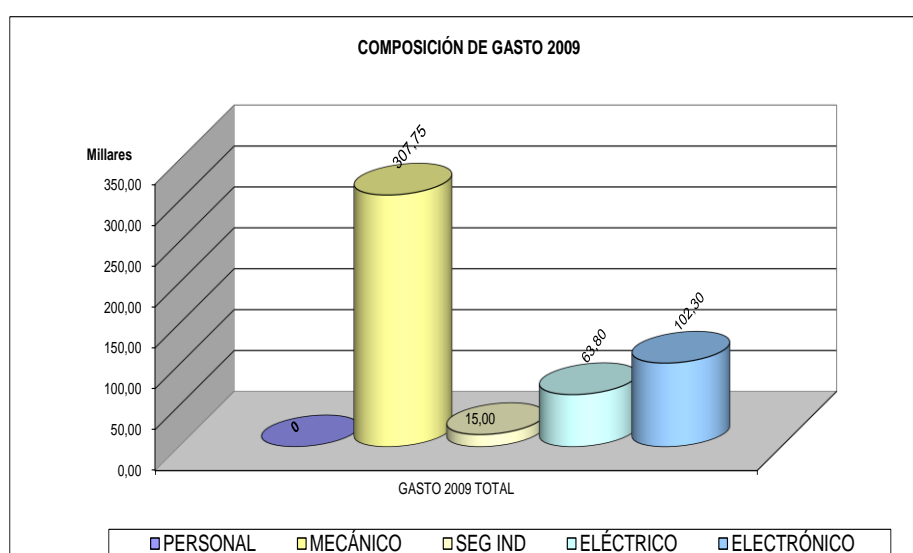
**Tabla 3.8**  
**“Costo de Reparaciones Año-2009 según Centro de Costo e Infraestructura”**



**Figura 3.9**  
**“Histograma Costo de Reparaciones año-2009 según Infraestructura”**

Se puede observar, según el gráfico que el gasto de mantenimiento más alto \$ 169.300,00 se da en la Estación de Bombeo # 4, esto es debido a que posee equipos de bombeo más grandes y modernos. Le sigue la Planta Nueva con \$ 76.200,00, también esto se da porque es la planta más grande de tratamiento con un mayor aporte de producción.

A continuación mostramos un desglose de los rubros que componen el gasto asociado al mantenimiento de las ocho infraestructuras principales que componen la toma. Como se describió en anteriormente, el rubro más alto corresponde a los Kit. de Repuestos de los grupos de bombeo, que suma junto al gasto mecánico \$ 307.750,00; después el gasto eléctrico con \$ 63.800,00 y el electrónico con \$ 102.300,00.



**Figura 3.10**  
**“Composición de Gasto 2009 según Departamentos”**

ITEM	RUBRO	COSTO
1	ACEITE PARA USO EN MOTORES EN PLANTA	\$ -
2	COMPRA DE AISLADORES, PARARRAYOS, Y ACCESORIOS	\$ -
3	GRASA PARA USO EN MOTORES	\$ -
4	MATERIALES ELÉCTRICOS: COMPRA DE CADENA AISLADORES	\$ -
5	SEÑALÉTICA INCANDESCENTE PARA POSTES DE 69KV	\$ 15.000,00
6	SERVICIO DE LUNCH PARA TRABAJOS PRE INVERNAL DEL PERSONAL DE IA	\$ -
7	SILICÓN TRANSPARENTE	\$ 600,00
8	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELÉCTRICO: COMPRA DE RODAMIENTOS Y CONTACTORES	\$ 1.200,00
9	EMPAQUE DE SECCIÓN CUADRADA DE 3/4 "	\$ 1.200,00
10	ACEITE PARA SOPLANTES Y AIREADORES	\$ 2.400,00
11	ACEITE PARA USO EN BOMBAS Y CRIBAS	\$ 2.400,00
12	ACEITE PARA USO EN MOTORES GEVISA	\$ 2.500,00
13	COMPRA DE RODAMIENTOS	\$ 3.000,00
14	EMPAQUE DE SECCIÓN 3/4"	\$ 3.000,00
15	EMPAQUE DE SECCIÓN CUADRADO DE 3/4 "	\$ 3.000,00
16	LUBRICANTES PARA USO EN BOMBAS Y CRIBAS	\$ 3.150,00
17	PLANCHA DE EMPAQUE	\$ 3.500,00
18	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELÉCTRICO, COMPRA DE 2 CAPACITORES	\$ 3.600,00
19	COMPRA DE CADENA DE CRIBA	\$ 4.000,00
20	ACEITE PARA USO EN BOMBAS Y ACTUADORES DE VÁLVULAS	\$ 4.800,00
21	LUBRICANTES PARA USO EN BOMBAS Y ACTUADORES DE VÁLVULAS	\$ 4.800,00
22	REPUESTOS DE COMPRESOR ATLAS COPCO	\$ 4.800,00
23	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELÉCTRICO	\$ 5.400,00
24	COMPRA DE RODAMIENTO	\$ 6.000,00
25	CONSTRUCCIÓN DE EJE PARA IMPULSOR	\$ 6.000,00
26	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELÉCTRICO COMPRA DE 3 CAPACITORES	\$ 6.600,00
27	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELÉCTRICO, COMPRA DE 3 CAPACITORES, Y 3 INTERRUPTORES EN ACEITE	\$ 6.600,00
28	LUBRICANTES PARA USO EN BOMBAS Y CAJAS REDUCTORAS DE CLARIFICADORES	\$ 8.400,00
29	PERNOS DE TUBERÍA DE IMPULSIÓN	\$ 9.000,00
30	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO MECÁNICO	\$ 10.000,00
31	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELECTRÓNICO, SENSORES DE TEMPERATURA, VIBRACIÓN. PRESOSTATOS, NIVEL, CAUDAL	\$ 12.000,00
32	REPUESTO PARA LAS BOMBAS DE SULFATO LIQUIDO	\$ 12.000,00
33	CONSUMIBLES MECÁNICOS: RETENEDORES, EMPAQUES, SELLOS, PERNOS RODAMIENTOS, GRIFERÍA	\$ 13.200,00
34	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELECTRÓNICO: CAMBIO DE SENSORES DE NIVEL, CAUDAL METROS, SOLUCIONES BUFFER Y KIT DE REPUESTOS PARA EQUIPOS DE MEDICIÓN EN LÍNEA.	\$ 14.000,00
35	FLEXIBLES DE LAS DESCARGAS 2 UNIDADES	\$ 14.000,00
36	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELECTRÓNICO, SENSORES DE NIVEL, TEMPERATURA, VIBRACIONES. RELÉ 269 PLUS, CAUDAL.	\$ 14.600,00
37	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELECTRÓNICO: CAMBIO DE SENSORES DE MEDIDORES EN LÍNEA.	\$ 15.000,00
38	KIT DE REPUESTOS PARA BOMBAS HORIZONTALES	\$ 15.000,00
39	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELECTRÓNICO	\$ 16.700,00
40	REPUESTOS DE CLORO	\$ 20.400,00
41	CONFECCIÓN DE EJES IMPULSOR 3V, 4V, 5V,	\$ 24.000,00
42	CONSUMIBLES MECÁNICOS: RETENEDORES, EMPAQUES, SELLOS, PERNOS RODAMIENTOS, GRIFERÍA. RESPUESTOS DE COMPRESORES	\$ 24.000,00
43	KIT DE REPUESTOS DE BOMBAS HORIZONTALES 6H Y 7 H	\$ 30.000,00
44	KIT DE REPUESTOS DE BOMBA HORIZONTALES 11H Y 10 H	\$ 30.000,00
45	SISTEMA DE ALARMA PARA EVACUACIÓN DE PLANTA	\$ 30.000,00
46	CONSUMIBLES Y ACCESORIOS PARA MANTENIMIENTO ELÉCTRICO - RELE	\$ 41.000,00
47	KIT DE REPUESTOS DE BOMBAS VERTICALES 3V,4V,5V,6V, 1 KIT STOCK	\$ 42.000,00
<b>TOTAL GASTADO AÑO 2009</b>		<b>\$ 488.850,00</b>

**Tabla 3.9**  
**“Desglose de Rubros Utilizados en el Mantenimiento de la Planta Potabilizadora”**



El mantenimiento que se hace a la planta es continuo, la Planta produce todo el año las 24 horas al día, de esta forma se asegura la producción y suministro de agua para la ciudad de Guayaquil. En el anexo # se muestra la planificación del mantenimiento preventivo para las Plantas Lurgi, Convencional y Nueva.

En este documento se detallan las personas responsables de la gestión de cada uno de los procedimientos, el propósito y los requisitos que debe cumplir según la Norma ISO, a su vez se detallan los instructivos, formularios y registros que se deben aplicar cada vez que se requiera mantenimiento en cada una de las plantas de tratamiento. El formato indica las personas necesarias para la implementación del mantenimiento, equipos, máquinas, hardware, software e instrumentos. Se hace seguimiento al proceso de planificación mediante uso de indicadores, con su valor actual, meta fijada y el plazo que se cree conveniente para alcanzarla, con todo esto se espera medir el desempeño del Cronograma de Mantenimiento Planificado.

La calidad de las operaciones para el mantenimiento de todos los equipos de la Planta continuamente se verifican mediante auditorias técnicas para cada una de las secciones de la Planta,

es así que las auditorias de calidad vienen para el Uso de Químicos, Técnica de Planta, y de Seguridad Industrial.

El rendimiento de las Plantas de Tratamiento se ve afectado en la época de invierno, debido al aumento de sedimentos que arrastra el río Daule, se deben utilizar más químicos para la fase de coagulación y así poder potabilizar el agua con la calidad esperada, esto trae como consecuencia un aumento en los costos de producción de agua; pero se lo considera normal para épocas de invierno, si la cantidad de sedimentos supera los promedios históricos, la Planta producirá menos agua; para minimizar el impacto en la distribución de agua a la ciudad, la empresa programa los cortes correspondientes por zona de tal manera que no comprometa el servicio a toda la ciudad.

Cuando la época es seca, en cambio la afectación en el rendimiento se da por el lado de las estaciones de bombeo, pues especialmente las bombas verticales no pueden operar con un rendimiento máximo si los niveles de caudal no son los óptimos para su operación, para remediar esto la empresa se encuentra en estudios para encontrar nuevas fuentes de agua dulce, especialmente por el aumento de los usuarios que se dará en los próximos años como consecuencia de los planes de

expansión de redes de agua potable (AA PP) en los sectores periféricos de la ciudad, donde se concentra un alto porcentaje de habitantes de la ciudad.

Las actividades de La Organización generan desechos como aceites y solventes resultado de las operaciones de las estaciones de bombeo, cilindros de cloro gaseoso, luminarias con contenido de mercurio, tuberías de acero corroídas, parte electrónicas inservibles, etc.; estos desechos se manejan de forma amigable con el ambiente, se han creado sitios especiales de confinamiento para su disposición final, planes de reciclaje como 3R (Reducir, Reciclar y Reutilizar), planes de reforestación del Cerro Colorado frente , la utilización de depósitos individuales para cartón, papel, plástico y vidrio , todo está a cargo de la Subgerencia de Medio Ambiente. Como dato se tiene que actualmente solo la sede Santa Ana posee la certificación ISO 14000, se espera que para agosto del 2011, todas las áreas de La Organización poseen dicha certificación.

En la parte de Seguridad y Salud Ocupacional los colaboradores de la organización poseen los EPPS (Equipos de Protección Personal y Seguridad) correspondientes para cada operación que demanden las tareas de mantenimiento.

La aplicación de las 5S's ha sido implementada en la mayoría de los departamentos de La Organización, sin embargo existen lugares en los cuales se podría implementar esta filosofía, como es el caso de los talleres de reparaciones. El correcto manejo de ciertos desechos como aceites lubricantes y wipes que necesitan depósitos especiales para poder mantener el orden y la limpieza dentro de los talleres.

Todos los ítems dentro de la bodega de repuestos se encuentra inventariado y codificado, de esta forma al generarse una orden de trabajo que solicite materiales o repuestos, se podrá conocer si existe el stock en bodega. Se mantiene el etiquetado para los ítems almacenados, así como su correcto almacenaje, las bodegas se encuentran en orden y limpias; poseen la señalización adecuada como son las zonas de seguridad y advertencias del tipo de producto que se maneja.

Las aéreas administrativas poseen orden aunque se debería mejorar el cableado de las computadoras ya que se encuentra muy sobrecargado de cables, poseen estanterías para el almacenaje de los documentos importantes. Esto da como resultado que el trabajador sienta un buen ambiente en el que pueda desempeñar su trabajo diario.

## **CAPÍTULO 4**

### **4. DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTIÓN EN CONTROL OPERACIONAL**

#### **Objetivo del Sistema de Mantenimiento**

Mantener la integridad y operatividad de todas las infraestructuras electromecánicas dentro de las estaciones de bombeo y plantas de tratamiento de agua cruda y potable, además de los proyectos de rehabilitación de las redes de AA PP.

#### **Alcance del Sistema de Mantenimiento**

El Sistema de mantenimiento abarca todas las estaciones de bombeo y rebombeo que se encuentran en servicio para la ciudad, plantas de tratamiento, redes de distribución de agua. Intervienen además las áreas de mantenimiento eléctrico, mecánico y electromecánico, su alcance debe estar acorde a las normas de calidad que La Organización cumple.

## **4.1. Mejoramiento Continuo**

Se propone en esta sección el manejo de indicadores alineados al objetivo de mantener la disponibilidad y operatividad de los equipos en la planta la toma, de esta manera se logrará el mejoramiento continuo con el monitoreo y medición permanente de los indicadores de desempeño del sistema de mantenimiento. Además se proponen procedimientos}, listas de chequeo, y formulario que ayudarán a mantener registros de las operaciones de mantenimiento.

### **4.1.1. Indicadores de Desempeño**

El propósito, es mantener la disponibilidad de los equipos al máximo posible, cumpliendo para el Sistema de Gestión de Calidad las normas ISO 9001:2008, ISO 14001:2004 para Seguridad Ambiental y Norma OSHAS 18001:2007 para Seguridad y Salud Ocupacional.

Para el cálculo de los indicadores se toma en cuenta las órdenes de trabajo generadas sobre las ejecutadas, así como también se mide el tiempo en atender una emergencia, la satisfacción de los clientes internos es medida mediante una encuesta. La encuesta se muestra en el Anexo 3

<b>Objetivo:</b> INCREMENTAR LA SATISFACCIÓN DEL CLIENTE INTERNO		<b>Frecuencia de Control:</b> <b>SEMESTRAL</b>
<b>Indicador:</b>	<b>Fórmula:</b>	<b>Valor Actual:</b> <b>ND</b>
SATISFACCIÓN DE LOS CLIENTES INTERNOS	% DE SATISFACCIÓN= $\left(\frac{\sum \text{NUMERO DE \% DE SATISFACCIÓN DE CLIENTES MEDIDO MEDIANTE ENCUESTA}}{\text{NUMERO DE CLIENTES ENCUESTADOS}}\right) * 100$	<b>Meta:</b> <b>75%</b>
		<b>Plazo:</b> <b>Anual</b>
<b>Objetivo:</b> MEJORAR EL DE ATENCIÓN A MANTENIMIENTO CORRECTIVO		<b>Frecuencia de Control:</b> <b>Trimestral</b>
<b>Indicador:</b>	<b>Fórmula:</b>	<b>Valor Actual:</b> <b>NO DISPONIBLE</b>
TIEMPO PROMEDIO DE RESPUESTA A MANTENIMIENTO CORRECTIVO MECÁNICO, ELÉCTRICO Y ELECTRÓNICO	$\text{TPRC} = \left(\frac{\sum \text{del indicador TPRC Mecánico, Eléctrico y electrónico}}{3}\right)$	<b>Meta:</b> <b>&lt; 360 h</b>
		<b>Plazo:</b> <b>Anual</b>
<b>Objetivo:</b> MEDIR LA EFECTIVIDAD EN EL CUMPLIMIENTO DE LAS ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO		<b>Frecuencia de Control:</b> <b>MENSUAL</b>
<b>Indicador:</b>	<b>Fórmula:</b>	<b>Valor Actual:</b> <b>98,6%</b>
EFFECTIVIDAD EN EL CUMPLIMIENTO DEL MANTENIMIENTO	$\% (I) = \left(\frac{\sum \text{ORDENES DE TRABAJO EJECUTADAS}}{\sum \text{ORDENES DE TRABAJO GENERADAS}}\right) * 100$	<b>Meta:</b> <b>98%</b>
		<b>Plazo:</b> <b>Anual</b>
<b>Objetivo:</b> OPTIMIZAR EL TIEMPO DE ATENCIÓN A EMERGENCIAS		<b>Frecuencia de Control:</b> <b>TRIMESTRAL</b>
<b>Indicador:</b>	<b>Fórmula:</b>	<b>Valor Actual:</b> <b>ND</b>
OPORTUNIDAD DE SOLUCIÓN EN EMERGENCIAS	$\% (OR) = \left(\frac{\sum \text{NUMERO DE HORAS DE SOLICITUDES EMERGENTES}}{\text{NUMERO DE SOLICITUDES EMERGENTES}}\right) * 100$	<b>Meta:</b> <b>&lt; 4h</b>
		<b>Plazo:</b> <b>Anual</b>
<b>Objetivo:</b> MEJORAR LA DISPONIBILIDAD DE LOS EQUIPOS CRÍTICOS		<b>Frecuencia de Control:</b>
<b>Indicador:</b>	<b>Fórmula:</b>	<b>Valor Actual:</b> <b>ND</b>
DISPONIBILIDAD DE LOS EQUIPOS (PLANTA LA TOMA)	$\% (DEC) = \left(\frac{\text{HORAS CALENDARIO DE PRODUCCION} - \text{HORAS TOTALES DE MANTENIMIENTO}}{\text{HORAS CALENDARIO}}\right) * 100$	<b>Meta:</b> <b>80%</b>
		<b>Plazo:</b> <b>Anual</b>

**Tabla 4.1.**  
**Mejoramiento Continuo**  
**“Indicadores de Desempeño Para Planta Potabilizadora”**

**a) Satisfacción de los clientes internos**

**Objetivo:** “Incrementar la satisfacción del cliente interno”

Se propone este indicador debido a que los trabajos dentro de La Planta, son ejecutados por diferentes las áreas de Mantenimiento Mecánico, Eléctrico y Electrónico, se busca medir mediante una encuesta el nivel de servicio que el Mantenimiento del Sistema de las tres diferentes áreas, para órdenes de mantenimiento preventivas como correctivas. Se propone una encuesta.

**Valor meta:** 85% para el nivel de servicio del Mantenimiento del Sistema.

**Frecuencia de control:** Semestral.

**Valor actual:** No disponible.

**Plazo:** anual

**b) Tiempo promedio de respuesta a Mantenimiento Correctivo**

**Eléctrico, Mecánico y Electrónico**

**Objetivo:** “Mejorar el de atención a Mantenimiento Correctivo”

Este indicador controla el tiempo de ejecución de una orden de trabajo, se realiza para los tres departamentos de Mantenimiento del Sistema, solo toma en cuenta las órdenes emergentes o correctivas.



**Valor meta:** Menor a 360 horas (15 días) en atender una orden correctiva.

**Frecuencia de control:** Trimestral.

**Valor actual:** No disponible.

**Plazo:** anual

### **c) Oportunidad de Solución en Emergencias**

**Objetivo:** “Medir efectividad de cumplimiento en actividades de mantenimiento”

Se logra controlar el número de órdenes de trabajo ejecutadas sobre el número de órdenes de trabajo generadas, para así tener una medida del cumplimiento de las tareas de mantenimiento.

**Valor meta:** 98%.

**Frecuencia de control:** Mensual

**Valor actual:** 98,6%

**Plazo:** anual

### **d) Efectividad en el cumplimiento del Mantenimiento**

**Objetivo:** “Optimizar el tiempo de atención a emergencias”

Mide el tiempo promedio de ejecución entre órdenes de mantenimiento emergentes, decir la frecuencia medida

temporalmente desde que inicia una emergencia hasta que termine.

**Valor meta:** < a 4 horas.

**Frecuencia de control:** Trimestral

**Valor actual:** No disponible.

**Plazo:** anual

#### **e) Disponibilidad de los equipos (Planta la Toma)**

**Objetivo:** “Mejorar la disponibilidad de los equipos críticos”

Este indicador controla en porcentaje las horas reales de producción que los activos operan durante el año.

**Valor meta:** 80%

**Frecuencia de control:** Trimestral

**Valor actual:** No disponible.

**Plazo:** anual

#### **4.1.2. Análisis de Modo y Efecto de Fallas**

##### **Desarrollo del AMEF**

En el sistema de gestión en control operacional se presenta un análisis de modo y efecto de fallas para los equipos con la

finalidad de poder prevenir y predecir las posibles fallas que puedan presentarse en los mismos. Dicho formato de análisis contendrá: la fecha en la que se encuentra la falla, el componente (equipo) que presenta la falla, la función del equipo en el proceso de producción, el modo de falla potencial, es decir, la manera en que el equipo puede fallar para satisfacer los requisitos y propósitos del proceso; el efecto potencial que describe las consecuencias en términos de lo que el usuario podría experimentar, la causa de la falla que hace referencia al cómo pudo haber ocurrido la falla y se describe en términos de algo que pueda ser corregido y controlado, los controles actuales existentes para cada una de las fallas presentadas; y, finalmente el responsable, la fecha límite y las acciones correctivas a llevar a cabo.

Se han considerado AMEF para los motores eléctricos de la Estación de Bombeo B4 por ser las electrobombas de mayor potencia que se encuentran en la planta de bombeo. Los criterios para su determinación se explican a continuación. En el *Tabla 4.2* se presentan las escalas para los criterios efecto, ocurrencia y detección.

La frecuencia con que ocurren las fallas junto con su severidad es una medida de la confiabilidad de un sistema. Mientras

mayor sea ésta menor será tal confiabilidad. De ésta forma una tarea fundamental cuando se busca caracterizar y mejorar un proceso es aplicar la metodología AMEF, con la idea de conocer mejor las debilidades (modos de fallas potenciales) del producto o proceso y a partir de ahí generar soluciones a nivel de proceso o rediseño del producto. Las herramientas estadísticas sirven para establecer la frecuencia de fallas, los efectos y las causas más importantes, de esta forma se deciden las acciones para atender las mayores debilidades del producto o proceso. Para la estación de bombeo B4 que impulsa agua cruda hacia la Planta Nueva se hace un AMEF para las bombas, esta estación de bombeo se compone de 8 bombas en línea y su capacidad de producción es del 60% del total de las estaciones de bombeo, se encontró que los índices de prioridad de riesgo, causantes de fallas en la operación de la bomba son desgastes en los rulimanes, acoples flojos y fricción por exceso de vibraciones.

**Tabla 4.2**  
**“Escalas de Criterios para Análisis de Modo y Efecto de Falla”**

AMEF CRITERIOS		
EFEECTO	CRITERIO SEVERIDAD DEL EFECTO	VALOR
PELIGRO CON ALARMA	PUEDO PONER EN PELIGRO AL OPERADOR DEL ENSAMBLAJE. EL INCIDENTE AFECTA LA OPERACIÓN O LA NO CONFORMIDAD SEGURA DEL PRODUCTO CON LA REGULACIÓN DEL GOBIERNO. EL INCIDENTE OCURRIRÁ CON ALARMA.	10
PELIGRO SIN ALARMA	PUEDO PONER EN PELIGRO AL OPERADOR DEL ENSAMBLAJE. EL INCIDENTE AFECTA LA OPERACIÓN O LA NO CONFORMIDAD SEGURA DEL PRODUCTO CON LA REGULACIÓN DEL GOBIERNO. EL INCIDENTE OCURRIRÁ SIN ALARMA.	9
MUY ARRIBA	INTERRUPCIÓN IMPORTANTE A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. 100% DEL PRODUCTO PUEDE SER DESECHADO. EL PRODUCTO ES INOPERABLE CON PÉRDIDA DE FUNCIÓN PRIMARIA.	8
ALTO	INTERRUPCIÓN DE MENOR IMPORTANCIA A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. EL PRODUCTO PUEDE SER CLASIFICADO Y UNA PORCIÓN DESECHADA. EL PRODUCTO ES OPERABLE, PERO EN UN NIVEL REDUCIDO DEL FUNCIONAMIENTO.	7
MODERADO	INTERRUPCIÓN ES DE MENOR IMPORTANCIA A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. UNA PORCIÓN DEL PRODUCTO PUEDE SER DESECHADO (NO SE CLASIFICA). EL PRODUCTO ES OPERABLE, PERO UN CIERTO ÍTEMS DE LA COMODIDAD / DE LA CONVENIENCIA ES INOPERABLE.	6
BAJO	INTERRUPCIÓN ES DE MENOR IMPORTANCIA A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. 100% DEL PRODUCTO PUEDE SER DEVUELTO A TRABAJAR. EL PRODUCTO ES OPERABLE, PERO ALGUNOS ÍTEMS DE LA COMODIDAD / DE LA CONVENIENCIA FUNCIONAN EN UN NIVEL REDUCIDO DEL FUNCIONAMIENTO.	5
MUY BAJO	INTERRUPCIÓN ES DE MENOR IMPORTANCIA A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. EL PRODUCTO PUEDE SER CLASIFICADO Y UNA PORCIÓN PUEDE SER DEVUELTA A TRABAJAR. LA MAYORÍA DE LOS CLIENTES NOTAN EL DEFECTO.	4
DE MENOR IMPORTANCIA	INTERRUPCIÓN ES DE MENOR IMPORTANCIA A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. UNA PORCIÓN DEL PRODUCTO PUEDE SER DEVUELTO A TRABAJAR EN LÍNEA SOLAMENTE HACIA FUERA-DE-ESTACIÓN. LOS CLIENTES MEDIOS NOTAN EL DEFECTO.	3
DE MUCHO MENOS IMPORTANCIA	INTERRUPCIÓN ES DE MENOR IMPORTANCIA A LA CADENA DE PRODUCCIÓN. UNA PORCIÓN DEL PRODUCTO PUEDE SER DEVUELTO A TRABAJAR EN LÍNEA SOLAMENTE EN-ESTACIÓN. LOS CLIENTES EXIGENTES NOTAN EL DEFECTO.	2
NINGUNO	EL MODO DE FALLO NO TIENE NINGÚN EFECTO.	1

AMEF PROBABILIDAD DE OCURRENCIAS		
PROBABILIDAD DE OCURRENCIA	PORCENTAJE DE AVERÍAS	VALOR
MUY ARRIBA: EL INCIDENTE ES CASI INEVITABLE	1 en 2	10
	1 en 3	9
ALTO: ASOCIADO GENERALMENTE A LOS PROCESOS SIMILARES QUE HAN FALLADO ANTERIORMENTE	1 en 8	8
	1 en 20	7
MODERADO: ASOCIADO GENERALMENTE A LOS PROCESOS SIMILARES PREVIOS QUE HAN EXPERIMENTADO INCIDENTES OCASIONALES, PERO NO EN PROPORCIONES IMPORTANTES	1 en 80	6
	1 en 400	5
BAJO: LOS INCIDENTES AISLADOS SE ASOCIARON A PROCESOS SIMILARES	1 de 2000	4
	1 en 15.000	3
MUY BAJO: SOLAMENTE LOS INCIDENTES AISLADOS SE ASOCIAN A PROCESOS CASI IDÉNTICOS	1 en 150.000	2
	1 en más de 1.500.000	1
AMEF PROBABILIDAD DE DETECCIÓN		
DETECCIÓN	PROBABILIDAD DE DETECCIÓN	VALOR
CASI IMPOSIBLE	NINGUNO DE LOS CONTROLES DISPONIBLES DETECTA INCIDENTE MODO O CAUSA.	10
MUY ALEJADO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD MUY ALEJADA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	9
ALEJADO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD ALEJADA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	8
MUY BAJO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD MUY BAJA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	7
BAJO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD BAJA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	6
MODERADO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD MODERADA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	5
MODERADAMENTE ALTO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD MODERADAMENTE ALTA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	4
ALTO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA ALTA PROBABILIDAD DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	3
MUY ALTO	LOS CONTROLES ACTUALES TIENEN UNA PROBABILIDAD MUY ALTA DE DETECTAR MODO O CAUSA DE FALLO.	2
CASI SEGURO	CONTROLES ACTUALES DETECTAN CASI SEGUROS AL MODO O A LA CAUSA DE FALLO. LOS CONTROLES CONFIABLES DE LA DETECCIÓN SE SABEN CON PROCESOS SIMILARES.	1

...viene **Tabla 4.2**  
**“Escalas de Criterios para Análisis de Modo y Efecto de Falla”**

### **Actividades para realizar un AMEF de proceso**

Se describen siete actividades generales para realizar un AMEF.

1. Formar un equipo que realizará el AMEF y delimitar el producto o proceso que se le aplicará.
2. Identificar todas las formas posibles en que puedan ocurrir fallas de un producto o proceso (identificar los modos potenciales de falla).
3. Para cada falla, identificar su efecto y estimar la severidad del mismo.
4. Encontrar las causas potenciales de la falla y estimar la frecuencia de ocurrencia de la falla debido a cada causa.
5. Hacer una lista de los controles o mecanismos que existen para detectar la ocurrencia de la falla, antes de que el producto salga hacia procesos posteriores. Además estimar la probabilidad de que los controles hagan la detección de la falla.
6. Calcular el número prioritario de riesgo (NPR), que resulta de multiplicar la severidad por la ocurrencia y la detección.

7. Establecer prioridades de acuerdo al NPR, y para los NPR más altos decidir acciones para reducir severidad y/o ocurrencia, o en el peor de los casos mejorar la detección. Todo el proceso seguido debe quedar documentado en un formato AMEF.
8. Revisar y establecer los resultados obtenidos, lo que incluye precisar las acciones tomadas y volver a calcular lo NPR.
9. La información obtenida con las actividades descritas se organiza en el formato de AMEF realizado para una bomba de EB4, mostrado en el Anexo 1.

### **Detalle de las actividades**

Se describe la información que se deberá anotar en el formato a continuación.

- 1. Número de página/# total de páginas:** anotar el número correspondiente a la página en que se trabaja y escribir el número total de páginas en el otro campo.
- 2. # de proyecto:** anotar el número de proyecto al que corresponde el análisis, de acuerdo a los criterios de la empresa.
- 3. Proceso:** registrar el nombre del proceso u operación sobre el cual se hace el análisis.



**4.Producto afectado:** registre el nombre del producto que se produce en el proceso.

**5.Responsables:** registre el nombre de la persona que tiene la responsabilidad primaria del proceso, es decir, la Gerencia que tiene la responsabilidad principal de la máquina equipo o proceso.

**6.Líder del proyecto:** anotar el nombre del responsable técnico del proyecto.

**7.Preparado por:** anotar las personas que realizaron el AMEF

**8.Fecha de terminación:** escribir la fecha obligatoria en la que se debe terminar el AMEF, sea por compromiso de liberación de producción o por meta en el tiempo en que el equipo de trabajo decida imponerse.

**9.Fecha AMEF original y última revisión:** si ya se ha hecho antes un AMEF sobre este proceso, anotar la fecha del primer AMEF y la fecha de la última revisión formal

**10.Función del proceso:** describir de manera breve de la función del proceso analizado, anotando las principales etapas del proceso y su función correspondiente.

**11.Componente o pieza:** describir la pieza o componente que podría ser causante de alguna falla en el activo.

**12.Función:** describir la función que realiza el componente o pieza.

**13.Modo de falla potencial:** describe la forma en que el proceso podría potencialmente fallar en el cumplimiento de los requerimientos. Se debe anotar todos los modos potenciales de falla, sin tomar en cuenta la probabilidad de su ocurrencia.

**14.Efecto potencial:** se definen como los efectos del modo de falla, el efecto es negativo puede darse en el proceso, sobre una operación posterior o en el cliente final. Si la falla ha ocurrido se debe describir todos los efectos de modo potenciales de los modos de falla señalados en el paso previo.

**15.Severidad:** estimar la severidad de los efectos listados en la columna previa, evaluados en una escala del 1 al 10 y representa la gravedad de la falla para una operación posterior o al cliente, una vez que esta falla haya ocurrido. La severidad solo se refiere o se aplica al efecto. Si el efecto ocurre en el cliente final y en el proceso, usar la severidad más alta.

**16.Causa potencial:** hacer una lista de todas las posibles causas para cada modo potencial de falla. Entender como causa de la falla la manera como podría ocurrir la falla. Cada causa ocupa un renglón, aplicar para listar las causas diagrama Ishikawa, diagrama de relación o diagrama de árbol.

**17.Ocurrencia:** estimar la ocurrencia con la que se espera ocurra la falla debido a cada una de las causas potenciales listadas, hacer uso de datos históricos si es posible.

**18.Controles actuales:** hacer una lista de los controles actuales del proceso que están dirigidos a prevenir que ocurra la causa mecanismo-falla o controles que reduzcan la tasa de falla; detectarla ocurrencia de la causa-mecanismo de la falla, de tal forma que permita generar acciones correctivas; detectar la ocurrencia del modo de falla resultante.

**19.Detección (D):** con una escala del 1 al 10, estimar la probabilidad de que los controles detecten la falla (su efecto), una vez que ha ocurrido antes de que el producto salga hacia procesos posteriores. Se debe suponer que la causa de falla ha sucedido y estimar la probabilidad de

detectar la falla, suponiendo que la falla ha ocurrido, esto no es lo mismo que estimar la probabilidad de que la falla ocurra.

**20. Número de prioridad de riesgo (NPR):** calcular el NPR para efecto-causas-controles, que es el resultado de multiplicar la puntuación de severidad del efecto de la falla, por la probabilidad de ocurrencia para cada efecto de falla, por la probabilidad de que los controles actuales detecten la causa de falla.

$$NPR = S \times O \times D$$

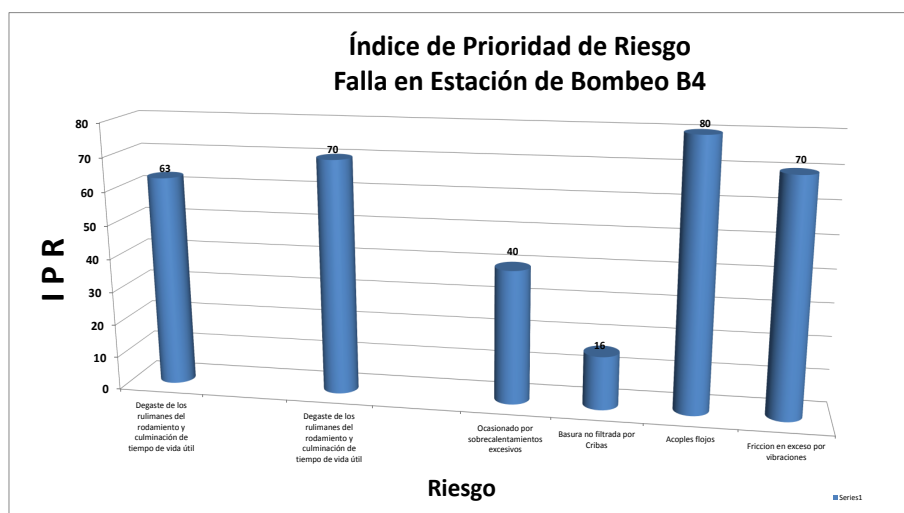
El NPR cae en un rango de 1 a 1.000 y proporciona un indicador relativo de todas las causas de falla. A los NPR más altos se les deberá dar prioridad para acciones correctivas, ya sea para prevenir la causa o por lo menos emplear mejores controles de detección. Se debe prestar atención a cuando se tengan NPR altos (mayores a 80) con severidades altas.

**21. Acciones recomendadas:** describir las acciones correctivas de forma breve para los NPR más altos, para generar soluciones que prevengan o por lo menos reduzcan la ocurrencia de la falla, debida a la causa asociada; reducir la

severidad del modo de falla del producto modificando su diseño, reducir la ocurrencia de defectos.

**22.Responsible:** especificar el área y personas responsables de la ejecución de las acciones recomendadas, con la fecha prometida para cumplir tales acciones.

Es importante actualizar el documento mediante la revisión de los NPR más altos, que deben ser recalculados una vez hechas las mejoras al proceso o equipo analizado. A continuación se muestra en la figura 4.1 los NPR calculados para una bomba de 3000 Hp de la Estación de Bombeo 4, el NPR más alto es debido a acoples flojos que podrían causar exceso de vibraciones, este NPR alto debe pasar a revisión para hacer la mejoras en el equipo y después recalcularlos.



**Figura 4.1**  
**“Índice de Prioridad Riesgo para EB4”**

### 4.1.3. Análisis de causa y Efecto

A continuación se describe cómo aplicar el análisis de causa y efecto, es una de las herramientas más útiles para la ordenación de ideas, mediante el criterio de sus relaciones de causalidad, el Diagrama Causa-Efecto, también llamado “Diagrama de Ishikawa” o “Diagrama de Espina de Pescado”.

Siguiendo la construcción sistemática de estos diagramas se puede lograr una visión sencilla y concentrada del análisis de las causas que contribuyen a una situación compleja.

El diagrama persigue los siguientes objetivos.

- ✓ Definir reglas básicas a seguir para la construcción y la correcta interpretación de los Diagramas Causa-Efecto, resaltando las situaciones en que pueden o deben ser utilizados.
- ✓ Aplicar a situaciones en las que es necesario buscar y/o estructurar relaciones lógicas causa-efecto.

El Diagrama Causa-Efecto es una representación gráfica que muestra la relación cualitativa e hipotética de los diversos factores que pueden contribuir a un efecto o fenómeno determinado.

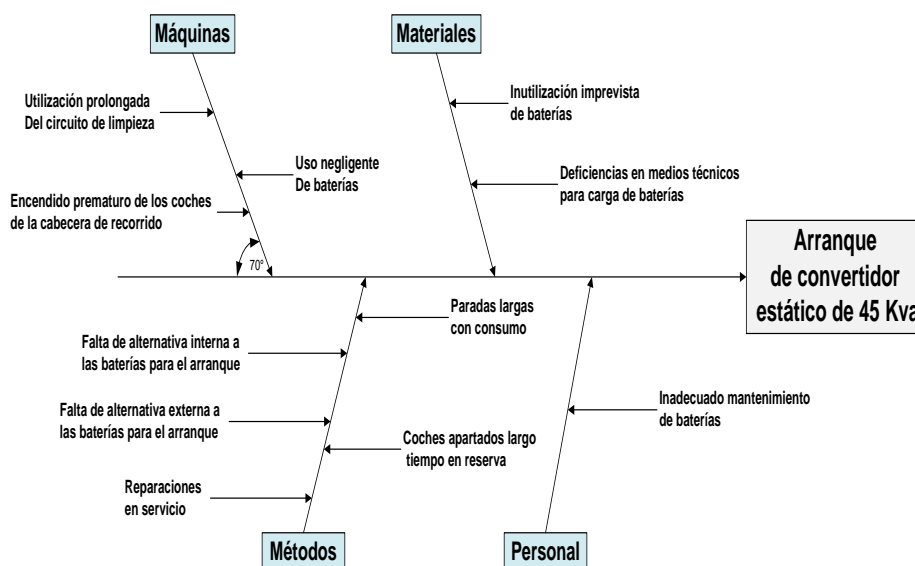
A continuación se citan dos características esenciales que debe poseer un diagrama de causa y efecto.

### Impacto visual

Muestra las interrelaciones entre un efecto y sus posibles causas de forma ordenada, clara, precisa y de un solo golpe de vista.

### Capacidad de comunicación

Muestra las posibles interrelaciones causa-efecto permitiendo una mejor comprensión del fenómeno en estudio, incluso en situaciones muy complejas. Centra la atención de todos los componentes del grupo en un problema específico de forma estructurada y sistemática.



**Figura 4.2**  
**“Estructura sistemática de un Diagrama de Causa y Efecto”**

A continuación se define los pasos para la correcta construcción de un diagrama de causa y efecto bien estructurado.

### **Construcción**

**1. Definir**, sencilla y brevemente, el efecto o fenómeno cuyas causas han de ser identificadas. El efecto debe ser:

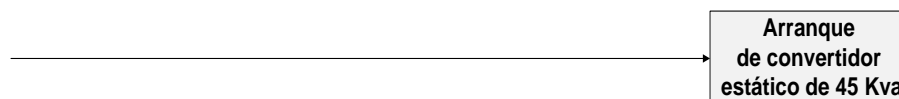
#### **Específico**

Para que no sea interpretado de diferente forma por los miembros del grupo de trabajo, y para que las aportaciones se concentren sobre el auténtico efecto a estudiar.

#### **No sesgado**

Para no excluir posibles líneas de estudio sobre el efecto objeto del análisis. Es conveniente definirlo por escrito especificando que es lo que incluye y lo que excluye.

**2. Colocar** el efecto dentro de un rectángulo a la derecha de la superficie de escritura y dibujar una flecha, que corresponderá al eje central del diagrama, de izquierda a derecha, apuntando hacia el efecto.



**Figura 4.3**  
**“Paso 2 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”**



**3. Identificar** las posibles causas que contribuyen al efecto o fenómeno de estudio. Atendiendo a las características y particularidades del grupo de trabajo y a las del problema analizado, se decide cuál de los dos enfoques existentes para desarrollar este paso es el más adecuado:

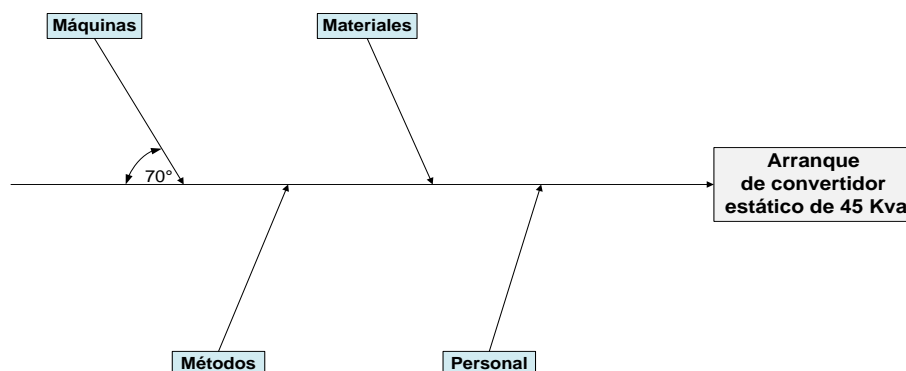
- ✓ Tormenta de Ideas
- ✓ Proceso lógico paso a paso

En el caso de utilizar Tormenta de Ideas, la lista del resultado de la sesión será la fuente primaria a utilizar en los siguientes pasos de construcción del diagrama. En el caso de utilizar un proceso lógico paso a paso, la fuente primaria serán las personas involucradas en el análisis, aportando sus ideas según se va construyendo el diagrama.

**4. Identificar las causas principales** e incluirlas en el diagrama.

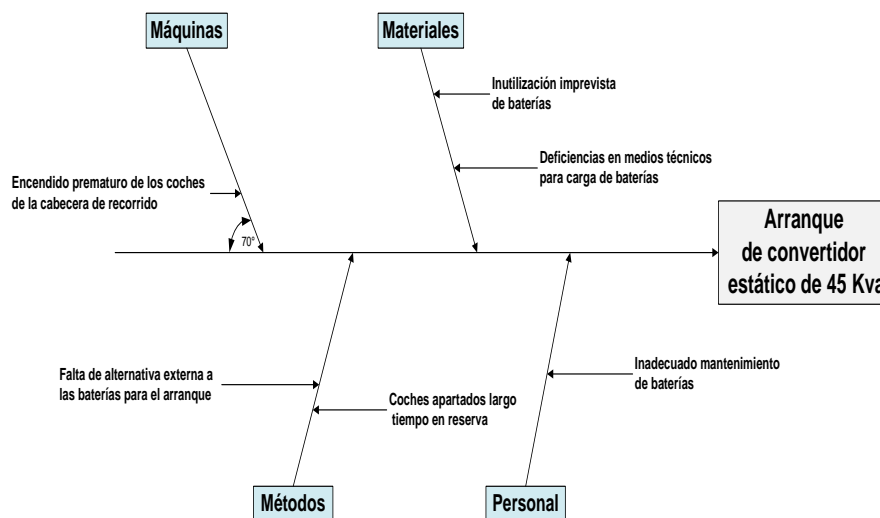
a) Identificar las causas o clases de causas más generales en la contribución al efecto. Esta clasificación será tal que cualquier idea de los miembros del grupo podrá ser asociada a alguna de dichas causas.

b) Escribir en un recuadro y se conectan con la línea central según la figura siguiente.



**Figura 4.4**  
**"Paso 4 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto"**

**5. Añadir** causas para cada rama principal. En este paso se rellenan cada una de las ramas principales con sus causas del efecto enunciado, es decir con causas de las causas principales. Para incluir estas en el diagrama se escriben al final de unas líneas, paralelas a la de la flecha central, conectadas con la línea principal correspondiente.



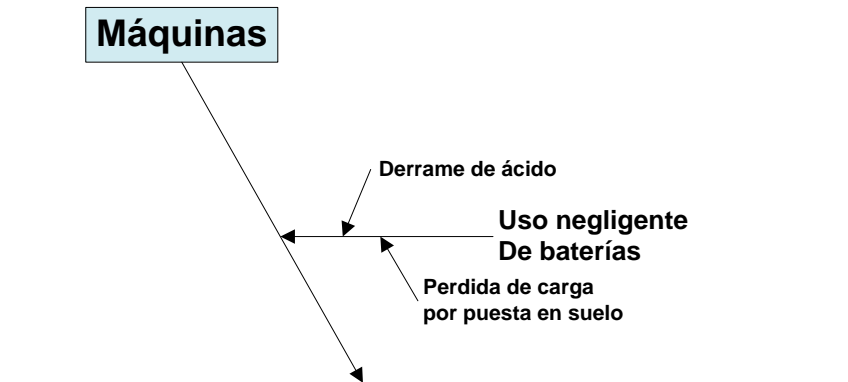
**Figura 4.5**  
**“Paso 5 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”**

## 6. Añadir causas subsidiarias para las subcausas anotadas.

Cada una de estas causas se coloca al final de una línea que se traza para conectar con la línea asociada al elemento al que afecta y paralela a la línea principal o flecha central. Este proceso continúa hasta que cada rama alcanza una causa raíz.

Causa raíz es aquella que:

- ✓ Es causa del efecto que estamos analizando.
- ✓ Es controlable directamente.

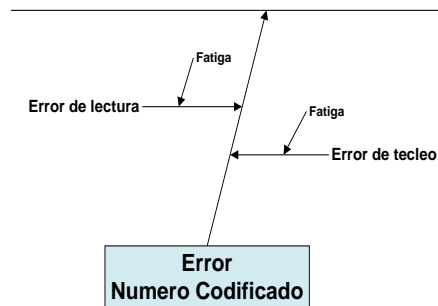


**Figura 4.6**  
**"Paso 6 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto"**

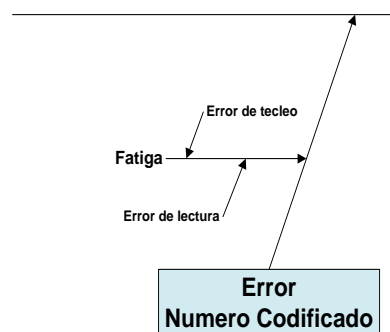
**7. Comprobar** la validez lógica de cada cadena causal para cada causa raíz "leer" el diagrama en dirección al efecto analizado, asegurándose de que cada cadena causal tiene sentido lógico y operativo. Como ejemplo lo siguiente.

**Incorrecto:**

“Un error de lectura es causa de la fatiga, que es causa de un error en el número codificado”

**Correcto:**

“La fatiga es causa de un error de lectura, que es causa de un error en el número de codificado.”



**Figura 4.7**  
**“Paso 7 Construcción de Diagrama de Causa y Efecto”**

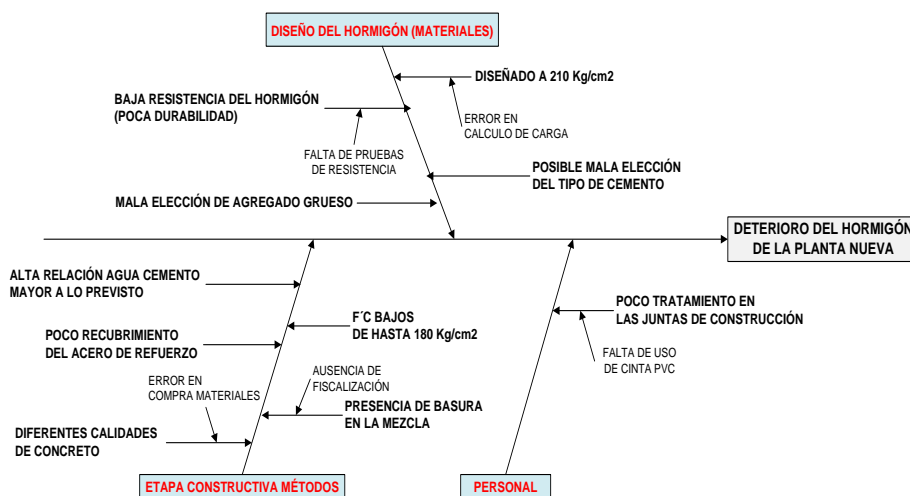
**8. Comprobar la integración del diagrama,** finalmente debemos comprobar, en una visión de conjunto del Diagrama la existencia de ramas principales que:

- ✓Tienen menos de 3 causas.
- ✓Tienen, apreciablemente, más o menos causas que las demás.
- ✓Tienen menos niveles de causas subsidiarias que las demás.

La existencia de alguna de estas circunstancias no significa un defecto en el diagrama pero sugiere una comprobación a fondo del proceso.

## **9. Conclusión y resultado**

El resultado de la utilización de esta herramienta es un diagrama ordenado de posibles causas (teorías) que contribuyen a un efecto.



**Gráfico 4.8**  
**“Ishikawa Causas Desgaste de Hormigón Planta Nueva”**

## 4.2. Mantenimiento Autónomo

El mantenimiento autónomo se refiere a todas las tareas que el personal de mantenimiento puede hacer de manera rutinaria sin tener un conocimiento técnico avanzado, de esta forma se hace referencia a la tarjeta de activos, lista de chequeos y procedimientos de operación, que son herramientas que nos permitirán que el personal tenga conocimiento adecuado de los equipos y su respectivo manejo.

### 4.2.1. Tarjeta de Activos

Se establece la elaboración de tarjetas de activos para cada uno de los equipos que la planta posee, donde se considera datos como el modelo, número de serie, fabricante, área de

ubicación, año de fabricación, costo del equipo. Los datos técnicos se consideran como año de operación, potencia del equipo, capacidad de producción, vida útil del equipo, planes de mantenimiento, así como también los responsables o custodios de los equipos.

Se hace referencia a los manuales de operación que son dados por el fabricante y las recomendaciones para su óptima operación, planos de los equipos, como diagramas eléctricos, mecánicos, etc. El formato propuesto requiere lo siguiente.

**1.Datos Operativos:** en este campo deben ser llenados los datos más relevantes del activo, es decir aquellos que describan de forma general la vida útil del equipo, como la garantía de uso, año de construcción, tiempo de vida útil, etc.

**2.Datos Generales:** se refiere a información sobre la procedencia del equipo, fabricante, modelo, costo, área de ubicación.

**3.Documentación:** son los manuales necesarios para poder operar y conocer las características de operación y mantenimiento del equipo, aquí se debe referir a la ubicación



de los documentos para conocimiento del personal encargado.

**4.Puntos de Mantenimiento:** aquí se deben de enlistar las tareas de mantenimiento que son habituales y críticas a la vez, para el caso de las bombas la lubricación de rodamientos es importante, anotando descripción del material a usarse, frecuencia de uso, cantidad y responsable.

**5.Características Técnicas:** datos del equipo referentes a condiciones de trabajo, como potencia, velocidad, rotación, amperaje, voltaje, fases.

**6.Condición Actual:** a manera de lista de chequeo se registra estado del equipo, funcionamiento y fecha del último mantenimiento.

Las tarjetas de activos realizadas para La Organización se muestran en los Anexos.

#### **4.2.2. Lista de Chequeo de Equipos**

La listas de chequeo son documentos que permiten tener organizado el trabajo y con sus actividades y tareas de forma desglosada, con esto se previene accidentes además de que los trabajos se ejecuten de manera completa y sin fallas.

Los formatos poseen nombre de proyecto si va ser utilizada en una reparación, orden de compra, nombre del proveedor, centro de costo, inspector mecánico, inspector eléctrico y una foto que identifica al activo o equipo. En los anexos se muestra con detalle, las listas de chequeo para otros equipos. Un documento importante antes de realizar cualquier operación de mantenimiento es el AST o Análisis de Seguridad de Tareas, este documento hace control de los requisitos mínimos de seguridad, personal y da una idea del riesgo asociado a las tareas de mantenimiento que se harán. El formato lista de chequeo para válvulas contiene los siguientes campos.

- 1.Código:** se deberá tener un código para la infraestructura o equipo chequeado para poder identificarlo.
  - 2.Código de registro:** se deberá usar un código de registro para poder guardar la información levantada y tenerla a disposición.
  - 3.Nombre de Proyecto:** este campo se llenará si el activo está destinado a una rehabilitación importante o es nueva infraestructura.
- 1.Nombre del Proveedor:** se registra la procedencia del equipo.

**2.Nombre del Inspector:** se debe llenar si los supervisores son eléctricos, mecánicos o electrónico según el equipo lo necesite.

**3.Bodega:** si el activo a usarse estaba en bodega se llena este campo.

**4.Centro de Costo:** si el equipo es adquisición nueva se registra a que centro de costo pertenece el activo.

**5.Puntos a Revisar:** son todos los requerimientos técnicos que el equipo debe cumplir para poder ser instalado o registrar su operatividad.

**6.Firmas de Responsabilidad:** este campo final se destina como registro de las personas responsables del equipo y su gestión técnica.

Se adjunta un formato para lista de chequeo para válvulas en los Anexos.

**Figura 4.9**  
**Mantenimiento Autónomo**  
**“Formato: Lista de Chequeo Válvulas”**

EMPRESA POTABILIZADORA		Check List General para Válvulas			CÓDIGO: FO-MS-007	
		Orden de Compra Nro.: 45734			FECHA DE ELABORACIÓN: 11/05/2010	
					CÓDIGO DEL REGISTRO:	
Nombre del Proyecto:				Nombre del Inspector Mecánico: Nestor Zambrano		
Nombre de Proveedor: Sain Gobain Brasil				Nombre del Inspector Eléctrico: Galo Cisneros		
Bodega: Bodega central de Tratamiento				Centro de Costo: 145-8343-56		
ACORDE A LO SOLICITADO						
Ítem	PUNTOS A REVISAR	SI	NO	NE	DESCRIPCION	OBSERVACIONES
<b>GENERALES</b>						
1	Tipo de Válvula :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Válvula mariposa	
2	Cantidad :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1 unidad	
3	Marca :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Saint Gobain	
4	Procedencia :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Brasil	
5	Cuerpo de la Válvula :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1847 mm	
6	Recubrimiento (micras) :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	16	
7	Diámetro Nominal :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	φ 1600 mm	
8	Norma de la Válvula :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	AWWA	
9	Presión Nominal de Diseño :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PN 16	
10	Longitud Total de Válvula :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	381 mm	
<b>SI VALVULA BRIDADA</b>						
11	Diámetro Exterior (mm) :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1632	
12	Diámetro Interior (mm) :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1200	
13	Diámetro Medio (mm) :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1600	
14	Número de Agujeros :	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	16	
15	Diámetro de Agujeros (mm) :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	20	
ANÁLISIS & RESULTADOS DE LA INSPECCIÓN					 <p>FOTO DE LA VALVULA INSPECCIONADA</p>	
Acorde a lo solicitado						
Revisión			Recepción			
CLIENTE INTERNO	RESPONSABLE DE INSPECCIÓN	JEFE DE PROYECTO / REHABILITACIÓN	FISCALIZADOR ENCARGADO	SUB-GERENCIA DE MANTENIMIENTO DEL SISTEMA		

Para el AST o análisis de seguridad de tareas, se deben llenar los siguientes campos.

- 1.Firmas de Responsabilidad:** se deberá llenar este campo con las firmas y nombres de las persona encargadas del mantenimiento.
- 2.Lugar de ejecución de la tarea:** se deberá registrar el lugar donde se llevó a cabo el mantenimiento
- 3.Fecha de inicio y fin:** se registra la duración de los trabajos, con fecha y hora de inicio y fin.
- 4.Descripción de la tarea:** se describe tipo de tarea profesión del personal a usarse, detalle de maquinaria o herramientas a usarse.
- 5.Riesgos de tarea:** se enlistan los riesgos particulares asociados a la realización de la tarea de mantenimiento.
- 6.Equipos de protección personal:** se enlistan los equipos de seguridad que se deben utilizar en la tarea.
- 7.Elementos de seguridad:** se refiere a las señalizaciones, elementos de limpieza, botiquín, etc. necesarios para hacer el trabajo más seguro.
- 8.Riesgos al ambiente:** son los riesgos asociados a la actividad que pueden contaminar el medio ambiente.

**9.Descripción de los pasos de tarea:** se describen las actividades necesarias para poder llevar a cabo la ejecución de la tarea de mantenimiento.

**10.Riesgos asociados al paso de tarea:** son los riesgos específicos que posee cada actividad cada vez que se la realiza.

**11.Medidas de control para riesgos de tareas:** se describen las acciones para evitar o disminuir los riesgos de cada actividad de la tarea.

Se adjunta un formato para AST en los Anexos.

#### **4.2.3. Procedimiento de Operación de Equipos Críticos**

Los procedimientos de operación se usan en los equipos para su respectivo mantenimiento u operación, los procedimientos son de suma importancia pues permiten asegurar una correcta ejecución de los trabajos que se realizan en la planta. Se muestra a continuación los procedimientos para diferentes áreas del mantenimiento del sistema. El formato propuesto para la elaboración de procedimientos debe contener lo siguiente:

**1.Objetivo:** que infraestructura o activo pretende gestionar el procedimiento creado.

**2.Alcance:** el número de activos y su ubicación.

**3.Descripción:** se hace una breve descripción de las actividades a realizarse para la operación a la que se refiere el procedimiento.

**4.Actividades y Tareas:** en este campo se describen las tareas y actividades asociadas a la operación de mantenimiento.

**5.Seguridad y salud ocupacional (S&SO):** se refiere a los equipos de protección personal y condiciones ambientales de trabajo adecuadas para ejecutar la labor de mantenimiento.

**6.Medio Ambiente:** se describe todos los desechos que la actividad genere, así como su peligrosidad y manejo adecuado para su disposición final.

**7.Registros:** en este campo se deben llenar los registros que el procedimiento lleva como código de registro, ubicación, responsable, tiempo de retención.

En los anexos se proponen procedimientos para los motores de EB4 de 3000 Hp y transformadores de 69/13.8Kv.

### **4.3. Mantenimiento Planificado**

#### **4.3.1. Plan de Mantenimiento**

Se propone un cronograma de mantenimiento para las Estaciones de Bombeo EB1, EB2, EB3 y EB4, se define en el formato las infraestructuras a intervenir, la fecha de mantenimiento, el instructivo a utilizarse para la operación, el respectivo AST. Este programa está diseñado para un año y solo para la parte eléctrica. Por otra parte se presenta además el cronograma para las reparaciones que deben efectuarse en la Planta Nueva. Se presenta en los anexos los cronogramas propuestos.

#### **4.3.2. Ordenes de Mantenimiento**

Las órdenes de trabajo de mantenimiento se generan por un sistema informático, una vez ingresadas los requerimientos ya sean correctivos o preventivos, las órdenes constarán de número de orden, fecha de solicitud, fecha de emisión para el respectivo control del cumplimiento de órdenes generadas contra órdenes ejecutadas, ubicación y equipo intervenido. Como datos de mantenimiento se desglosa la descripción de actividades con sus respectivas tareas, consta de un cuadro



para control de calidad y autoevaluación donde se califica como conforme cuando la tarea se realizó con éxito (C), no conforme cuando la tarea no se realizó por algún motivo (NC) y no aplica cuando la tarea no corresponde al equipo intervenido (NA), además de las observaciones para cada caso, cada actividad posee su tiempo de ejecución. En la parte técnica del equipo se toman en cuenta parámetros como el eléctrico, datos técnicos del motor, datos de la placa del equipo, condición del equipo e interrupción del servicio que ocasiona las actividades. Se incluye el ingreso de los costos al sistema, como los recursos materiales utilizados con desglose del ítem, código, descripción, unidad, cantidad y costo y cambio de ítem si ha sido necesario. Al final se presenta un campo para firmas de responsabilidad de trabajos ejecutados. A continuación se muestra una orden de trabajo.

ORDEN DE TRABAJO DE MANTENIMIENTO DEL SISTEMA											
EMPRESA POTABILIZADORA DE AGUA											
DESCRIPCIÓN DE LA SOLICITUD											
FECHA DE SOLICITUD			FECHA DE EMISIÓN			CUADRILLA ASIGNADA	TIPO DE ORDEN DE MANTENIMIENTO	NÚMERO DE ORDEN			
DIA	MES	AÑO	DIA	MES	AÑO			<b>MS-000477-2010</b>			
28	01	2010	20:12:00	19	07	###	0:00:00	SOLICITANTE Y/O RESPONSABLE DE PLANTA			
INFRAESTRUCTURA AFECTADA						UBICACIÓN					
LT-BOM-EB3-BOMBA-G10 BOMBA DE LA ESTACION N°3.GRUPO 10						ESTACION DE BOMBEO #3					
OBSERVACIONES										INTERVENIONES:	
										1	
DATOS DEL MANTENIMIENTO											
ÍTEM	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES	CONTROL DE CALIDAD - AUTO EVALUACIÓN			OBSERVACIONES	TIEMPO DE EJECUCIÓN					
		CRITERIO	C	NC		NA	INICIO	FIN			
<b>PROCEDIMIENTO PARA INICIO DE TAREAS</b>											
1	REVISIÓN DEL AST		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		8:00	9:30			
2	COORDINAR CON OPERACIÓN LA PARALIZACIÓN DEL EQUIPO		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
3	BLOQUEO Y ETIQUETADO DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
<b>DESARMADO</b>											
1	LIMPIEZA DE CARCAZA DEL EQUIPO		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		9:30	12:00			
2	DESMONTAJE DE PRENDA ESTOPA		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
3	DESMONTAJE DE CONJUNTO IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
4	DESMONTAJE DE SEMIACOPLE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
5	DESACOPLE DE CAJERAS		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
6	DESACOPLE DE CAMBAS DE PROTECCIÓN DE EJE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
7	DESACOPLE DE AROS DE PROTECCIÓN DE IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
8	DESMONTAJE DE EJE IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
9	DESACOPLE DE RODAMIENTOS		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
<b>REPARACIÓN DE LA BOMBA</b>											
1	VERIFICACIÓN Y ALINEACIÓN DE EJE IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		12:00	15:00			
2	CAMBIO D CAMBAS DE PROTECCIÓN DE EJE DE IMPULSION		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
3	VERIFICACIÓN Y CAMBIO DE AROS RODANTES		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
4	CAMBIO DE RETENEDOR		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
5	CAMBIO DE RODAMIENTOS		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
6	VERIFICACIÓN Y RECTIFICACIÓN DE LA CAJERAS		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
7	BALANCEO DEL CONJUNTO IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
<b>ARMADO DE PARTES Y PIEZAS</b>											
	MONTAJE DE EJE IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		15:00	16:00			
1	MONTAJE DE CAMBAS DE EJE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
2	MONTAJE DE CONJUNTO IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
3	MONTAJE DE SEMI ACOPLE		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		16:00	18:00			
<b>MONTAJE DE PARTES Y PUESTA EN MARCHA</b>											
1	PUESTA EN SERVICIO DEL EQUIPO		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
2	VERIFICACIÓN Y ALINEACIÓN DEL EJE IMPULSOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
3	MONTAJE DE CONJUNTO IMPULSOR EN CARCAZA INFERIOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
4	ALINEAMIENTO DE CONJUNTO IMPULSOR EN CARCAZA INFERIOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
5	INSTALACIÓN DE CARCAZA SUPERIOR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
DATOS TÉCNICOS											
PARÁMETROS ELÉCTRICOS MEDIDOS				DATOS DE PLACA DEL MOTOR				DATOS DE PLACA DE BOMBA			
1	V <sub>ab</sub> =	V <sub>cb</sub> =	V <sub>ac</sub> =	V <sub>ad</sub> =	SERIE:	MARCA:	RPM	IS	SERIE:	MARCA:	CAUDAL:
2	V <sub>ba</sub> =	V <sub>ba</sub> =	V <sub>ba</sub> =	I <sub>a</sub> =	MODELO:	POTENCIA:	FP	HZ	MODELO:	POTENCIA:	RPM:
3	I <sub>a</sub> =	I <sub>b</sub> =	I <sub>c</sub> =	RPM =	Volt:	Corr:	RAD LA:	ROD LNA:	SELL O/PRENDA:	RAD LAB:	ROD LANA:
4	Cap(N) =	VOLTAJE MEDIDO: IMPEDANCIA AISLAMIENTO			DATOS MEDIDOS				DATOS MEDIDOS		
5		500 V MOTOR	1000 V MOTOR	5000 V MOTOR	T(°C) LA:	TIPO DE ARRANQUE		T(°C) LA:	T(°C) LNA:	SUCCIÓN	DESCARGA
		V <sub>bLNA</sub> :			V <sub>bLNA</sub> :			V <sub>bLNA</sub> :			
HORÓMETRO				CONDICIÓN DEL EQUIPO				INTERRUPCIÓN DE SERVICIO			
LECTURA ANTERIOR		LECTURA ACTUAL		EN SERVICIO		FUERA DE SERVICIO		SI		NO	
INGRESO DE COSTOS AL SISTEMA											
RECURSOS MATERIALES											
ÍTEM	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD	CANTIDAD	COSTO UNIT	COSTO TOTAL	MOTIVO DEL CAMBIO				
	EV-VA-0491071	Lienzo	m.	3,00	1,20	3,60					
	EV-VA-0010001	Acetate Panetrante	U.	2	4,5	9,00					
	EL-VA-1561091	Grasa SKF GLMT	Kg	5	3,8	19,00					
PROVEEDOR DE MANTENIMIENTO											
ÍTEM	SUPERVISOR	CUADRILLA	COSTO	ÍTEM	SUPERVISOR Y/O FISCALIZADOR	CUADRILLA	COSTO	MOTIVO			
1				1							
2	RICARDO ARIAS	<input type="checkbox"/>	ALEX CAMPOS	<input type="checkbox"/>							
3			HERNAN CARDENAS	<input checked="" type="checkbox"/>							
4	ROLDAN JORGE	<input checked="" type="checkbox"/>	FRANCISCO SANTANA	<input type="checkbox"/>							
			XAVIER SAN LUCAS	<input checked="" type="checkbox"/>							
<b>PERSONAL EXTRA</b>											
FIRMAS DE RESPONSABILIDAD											
EJECUTADO POR				REVISADO POR				RECIBIDO POR			

**Figura 4.10**  
**Operación de Equipos Críticos**  
**“Formato: Orden de Mantenimiento”**



#### **4.3.4. Historial de costos**

El historial de costos es importante para tener control del gasto presupuestado para el mantenimiento asignado a los activos más importantes de la empresa, de esta forma se puede analizar una análisis de criticidad de acuerdo a que equipo representa más pérdida si llega a fallar en su operatividad.

#### **4.4. Mantenimiento de la Calidad**

En esta parte se busca la reducción de desperdicio, ya sean estos de reproceso, unidades no conformes, consumo de energía, etc. Así de esta manera se mantienen y hacen seguimiento los índices de calidad. Se presenta un reporte de producción referente al grupo de bombeo para la Estación de Bombeo EB4, que se resume información de sus ocho bombas verticales de 3000 Hp de potencia M1V, M2V, M3V, M4V, M5V, M6V, M7V y M8V. Este registro posee tiempo de operación de cada bomba, producción real y producción esperada, eficiencia y eficacia del equipo.

La eficacia hace referencia a la calidad real y esperada del activo y es medida a través de la cantidad de agua en  $m^3/s$  que se debe enviar hacia la Planta Nueva; mientras que la eficiencia considera el rendimiento que tiene el equipo, es decir, la capacidad para enviar y producir según el consumo de energía es decir  $m^3/Kw-h$ . las

observaciones se hacen si existen valores anormales en cuanto a la producción. Esto permitirá, en el sistema de gestión, alimentar los indicadores de calidad.

EMPRESA DE AGUA POTABLE		REGISTRO DE PRODUCCIÓN				CÓDIGO DE FORMULARIO:			
		SUB GERENTE	JEFE DE SECCIÓN	JEFE DE SECCIÓN	ING. DE PROYECTOS	FO-MS-010			
						FECHA DE PRODUCCIÓN:			
						CÓDIGO DEL REGISTRO:			
<b>COMPOSICIÓN DE EQUIPO</b> <input checked="" type="checkbox"/> Mecánico <input checked="" type="checkbox"/> Eléctrico <input checked="" type="checkbox"/> Electrónico		<b>EQUIPO: BOMBAS VERTICALES DE 3000 HP DE EB4</b>							
LAPSO DE OPERACIÓN	EQUIPO	PRODUCCIÓN ESPERADA m <sup>3</sup> /h	PRODUCCIÓN REAL m <sup>3</sup> /h	CALIDAD ESPERADA %	CALIDAD REAL %	CONSUMO DE Kw/h	RENDIMIENTO ESPERADO m <sup>3</sup> /Kw-h	RENDIMIENTO REAL m <sup>3</sup> /Kw-h	OBSERVACIONES
08:00 - 08:00	MBV								
09:00 - 10:00	MBV								
17:00 - 24:00	MBV								
08:00 - 08:00	MEV								
09:00 - 10:00	MEV								
17:00 - 24:00	MEV								
08:00 - 08:00	MEV								
09:00 - 10:00	MEV								
17:00 - 24:00	MEV								
08:00 - 08:00	MBV								
09:00 - 10:00	MBV								
17:00 - 24:00	MBV								
08:00 - 08:00	MEV								
09:00 - 10:00	MEV								
17:00 - 24:00	MEV								
08:00 - 08:00	MBV								
09:00 - 10:00	MBV								
17:00 - 24:00	MBV								
08:00 - 08:00	MEV								
09:00 - 10:00	MEV								
17:00 - 24:00	MEV								
08:00 - 08:00	MBV								
09:00 - 10:00	MBV								
17:00 - 24:00	MBV								
<b>TOTAL</b>									
<b>TOTAL PROMEDIO</b>									
Firmas									
SUNP/RESNISCOR					JEFES:				
_____					_____				

**Figura 4.12**  
**Mantenimiento de la Calidad**  
**“Formato: Registro de Producción para EB4”**

#### **4.5. Prevención del Mantenimiento**

Los equipos con el tiempo disminuyen su rendimiento por esta razón se debe tomar en cuenta el reemplazo de equipos cuando su vida útil este por finalizar o se presente una mejora y se deba adquirir nueva infraestructura por ampliaciones en la planta, al adquirir un equipo se lo considera una inversión, por lo que será codificado como una cuenta CAPEX en el sistema de costos de la Organización. Se considera la parte operacional del equipo, para efecto del sistema se considerará una matriz de decisión para la compra de equipos, dicha matriz se realizará en base a cuatro criterios: reducción de costos, racionalización del recurso humano, capacidad de producción; y, manejo y mantenimiento.

La reducción de costos es de vital importancia al momento de adquirir un activo, ya que a través de la misma se pueden incrementar las utilidades de la empresa; el enfoque que se da en este criterio está básicamente en la reducción de costos mediante el análisis de los recursos de los que dispone la organización, como materiales, equipos, etc. La racionalización del recurso humano es simplemente cuanto personal deberá ser asignado al equipo para operación y mantenimiento.



#### **4.6. Áreas Administrativas**

El tratamiento de áreas administrativas dentro del sistema de gestión y control operacional permite reducir pérdidas y aumentar el potencial de los departamentos de desarrollo, administración y planificación que son aquellos que ofrecen el apoyo necesario para que el proceso productivo funcione correctamente.

Para esto las áreas administrativas se apoyan en los procedimientos que sirven para planificación del mantenimiento, todo procedimiento debe contener lo siguiente:

- 1.Objetivo
- 2.Alcance
- 3.Descripción
- 4.Seguridad y Salud Ocupacional
- 5.Medio Ambiente
- 6.Registros

Estos campos deben contenerse en todo procedimiento a elaborarse para la organización, pues permiten llevar la correcta gestión y control del sistema de gerencia de activos. Se muestra procedimientos con el uso de estos campos en los procedimientos para mantenimiento de motor eléctrico de EB4 de 3000 Hp y transformadores de 69/13.8Kv.



#### 4.7. Educación y Entrenamiento

De acuerdo lo expuesto en el Capítulo 1, el tratamiento de áreas administrativas dentro del sistema de gestión y control operacional permite reducir pérdidas y aumentar el potencial de los departamentos de desarrollo, administración y planificación que son aquellos que ofrecen el apoyo necesario para que el proceso productivo funcione correctamente. He aquí la importancia de la implantación de programas de capacitación del personal tanto administrativo, como del mantenimiento del sistema. El programa de capacitación tiene como propósito que todo el personal domine los conocimientos y competencias necesarios para el desarrollo de sus funciones.

La capacitación tendrá los siguientes objetivos:

- ✓ Desarrollar, complementar, perfeccionar o actualizar los conocimientos y habilidades necesarios para el eficiente desempeño del personal del mantenimiento del sistema;
- ✓ Preparar a los trabajadores para funciones de mayor responsabilidad o de naturaleza diversa.
- ✓ Certificar a los Jefes en las capacidades profesionales adquiridas.

El plan de capacitación se describe detalladamente en el Anexo 15.

Se define lo que realiza cada quien a través de una descripción de cargos cuya finalidad será la de aumentar las capacidades y habilidades de los empleados.

#### **4.8. Gestión Ambiental**

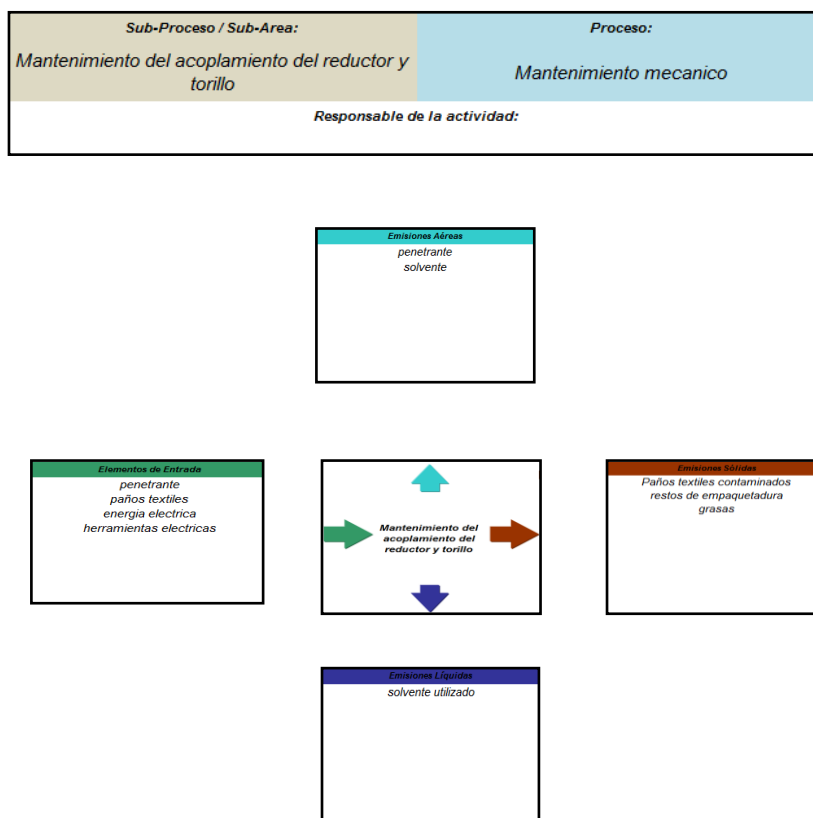
Se debe realizar una gestión ambiental que ayude a mitigar o prevenir los impactos ambientales hacia el recurso aire, suelo o agua. La gestión ambiental es la estrategia mediante la cual se organizan las actividades que afectan al medio ambiente, con el fin de lograr una adecuada calidad de vida, previniendo o mitigando los problemas ambientales. Para cumplir los objetivos planteados, se desarrolla una matriz de "Identificación de aspectos ambientales" para así poder controlar la actividad de mantenimiento en relación al medio ambiente.

El cuerpo de la matriz de aspectos ambientales está conformado de 4 partes fundamentales:

- ✓ **Elementos de entrada:** consiste en enumerar los elementos que se van a requerir para realizar una actividad de mantenimiento específica.
- ✓ **Emisiones sólidas:** una vez realizada la actividad de mantenimiento, se generará desechos peligrosos que deben tener una gestión apropiada para evitar la contaminación al recurso aire, suelo o agua.

- ✓ **Emisiones aéreas:** identificara si la actividad de mantenimiento realizada generara emisiones de gases que perjudiquen al medio ambiente y así buscar una alternativa para evitar contaminación.
- ✓ **Emisiones liquidas:** identificara si la actividad de mantenimiento realizada generara efluentes industriales que perjudiquen al medio ambiente y así buscar una alternativa para evitar contaminación.

A continuación se ilustra un ejemplo de la matriz de identificación de aspectos ambientales:



**Figura 4.14**  
**Gestión Ambiental**  
**“Formato: Identificación de Aspectos Ambientales”**

La gestión ambiental responde al "cómo hay que hacer" para conseguir lo planteado por el desarrollo sostenible, es decir, para conseguir un equilibrio adecuado para el desarrollo económico, crecimiento de la población, uso racional de los recursos y protección y conservación del ambiente.

#### **4.9. Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional**

La gestión de seguridad industrial y salud ocupacional tiene como fin principal la disminución de los accidentes o riesgos del trabajo dentro de los procesos de una empresa.

Una revisión sistemática a las Políticas de Seguridad Industrial, Salud Ocupacional y Medio Ambiente, permite imponer indicadores más estrictos en la evaluación de la accidentalidad, reduciendo los márgenes en las cifras de medición de la frecuencia y de la gravedad de los accidentes.

Como soporte a la gestión de seguridad industrial y salud ocupacional se deben identificar los peligros y la evaluación de equipos dentro de la empresa en las actividades de mantenimiento mecánico, mantenimiento eléctrico y mantenimiento electrónico, tanto para la toma como para las subestaciones de bombeo. Para efectos de la elaboración de dicha identificación de peligros, se elaboraron matrices

de “identificación de peligro y evaluación de equipos” la cual contiene los siguientes puntos:

- ✓ **Identificación:** del proceso o trabajo de mantenimiento que se va a realizar.
- ✓ **Caracterización:** de la actividad propia del mantenimiento a realizarse.
- ✓ **Factor de causa – riesgo:** consiste en identificar las actividades, productos o servicios que pueden ser fuente o agente de situación que puede causar daños en términos de seguridad, salud, medio ambiente o calidad. Ej.: energía eléctrica, trabajo en espacio confinado, residuos sólidos, etc. Dichos factores están clasificados en factores físicos, químicos, biológicos, ergonómicos, mecánicos, etc., los cuales se muestran en el Anexo.
- ✓ **Explicación del caso:** explica con detalle el peligro y el lugar donde se produciría el incidente.
- ✓ **Efecto o acontecimiento:** es el riesgo que se tiene al realizar la actividad propia del mantenimiento a realizarse. Un listado de los efectos se los puede apreciar en el Anexo.
- ✓ **Consecuencia:** Resultado de un evento que causa alteración al medio ambiente, integridad física o salud de las personas, calidad de proceso / producto o patrimonio de la empresa o terceros. Las consecuencias más graves se pueden apreciar en el Anexo.

- ✓ **SSMQ:** identifica el tipo de afectación que se da en la actividad propia del mantenimiento; es decir, si la afectación es de tipo de Seguridad, Salud, Medio Ambiente y Calidad.
- ✓ **Incidencia:** de tipo directo o indirecto si la actividad la realiza personal propio de la empresa o personal contratado respectivamente.
- ✓ **Temporalidad:** Actual (A), futuro (F). Cuando la consecuencia del impacto se aprecia en el momento o en un futuro respectivamente.

### **Evaluación del Riesgo**

Para la evaluación del riesgo se consideran 4 valores específicos: gravedad, probabilidad, exposición y mitigación. Cada uno de estos valores posee una escala de evaluación que va desde catastrófico hasta negligencia para la gravedad, desde regular hasta altamente probable para la probabilidad y por ultimo desde extensa hasta negligencia para la exposición. En la tabla siguiente se muestra un ejemplo de la escala utilizada para la evaluación:

<b>EVALUACION DE RIESGO DE SEGURIDAD</b>			
<b>GRAV.</b>	<b>DESCRIPCION</b>	<b>Naturaleza del incidente</b>	<b>Naturaleza de daños a propiedad</b>
<b>64</b>	<b>CATASTRÓFICO</b>	Múltiples fatalidades	Pérdidas devastadoras de propiedad
<b>32</b>	<b>CRÍTICO</b>	Fatalidad o número de incidentes serios / incapacitantes	Perdas sérias / muito espalhadas de propriedade
<b>16</b>	<b>SERIO</b>	Uno o más incidentes serios / incapacitantes	Perdas significativas / calculáveis de propriedade
<b>8</b>	<b>MARGINAL</b>	Lesiones leves	Pequeñas pérdidas de propiedad
<b>4</b>	<b>NEGLIGENCIA</b>	Tratamiento de primeros auxilios	Pequeñas pérdidas de propiedad, perdidas aisladas

**Figura 4.15**  
**Gestión de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional**  
**“Identificación de peligros y evaluación del riesgo”**

Todos y cada uno de ellos analiza el incidente, daños a la propiedad, reacción de las autoridades o público, implicaciones financieras, etc. La escala de la evaluación del riesgo se muestra con detalles en los Anexos.

### **Cálculo de la evaluación del riesgo**

$$Ev = Grav \times Prob \times Exp$$

Una vez realizado el cálculo de la evaluación (Total puro) se realiza la valoración del riesgo. Dicha valoración se realiza a través de los niveles de control. Estos niveles de control consisten en el contraste del valor obtenido en la evaluación del riesgo con la siguiente “Tabla de niveles de control que controla de modo efectivo el riesgo”:

**Figura 4.16**  
**Gestión de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional**  
**“Nivel de Control implementado para controlar efectivamente el riesgo”**

NIVEL DE CONTROL QUE DEBE ESTAR IMPLEMENTADO PARA CONTROLAR EFECTIVAMENTE EL RIESGO		
<b>A</b> Estudios Urgentes / Eliminar (BOP)	<b>&gt; 1000</b>	Deben ser conducidos estudios urgentes de eliminación drástica de los niveles de riesgo. Estudios de ese tipo normalmente asociados a la destinación de recursos, benchmarkings de establecimiento de convenios con consultoras, entidades de investigación y universidades. Controles que exceden las necesidades.
<b>B</b> Bloqueo Físico / Habilitación Formal / Procedimiento Operacional / Monitoreo Continuo / Entrenamiento (SOP)	<b>700 a 999</b>	Deben ser establecidos bloqueos físicos que implican la manifestación de los riesgos estudiados. Comúnmente son utilizados dispositivos de tipo Poka-Yoke (prueba de errores). Debe haber ligación formal entre los dispositivos de los procedimientos escritos. Debe haber mecanismos para garantía de manutención de los riesgos en niveles aceptables.
<b>C</b> Documentación Formal / Monitoreo / Entrenamiento (FOP)	<b>400 a 699</b>	Deben ser establecidos procedimientos formales para el control de la situación. Sistemática de monitoreo determinada e implementada. Los operadores envueltos son entrenados o re-entrenados en intervalos específicos.
<b>D</b> Procedimiento Operacional / Entrenamiento (WOP)	<b>100 a 399</b>	Normalmente la determinación de procedimientos operacionales descritos o la calificación / entrenamiento de los funcionarios o terceros envueltos es suficiente para traer los riesgos para niveles aceptables.
<b>E</b> Tolerar (COP)	<b>&lt; 99</b>	Las prácticas no documentadas actualmente determinadas son suficientes para mantener los riesgos en niveles aceptables.

Finalmente una vez realizado la valoración del riesgo se procede al control operacional o la gestión propia a realizarse para la mitigación o remediación del impacto. Este control consistirá en realizar actividades de capacitación, concientización, equipamiento, instalación, señalización, monitoreo, cambio de material o tecnología, uso de instrucciones o procedimientos, etc.

A continuación se muestra por secciones el formato de la matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos para una actividad:



1...

SECUENCIA	GERENCIA	PROCESO	ACTIVIDAD	FACTOR DE RIESGO - CAUSA	EXPLICACION DEL CASO
SECUENCIA	GERENCIA	PROCESO	ACTIVIDADES	ASPECTO / PELIGRO	DETALLE
1	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	RECTIFICACION DE EJE DE CONJUNTO IMPULSOR	Carga suspensa	TECLE MANUAL FIJO, PRESENTA DIFICULTAD PARA MONTAR IMPULSOR EN EL TORNO, EN TALLER DE EB4

2...

EFFECTO O ACONTECIMIENTO	CONSECUENCIA	SSIMQ	INCIDENCIA	TEMPORALIDAD
RIESGO	IMPACTO / CONSECUENCIA	TIPO	INCIDENCIA	TEMPORALIDAD
Aplastamiento	Lesiones osteomusculares	Se	D	A

3...

EVALUACION DEL RIESGO			SITUACION	VALORACION DEL RIESGO		CONTROL OPERACIONAL - GESTION: Actividades de capacitacion, concientizacion, equipamiento, instalacion, senalización, monitoreo, cambio de material o tecnologia, uso de instrucciones y procedimientos, etc.
GRAVEDAD	PROBABILIDAD	EXPOSICION		Total Puro	Respuesta sugerida	
Grav	Prob	Exp	Situación	Total Puro	Respuesta	Documentos
16	4	1	N	64	Tolerar	CONTRATAR LA INSTALACION DE PUENTE GRUA (EJECUTADO) Y UTILIZAR LOS ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL

**Figura 4.17**  
**“Formato: Matriz IPER para una Actividad”**

Las matrices de identificación de peligros y evaluación de riesgos se encuentran con más detalle en los Anexos.

### **Descripción de Cargos**

La descripción de cargos es un proceso que consiste en enumerar las tareas o atribuciones que conforman un cargo y que lo diferencian de los demás cargos que existen en la empresa, resalta las atribuciones o tareas del cargo, la periodicidad de la ejecución, los métodos aplicados para la ejecución de las atribuciones o tareas y los objetivos del cargo. Comprende básicamente:

- ✓Nombre del Cargo
- ✓Posición del cargo en el Organigrama (nivel del cargo, subordinación, supervisión, comunicaciones colaterales)
- ✓Tareas o Atribuciones del Cargo (diarias, semanales, mensuales, anuales, esporádicas)

La descripción de alguno de los cargos se describe detalladamente en los Anexos.

#### 4.10. Diseño del Plan de Implementación de 5S's

La estrategia de las 5S's es un concepto sencillo que a menudo las personas no le dan la suficiente importancia, sin embargo, una fábrica limpia y segura nos permite orientar la empresa y los talleres de trabajo hacia las siguientes metas:

- ✓ Dar respuesta a la necesidad de mejorar el ambiente de trabajo, eliminación de despilfarros producidos por el desorden, falta de aseo, fugas, contaminación, etc.
- ✓ Facilitar, elaborar las condiciones para aumentar la vida útil de los quipos, gracias a la inspección permanente por parte de la persona quien opera la maquinaria.
- ✓ Mejorar la estandarización y la disciplina en el cumplimiento de los estándares al tener el personal la posibilidad de participar en la elaboración de procedimientos de limpieza, lubricación y apriete. Hacer uso de elementos de control visual como tarjetas y tableros para mantener ordenados todos los elementos y herramientas que intervienen en el proceso productivo
- ✓ Conservar del sitio de trabajo mediante controles periódicos sobre las acciones de mantenimiento de las mejoras alcanzadas con la aplicación de las 5S's.

- ✓ Poder implantar cualquier tipo de programa de mejora continua de producción Justo a Tiempo, Control Total de Calidad y Mantenimiento Productivo.

### **SEIRI (ordenamiento o acomodo)**

Se debe hacer una clasificación de los elementos que habrían de ser eliminados llamados “etiquetado en rojo”. Se debe colocar una tarjeta de color rojo a cada artículo considerado no necesario para la operación. Artículos como tanques de aceites, madera, cilindros metálicos, bombas, desechos metálicos etc.

Con la ayuda de la primera “S” se consigue: mejora de la seguridad, ambiente de trabajo libre de tensiones salidasde emergencia no obstaculizadas, etc. haciendo todo esto que el área de trabajo sea más segura.

### **SEITON (todo en su lugar)**

Se debe realizar una identificación de los elementos necesario para las labores de mantenimiento del sistema. Luego se definió el lugar donde deben ubicarse aquellos que se necesita con frecuencia, identificándolos para eliminar el tiempo de búsqueda y facilitar su retorno al sitio una vez utilizados.

Con la ayuda de la segunda “S” se consigue: acceso rápido a herramientas que se requieren para el trabajo, mayor aseo y limpieza, presentación y estética de los talleres, ambiente de trabajo más agradable, etc.

### **SEISO (¡que brille!)**

Luego de haber eliminado la cantidad de estorbos y basura, y relocalizado lo que se necesita, se debe proceder a una limpieza del área, conservando así el buen aspecto y comodidad. Se consiguió que los trabajadores tomen conciencia por lo limpia y ordenada que tienen su área de trabajo, desarrollando un buen sentido de propiedad en los trabajadores. Uno de los beneficios encontrados es que, en caso de existir, comienzan a resultar evidentes problemas que antes eran ocultados por el desorden y suciedad. Estos elementos, cuando no se atienden, pueden llevarnos a una falla del equipo y pérdidas de producción, factores que afectan las utilidades de la empresa.

### **Seiketsu - Estandarizar**

En esta fase se trata de conservar todo lo anteriormente realizado en la organización. Para obtener esto la organización debe:

1. Asignar trabajos y responsabilidades.

2. Integrar las acciones de acomodo, orden y limpieza en los trabajos rutinarios de la empresa.

Con la finalidad de mantener lo conseguido en los pasos anteriores, la empresa cuenta con instructivos de mantenimiento mecánico cuya finalidad es estandarizar las mejores prácticas al momento de realizar el mantenimiento, obteniendo como beneficio que el personal de mantenimiento conozca en profundidad al equipo.

### **Shitsuke - Disciplina**

Con esta fase del plan de implementación se pretende lograr un hábito de respetar y utilizar correctamente los procedimientos y controles establecidos. En cuanto a disciplina la organización debe:

1. Formar al personal en lo que respecta a la metodología, logrado que aprendan a través de la práctica.
2. Crear condiciones que favorezcan la disciplina, creando un equipo líder, suministrando los recursos necesarios, evaluando el progreso de la empresa, etc.
3. Asumir con entusiasmo las actividades del plan de implementación de las 5S's.
4. Hacer participativo la elaboración del plan de mejoras.
5. Difundir el progreso de la empresa después de ejecutar todo lo descrito anteriormente.

# CAPÍTULO 5

## 5. DESARROLLO DE LA APLICACIÓN INFORMÁTICA DE SOPORTE DEL SISTEMA

### 5.1. Objetivos

#### 5.1.1. Objetivo General

El objetivo general del software es complementar y facilitar la administración y control del Sistema de Control Operacional de LA ORGANIZACIÓN.

#### 5.1.2. Objetivos Específicos

- 1.Facilitar el acceso y la disponibilidad de documentos relacionados con el control operacional.
- 2.Tener la información necesaria y requerida por la empresa para su consulta y análisis.

3. Generar información útil para ayudar en el control del Sistema de Control Operacional.

## 5.2. Descripción y Funcionalidad de los Módulos

La aplicación consta de seis módulos que puede usarse a conveniencia de la Organización; estos módulos son:

- ✓ Organización
- ✓ Mantenimiento Autónomo
- ✓ Mejoramiento Continuo
- ✓ Seguridad y Medio Ambiente
- ✓ Educación y Entrenamiento
- ✓ Mantenimiento Planificado

A continuación se describe cada uno de los módulos nombrados anteriormente

### **Organización**

Este módulo permite organizar la empresa, mediante la creación de áreas, ingreso de trabajadores, permite la gestión entre las diferentes secciones que componen la empresa. De esta forma se comienza con la integración informática de todos los departamentos de la organización.



### **5.2.1. Gestión Administrativa**

#### **Mantenimiento Autónomo**

Este módulo junta todos los procedimientos, formatos, listas de chequeos, tarjeta de activos que se elaboraron para así llevar un control de gestión de los activos de la organización. Integra la información de tal forma que esté actualizada cuando se necesite logrando aumentar la confiabilidad en la operación de los activos que componen la empresa.

### **5.2.2. Gestión del Talento Humano**

#### **Seguridad y Medio Ambiente**

Junta la documentación, análisis de riesgos y análisis de impactos ambientales, permite ingresar los documentos a fin de mantener control en la parte de seguridad laboral y ambiental que toda empresa debe mantener a fin de garantizar seguridad a los colaboradores de la organización y a la comunidad.

#### **Educación y Entrenamiento**

Este módulo, es el apoyo para el departamento de Recursos Humanos, permite crear planes de capacitación e inducción al personal y permite hacer el seguimiento de la ejecución de los

programas de educación y entrenamiento. Asegura que los colaboradores sean entrenados en conocimiento y habilidades específicas a su labor, que permitan hacer su trabajo de manera más segura, confiable y con mejor calidad.

### **5.2.3. Gestión Técnica**

#### **Mejoramiento Continuo**

Este módulo reúne las opciones de Análisis de Modo y Efecto de Fallas (AMEF) y KPI'S, los que nos darán una medida de que tan bien la Organización se encuentra y las mejoras que se hacen en cuanto a la prevención de fallas en los equipos críticos.

#### **Mantenimiento Planificado**

Este módulo complementa la aplicación, reúne las órdenes de trabajo, orden de mantenimiento y plan de mantenimiento, asegura la confiabilidad en los activos críticos dando eficiente gestión de mantenimiento.

# CAPÍTULO 6

## 6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

### 6.1.1. Conclusiones

1. La empresa cuenta con un sistema de documentación muy completo, se propone nueva documentación, para ciertos procedimientos que no existían, sin embargo la gran infraestructura que la Organización maneja hace que continuamente los procedimientos, instructivos, formularios, no se estén actualizando.
2. Aunque falta certificación en el manejo de desechos, la Organización mantiene buenos manejos los mismos, debe completar la correcta señalización de los desechos, registro de entrada de desechos y almacenaje, que es donde se observa opción de mejora.
3. La identificación de los activos se maneja de una buena forma también, sin embargo no poseen fichas técnicas estandarizadas para toda la empresa, es así que los departamentos Eléctrico, Electrónico y Mecánico, utilizan

formatos distintos. Se maneja un sistema de costos integrados y actualmente se encuentra en proceso de digitalizar toda la información acerca de mantenimiento. Sin embargo los problemas encontrados como el deterioro del hormigón de la Planta Nueva, amenazan la producción de agua en el futuro, para lo cual la empresa ya posee planes de rehabilitación.

4. Se cuenta con listas de verificación que incluye actividades principales de chequeo y control de tarea ejecutada. Se adjunta alguna propuestas al Sistema de Mantenimiento, toda esta documentación está al alcance de todos los colaboradores de la organización a través de la Intranet de la empresa, de esta manera se asegura la aplicación de los procedimientos, formularios e instructivos a cada tarea de mantenimiento respectiva.

5. El Plan de Mantenimiento desarrollado por la empresa incluye toda la Planta y se hace la programación año a año, existe sin embargo ciertos equipos que no se encuentran operativos y que no son considerados dentro de los programas de mantenimiento, esto se debe porque limitaciones en el presupuesto; para evitar que estos equipos se deterioren por falta de uso la empresa debería tener un plan de contingencia.

- 6.El Área de Mantenimiento cuenta con personal de experiencia, aunque se debería dar más capacitación a los obreros de planta, la empresa posee programas de capacitación pero a veces el personal se porta un poco renuente a tomar las capacitaciones por aducir falta de tiempo.
- 7.Se cuenta con una bodega de repuestos mínimos, de esta manera la empresa evita la compra apurada de suministros para las operaciones de mantenimiento, así mismo, los costos de mantenimiento son llevados y registrados, para luego ser enviados al departamento de compras.
- 8.La empresa cuenta con planes de capacitación en distintas áreas, actualmente promueve la preparación académica de sus colaboradores mediante programas de incentivos a los mejores promedios de sus empleados. Posee un plan de acercamiento familiar de esta forma la empresa trata de tener un trato integral con el empleado-familia y no descuidar la parte humana de la parte técnica.
- 9.La empresa no posee equipos estandarizados entre sus plantas de tratamiento y sus estaciones de bombeo, esto se debe principalmente a que fueron construidas en décadas diferentes. La empresa debería renovar sus equipos,

especialmente los de bombeo que se encuentra al final de su ciclo de vida útil, sin embargo esto significa una gran inversión para la empresa.

10.Un problema crítico es el Agua No contabilizada que representa grandes pérdidas para la empresa, para paliar esto la empresa realiza programas de inspección de presiones mínimas en la ciudad e investiga las acometidas clandestinas por el robo de agua. En las obras nuevas de expansión la empresa capacita a la comunidad sobre el ahorro de agua y el mantenimiento del sistema de agua potable.

11.El diseño del sistema de gestión y control operacional proporciona a la empresa un adecuado manejo de los activos, de tal manera que se cuente con información necesaria y en el momento oportuno, elevando la eficiencia de la organización a través de la reducción de tiempos de parada de los equipos, reducción de órdenes de trabajo perdidas, conocimiento de costos de mantenimiento y estandarización de la información.

### **6.1.2. Recomendaciones**

1.La empresa debe trabajar más en la gestión ambiental, especialmente en la parte de la generación y disposición final

de desechos generados por el tratamiento de agua potable, pues actualmente los lodos que se vierten de nuevo al río Daule poseen químicos resultado del proceso de potabilización. Se tiene un estudio de factibilidad para la construcción de una planta procesadora de desechos, que debería construirse para poder tener la certificación en agosto del 2011.

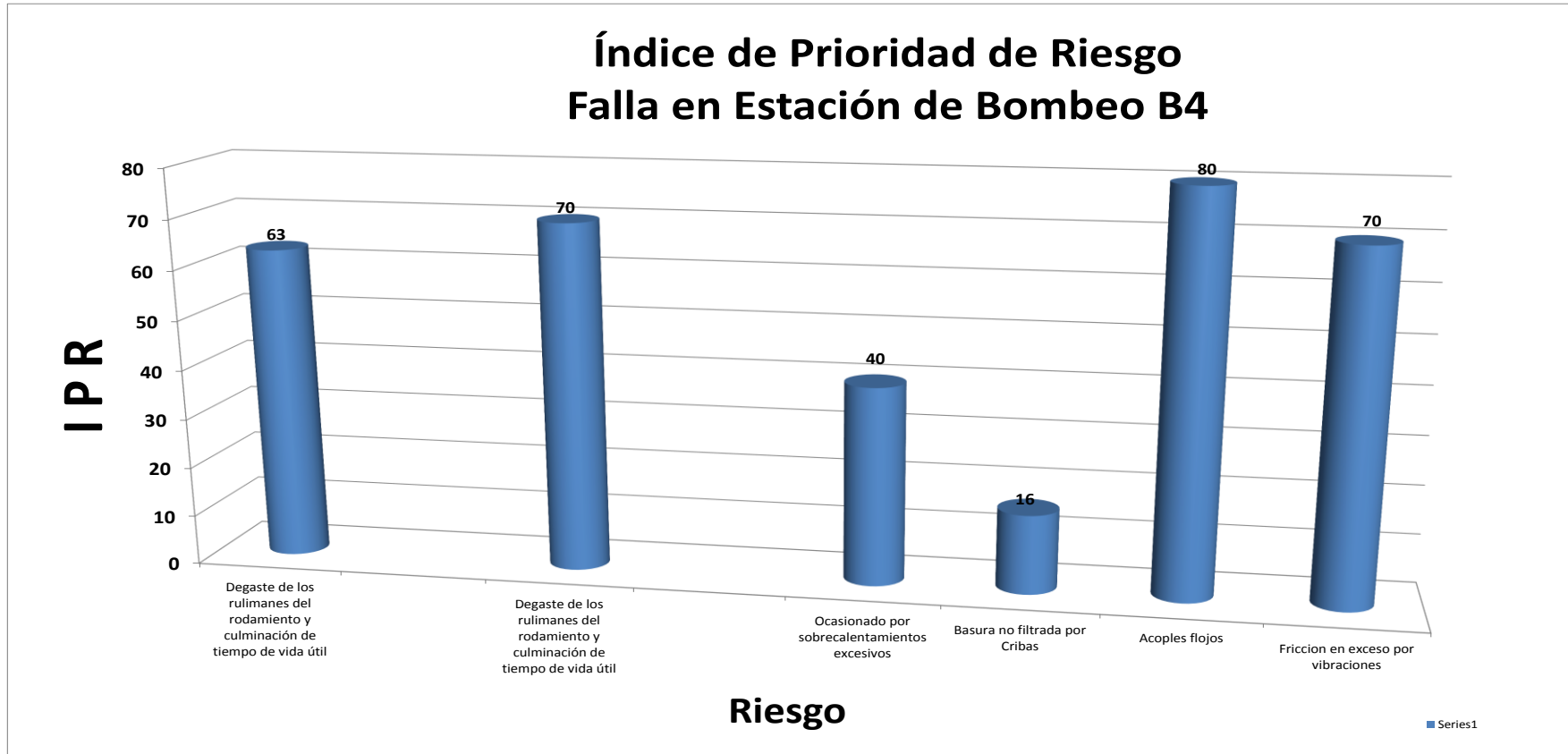
- 2.No se utiliza AMEF en los equipos de la Organización, se debería implementar esta técnica de mejora continua a los equipos críticos de la empresa, para de esta manera mantener la disponibilidad en los equipos.
- 3.Se debe de estandarizar un modelo de tarjeta de activos para todos los equipos de la empresa.

# **ANEXOS**

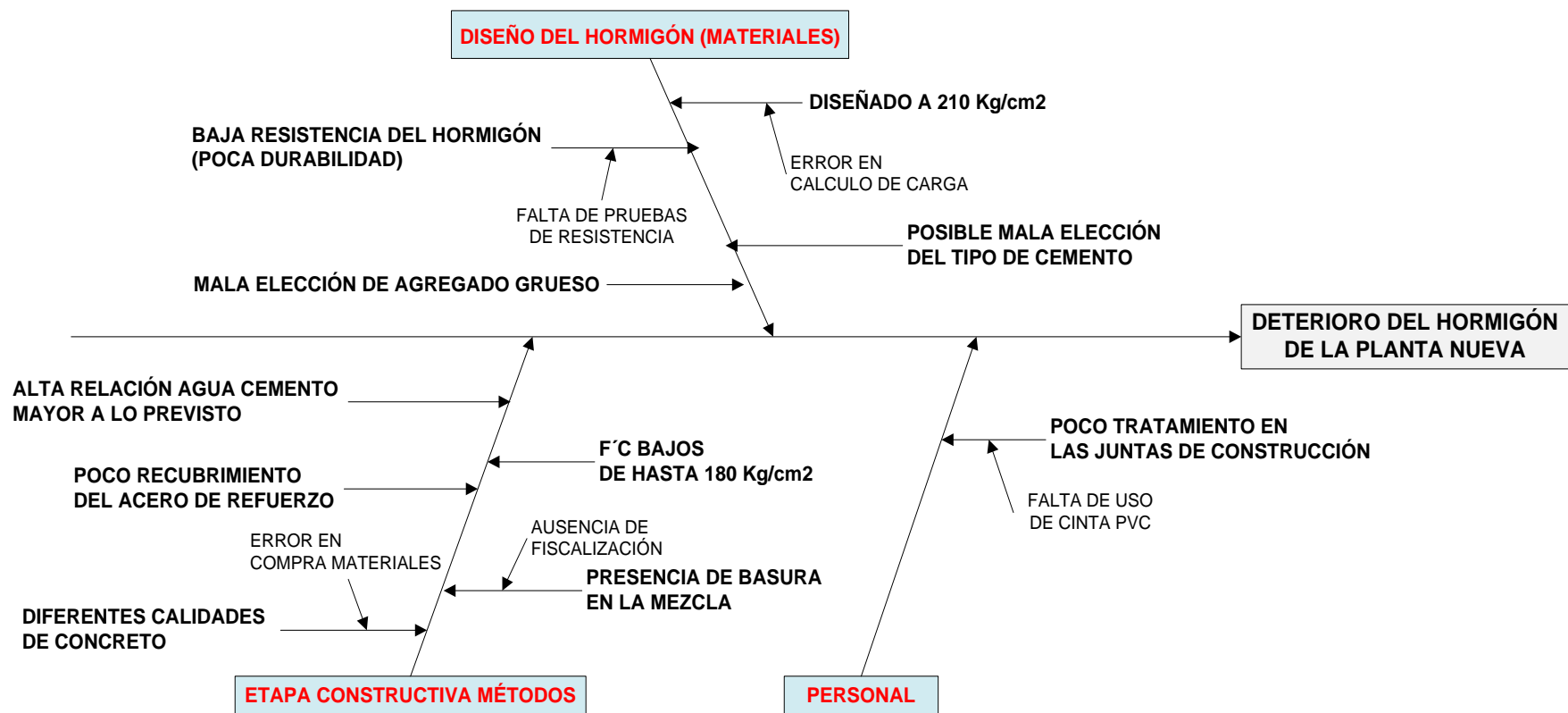




## Anexo 2. Resultados del AMEF para EB4



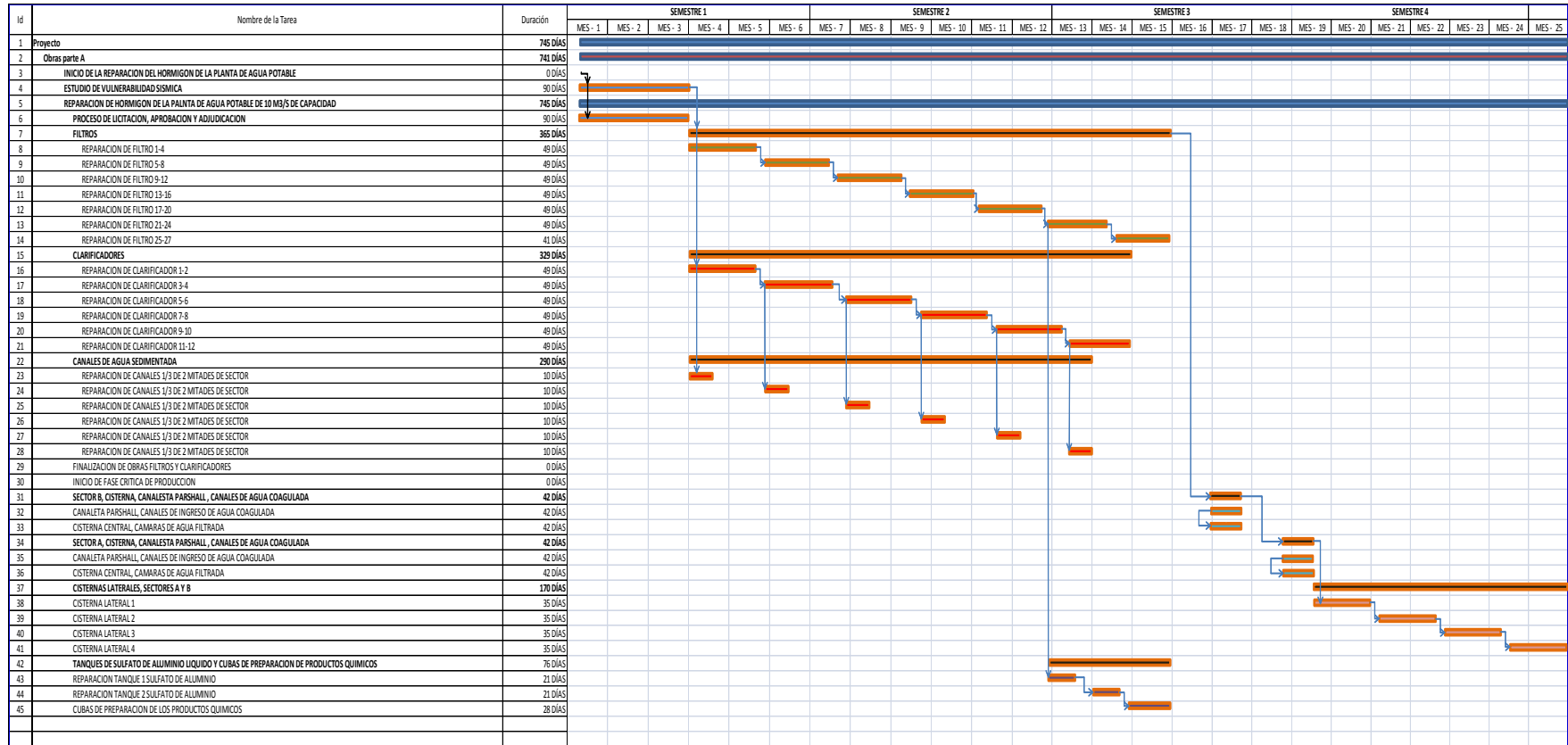
### Anexo 3. Análisis de Causa y Efecto para hormigón en Planta Nueva



#### Anexo 4. Reparaciones a efectuarse en Planta Nueva

PLAN DE PRUEBAS PARA REPARACIONES EN PLANTA NUEVA			
CAUSAS	ACCIÓN	COSTO \$ EN MILES	RESPONSABLE
POCO RECUBRIMIENTO DEL ACERO DE REFUERZO	LIMPIEZA DEL ACERO DE REFUERZO MEDIANTE MARTILLO NEUMÁTICO DE AGUJAS DE ACERO Y DESOXIDANTE. SE APLICA PRODUCTO PROTECTOR.	2784,38	CONTRATISTA SIKA- INTACO-CONSITECCORP
	INHIBIDOR DE CORROSIÓN	1392,19	CONTRATISTA SIKA- INTACO-CONSITECCORP
	PRODUCTO EPÓXICO PROTECTOR IMPERMEABILIZANTE.	928,13	CONTRATISTA SIKA- INTACO-CONSITECCORP
BAJA RESISTENCIA DEL HORMIGÓN	ESCARIFICACIÓN HASTA LLEGAR AL HORMIGÓN SANO ESPESORES ENTRE 10<E<40 MM.	1856,26	CONTRATISTA SIKA- INTACO-CONSITECCORP
POCO TRATAMIENTO EN LAS JUNTAS DE CONSTRUCCIÓN	LIGANTE PARA UNIR CON HORMIGÓN VIEJO.	1392,19	CONTRATISTA SIKA- INTACO-CONSITECCORP
	NIVELADOR DE SUPERFICIE A BASE DE EPÓXICOS CON ARENA DE SÍLICE Y MICROSÍLICA.	928,13	CONTRATISTA SIKA- INTACO-CONSITECCORP
<b>TOTAL POR REPARACIÓN DEL HORMIGÓN DE LA PLANTA DE 10 M<sup>3</sup>/S</b>		<b>9281,28</b>	

## Anexo 5. Cronograma Mantenimiento Correctivo para Reparaciones en Planta Nueva



## Anexo 6. Tarjeta de Activo para MV4 de EB4

### TARJETA DE ACTIVO: MOTOR ELÉCTRICO DE INDUCCIÓN M4V EJE VERTICAL

ACTIVO : MOTOR M4V	
DATOS OPERATIVOS	
AÑO DE CONSTRUCCIÓN:	Mar-07
TIEMPO DE GARANTÍA:	10 AÑOS
VENCIMIENTO DE LA GARANTÍA:	2017
INICIO DE OPERACIÓN:	26/03/2007
TIEMPO DE VIDA ÚTIL:	10 períodos
FUNCIÓN:	BOMBEO DE AGUA CRUDA HACIA LA PLANTA NUEVA

DATOS GENERALES	
MODELO:	5KV866603446901
# DE SERIE:	CAH286000386
FABRICANTE:	G&E MOTORS BRASIL
EJE:	VERTICAL
ÁREA DE UBICACIÓN:	ESTACIÓN DE BOMBEO EB4
AÑO DE UBICACIÓN:	28/03/2007
CARCASA:	8660
COSTO:	\$ 126.400,17

DOCUMENTACIÓN		
NOMBRE DEL DOCUMENTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
MANUAL DE USUARIO	MANUAL DE OPERACIÓN GENERAL ELECTRIC- MOTORS	GE-INSTRUMENT-01
MANUAL TÉCNICO	MANUAL TÉCNICO GENERAL ELECTRIC- MOTORS	GE-TECNICO-01
OBSERVACIONES: LOS MANUALES SE ENCUENTRA EN LA INTRANET DE LA EMPRESA.		



PUNTOS DE MANTENIMIENTO					
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CARACTERÍSTICA	FRECUENCIA	CANTIDAD	RESPONSABLE
1	RODAMIENTO LA	SKF# 6040C3	CADA 8000 HORAS	1 U.	SUPERVISOR EB4
2	LUBRICACIÓN	GRASA	CADA 1000 HORAS	2 Kg	SUPERVISOR EB4
3	LUBRICANTE 1	SKF SHELL ALVANIA	CADA 1000 HORAS	2 Kg	SUPERVISOR EB4
4	RODAMIENTO LNA	SKF# 7334 BCB	CADA 8000 HORAS	1 U.	SUPERVISOR EB4
5	LUBRICACIÓN	ACEITE	CADA 4000 HORAS	1 gl	SUPERVISOR EB4
6	LUBRICANTE 2	300 SSU A 100F	CADA 4000 HORAS	26 gl	SUPERVISOR EB4

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		
CARACTERÍSTICA	Unidad	Valor
POTENCIA	HP	3.000,00
VELOCIDAD	RPM	1.185,00
FASES	TRIFÁSICO	
CICLOS	Hz	60,00
VOLTAJE	V	13.800,00
AMPERAJE	A	118,00
ROTACIÓN:	ANTI HORARIO	N/A
PESO	Kg.	14.000,00
EFICIENCIA	%	95,10
FACTOR DE PODER		0,897
TEMP AMBIENTE MAX	°C	40,00
TEMP AMBIENTE MIN	°C	-18,00

CONDICION ACTUAL						
ESTADO:	<input checked="" type="checkbox"/>	BUENO	<input type="checkbox"/>	REGULAR	<input type="checkbox"/>	MALO
FUNCIONAMIENTO:	<input checked="" type="checkbox"/>	EN SERVICIO	<input type="checkbox"/>	FUERA DE SERVICIO	<input type="checkbox"/>	RESERVA
FECHA DE ÚLTIMO MANTENIMIENTO:	ENERO 7 DEL 2009					

## Anexo 7. Tarjeta de Activo Para MH1 de EB2

### TARJETA DE ACTIVO: MOTOR ELÉCTRICO DE INDUCCIÓN M1H EJE HORIZONTAL

ACTIVO : MOTOR M4V	
DATOS OPERATIVOS	
AÑO DE CONSTRUCCIÓN:	Abr-10
TIEMPO DE GARANTÍA:	8 AÑOS
VENCIMIENTO DE LA GARANTÍA:	2018
INICIO DE OPERACIÓN:	14/07/2010
TIEMPO DE VIDA ÚTIL:	8 períodos
FUNCIÓN:	BOMBEO DE AGUA CRUDA HACIA LA ESTACIÓN DE BOMBEO # 2

DATOS GENERALES	
MODELO:	SKV84071148501
# DE SERIE:	DDH284003418
FABRICANTE:	G&E MOTORS BRASIL
EJE:	HORIZONTAL
ÁREA DE UBICACIÓN:	ESTACIÓN DE BOMBEO EB2
AÑO DE UBICACIÓN:	01/07/2010
CARCASA:	8407S
COSTO:	\$ 98.000,17

DOCUMENTACIÓN		
NOMBRE DEL DOCUMENTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
MANUAL DE USUARIO	MANUAL DE OPERACIÓN GENERAL ELECTRIC- MOTORS	GE-INSTRUMENT-05
MANUAL TÉCNICO	MANUAL TÉCNICO GENERAL ELECTRIC- MOTORS	GE-TÉCNICO-05
OBSERVACIONES: LOS MANUALES SE ENCUENTRA EN LA INTRANET DE LA EMPRESA.		



PUNTOS DE MANTENIMIENTO					
ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CARACTERÍSTICA	FRECUENCIA	CANTIDAD	RESPONSABLE
1	RODAMIENTO LA	SKF# 6040C3	CADA 8000 HORAS	1 U.	SUPERVISOR EB2
2	LUBRICACIÓN	GRASA	CADA 1000 HORAS	2 Kg.	SUPERVISOR EB2
3	LUBRICANTE 1	SKF SHELL ALVANIA	CADA 1000 HORAS	2 Kg.	SUPERVISOR EB2
4	RODAMIENTO LNA	SKF# 7334 BCB	CADA 8000 HORAS	1 U.	SUPERVISOR EB2
5	LUBRICACIÓN	ACEITE	CADA 4000 HORAS	1 gl	SUPERVISOR EB2
6	LUBRICANTE 2	300 SSU A 100F	CADA 4000 HORAS	15 gl	SUPERVISOR EB2

CONDICIÓN ACTUAL					
ESTADO:	<input checked="" type="checkbox"/> BUENO	<input type="checkbox"/> REGULAR	<input type="checkbox"/> MALO		
FUNCIONAMIENTO:	<input checked="" type="checkbox"/> EN SERVICIO	<input type="checkbox"/> FUERA DE SERVICIO	<input type="checkbox"/> RESERVA		
FECHA DE ÚLTIMO MANTENIMIENTO:	JULIO 01 DEL 2010				

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		
CARACTERÍSTICA	UNIDAD	VALOR
POTENCIA	HP	1.250,00
VELOCIDAD	RPM	889,00
FASES	TRIFÁSICO	3,00
CICLOS	Hz	60,00
VOLTAJE	V	4.160,00
AMPERAJE	A	166,00
ROTACIÓN:	HORARIO	N/A
PESO	lb.	7.500,00
EFICIENCIA	%	94,20
FACTOR DE PODER		0,83
TEMP AMBIENTE MAX	°C	40,00
TEMP AMBIENTE MIN	°C	-18,00









## Anexo 10. Orden de Trabajo de Mantenimiento

ORDEN DE TRABAJO DE MANTENIMIENTO DEL SISTEMA													
EMPRESA POTABILIZADORA DE AGUA													
DESCRIPCIÓN DE LA SOLICITUD													
FECHA DE SOLICITUD				FECHA DE EMISIÓN				CUADRILLA ASIGNADA		TIPO DE ORDEN DE MANTENIMIENTO		NÚMERO DE ORDEN	
DIA	MES	AÑO	HORA	DIA	MES	AÑO	HORA	CASTRO GÓMEZ HUMBERTO		CORRECTIVO/PREVENTIVO		MS-0000477-2010	
												SOLICITANTE Y/O RESPONSABLE DE PLANTA	
INFRAESTRUCTURA AFECTADA								UBICACIÓN				MÉNDEZ ANDRÉS	
BOMBA # 4 DE 3000 HP								ESTACIÓN DE BOMBEO B4				INTERVENIONES: 1	
OBSERVACIONES													
DATOS DEL MANTENIMIENTO													
ÍTEM	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES	CONTROL DE CALIDAD - AUTO EVALUACIÓN				OBSERVACIONES	TIEMPO DE EJECUCIÓN						
		CRITERIO	C	NC	NA		INICIO	FIN					
<b>DESARMADO</b>													
1	LIMPIEZA DE CARCAZA DEL EQUIPO												
2	DESMONTAJE DE PRENDA ESTOPA												
3	DESMONTAJE DE CONJUNTO IMPULSOR												
4	DESMONTAJE DE SEMIACOPLE												
5	DESMONTAJE DE CAJERAS												
6	DESACOPLE DE CAMBIAS DE PROTECCIÓN DE EJE												
7	DESACOPLE DE AROS DE PROTECCIÓN DE IMPULSOR												
8	DESMONTAJE DE EJE IMPULSOR												
9	DESACOPLE DE RODAMIENTOS												
<b>REPARACIÓN DE LA BOMBA</b>													
1	VERIFICACIÓN Y ALINEACIÓN DE EJE IMPULSOR												
2	CAMBIO D CAMBIAS DE PROTECCIÓN DE EJE DE IMPULSOR												
3	VERIFICACIÓN Y CAMBIO DE AROS ROZANTES												
4	CAMBIO DE RETENEDOR												
5	CAMBIO DE RODAMIENTOS												
6	VERIFICACIÓN Y RECTIFICACIÓN DE LA CAJERAS												
7	BALANCEO DEL CONJUNTO IMPULSOR												
<b>ARMADO DE PARTES Y PIEZAS</b>													
1	MONTAJE DE EJE IMPULSOR												
2	MONTAJE DE CAMBIAS DE EJES												
3	MONTAJE DE CONJUNTO IMPULSOR												
4	MONTAJE DE SEMIACOPLE												
<b>MONTAJE DE PARTES Y PUESTA EN MARCHA</b>													
1	PUESTA EN SERVICIO DEL EQUIPO												
2	VERIFICACIÓN Y ALINEACIÓN DEL EJE IMPULSOR												
3	MONTAJE DE CONJUNTO IMPULSOR EN CARCAZA INFERIOR												
4	ALINEAMIENTO DE CONJUNTO IMPULSOR EN CARCAZA INFERIOR												
5	INSTALACIÓN DE CARCAZA SUPERIOR												
<b>PROCEDIMIENTO PARA INICIO DE TAREAS</b>													
1	REVISIÓN DEL AST												
2	COORDINAR CON OPERACIÓN LA PARALIZACIÓN DEL EQUIPO												
3	BLOQUEO Y ETIQUETADO DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL												
DATOS TÉCNICOS													
PARÁMETROS ELÉCTRICOS MEDIDOS				DATOS DE PLACA DEL MOTOR				DATOS DE PLACA DE BOMBA					
1	V <sub>ab</sub> =	V <sub>cb</sub> =	V <sub>ca</sub> =	V <sub>ab</sub> =	SERIE:	MARCA:	RPM	FS	SERIE:	MARCA:	CAIDAL:		
2	I <sub>a</sub> =	I <sub>b</sub> =	I <sub>c</sub> =	I <sub>a</sub> =	MODELO:	POTENCIA:	EP	Hz	MODELO:	POTENCIA:	RPM:		
3	Cap(φ) =				V <sub>ab</sub> :	Corr:	RAD LA:	ROD LNA:	SELLO/PRENDA:	RAD LAB:	ROD LANA:		
4		VOLTAJE MEDIDO: IMPEDANCIA AISLAMIENTO				DATOS MEDIDOS				DATOS MEDIDOS		PRESIÓN BAR/PSI	
5		500 V MOTOR	1000 V MOTOR	5000 V MOTOR	T(C) LA:	TIPO DE ARRANQUE		T(C) LA:	T(C) LNA:	SUCCIÓN	DESCARGA		
					VIBLNA:			VIBLA:	VIBLNA:				
HORÓMETRO				CONDICIÓN DEL EQUIPO				INTERRUPCIÓN DE SERVICIO					
LECTURA ANTERIOR		LECTURA ACTUAL		EN SERVICIO		FUERA DE SERVICIO		SI		NO			
INGRESO DE COSTOS AL SISTEMA													
RECURSOS MATERIALES													
ÍTEM	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN				UNIDAD	CANTIDAD	COSTO UNIT	COSTO TOTAL	MOTIVO DEL CAMBIO			
CUADRILLA ASIGNADA													
PROVEEDOR DE MANTENIMIENTO													
ÍTEM	SUPERVISOR		CUADRILLA		COSTO	ÍTEM	SUPERVISOR Y/O FISCALIZADOR		CUADRILLA	COSTO	MOTIVO		
1	RICARDO ARIAS		ALEX CAMPOS			1							
2			HERNÁN CARDENAS			2							
3			FRANCISCO SANTANA			3							
4	ROLDAN JORGE		XAVIER SAN LUCAS			4							
PERSONAL EXTRA													
FIRMAS DE RESPONSABILIDAD													
EJECUTADO POR				REVISADO POR				RECIBIDO POR					

## Anexo 11. Reporte de Trabajos Diarios

Reporte de Trabajos Diarios					CÓDIGO: <b>FO-MS-001</b>		
					FECHA DE ELABORACIÓN:		
SUB-GERENTE Laura Fajardo	JEFE DE SECCIÓN Guillermo Jordán	JEFE DE SECCIÓN Galo Cisneros	ING. DE PROYECTOS Carlos Gómez	CÓDIGO DEL REGISTRO:			
Trabajo	Personal Técnico						
<input type="checkbox"/> Mecánico	1	4	7				
<input type="checkbox"/> Eléctrico	2	5	8				
<input type="checkbox"/> Electrónico	3	6	9				
Item	Sistemas y, o Equipos	Planta	Sector	Hora de Inicio	Hora de Fin		
Item	Descripción del Trabajo Realizado	Materiales Utilizados					
Tipo de Mantenimiento			Tiempo de Ejecución			Firmas	
	Pr	Co	E	Dia	Mes	Año	
1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Inicio			<b>SUPERVISOR</b>
2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Fin			<b>JEFE</b>
3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Abreviaturas:							
Pr = Preventivo; Co = Correctivo; E = Emergencia.							

## Anexo 12. Formato Análisis de Seguridad de Tareas (AST)

Análisis de Seguridad de Tareas						CÓDIGO: PLANTILLA-009
REVISADO	REVISADO	ELABORADO			FECHA DE ELABORACIÓN: 28/08/2010	
SUPERVISOR S&SO	SUPERVISOR o FISCALIZADOR	JEFE DEPARTAMENTAL			CÓDIGO DEL REGISTRO:	
Información sobre el Área - Departamento o Contratista						
Identificación - Nombre				Contrato Número		
Lugar Exacto de Ejecución de la Tarea (ubicación, recuerde incluir la Sede)						
<b>Estación de Bombeo # 4 Planta La Toma Tratamiento</b>						
Frecuencia de Consulta de este Registro (AST)		Fecha de Inicio (desde)		Fecha de Fin (hasta)		Hora de Inicio
		27/12/2008		31/12/2008		8:30:00
						17:00:00
Nombre de la Tarea a ejecutar <b>Desmontaje de bomba N° 3</b>						
Tipo de Tarea      Profesión del Personal      Detalle de Maquinaria y Herramienta utilizada en la tarea (utilice la coma como separador de ítems)						
<input checked="" type="checkbox"/> Rutinaria	Ingeniero	Obrero	Otros	<input checked="" type="checkbox"/> Eléctricas	<input checked="" type="checkbox"/> Manuales	<input checked="" type="checkbox"/> Pesadas
<input type="checkbox"/> No Rutinaria	2	4		<input checked="" type="checkbox"/> Hidráulicas	<input type="checkbox"/> Neumáticas	<input type="checkbox"/> Soldadura y Oxicorte
Riesgos de la Tarea (S&SO - Seguridad & Salud Ocupacional)						
<input type="checkbox"/> Accidentes de Tráfico	<input checked="" type="checkbox"/> Caídas de Personas al Mismo Nivel	<input type="checkbox"/> Explosión; Incendio	<input type="checkbox"/> Inhalación-Ingestión de Sustancias Nocivas			
<input type="checkbox"/> Acciones de Seres Vivos	<input checked="" type="checkbox"/> Choques contra Objetos Inmóviles	<input type="checkbox"/> Exposición a Temperaturas Extremas	<input checked="" type="checkbox"/> Pisada sobre Objetos			
<input checked="" type="checkbox"/> Aplastamiento por Vuelco de Máquinas	<input type="checkbox"/> Choques y Contactos contra Objetos Inmóviles de la Máquina	<input type="checkbox"/> Exposición a Radiaciones	<input type="checkbox"/> Polvo			
<input checked="" type="checkbox"/> Atrapamiento por o entre Objetos	<input type="checkbox"/> Contacto con Sustancias Químicas	<input type="checkbox"/> Gases	<input type="checkbox"/> Proyección de Fragmentos o Partículas			
<input type="checkbox"/> Bacteria, virus	<input type="checkbox"/> Contacto Eléctrico	<input type="checkbox"/> Golpes o Choques contra o con Vehículos	<input checked="" type="checkbox"/> Ruido Laboral			
<input type="checkbox"/> Caída de Objetos Desprendidos	<input type="checkbox"/> Contacto Térmico	<input checked="" type="checkbox"/> Golpes por Objetos o Herramientas	<input checked="" type="checkbox"/> Sobre-esfuerzos			
<input type="checkbox"/> Caídas de Objetos por Desplome		<input type="checkbox"/> Humo	<input type="checkbox"/> Otros			
<input checked="" type="checkbox"/> Caídas de Personas a Distinto Nivel						
Equipos de Protección Personal						
<input type="checkbox"/> Botas de Caucho con punta de acero	<input checked="" type="checkbox"/> Casco	<input type="checkbox"/> Guantes de Nitrilo	<input checked="" type="checkbox"/> Ropa de Trabajo			
<input type="checkbox"/> Botas de Cuero con punta de acero	<input type="checkbox"/> Chaleco Reflectivo	<input type="checkbox"/> Guantes Dieléctricos	<input type="checkbox"/> Tapón Auditivo			
<input checked="" type="checkbox"/> Botas Dieléctricas	<input type="checkbox"/> EPP's para Oxidcombustión	<input checked="" type="checkbox"/> Mascarilla				
	<input type="checkbox"/> Gafas	<input checked="" type="checkbox"/> Orejeras				
	<input checked="" type="checkbox"/> Guantes de Cuero	<input checked="" type="checkbox"/> Respirador				
Elementos de Seguridad a utilizar en la tarea						
<input checked="" type="checkbox"/> Cintas	<input type="checkbox"/> Bebederos de Agua	<input type="checkbox"/> Rótulos	<input type="checkbox"/> Arnés de seguridad con línea de vida			
<input checked="" type="checkbox"/> Andamios	<input type="checkbox"/> Linternas para Casco	<input type="checkbox"/> Extintor	<input type="checkbox"/> Mallas para Delimitación de Áreas			
<input checked="" type="checkbox"/> Señalizaciones	<input checked="" type="checkbox"/> Conos de Seguridad	<input type="checkbox"/> Botiquín	<input type="checkbox"/> Otros			
<input type="checkbox"/> Pasos Peatonales	<input checked="" type="checkbox"/> Equipo de Iluminación	<input checked="" type="checkbox"/> Tachos de Basura				
<input type="checkbox"/> Trajes Especiales	<input checked="" type="checkbox"/> Elementos de Limpieza	<input type="checkbox"/> Equipo de Respiración Autónomo				
<input type="checkbox"/> Medidor de Gases	<input checked="" type="checkbox"/> Triángulos de Seguridad	<input checked="" type="checkbox"/> Sistema de Ventilación / Extracción de Aire				
<input type="checkbox"/> Linternas de Mano	<input type="checkbox"/> Vallas de Seguridad					
Riesgos al Ambiente						
<input type="checkbox"/> Ruido ambiental	<input type="checkbox"/> Derrame	Otras Emisiones y Descargas		<b>Nota</b>  Marque esta opción en caso de contar un Plan de Impactos Ambientales.		
<input checked="" type="checkbox"/> Contaminación y, o afectación al suelo	<input type="checkbox"/> Generación de polvo					
<input type="checkbox"/> Contaminación y, o afectación al aire	<input type="checkbox"/> Afectación socio-económica					
<input type="checkbox"/> Contaminación y, o afectación al agua o cuerpo receptor	<input type="checkbox"/> Contaminación y, o afectación a la flora y a la fauna					
Descripción de los Pasos de la Tarea		Riesgos Asociados a cada Paso de la Tarea		Medidas para el Control de Riesgos de cada Paso de la Tarea		
Señalización		Caída un mismo nivel, golpes contra objeto, pisada sobre objeto		Atención a la tarea, utilización de EPPs		
Orden y limpieza, Materiales y Sitio de Trabajo		Sobre-esfuerzo,		Utilizar EPPs, atención a la tarea		
Manejo de Desechos		Contaminación al suelo		Guardar para traslado y almacenamiento para posterior entrega a gestor de desechos		
Traslado hasta el sitio de trabajo y retorno		Accidente de tráfico		Conducir cumpliendo leyes de tránsito; aplicación de manejo defensivo		
Ingreso al área de trabajo		Inhalación de gases		Utilizar medidor de gases para asegurar calidad de aire en ambiente de trabajo, utilizar de mascarara con filtro de carbón activado, equipo de ventilación forzada		
Ingreso / salida al área de trabajo		Caídas de personas a distinto nivel, y al mismo nivel; Caída de equipo sobre trabajadores		Iluminación adecuada, orden y limpieza en área de trabajo, Utilizar equipo de protección personal		
Desmontaje de bomba		Golpes contra objetos, con herramientas, atrapamiento		Utilizar equipo de protección personal, Utilizar eslingas en buen estado, trabajadores no deberá estar sobre carga suspendida;		
Desmontaje de bomba		Proyección de fragmentos o partículas		Utilizar equipo de protección personal; Utilizar eslingas en buen estado, trabajadores no deberá estar sobre carga suspendida; Atención a la tarea		
Izado de bomba		Caídas de objeto por desplome; Caída de equipo sobre trabajadores		Utilizar equipo de protección personal; Utilizar eslingas en buen estado, trabajadores no deberá estar sobre carga suspendida; Atención a la tarea		
Izado de piezas a montar		caídas de objeto por desplome; Caída de equipo sobre trabajadores		Utilizar equipo de protección personal; Utilizar eslingas en buen estado, trabajadores no deberá estar sobre carga suspendida; Atención a la tarea		
Montaje de bomba		Golpes contra objetos, con herramientas, atrapamiento		Utilizar equipo de protección personal		
Participantes de la Tarea						
Nombre + Apellido	Número de Cédula	Firma	Nombre + Apellido	Número de Cédula	Firma	

## Anexo 13. Formato Check List para Juntas de Desmontaje

CheckList General para Juntas de Desmontaje		CÓDIGO: FO-MS-006				
		FECHA DE ELABORACIÓN:				
Orden de Compra Nro.:		CÓDIGO DEL REGISTRO:				
Nombre del Proyecto:		Nombre del Inspector Mecánico:				
Nombre de Proveedor:		Nombre del Inspector Eléctrico:				
Bodega:		Centro de Costo:				
A CORDEA LO SOLICITADO						
Ítem	PUNTOS A REVISAR	SI	NO	NE	DESCRIPCION	OBSERVACIONES
<b>GENERALES</b>						
1	Procedencia :	L	L	L		
2	Cantidad :	L	L	L		
3	Marca :	L	L	L		
4	Cuerpo de la Junta :	L	L	L		
5	Recubrimiento (micras) :	L	L	L		
6	Diámetro Nominal :	L	L	L		
7	Norma de la Junta :	L	L	L		
8	Presión Nominal de Diseño :	L	L	L		
9	Longitud Total de Junta :	L	L	L		
10	Material de los espárragos :	L	L	L		
11	Diámetro Exterior (mm) :	L	L	L		
12	Diámetro Interior (mm) :	L	L	L		
13	Diámetro Medio (mm) :	L	L	L		
14	Número de Agujeros :	L	L	L		
15	Diámetro de Agujeros (mm) :	L	L	L		
ANÁLISIS & RESULTADOS DE LA INSPECCIÓN					FOTO DE LA JUNTA	
FOTO DE LA JUNTA INSPECCIONADA						
Revisión			Recepción			
CLIENTE INTERNO	RESPONSABLE DE INSPECCIÓN	JEFE DE PROYECTO / REHABILITACIÓN	FISCALIZADOR ENCARGADO	SUB GERENCIA DE MANTENIMIENTO DEL SISTEMA		

## Anexo 14. Check List para Grupos de Bombeo

Check List Grupos de Bombeo		Código: FO-MS-007				
Orden de Compra Nro.:		Fecha de Elaboración:				
		Código del Registro:				
Nombre del Estación:		Nombre del Inspector Mecánico:				
Tipo de Estación:		Nombre del Inspector Eléctrico:				
Modelo Procedencia:		Centro de Costo:				
Cantidad:		Marca:				
Ítem	PUNTOS A REVISAR	SI	NO	NE	DESCRIPCION	OBSERVACIONES
<b>GENERALES</b>						
1	Certificado de Fábrica :	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
2	Nivel de voltaje de la bomba es el solicitado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
3	La potencia es requerida?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
4	Protección de cerámica en buen estado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
5	Sello prensa estopa en buen estado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
6	La bomba es para la aplicación requerida	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
7	Manual de Mantenimiento y numero de partes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
8	Terminales de los cables están protegidos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
<b>ACCESORIOS</b>						
9	Cable de bomba	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
10	Kit de reparación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
11	Flotador	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
12	Supervisor de recepción de señales	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
13	Ánodo de zinc	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
14	Sensor de presión	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
15	Pernos de anclaje, arandelas y tuercas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
<b>BOMBA SUMERGIBLE</b>						
14	Cadena de Acero inoxidable 316	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
14	Rieles de elevación de Acero inoxidable 304	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
14	Pedestal para bomba	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
14	Codo bridado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
<b>BOMBA NO-SUMERGIBLE</b>						
16	Base para bomba	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	Codo bridado con tapa de registro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
					<b>FOTO DE ESTACION DE BOMBEO</b>	
					FOTO DE LA BOMBA INSPECCIONADA	
Observaciones adicionales						
Revisión			Recepción			
CLIENTE INTERNO	RESPONSABLE DE INSPECCIÓN	JEFE DE PROYECTO / REHABILITACIÓN	FISCALIZADOR ENCARGADO	SUB-GERENCIA DE MANTENIMIENTO DEL SISTEMA		
Personal de apoyo						
1	Nombre + Apellido	Firma				
2	Nombre + Apellido	Firma				
3	Nombre + Apellido	Firma				
4	Nombre + Apellido	Firma				

## Anexo 15. Plan de Capacitación

### Plan de Capacitación

La organización se encuentra compuesta en su totalidad por 1960 empleados entre sus diferentes secciones principales, siendo la más grande la Sección de Operaciones Técnicas con 500 empleados. En esta sección se encuentra incluida el área de Mantenimiento del Sistema, para la cual se propone un plan de capacitación.

<b>O</b>	<b>Sección de la Organización</b>	<b>#</b>
<b>1</b>	Gerencia General	10
<b>2</b>	Gerencia Legal	60
<b>3</b>	Gerencia de Comunicación	50
<b>4</b>	Gerencia de Informática	80
<b>5</b>	Gerencia de Auditoria	156
<b>6</b>	Dirección Administrativo	150
<b>7</b>	Dirección de Operaciones	500
<b>8</b>	Dirección de Obras	250
<b>9</b>	Dirección Comercial	380
<b>1</b>	Dirección de Regulación y	300
<b>1</b>	Dirección de RRHH	24
	<b>TOTAL</b>	<b>1960</b>



## Anexo 15 Plan de Capacitación Propuesto para La Organización

Nombre de Actividad de Capacitación Programada	Fecha Tentativa de Realización	Áreas Participantes			Tipo de Actividad		Proveedor		Monto Estimado de inversión
		Lecturas	Consumos	Mantenimiento del Sistema	Interna	Externa	Interno	Externo	\$
Autocad	2do	2	0	2		x		x	500,00
Excel General Avanzado	1er	1	3	4		x		x	1.200,00
Finanzas	1er	0	2	0	x		x		100,00
Ingles	2do	1	0	4		x		x	700,00
Plan de Seguridad Industrial	1er	0	0	18	x		x		1.500,00
Manejo de Sistema Gerencia de Activos	1er	2	1	3	x		x		200,00
Manejo de utilitarios	1er	2	1	3		x		x	1.500,00
Microsoft Office: Point- Outlook- Word- Excel	1er	3	2	3		x		x	2.000,00
Organización y Métodos	1er	0	1	1	x		x		200,00
Programas básicos de análisis y estadísticos	1er y 2do	0	1	1		x		x	300,00
Seminario de Relaciones Humanas	1er y 2do	1	1	1		x		x	1.800,00
<b>Totales</b>		<b>13</b>	<b>13</b>	<b>57</b>	<b>4</b>	<b>7</b>	<b>3</b>	<b>7</b>	<b>9.900,00</b>

Se propone la capacitación especialmente en el manejo de utilitarios, seguridad industrial, organización y métodos, análisis estadístico básico,

necesarios para el buen manejo y entendimiento del Software de Gerencia de Activos, así mismo la seguridad de planta también se toma en cuenta. Por razones de optimizar recursos, se aprovecha la capacitación las áreas de Lecturas y Consumos. A continuación se presenta el plan de trabajo para seguridad.

## **PLAN DE TRABAJO PARA SEGURIDAD**

**Personal a capacitar:** Colaboradores del Área Mantenimiento

**Empresa:** Empresa Potabilizadora

**Área:** Seguridad Industrial y Salud Ocupacional

**Tutor:** Ing. Marco Antonio Quezada

## **OBJETIVOS DE LA CAPACITACIÓN**

### **OBJETIVO GENERAL**

Disminuir el porcentaje de riesgo en siniestro mediante un plan de seguridad adecuadamente difundido para que los colaboradores de Organización puedan conocer y realizar su labor de una manera segura y adecuada en sus puestos de trabajo.

**CONTENIDO:**

<b>RESPONSABILIDADES GENERALES</b>	<b>RESULTADOS ESPERADOS</b>
Dar a conocer la política de salud ocupacional y seguridad para la prevención de accidentes y control de riesgos	Difusión de las políticas y reglamentos
Prestar las condiciones seguras a los trabajadores en todos los lugares donde se estén desarrollando actividades que impliquen algún riesgo a los mismos.	Señalización

**Firma:** \_\_\_\_\_

**Nombre del Tutor:** Ing. Marcos Quezada

**Cargo:** Supervisor

**Fecha:** Guayaquil 2010

<b>Departamento</b>	<b>Recursos Humanos</b>			
<b>Subsistema</b>	<b>Mantenimiento Del Sistema</b>			
<b>Fecha</b>	<b>Hora</b>	<b>Tiempo</b>	<b>Tareas</b>	<b>Resultados</b>
8 de Junio	8h00-12h00	4	Presentación del personal del departamento de seguridad industrial, reunión con el jefe y supervisor del departamento para realizar plan de trabajo.	Inducción
8 de Junio	12h00-13h00	1	Almuerzo	
8 de Junio	13h00-17h00	4	Coordinar actividades para la manera de difundir el plan de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional.	Plan de actividades
9 de Junio	8h00-12h00	4		
9 de Junio	12h00-13hoo	1	Almuerzo	
9 de Junio	13h00-17h00	4		
10 de Junio	8h00-12h00	4		
10 de Junio	12h00-13hoo	1	Almuerzo	
10 de Junio	13h00-17h00	4		
11 de Junio	8h00-12h00	4		
11 de Junio	12h00-13hoo	1	Almuerzo	
11 de Junio	13h00-17h00	4		
14 de Junio	8h00-12h00	4		
14 de Junio	12h00-13hoo	1	Almuerzo	
14 de Junio	13h00-17h00	4		
15 de Junio	8h00-12h00	4		
15 de Junio	12h00-13hoo	1	Almuerzo	

15 de Junio	13h00-17h00	4		
16 de Junio	8h00-12h00	4		
16 de Junio	12h00-13h00	1	Almuerzo	
16 de Junio	13h00-17h00	4		
17 de Junio	8h00-12h00	4		
17 de Junio	12h00-13h00	1	Almuerzo	
17 de Junio	13h00-17h00	4		

### Cronograma de Actividades

Calendario de Actividades		Mes: Junio 2010			
Actividades	Semana				
	1	2	3	4	
<b>Recabar información para medir riesgo de accidente.</b>	<b>X</b>				
<b>Revisión y modificación del plan de seguridad para establecer estrategias para disminución de accidentes.</b>		<b>X</b>		<b>X</b>	

## Anexo 16. Formato Descripción de Cargos

### Descripción de Cargos

Control de Cambios: Actualización de la Descripción de Cargo.		
Cargo se relaciona con (especifique áreas):		
Nombre del Cargo <b>Supervisor Mecánico</b>	Propósito del Cargo ° Responsable de supervisar, ejecutar, coordinar y controlar las actividades del personal en los trabajos de mantenimiento mecánico según el software GERENCIA DE ACTIVOS mediante la emisión y registro de Ordenes de Trabajo cumpliendo con los pasos establecidos en los Instructivos de Mantenimiento, resguardando la calidad, seguridad del personal/equipos, y medio ambiente.	
Departamento - Sección <b>Mantenimiento del Sistema</b>		
Área (Gerencia - Sub-Gerencia) <b>Subgerencia de Mantenimiento del Sistema</b>	Cargo se relaciona con (especifique áreas): ° Distribución ° Seguridad Física e Industrial ° Producción ° Alcantarillado ° Informática ° Bodegas	Cargo supervisa a: ° Mecánicos.
Dirección a la que Pertenece <b>Operaciones Técnica - Comercial</b>		
Supervisado Por <b>Jefe de Sección / Jefe de Departamento</b>		

Formación requerida para el Cargo		
Educación Formal	Formación (Seminarios, Talleres, Cursos...)	Habilidades
<input type="checkbox"/> Secundaria	<input checked="" type="checkbox"/> Manejo utilitarios Windows (Excel, Word, PowerPoint)	<input checked="" type="checkbox"/> Analítico
<input type="checkbox"/> Secundaria Técnica	<input checked="" type="checkbox"/> Seguridad Industrial	<input checked="" type="checkbox"/> Creativo
<input type="checkbox"/> Tecnológica	<input checked="" type="checkbox"/> Hidráulica y Neumática	<input checked="" type="checkbox"/> Pro-activo
<input type="checkbox"/> Carrera Universitaria Incompleta	<input checked="" type="checkbox"/> Grupos de bombeo	<input type="checkbox"/> Persuasivo
<input checked="" type="checkbox"/> Carrera Universitaria Completa	<input checked="" type="checkbox"/> Soldadura	<input checked="" type="checkbox"/> Trabajo en Equipo
<input type="checkbox"/> Especialización	<input checked="" type="checkbox"/> Electromecánica Industrial	<input checked="" type="checkbox"/> Confiable
<input type="checkbox"/> Diplomado	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Ético
<input type="checkbox"/> Maestría	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Responsable
<input type="checkbox"/> Doctorado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> Pensamiento Estratégico
<input type="checkbox"/> Otros (especificar)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> Otros (especificar)
Ingeniero Mecánico o Industrial.	<input type="checkbox"/>	

Experiencia		
<input type="checkbox"/> 1 a 2 años	<input checked="" type="checkbox"/> 3 a 5 años	<input type="checkbox"/> 5 a 7 años
<input type="checkbox"/> 7 a 9 años	<input type="checkbox"/> + de 9 años	<input type="checkbox"/> En el Cargo
<input checked="" type="checkbox"/> Cargo Similar	<input type="checkbox"/> No Aplica	

Información Específica del Cargo							
Funciones	Frecuencia						Responsabilidades y Autoridades
	D	S	M	T	Se	A	
<b>Funciones Relevantes</b>							<input checked="" type="checkbox"/> Para la asignación de autorizaciones.
° Supervisar, controlar y ejecutar las actividades realizadas por el personal a su cargo; cumpliendo con las normas técnicas.	X						° Disponer el encendido o apagado de los equipos en caso emergente. Coordinando comunicación con área de operaciones.
° Llevar puntualmente la emisión de las órdenes de trabajo del software GERENCIA DE ACTIVOS	X						
° Revisar y difundir con su personal a cargo, los instructivos de mantenimiento para la ejecución de las tareas.		X					<input checked="" type="checkbox"/> Por la información que maneja.
° Notificar de manera inmediata a su superiores cuando una de las infraestructuras atendida, necesita una acción emergente o reemplazo del mismo.	X						° La jefatura asigna una tarea y el dueño del cargo la ejecuta.
° Cumplir con los cronogramas semanales y mensuales de mantenimiento preventivo de las infraestructuras.		X	X				
° Dar charlas de seguridad industrial y revisión de los AST de los trabajos a ejecutarse en el día con su personal mecánico. Elaboración de Permisos de Trabajo.	X						<input checked="" type="checkbox"/> Por la administración-Custodia de bienes, herramientas y equipos asignados.
° Cumplir con el orden de las herramientas y aseo del área de trabajo.	X						° Radio ° Herramientas y Equipos de Medición. ° Celular
° Verificar el stock de los repuestos y consumibles, y comunicar a su superiores el estado de los mismos.		X					
<b>Funciones Generales</b>							<input checked="" type="checkbox"/> Para la Gestión Ambiental
° Reportar la ausencia de su personal a cargo.	X						° Cumplir con el Procedimiento "Gestión de Desechos y Protección Ambiental" (PR-GEN-042) de la empresa.
° Elaborar control de tiempo del personal a su cargo.		X					
° Entregar puntualmente los sobretiempos del personal a su cargo.		X					<input checked="" type="checkbox"/> Para el cumplimiento de disposiciones de S&SO
° Ejecutar demás tareas dispuestas por el jefe inmediato siempre y cuando estén dentro de los procedimientos del área, S&SO, Código de Trabajo, Gestión de Desechos y Protección Ambiental y Reglamento Interno.	X						° Cumplir con las políticas y reglamentos de Seguridad y Salud Ocupacional.
							<input type="checkbox"/> Por la administración de valores y documentos legales.

## Anexo 17. Factor de Riesgo- Causa

No.	FACTOR DE RIESGO - CAUSA
	<b>FÍSICO</b>
1	Abertura en el piso / canal estrecho / zanja
2	Ambiente confinado
3	Calor
4	Campo eléctrico/magnético
5	Cilindro de gas
6	Fluido / Gas a presión
7	Frio
8	Iluminación
9	Obstáculos
10	Piso irregular / inclinado / defectuoso / obstruido / resbaladizo
11	Proyecto nuevo / alteración
12	Radiación no ionizante
13	Radiación ionizante
14	Ruido
15	Trabajo en altura
16	Humedad
17	Zanjas/ Pozos/ Alcantarillas abiertas
18	Ventilación
19	Vibración
	<b>QUÍMICOS</b>
20	Ácidos / Corrosivos
21	Agrotóxicos / Defensivos Agrícolas
22	Base / Soluciones alcalinas
23	Combustible
24	Concentrados Químicos
25	Fluido líquido industrial
26	Fluido líquido sanitario
27	Explosivo
28	Humo metálico
29	Gases / vapores
30	Inflamables
31	Metal líquido
32	Metal sólido
33	Niebla / Neblina
34	Aceite y grasa
35	Partículas / polvo
36	Reactivos
37	Residuo orgánico no peligroso
38	Residuo sólido no peligroso
39	Residuo sólido peligroso
40	Solvente / Removedor
41	Sustancia oxidante
42	Sustancia química
43	Sustancia química peligrosa
44	Sustancias incompatibles

.....Viene Anexo 17. Factor de Riesgo - Causa

<b>BIOLÓGICOS</b>	
45	Agente biológico
46	Alimento contaminado
47	Animales domésticos
48	Animales venenosos
49	Animales silvestres
50	Fluido orgánico
51	Insectos y roedores
52	Residuo Infecto Contaminante
53	Producto cancerígeno
<b>MECÁNICOS</b>	
54	Arma de fuego
55	Arreglo físico
56	Bomba
57	Calderas / vasos de presión
58	Campo eléctrico / magnético
59	Carga suspensa
60	Cargas de Materiales
61	Edificación
62	Electricidad
63	Energía potencial
64	Equipo para levantar/ mover
65	Equipo electroportátil
66	Escalera, Andamio fijo/ móvil
67	Herramienta manual
68	Herramienta eléctrica
69	Herramienta hidráulica
70	Herramienta neumática
71	Máquinas operativas
72	Materiales cortantes/ perforantes
73	Mueblería / muebles
74	Motores Mecánicos/ Explosión
75	Motores eléctricos/electrónicos
76	Partes móviles / rotativas
77	Sistema de bombeamiento
78	Sistema de remolque
79	Tanque
80	Tubería
81	Vehículos pesados / livianos

<b>ERGONÓMICOS</b>	
82	Actividad monótona
83	Actividad repetitiva
84	Equipamiento antiergonómico
85	Esfuerzo físico
86	Espacio de trabajo (orden físico)
87	Mueblería antiergonómica
88	Postura
89	Transporte manual de peso
90	Trabajo en posición incómoda
<b>COMPORTAMIENTO</b>	
91	Asalto / secuestro / abordage ostensiva
92	Invasores / extraños
93	Falta de habilidad
94	No cumplimiento de patrones/procedimientos
95	Procedimientos/patrones inexistentes
96	Procedimientos/patrones inadecuados
97	Falta de entrenamiento/conocimiento
98	Tarea no rutinaria
99	Tarea peligrosa
100	Tarea nueva
<b>PSICOSOCIALES</b>	
101	Intimidación/asedio
102	Organización de trabajo
103	Trabajo en turno
<b>AMBIENTALES</b>	
104	Inclinado/declinado
105	Condiciones climáticas adversas
106	Descarga eléctrica (rayos)
107	Diferencia de temperatura ambiente
108	Fluido líquido
109	Exceso de lluvia
110	Falta de lluvia / estiagem
111	Residuos sólidos
112	Superficie irregular
113	Consumo desperdicio de recursos naturales



## Anexo 18. Efecto-Acontecimiento

No.	EFECTO - ACONTECIIMIENTO
1	Colisión
2	Abertura
3	Agarramiento
4	Alteración
5	Amarramiento
6	Aprisionamiento
7	Aplastamiento
8	Ataque de
9	Alcanzado por
10	Atropellamiento
11	Ausencia / Falta
12	Golpear contra
13	Choque
14	Cansancio
15	Carreamento
16	Choque
17	Condición inestable
18	Consumo de
19	Contaminación
20	Contacto con
21	Contracción
22	Deficiencia
23	Derramamiento de
24	Desgaste
25	Desgaste
26	Desmoronamiento
27	Dilatación
28	Emisión de
29	Erosión
30	Deslizamiento/Resbalamiento
31	Esfuerzo excesivo
32	Esfuerzo repentino

No.	EFECTO - ACONTECIIMIENTO
33	Explosión
34	Exposición a
35	Generación de
36	Ignición/incendio
37	Inadecuación
38	Inalación
39	Ingestión
40	Inestabilidad
41	Intemperies
42	Interferencia
43	Inundación
44	Irregularidad/defecto
45	Limitación
46	Manoseo/utilización
47	Movimiento
48	Movimiento/ posición antiérgonomica / repetitivo
49	Obstrucción
50	Picada
51	Prensamiento
52	Estrés
53	Ruptura
54	Caída
55	Caída del mismo nivel
56	Caída de diferente nivel
57	Reacción
58	Remoción
59	Rompimiento
60	Tumbamiento
61	Transbordamiento / Vaciamiento
62	Tropezamiento
63	Vaciamiento

... viene Anexo 18. FACTOR DE RIESGO – CAUSA

<b>BIOLÓGICOS</b>	
45	Agente biológico
46	Alimento contaminado
47	Animales domésticos
48	Animales venenosos
49	Animales silvestres
50	Fluido orgánico
51	Insectos y roedores
52	Residuo Infecto Contaminante
53	Producto cancerígeno
<b>M ECÁNICOS</b>	
54	Arma de fuego
55	Arreglo físico
56	Bomba
57	Calderas / vasos de presión
58	Campo eléctrico / magnético
59	Carga suspensa
60	Cargas de Materiales
61	Edificación
62	Electricidad
63	Energía potencial
64	Equipo para levantar/ mover
65	Equipo electroportátil
66	Escalera, Andamio fijo/ móvil
67	Herramienta manual
68	Herramienta eléctrica
69	Herramienta hidráulica
70	Herramienta neumática
71	Máquinas operativas
72	Materiales cortantes/ perforantes
73	Mueblería / muebles
74	Motores Mecánicos/ Explosión
75	Motores eléctricos/electrónicos
76	Partes móviles / rotativas
77	Sistema de bombeamiento
78	Sistema de remolque
79	Tanque
80	Tubería
81	Vehículos pesados / livianos

<b>ERGONOMÍCOS</b>	
82	Actividad monótona
83	Actividad repetitiva
84	Equipamiento antiergonómico
85	Esfuerzo físico
86	Espacio de trabajo (orden físico)
87	Mueblería antiergonómica
88	Postura
89	Transporte manual de peso
90	Trabajo en posición incómoda
<b>COMPORTAMIENTO</b>	
91	Asalto / secuestro / abordaje ostensiva
92	Invasores / extraños
93	Falta de habilidad
94	No cumplimiento de patrones/procedimientos
95	Procedimientos/patrones inexistentes
96	Procedimientos/patrones inadecuados
97	Falta de entrenamiento/conocimiento
98	Tarea no rutinaria
99	Tarea peligrosa
100	Tarea nueva
<b>PSICOSOCIALES</b>	
101	Intimidación/asedio
102	Organización de trabajo
103	Trabajo en turno
<b>AM BIENTALES</b>	
104	Inclinado/declinado
105	Condiciones climáticas adversas
106	Descarga eléctrica (rayos)
107	Diferencia de temperatura ambiente
108	Fluido líquido
109	Exceso de lluvia
110	Falta de lluvia / estiagem
111	Residuos sólidos
112	Superficie irregular
113	Consumo desperdicio de recursos naturales

## Anexo 19. Evaluación de Riesgo de Seguridad

EVALUACION DE RIESGO DE SEGURIDAD - PALABRAS DE AYUDA / ORIENTACION					
GRAV.	DESCRIPCION	Naturaleza del incidente	Naturaleza de daños a propiedad	Reacción de las autoridades / público	Implicaciones financieras
64	CATASTRÓFICO	Múltiples fatalidades	Pérdidas devastadoras de propiedad	Prensa internacional y/o proceso	Pérdida total
32	CRÍTICO	Fatalidad o número de incidentes serios / incapacitantes	Perdas sérias / muito espalhadas de propriedade	Prensa nacional / local y/o multa elevada	Incapacidad financiera prolongada
16	SERIO	Uno o más incidentes serios / incapacitantes	Perdas significativas / calculáveis de propriedade	Reclamo de la comunidad y/o multa no elevada	Impacto financiero significativo sobre el negocio
8	MARGINAL	Lesiones leves	Pequeñas pérdidas de propiedad	Reclamo individual y/o no-conformidad legal	Pequeño impacto financiero sobre el negocio
4	NEGLIGENCIA	Tratamiento de primeros auxilios	Pequeñas pérdidas de propiedad, perdidas aisladas	Potencial para reclamo y/o no-conformidad con el patrón	Pequeña pérdida financiera
PROB.	DESCRIPCION	No. de ocurrencias	Historial de operaciones semejantes	Tasa de repetición	Historial de incidentes
32	REGULAR	Mas de 5 veces por año	Alto no. de ocurrencias	Repetición de incidentes es regular. Repetición de incidentes leves es tolerada.	Ocurre con frecuencia. Otras empresas o unidades han tenido experiencias con incidentes regulares.
16	PROBABLE	Hasta 5 veces por año	Ocurrencias regulares	A pesar de las estrategias preventivas implementadas, los incidentes podrían volver a ocurrir.	La empresa tuvo experiencia con más uno de este tipo de incidente.
8	INFRECUENTE	Anualmente	Bajo no. de ocurrencias	Existe repetición de incidentes pero no es muy común	La empresa o una empresa semejante tuvo experiencia con tales incidentes
4	RARO	Una vez a cada 10 años	Infrecuente	Repetición de incidentes no es frecuente y es rara cuando éstos están sometidos a control.	Una gran base de datos indica que un incidente puede ocurrir una vez en la vida de operación.
2	ALTAMENTE IMPROBABLE	Una vez en 100 años o más	Improbable	Repetición no es conocida	El historial del incidente es muy rara.
EXP.	DESCRIPCION	% de fuerza de trabajo expuesto	Frecuencia de exposición	Cantidades	Características típicas de factor de riesgo
5	EXTENSA	80 a 100%	Continuamente	Instalación de gran dimensión	Extremadamente peligrosos
4	ESPORADICA	60 a 79%	Diariamente	Gran instalación	Muy peligroso
3	SIGNIFICATIVA	40 a 59%	Semanalmente	Gran cantidad	Peligroso
2	RESTRICTA	20 a 39%	Mensualmente	Cantidad significativa	Factr de riesgo significativo
1	NEGLIGENCIA	1a 19%	Anualmente	Pequeña cantidad	Bajo factor de riesgo

... Viene Anexo 19. Evaluación de Riesgo de Seguridad

EVALUACION DE RIESGO DE SALUD - PALABRAS DE AYUDA / ORIENTACION					
GRAV.	DESCIPCION	Naturaleza del incidente	Reacción de autoridades/público	Implicaciones financieras	Consecuencias médicas
64	CATASTRÓFICO	Fatalidad(es)	Prensa internacional y/o proceso	Pérdida total	Epidemia con consecuencias fatales
32	CRÍTICO	Condición de salud irreversible	Prensa nacional / local y/o multa elevada	Incapacidad financiera prolongada	Epidemia con serias consecuencias médicas en un período a largo plazo
16	SERIO	Condición de salud reversible	Reclamo de la comunidad y/o multa no elevada	Impacto financiero significativo sobre el negocio	Epidemia con consecuencias leves
8	MARGINAL	Enfermedad leve	Reclamo individual y/o no-conformidad legal	Pequeño impacto financiero sobre el negocio	Efectos nocivos a la salud de un gran número de personas
4	NEGLIGENCIA	Irritación	Potencial para reclamo y/o no-conformidad con el patrón	Pequeña pérdida financiera	Efectos leves reversibles a la salud
PROB.	DESCRIPCION	No. de ocurrencias	Historial de operaciones semejantes	Tasa de repetición	Historial de incidentes
32	REGULAR	Más de 5 veces por año	Alto no. de ocurrencias	Repetición de incidentes es regular. Repetición de incidentes leves es tolerada.	Ocurre con frecuencia. Otras empresas o unidades han tenido experiencias con incidentes regulares.
16	PROBABLE	Hasta 5 veces por año	Ocurrencias regulares	A pesar de las estrategias preventivas implementadas, los incidentes podrían volver a ocurrir.	La empresa tuvo experiencia con más uno de este tipo de incidente.
8	INFRECUENTE	Anualmente	Bajo no. de ocurrencias	Existe repetición de incidentes pero no es muy común	La empresa o una empresa semejante tuvo experiencia con tales incidentes
4	RARO	Una vez en 10 años	Infrecuente	Repetición de incidentes no es frecuente y es rara cuando éstos están sometidos a control.	Una gran base de datos indica que un incidente puede ocurrir una vez en la vida de operación.
2	ALTAMENTE IMPROBABLE	Una vez en 100 años o más	Improbable	Repetición no es conocida	El historial del incidente es muy rara.
EXP.	DESCRIPCION	LEO (Límite de Exposición Ocupacional)	% de fuerza de trabajo	Tiempo de exposición	Características típicas de factor de riesgo
5	EXTENSA	Más que el doble de NR 15	80 a 100 %	Continuamente / diariamente	Extremadamente contagiosa
4	ESPORADICA	Encima de NR 15	60 a 97 %	Semanalmente	Contagiosa
3	SIGNIFICATIVA	Igual a NR 15	40 a 59 %	Mensualmente	Facilidad de ser contaminado
2	RESTRICTA	Alrededor del nivel de acción de NR 15	20 a 39 %	Infrecuente	Contaminación posible pero no común
1	NEGLIGENCIA	Abajo del nivel de acción	1 a 19 %	Raramente	Casos excepcionales ("soft skull")

.....Viene Anexo 19. Evaluación de Riesgo de Seguridad

EVALUACION DE RIESGO AMBIENTAL - PALABRAS DE AYUDA / ORIENTACION					
GRAV.	DESCRIPCION	Naturaleza del incidente	Reacción pública / implicación legal	Costo	Impacto ecológico y social
64	CATASTRÓFICO	Daño irreversible al medio ambiente o al ecosistema	Prensa internacional y/o proceso	Impacto negativo sobre los mercados internacionales	Daños ecológicos irreversibles y/o extensos, impactos permanentes sobre la comunidad
32	CRÍTICO	Daños a largo plazo o esporádicamente al ambiente	Prensa nacional / local y/o multa elevada	Impacto negativo sobre los mercados nacionales	Daños ecológicos de larga duración y/o muy esporádicos e impactos permanentes sobre la comunidad, potencialmente reversibles.
16	SERIO	Efecto permanente sobre la comunidad. Daño al medio ambiente	Reclamo de la comunidad y/o multa no elevada	Desempeño financiero de las empresas u organizaciones es influenciada negativamente.	Perturbación ecológica de larga duración y/o impactos significativos sobre la comunidad.
8	MARGINAL	Perturbación ecológica de corto plazo. Influencia restringida sobre la comunidad.	Reclamo individual y/o no-conformidad legal	Desempeño financiero del departamento o sección es influenciada negativamente.	Perturbación ecológica de corta duración y/o impactos restringidos sobre la comunidad
4	NEGLIGENCIA	Estrés ecológico sobre el medio ambiente. Posible incomodidad a la comunidad.	Potencial para reclamo y/o no-conformidad con el patrón	Costos menores se incurren como resultado del incidente	Estrés ecológico y/o incómodo para la comunidad
PROB.	DESCRIPCION	No. de ocurrencias	Historial de operaciones semejantes	Tasa de repetición	Historial de incidentes
32	REGULAR	Más de 5 veces por año	Alto no. de ocurrencias	Repetición de incidentes es regular. Repetición de incidentes leves es tolerada.	Ocurre con frecuencia. Otras empresas o unidades han tenido experiencias con incidentes regulares.
16	PROBABLE	Hatsa 5 veces por año	Ocurrencias regulares	A pesar de las estrategias preventivas implementadas, los incidentes podrían volver a ocurrir.	La empresa tuvo experiencia con más uno de este tipo de incidente.
8	INFRECUENTE	Anualmente	Bajo no. de ocurrencias	Existe repetición de incidentes pero no es muy común	La empresa o una empresa semejante tuvo experiencia con tales incidentes
4	RARO	Una vez en 10 años	Infrecuente	Repetición de incidentes no es frecuente y es rara cuando éstos están sometidos a control.	Una gran base de datos indica que un incidente puede ocurrir una vez en la vida de operación.
2	ALTAMENTE IMPROBABLE	Una vez en 100 años o más	Improbable	Repetición no es conocida	El historial del incidente es muy rara.
EXP.	DESCRIPCION	Período de exposición	Escala de exposición	Naturaleza del medio ambiente	Tipo de medio ambiente
5	EXTENSA	> 50 años	Internacional	Medio ambiente natural / frágil	Medio ambiente único o frágil
4	ESPORADICA	10 - 50 años	Regional / nacional	Medio ambiente natural sensible	Medio ambiente sensible
3	SIGNIFICANTE	1 - 10 años	Local	Medio ambiente natural protegido o construido	Medio ambiente protegido
2	RESTRICTA	< 1 año	Alrededores inmediatos	Medio ambiente natural resiliente, desprotegido	Medio ambiente resiliente pero desprotegido
1	NEGLIGENCIA	< 1 día	Contenido en el área	Medio ambiente construido parcialmente contenido / controlado	Medio ambiente controlado

## Anexo 20. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

SECUENCIA	GERENCIA	PROCESO	ACTIVIDAD	FACTOR DE RIESGO - CAUSA	EXPLICACION DEL CASO	EFECTO O ACONTECIMIENTO	CONSECUENCIA	SSMIQ	INCIDENCIA	TEMPORALIDAD	EVALUACION DEL RIESGO				SITUACION	VALORACION DEL RIESGO			CONTROL OPERACIONAL - GESTION: Actividades de capacitación, concientización, equipamiento, instalación, señalización, monitoreo, cambio de material o tecnología, uso de instrucciones y procedimientos y procedimientos, etc.
											GRAVEDAD	PROBABILIDAD	EXPOSICION	MITIGACION		Total Puro	Total con mitigación	Respuesta sugerida	
											Grav	Prob	Exp	Mit		Situación	Total Puro	Total con Mitigación	
1	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VENTILADORES DE LOS TRANSFORMADORES EN LA SUBESTACION ELECTRICA 12/16 MVA.	EXTRACCION DE VENTILADORES PARA EFECTUAR MANTENIMIENTO.	ELECTRICIDAD	CONTACTO ELECTRICO	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	UTILIZAR EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL.
2	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A ARRANQUE DE LOS GRUPOS DE BOMBEO.	EXTRACCION DESDE GABINETE PARA REALIZAR LIMPIEZA Y REAJUSTAR TERMINALES.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
2	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A MOTORES DE CRIBAS.	DESMTAIE PARA REALIZAR LIMPIEZA Y CAMBIO DE RODAMIENTOS.	ESFUERZO FISICO	SOBREESFUERZO FISICO.	ESFUERZO EXCESIVO	LESIONES MUSCULARES	Se	D	A	4	32	4	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USAR EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL CONTRA SOBREESFUERZOS; EJEMPLO FAJA LUMBAR.
3	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A PUENTE DE GRUA.	LIMPIEZA DE PUENTE.	TRABAJO EN ALTURA	CAIDA SOBRE NIVEL.	CÁIDA	FRACTURAS	Se	D	A	16	8	2	30%	N	256	179,2	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USO DE INDIUMENTARIA APROPIADA PARA TRABAJOS EN ALTURA EJEMPLO: CINTURON DE SEGURIDAD.
4	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A TRANSFORMADOR DE SERVICIOS GENERALES.	LIMPIEZA DE BUSHING Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
4	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO ARMARIOS Y BREAKER DE DISTRIBUCION.	LIMPIEZA DE BARRAS Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
5	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A BANCO DE CAPACITORES DEL SECTOR A Y B.	LIMPIEZA DE BARRAS Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.

## ...Viene Anexo 20. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

6	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO AL SISTEMA ELECTRICO AUXILIAR.	LIMPIEZA DE BARRAS Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
7	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A LINEA AEREA DE 13,8 KV.	LIMPIEZA DE AISLADORES.	ELECTRICIDAD	CONTACTO ELECTRICO	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
8	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO AL SISTEMA DE ALUMBRADO EXTERIOR.	CAMBIO DE LUMINARIAS.	TRABAJO EN ALTURA	CAIDA SOBRE NIVEL.	CAÍDA DE DIFERENTE NIVEL	FRACTURAS	Se	D	A	16	8	2	30%	N	256	179,2	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USO DE INDMENTARIA APROPIADA PARA TRABAJOS EN ALTURA HEMPLE. CINTURON DE SEGURIDAD.
9	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A SUBESTACION ELECTRICA10/12 MVA.	LIMPIEZA DE MALEZA	ANIMALES VENENOSOS	PICADURA DE CULEBRAS.	PICADA	ENVENENAMIENTO	Se	D	A	4	16	2	30%	N	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	TENER SUERO ANTIOFIDICO Y PREPARAR AL PERSONAL PARA ESTE EVENTO
10	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO AL SISTEMA DE CONTROL DE MOTORES.	LIMPIEZA DE BARRAS Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
11	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A BANCOS DE CAPACITORES.	LIMPIEZA DE BARRAS Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
12	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A LINEA AEREA DE 4,16 KV.	LIMPIEZA DE MALEZA Y AISLADORES.	ELECTRICIDAD	CONTACTO ELECTRICO	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
13	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO AL INTERRUPTOR DE LLEGADA.	EXTRACCION DESDE GABINETE PARA REALIZAR LIMPIEZA Y REAJUSTAR TERMINALES.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
14	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A TABLEROS DE LOS MODULOS A Y B.	EXTRACCION DESDE GABINETE PARA REALIZAR LIMPIEZA Y REAJUSTAR TERMINALES.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
15	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A ARRANCADORES DE MOTORES DE MODULOS A Y B.	EXTRACCION DE ARRANCADORES DESDE GABINETE PARA REALIZAR LIMPIEZA Y REAJUSTAR TERMINALES.	ELECTRICIDAD	EXPLOSION POR CORTO CIRCUITO EN BARRAS ELECTRICAS	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
16	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A SUBESTACIONES ELECTRICAS.	LIMPIEZA DE BUSHING Y PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	CONTACTO ELECTRICO	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	DAR CHARLAS ANTES DE EFECTUAR EL TRABAJO Y EXIGIR QUE UTILIZEN EQUIPO DE PROTECCION ADECUADO.
17	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO ELECTRICO	USO DE HERRAMIENTA DE MANO	HERRAMIENTA MANUAL	HERRAMIENTA DE MANO MECANICA Y ELECTRICA	DEFICIENCIA	Heridas / Escoriaciones / Arañamiento	Se	D	A	4	8	4	50%	A	128	64	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	INSPECCION ANUAL DEL ESTADO DE LA HERRAMIENTA, SI ESTA OK SE PONE PUNTO VERDE, SI NO SALE FUERA DE SERVICIO.
18	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A MOTORES DOSIFICADORES	LIMPIEZA EN SITIO DE LAS PARTES CONSTITUTIVAS DEL MOTOR.	RESIDUOS SÓLIDOS	RESPIRAR SUSTANCIAS TOXICAS	INALACIÓN	INTOXICACIÓN	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	EXIGIR EL USO DE MASCARILLA APROPIADA.
19	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A TABLEROS DE DISTRIBUCION ELECTRICOS.	LIMPIEZA INTERNA DEL TABLERO, BARRAS DE ALIMENTACION, Y DEMAS PARTES ACTIVAS.	ELECTRICIDAD	CONTACTO ELECTRICO	EXPLOSIÓN	QUEMADURA	Se	D	A	16	16	2	30%	N	512	358,4	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	UTILIZAR EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL.

## ...Viene Anexo 20. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

SECUENCIA	GERENCIA	PROCESO	ACTIVIDAD	FACTOR DE RIESGO - CAUSA	EXPLICACION DEL CASO	EFECTO O ACONTECIMIENTO	CONSECUENCIA	SSMIQ	INCIDENCIA	TEMPORALIDAD	EVALUACION DEL RIESGO				SITUACION	VALORACION DEL RIESGO			LEYES O ACUERDOS	CONTROL OPERACIONAL - GESTION: Actividades de capacitación, concientización, equipamiento, instalación, señalización, monitoreo, cambio de material o tecnología, uso de instrucciones y procedimientos, etc.
											Grav	Prob	Exp	Mit		Total Puro	Total con Mitigación	Respuesta sugerida		
											Grav	Prob	Exp	Mit		Total Puro	Total con Mitigación	Respuesta		
1	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	des-energizar / energizar	Electricidad	manipulación erronea de los equipos	Contacto con	Quemadura	Se	D	A	16	4	2	75%	E	128	32	Plano de Emergencia	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, señalización y concientización
2	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Intoxicación	Sa	D	A	8	4	1	30%	E	32	22,4	Plano de Emergencia	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, señalización y concientización
3	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliares	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización
4	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Alteración de calidad de suelo	M	D	A	16	8	3	30%	N	384	268,8	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, uso de material absorbente
5	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Partículas / polvo	al realizar el mtto se levanta el polvo	Exposición a	Contaminación de aire	M	D	F	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.29	Actividades de capacitación, concientización
6	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de banco de capacitadores 100KVAR 13,8KV	des-energizar / energizar	Electricidad	al accesar con la pèrtiga	NA	Fatalidad	Se	D	P	64	2	1	50%	N	128	64	Tolerar	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
7	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	des-energizar / energizar	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Intoxicación	Sa	D	A	8	4	1	30%	A	32	22,4	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, señalización y concientización
8	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	des-energizar / energizar	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Contaminación de suelo	M	D	A	4	2	1	30%	N	8	5,6	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, señalización y concientización
9	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de Arrancadores 230/460 voltios	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliares	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización
10	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de centro de control de motores de 4160-480-240 volts	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliares	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización
11	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de centro de control de motores de 4160-480-240 volts	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Partículas / polvo	al realizar el mtto se levanta el polvo	Exposición a	Contaminación de aire	M	D	F	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.178 num.28	Actividades de capacitación, concientización
12	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de línea de 69 KV	des-energizar / energizar	Electricidad	al accesar al disyuntor	NA	Fatalidad	Se	D	P	32	2	1	50%	N	64	32	Tolerar	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
13	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de línea de 69 KV	Cambio / reparación de línea	Trabajo en altura	Acceso a la línea	Deslizamiento/Resbalamiento	Fatalidad	Se	D	P	32	2	1	50%	N	64	32	Tolerar	REG 249ART 12 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182-184	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
14	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de línea de 69 KV	limpieza / ajuste / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliares	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización



## ...Viene Anexo 20. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

15	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de luminarias-reflectores	des-energizar / energizar	Electricidad	manipulación errónea de los equipos	Contacto con	Quemadura	Se	D	A	16	4	1	30%	E	64	44,8	Plano de Emergencia	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, señalización y concientización
16	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de luminarias-reflectores	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Intoxicación	Se	D	A	8	4	1	30%	E	32	22,4	Plano de Emergencia	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación, señalización y concientización
17	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de luminarias-reflectores	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Partículas / polvo	al realizar el mtto se levanta el polvo	Exposición a	Contaminación de aire	M	D	F	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.178 num.2B	Actividades de capacitación, concientización
18	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de luminarias-reflectores	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Trabajo en altura	ubicación en el sitio de trabajo de luminaria/reflector	Movimiento/ posición antiérgonomica / repetitivo	Fatalidad	Se	D	A	32	2	1	30%	N	64	44,8	Tolerar	REG 249ART 12 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182-184	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
19	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 760HP 4160V	des-energizar / energizar	Electricidad	al accesar al disyuntor	NA	Fatalidad	Se	D	P	32	2	1	50%	N	64	32	Tolerar	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
20	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 760HP 4160V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliales	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización
21	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 760HP 4160V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Alteración de calidad de suelo	M	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización
22	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 760HP 4160V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Transporte manual de peso	manipulación de partes pesada	Esfuerzo excesivo	Lesiones osteomusculares	Se	D	F	4	2	1	30%	N	8	5,6	Tolerar	Decr. 2393 Cap. I Art. 100, 101, 102, 103 Capli. Art.104, 105, 106, 107, 108, 109, 110	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
23	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 760HP 4160V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Partículas / polvo	al realizar el mtto se levanta el polvo	Exposición a	Contaminación de aire	M	D	F	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.178 num.2B	Actividades de capacitación, concientización
24	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 760HP 4160V	pruebas	Partes móviles / rotativas	Durante las pruebas	Exposición a	Heridas / Escoriaciones	Se	D	P	16	2	1	50%	N	32	16	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo II	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
25	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 110-220-460V	des-energizar / energizar	Electricidad	al accesar al disyuntor	NA	Fatalidad	Se	D	P	32	2	1	50%	N	64	32	Tolerar	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
26	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 110-220-460V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliales	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización
27	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 110-220-460V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Transporte manual de peso	manipulación de partes pesada	Esfuerzo excesivo	Lesiones osteomusculares	Se	D	F	4	2	1	30%	N	8	5,6	Tolerar	Decr. 2393 Cap. I Art. 100, 101, 102, 103 Capli. Art.104, 105, 106, 107, 108, 109, 110	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
28	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 110-220-460V	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Partículas / polvo	al realizar el mtto se levanta el polvo	Exposición a	Contaminación de aire	M	D	F	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.178 num.2B	Actividades de capacitación, concientización
29	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de motores 110-220-460V	pruebas	Partes móviles / rotativas	Durante las pruebas	Exposición a	Heridas / Escoriaciones	Se	D	P	16	2	1	50%	N	32	16	Tolerar	Decreto 2393 Título III, Capítulo IX Título VII	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
30	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de puente grúa	des-energizar / energizar	Electricidad	al accesar al disyuntor	NA	Fatalidad	Se	D	P	32	2	1	50%	N	64	32	Tolerar	REG 249ART 12-14-15 REG 2393ART175-176-177-178-179-180-181-182	Uso de instrucciones y procedimientos, capacitación y concientización
31	SUBGERENCIA DE MANTENIMIENTO	Mantenimiento de puente grúa	limpieza / ajuste / seteo / cambio de partes	Sustancia química	uso de químicos para desplazar humedad, aflojar pernos,etc	Derramamiento de	Lesiones epiteliales	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	Decreto 2393 Capítulo IX Título IV Art.176 num.13	Actividades de capacitación, concientización

## ...Viene Anexo 20. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

SECUENCIA	GERENCIA	PROCESO	ACTIVIDAD	FACTOR DE RIESGO - CAUSA	EXPLICACION DEL CASO	EFECTO O ACONTECIMIENTO	CONSECUENCIA	SSMIQ	INCIDENCIA	TEMPORALIDAD	EVALUACION DEL RIESGO				SITUACION	VALORACION DEL RIESGO			CONTROL OPERACIONAL - GESTION: Actividades de capacitación, concientización, equipamiento, instalación, señalización, monitoreo, cambio de material o tecnología, uso de instrucciones y procedimientos, etc.
											Grav	Prob	Exp	Mitig		Total Puro	Total con mitigación	Respuesta sugerida	
											Grav	Prob	Exp	Mitig		Total Puro	Total con Mitigación	Respuesta	
1	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	RECTIFICACION DE EJE DE CONJUNTO IMPULSOR	Carga suspensa	TECLE MANUAL FIJO, PRESENTA DIFICULTAD PARA MONTAR IMPULSOR EN EL TORNO, EN TALLER DE EB4	Aplastamiento	Lesiones osteomusculares	Se	D	A	16	4	1	85%	N	64	9,6	Tolerar	CONTRATAR LA INSTALACION DE PUENTE GRUA (EJECUTADO) Y UTILIZAR LOS ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL.
2	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	RECTIFICACION DE EJE DE CONJUNTO IMPULSOR	Residuos sólidos	DISPENSAMIENTO DE VIRUTA POR TORNEADO	Contaminación	Contaminación de suelo	M	D	A	4	16	2	30%	N	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	LA VIRUTA SE RECOLECTARA EN TACHOS DE COLOR CAFÉ
3	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	CAMBIO DE EJES DE FLOCULACION	Partes móviles / rotativas	EN EL DESARME DE LAS PALETAS PERDA SU INERCIA Y PELIGRO DE GOLPE	Aprisionamiento	Lesiones musculares	Se	D	A	8	8	1	50%	N	64	32	Tolerar	SE ASEGURA LAS PALETAS CON CABOS Y TACOS PARA EVITAR SU MOVIMIENTO Y UTILIZAR LOS ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL, CONCENTRACION EN EL TRABAJO
4	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	CONFECCION DE EJE FLOCULACION	Carga suspensa	DUURANTE LA CONFECCION DE EJES, BRIDAS Y SOPORTES DE PALETAS	Caída	Lesiones musculares	Se	D	A	8	8	1	50%	N	64	32	Tolerar	CONTRATAR MTO DE PUENTE GRUA USO DE ASES USO DE EPPS REVISION DE EQUIPOS PERIODICAMENTE. SEÑALIZACION.
5	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	CAMBIO DE ELEMENTOS ROTATIVOS DE CONJUNTO IMPULSOR	Carga suspensa	EL CONJUNTO IMPULSOR SE ENCUENTRA SUSPENDIDO PUEDE CAERSE	Caída	Lesiones osteomusculares	Se	D	A	8	4	1	50%	N	32	16	Tolerar	REVISION DE EQUIPOS PERIODICAMENTE USO DE ASES CONCENTRACION EN EL TRABAJO
6	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	CAMBIO DE ELEMENTOS ROTATIVOS DE CONJUNTO IMPULSOR	Residuos sólidos	CAMBIO DE BOONES	Contaminación	Contaminación de suelo	M	D	A	4	16	2	30%	N	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	LOS DESECHOS SE ACOPA EN TACHOS DE COLOR CAFÉ
7	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	DESACOPLAR BOMBA DE MOTOR	Trabajo en altura	DESAJUSTE DE PERNOS DE MOTOR GUIDA DE PERSONA QUE SUJETA LLAVE DE GOLPE	Caída	Lesiones osteomusculares	Se	D	A	8	2	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	COLOCARSE ARNES CON LINEA DE VIDA Y SUJETARSE A LA PARTE DE DEL PUENTE GRUA
8	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	DESARME DE LA TUBERIA DE IMPULSION DE BOMBA VERTICAL	Espacio de trabajo (orden físico)	DESPERNADA DE TUBERIA DE IMPULSION UTILIZACION DE TABLONES	Caída de diferente nivel	Fatalidad	Se	D	A	32	4	1	30%	N	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USAR TABLONES Y ELEMENTOS DE SEGURIDAD COMO ARNES CON LINEA DE VIDA Y SUJETAR TABLONES
9	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	DESACOPLE DE AROS ROZANTES DE CAMPANAS	Herramienta manual	CORTE DE ANILLOS CON ESMERIL Y DISCO DE CORTE SE DESACOPLA CON CINCEL Y COMBO	Golpear contra	Heridas / Excoriaciones / Atrillamiento	Se	D	A	8	8	1	30%	N	64	44,8	Tolerar	UTILIZAR TODOS LOS EPP
10	GERENCIA DE OPERACIONES TECNICAS	CAPTACION Y BOMBEO DE AGUA CRUDA	DESARME INTEGRAL DE CRIBA	HERRAMIENTA MANUAL	DESACOPLE DE ESABORNES PINES Y BOONES	Golpear contra	Lesiones musculares	Se	D	A	8	8	2	30%	N	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	UTILIZAR TODOS EPP CONCENTRACION EN EL TRABAJO

## ...Viene Anexo 20. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

1	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO DE COMPRESOR	DESPEECE, LIMPIEZA Y CAMBIO DE PIEZAS	Tubería	la tubería esta fija al concreto y es un obstáculo	Tropezajo	Lesiones osteomusculares	Se	I	A	4	16	2	50%	A	128	64	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
2	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO DE COMPRESOR	DESPEECE, LIMPIEZA Y CAMBIO DE PIEZAS	Partículas / polvo	Presencia de estas sustancia en el filtro y periferia de este	Inalación	Deficiencia respiratoria	Se	D/I	A	4	16	2	30%	A	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
3	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	CAMBIO DE MERGOLLAR	Partículas / polvo	Durante el trabajo	Inalación	Deficiencia respiratoria	Se	D/I	A	8	8	1	30%	A	64	44,8	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
4	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	DESMONTAJE E IZAJE/IZAJE Y MONTAJE	Falta de entrenamiento/conocimiento	Acción erronea descoordinada	Aprisionamiento	Amputación	Se	D	P	32	4	2	50%	E	256	128	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
5	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	DESMONTAJE E IZAJE/IZAJE Y MONTAJE	Trabajo en altura	Acceso de mecánico	Caída de diferente nivel	Fracturas	Se	D	A	8	4	1	30%	N	32	22,4	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
6	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	CHEQUEO / REPARACIÓN	Ambiente confinado	Acceso de mecánico	Inalación	Deficiencia respiratoria	Se	D	A	4	4	2	30%	N	32	22,4	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
7	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	CHEQUEO / REPARACIÓN	Fluido / Gas a presión	Acceso de mecánico	Derramamiento de	Ahogamiento	Se	D	A	4	4	1	30%	N	16	11,2	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
8	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	CHEQUEO / REPARACIÓN	Fluido líquido sanitario	Acceso de mecánico	Contacto con	Intoxicación	Se	D	A	4	16	1	30%	N	64	44,8	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
9	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS DE COMPUERTA	DESMONTAJE, MONTAJE	Abertura en el piso / canal estrecho / zanja	ingreso/salida del cárcamo	Exposición a	Fracturas	Se	D	A	4	16	2	30%	A	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
10	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	INSPECCIÓN DE EJE Y CLAPETA	Herramienta manual	Acceso de mecánico	Aprisionamiento	Lesiones osteomusculares	Se	D	A	4	16	1	50%	A	64	32	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
11	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	DESMONTAJE, MONTAJE	Abertura en el piso / canal estrecho / zanja	ingreso/salida del cárcamo	Exposición a	Fracturas	Se	D	A	4	16	2	30%	A	128	89,6	Procedimiento Operacional / Entrenamiento	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
12	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	DESMONTAJE E IZAJE/IZAJE Y MONTAJE	Falta de entrenamiento/conocimiento	Acción erronea descoordinada	Aprisionamiento	Amputación	Se	D	P	32	4	2	50%	E	256	128	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
13	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	DESMONTAJE E IZAJE/IZAJE Y MONTAJE	Trabajo en altura	Acceso de mecánico	Caída de diferente nivel	Fracturas	Se	D	A	8	4	1	30%	N	32	22,4	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
14	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	CHEQUEO / REPARACIÓN	Ambiente confinado	Acceso de mecánico	Inalación	Deficiencia respiratoria	Se	D	A	4	4	2	30%	N	32	22,4	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
15	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	CHEQUEO / REPARACIÓN	Fluido / Gas a presión	Acceso de mecánico	Derramamiento de	Ahogamiento	Se	D	A	16	4	1	30%	N	64	44,8	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION
16	SURGERENIA DE MANTENIMIENTO	MANTENIMIENTO A VÁLVULAS CHECK	CHEQUEO / REPARACIÓN	Fluido líquido sanitario	Acceso de mecánico	Contacto con	Intoxicación	Se	D	A	4	16	1	30%	N	64	44,8	Tolerar	USO DE PROCEDIMIENTOS CAPACITACION Y CONCIETIZACION

**EMPRESA**

**Anexo 21. Mantenimiento de Motores 3000HP**

**13800V**

**POTABILIZADORA**

APROBADO	REVISADO	ELABORADO
Subgerente de Mantenimiento del Sistema	Jefe de Departamento	Jefe de Sección
12-11-08	003	IN-MSE-007

**Control de Cambios**

Breve Descripción	Ubicación en el Documento
Cambio en el formato	Todo el documento
Cambio de cargos	Encabezado, Página 1

## 1. Objetivos

Dar mantenimiento preventivo, correctivo.

## 2. Alcance

Cada vez que se de mantenimiento a los motores 3000HP 13800V de la Estación de Bombeo.

## 3. Descripción

**Nota:** Previo a los trabajos de mantenimiento se debe de llenar y analizar el AST con el personal, dar charla de 5 minutos de los riesgos y cuidados que se deben tener para evitar incidentes o cualquier accidente ya sea en los equipos o personal de trabajo.



1. Desconectar motor.
2. Realizar tomas de parámetros eléctricos.
3. Desmontaje de acometida.
4. Desconectar instrumentación.
5. Desacoplar base del motor
6. Desacoplar el matrimonio.
7. Retirar bincha lado acoplado.
8. Retirar cajera de conexiones.
9. Desmontar escudo de lado no acoplado.
10. Sacar tuerca de calibración.
11. Sacar protector de rodamiento.
12. Desmontar cojinete.
13. Sacar rotor.
14. Desmontaje de rodamiento
15. Limpieza y Barnizado previo al armado
16. Calefacción del bobinado.
17. Limpiar rotor.
18. Limpieza de rejillas.
19. Limpieza de cajera.
20. Inspección y cambio de rodamiento
21. Montaje de rotor y armada del mismo
22. Toma de parámetros eléctricos.
23. Pruebas del equipo.
24. Armado y reglaje.
25. Montaje y alineación

#### **4. Seguridad & Salud Ocupacional (S&SO)**

- ❖ Delimitar el lugar de trabajo con señalización apropiada.
- ❖ Indicar al personal la parte de la instalación en la que se va a trabajar y la parte o partes de la misma.
- ❖ Abrir con corte visible todas las posibles fuentes de corrientes
- ❖ Enclavar o bloquear los aparatos de corte de la corriente operados y señalizarlos con prohibición de maniobra.
- ❖ Comprobar la efectiva ausencia de tensión, con un equipo de comprobación apropiado
- ❖ Revisar herramientas de trabajo que estén en buen estado.
- ❖ Chequear los elementos de izaje de puente grúa.
- ❖ Guantes, dieléctricos en buenas condiciones.
- ❖ Uso de respirador full face con filtro químico (para el solvente y polvo) y guantes de cuero u otro equipo de protección aprobado.
- ❖ El área de trabajo debe estar ventilada.
- ❖ Limpieza y orden constante.
- ❖ Para restablecer el servicio se procederá de la siguiente manera:
  - En el lugar de trabajo
    - ❖ Reunir a todo el personal que ha intervenido en el trabajo, para informarle que se va a restablecer el servicio.
    - ❖ Verificar en los puestos de trabajo, que el personal no haya olvidado herramientas o materiales.
  - En el origen de la instalación:
    - ❖ Retirar los bloqueos puestos en los aparatos de corte de la corriente operados, así como la señalización que se haya utilizado.

#### **5. Medio Ambiente**

- ❖ El polvo puede contaminar el área de trabajo y afectar las vías respiratorias.
- ❖ El barniz líquido y el lubricante pueden derramarse y por ello se debe considerar su contención y manejo como desechos.

- ❖ Los rodamientos y demás elementos repuestos son desechos que se deben disponer según su tipo.
- ❖ La eliminación de desechos sólidos, líquidos o gaseosos se efectuará con estricto cumplimiento de lo dispuesto en la legislación sobre contaminación del medio ambiente. Todos los miembros del Comité Interinstitucional de Seguridad e Higiene del Trabajo velarán por su cumplimiento y cuando observaren cualquier contravención, lo comunicarán a las autoridades competentes.

## 6. **Plan de Contingencia**

- ❖ NO APLICA

## 7. **Registros**

CÓDIGO	NOMBRE	UBICACIÓN	TIEMPO DE RETENCIÓN	RESPONSABLE
S/C	<b>Sistema Gerencia de Activos</b>	<b>Mantenimiento Eléctrico</b>	<b>3 año</b>	<b>Subgerente Mantenimiento del Sistema</b>

**Nota:** Una vez cumplido el tiempo de retención el Responsable del registro deberá disponer la destrucción o reubicación al Archivo General.



**EMPRESA**  
**POTABILIZADORA**

**Anexo 22. Mantenimiento Transformadores**  
**69/13.8Kv ó 69/4.16Kv**

APROBADO	REVISADO	ELABORADO
<b>Subgerente de Mantenimiento del Sistema</b>	<b>Jefe de Departamento</b>	<b>Jefe de Sección</b>
<b>12-11-08</b>	<b>003</b>	<b>IN-MSE-011</b>

**Control de Cambios**

<b>Breve Descripción</b>	<b>Ubicación en el Documento</b>
Cambio en el formato	Todo el documento
Cambio de cargos	Encabezado, Página 1

**1. Objetivos**

Dar mantenimiento preventivo, correctivo y limpieza de transformadores.

**3. Alcance**

Estación de bombeo, alimentar barras de 13.8 kv ó 4.16 Kv.

#### **4. Descripción**

**Nota:** Previo a los trabajos de mantenimiento se debe de llenar y analizar el AST con el personal, dar charla de 5 minutos de los riesgos y cuidados que se deben tener para evitar incidentes o cualquier accidente ya sea en los equipos o personal de trabajo.



1. Sacar fuera de servicio los grupos de bombeo sector A o B.
2. Pulsar botonera verde de desconexión, se desconecta interruptores que alimentan las barras de 13.8kv del sector A o B.
3. Bloqueo y etiquetado.
4. Sacar fusible de control del interruptor desconexión de Brecker de control
5. Sacar fuera de servicio SF6. sector A o B
6. Sacar fuera de servicio seccionador. Sector A o B
7. Colocar la puesta a tierra.
8. Mantenimiento y reajustar conexiones de los bushing de alta y baja tensión del transformador.
9. Cambiar sílica gel.

10. Mantenimiento y reajustar conexiones en tablero de control del transformador.
11. Reajustar conexiones del transformador.
12. Mantenimiento de resistencias de puesta a tierra.
13. Limpiar y reajuste de conexiones de interruptor de potencia SF6.
14. Limpiar y reajuste de conexiones de los transformadores de corriente y potencial.
15. Retirar puesta a tierra.
16. Cerrar seccionador.
17. Puesta en servicio del transformador

##### **5. Seguridad & Salud Ocupacional (S&SO)**

- ❖ Delimitar el lugar de trabajo con señalización apropiada
- ❖ Indicar al personal la parte de la instalación en la que se va a trabajar y la parte o partes de la misma, que queda energizada.
- ❖ Abrir con corte visible todas las posibles fuentes de corrientes
- ❖ Enclavar o bloquear los aparatos de corte de la corriente operados y señalarlos con prohibición de maniobra
- ❖ Comprobar la efectiva ausencia de tensión, con un equipo de comprobación apropiado
- ❖ Poner a tierra las fases, en el lado que quedo sin tensión, lo más cerca posible al aparato de corte de la corriente operada
- ❖ Revisar herramientas de trabajo que estén en buen estado
- ❖ Revisar puesta a tierra, guantes dieléctricos en buenas condiciones.

- ❖ Uso de respirador full face con filtro químico (para el solvente y polvo) y guantes de cuero u otro equipo de protección aprobado.
- ❖ El área de trabajo debe estar ventilada.
- ❖ Limpieza y orden constante.
- ❖ Para restablecer el servicio se procederá de la siguiente manera:
  - ✓ En el lugar de trabajo
    - ❖ Reunir a todo el personal que ha intervenido en el trabajo, para informarle que se va a restablecer el servicio
    - ❖ Retirar la puesta a tierra y señalización utilizadas; y,
    - ❖ Verificar en los puestos de trabajo, que el personal no haya olvidado herramientas o materiales
  - ✓ En el origen de la instalación:
    - ❖ Retirar las puestas a tierras.
    - ❖ Retirar los bloqueos puestos en los aparatos de corte de la corriente operados, así como la señalización que se haya utilizado.

## **6. Medio Ambiente**

- ❖ El polvo, solvente y limpiadores de contactos puede contaminar el área de trabajo y afectar las vías respiratorias.
- ❖ El solvente y limpiadores de contactos pueden derramarse y por ello se debe considerar su contención y manejo como desechos.
- ❖ El liencillo y demás elementos utilizado en el mantenimiento son desechos que se deben disponer según su tipo.

- ❖ La eliminación de desechos sólidos, líquidos o gaseosos se efectuará con estricto cumplimiento de lo dispuesto en la legislación sobre contaminación del medio ambiente. Todos los miembros del Comité Interinstitucional de Seguridad e Higiene del Trabajo velarán por su cumplimiento y cuando observaren cualquier contravención, lo comunicarán a las autoridades competentes.

## **7. Plan de Contingencia**

- ❖ NO APLICA

## **8. Registros**

CÓDIGO	NOMBRE	UBICACIÓN	TIEMPO DE RETENCIÓN	RESPONSABLE
S/C	Orden de trabajo	Sistema de Gerencia de Activos	1 año	Subgerente Mantenimiento del Sistema

**Nota:** Una vez cumplido el tiempo de retención el Responsable del registro deberá disponer la destrucción o reubicación al Archivo General.

## **Anexo 23. Instructivo para la aplicación del software de Gerencia de Activos**

### **1. Perfiles de Usuario**

El actor de la aplicación es el administrador, cuyas especificaciones se presentan a continuación:

**NOMBRE:** Administrador

**DESCRIPCIÓN:** Persona que tiene acceso total al sistema y puede hacer uso de todas las funcionalidades de la aplicación.

**NOTAS:** Actor Primario.

### **2. Funciones Básicas**

El Sistema tiene cuatro funciones básicas:

*Ingresar Información.*- En las pantallas se permitirá ingresar nuevos datos en las opciones disponibles. El detalle de cómo realizar el ingreso se explicará en cada opción del Sistema.

*Consultar Información.*- La información ingresada y almacenada puede ser consultada directamente en la aplicación informática.

*Modificar Información.*- La información ingresada y almacenada puede ser modificada. El detalle de cómo realizar cambios en la información se explicará en cada opción de la aplicación.

*Generar Reportes.*- En los cuadros de diálogo que tengan la opción de “Imprimir” se generan reportes, los cuales aparecerán en una nueva ventana. Todos los reportes tienen la posibilidad de ser impresos directamente desde la aplicación. También pueden exportarse a archivos de Excel (\*.xls), Word (\*.doc) o Adobe Reader (\*.pdf).

### **3. Funciones de los Íconos**

En el sistema se encontrarán íconos cuyas funciones se describen a continuación:

**Ingresar:** Permite agregar información al sistema.

**Editar:** Permite modificar información del sistema.

**Refrescar:** Actualiza la información del sistema.

**Cancelar:** Detiene una operación realizada en el sistema.

## **4. Instructivo de la Aplicación**

### **4.1. Pantalla Inicial**

Esta pantalla permite el ingreso a la aplicación. Se debe escribir el nombre del usuario con su respectiva contraseña, si ambos campos son llenados correctamente, se podrá ingresar al sistema, caso contrario, aparecerá una ventana con un mensaje de error y se permitirá intentar nuevamente ingresar a la aplicación. Véase Figura 5.1.

**Figura 5.1**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Pantalla Inicial”**



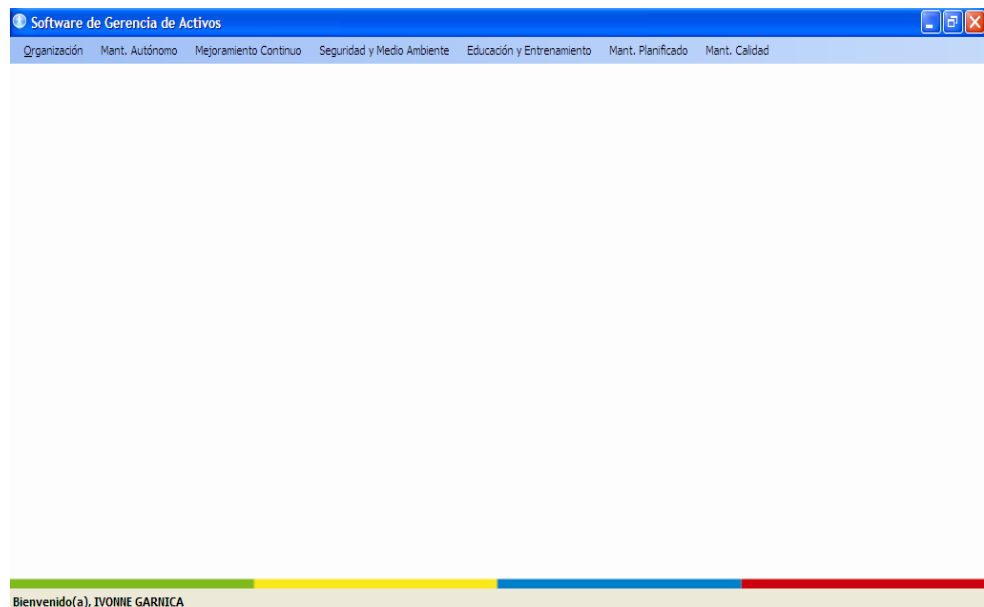
### **4.2. Pantalla Principal**



La pantalla principal contiene una barra de menú con las siguientes opciones:

- ✓ Organización
- ✓ Mantenimiento Autónomo
- ✓ Mejoramiento Continuo
- ✓ Seguridad y Medio Ambiente
- ✓ Educación y Entrenamiento
- ✓ Mantenimiento Planificado

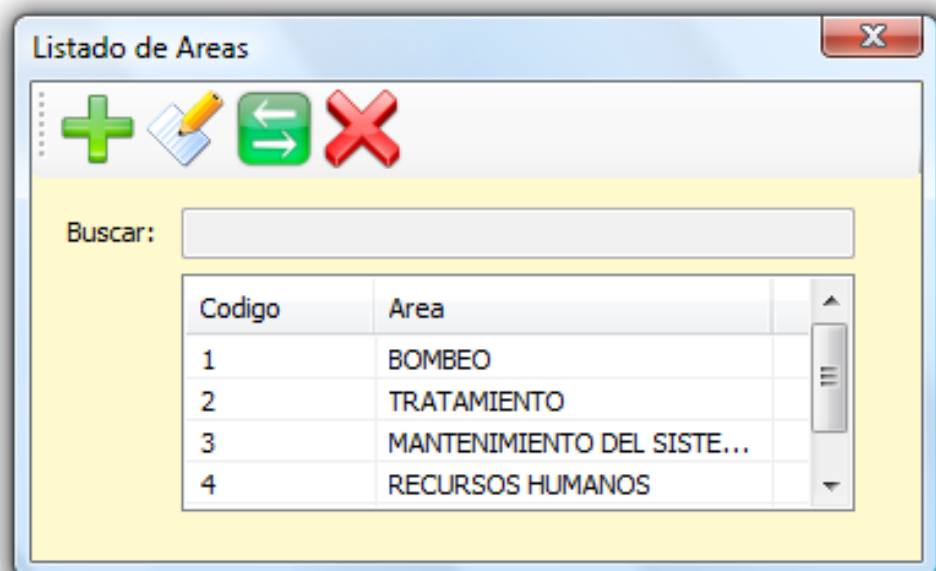
**Figura 5.2**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Pantalla Principal”**



**Organización:** consta de tres opciones, áreas, trabajadores y salir, las cuales se describen a continuación:

En la opción Áreas se pueden ingresar o modificar las áreas existentes en la organización, véase Figura 5.3.

*Figura 5.3*  
*Instructivo de la Aplicación*  
*“Opción Áreas”*



**Ingresar Nueva Área.-** Para ingresar un área se debe presionar el botón Ingresar. Automáticamente aparece una nueva ventana, en la cual en el cuadro de texto de “Área” se debe escribir el área a ingresar. Para guardar se presiona el botón “Guardar”, se cierra la

ventana y para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

**Modificar Área.-** Se debe seleccionar de la lista de áreas la que se desea modificar, aparece una nueva ventana igual a la de ingresar y se modifica el área. Finalmente se presiona el botón “Guardar”.

En la opción trabajadores se puede ingresar, consultar o modificar la información personal de los trabajadores, véase Figura 5.4.

**Figura 5.4**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Opción Trabajadores”**



	Codigo	Apellidos	Nombres	Cédula	Pro
▶	1	SANI VILLAMAR	RODRIGO IVAN	0913486943	INGE
	2	CISNEROS RIOS	GALO RAFAEL	0934732789	INGE
	3	JORDAN ROLDAN	GUILLERMO ARTURO	0845762561	INGE
	4	GOMEZ MORA	CARLOS XAVIER	0138643786	INGE
	5	FRANCO LANDIVAR	ANGEL ROBERTO	0934587231	INGE
	6	QUEZADA BANCHON	MARCO ANTONIO	0734986541	INGE
	7	ZAMBRANO OSTAIZA	NESTOR ALEJANDRO	0948791628	INGE

**Ingresar Nuevo Trabajador.-** Para ingresar un nuevo trabajador y su información, se debe presionar el botón “Agregar”. Aparece una nueva ventana (véase Figura 4.5) en la que se deben completar los siguientes campos:

**Código.-** Se genera automáticamente.

**Apellidos.-** Se ingresan los apellidos del trabajador.

**Nombres.-** Se ingresan los nombres del trabajador.

**Cédula.-** Únicamente acepta dígitos

**Profesión.-** Se ingresa el nivel más alto de instrucción del trabajador.

**Cargo.-** Se ingresa el puesto que ocupa en la compañía.

**Área.-** Se escoge el área de la lista desplegable. En caso de no haber ingresado antes el área se lo puede hacer desde esta ventana, haciendo clic en la opción “Ingresar nueva área”.

**Fecha de Ingreso.-** Se escoge la fecha desde la que ingresó a la compañía.

**Fecha retiro.-** Si se quiere registrar la salida del trabajador de la empresa se debe activar el casillero y escoger la fecha en que termina la relación laboral.

**Consultar/Modificar Información del Trabajador.-** Para consultar o modificar información de un trabajador en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan los trabajadores y se selecciona uno de ellos. Presionar el botón “Editar” y la información correspondiente al trabajador aparece en una nueva ventana, igual a la de ingreso de información. Si se desea modificar algo se lo realiza directamente en el texto del campo y para guardar la información se presiona el botón “Guardar”.

**Figura 5.5**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Trabajadores”**



The screenshot shows a window titled "Ingresar Nuevo Trabajador" with a blue header and a close button. The main area is light blue and contains a form with the following fields and controls:

- Código:** A text input field.
- Apellidos:** A text input field.
- Nombres:** A text input field.
- Cédula:** A text input field.
- Profesión:** A text input field.
- Cargo:** A text input field.
- Area:** A dropdown menu and a button labeled "Ingresar Nueva Area".
- Fecha de Ingreso:** A date dropdown menu showing "19/09/2009".
- Fecha de Retiro:** A date dropdown menu showing "19/09/2009" and a checkbox labeled "(Activar para ingresar fecha de retiro)".

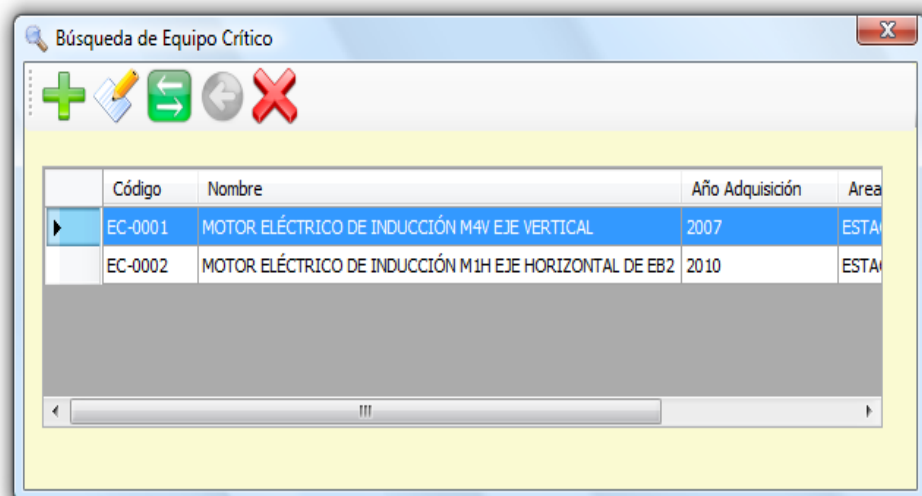
La opción Salir, (Atajo: Alt+F4), es aquella que permite salir del Sistema. Antes de salir, aparecerá un mensaje de confirmación para ejecutar la acción. Si desea salir, se escoge “Sí”. Caso contrario se escoge “No”.

**Mantenimiento Autónomo:** consta de tres opciones, tarjeta de activos, lista de chequeo de equipos y procedimientos de operación, las cuales se describen a continuación:

**Tarjeta de Activos.-** En este menú se encuentran dos opciones, equipos críticos y componentes críticos.

En la opción de Equipos Críticos se puede ingresar, consultar o modificar información de un equipo crítico de la empresa, véase Figura 5.6.

*Figura 5.6  
Instructivo de la Aplicación  
“Opción Equipos Críticos”*



**Ingresar Nuevo Equipo Crítico.-** Para ingresar un nuevo equipo crítico se debe presionar el botón “Ingresar”. En el cuadro de diálogo que aparece (véase Figura 5.7) se completa los siguientes campos:

**Figura 5.7**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Equipos Críticos”**



The screenshot shows a software window titled "Ingreso de Equipo Crítico". At the top, the code "Código: EC-0002" is displayed. Below it, the "Nombre del Equipo:" field contains the text "CRITICO DE INDUCCIÓN M1H EJE HORIZONTAL DE EB2". To the right of this field is a "Foto:" label and a "Buscar..." button with a magnifying glass icon. A small image of a blue industrial machine is visible. Below the name field are four tabs: "Datos Operativos", "Datos Generales", "Documentación", and "Características Técnicas". The "Datos Operativos" tab is active, showing several input fields: "Año de Adquisición:" (2010), "Tiempo de Garantía:" (8 AÑOS), "Vencimiento de Garantía:" (2018), "Inicio de Operación:" (14/07/2010), and "Tiempo de Vida Útil:" (8 PERIODOS). At the bottom, the "Función:" field is a dropdown menu with the selected text "BOMBEO DE AGUA CRUDA HACIA LA PLANTA DE TRATAMIENTO CONVENCIONAL".

**Nombre del Equipo.-** Se escribe el nombre del equipo crítico.

**Foto.-** Para cargar una imagen correspondiente al activo se presiona el botón “Buscar...”.

Los Datos Operativos a ingresar en el sistema son:

**Año de Adquisición.-** Se ingresa el año de la compra del equipo (sólo acepta dígitos).

**Tiempo de Garantía.-** Se ingresa la cantidad y la unidad del tiempo de garantía del equipo.

**Vencimiento de Garantía.-** Se ingresa la fecha en que vence la garantía.

**Inicio de Operación.-** Se ingresa cuando el equipo comenzó a operar.

**Tiempo de vida útil.-** Se ingresa la cantidad y la unidad del tiempo de vida útil del equipo.

**Función.-** Se describe las funciones del equipo crítico.

Los Datos Generales relacionados al equipo son:

**Modelo.-** Se ingresa el modelo del equipo crítico.

**N° de Serie.-** Se ingresa la serie del activo.

**Fabricante.-** Se digita el nombre del fabricante.

**Proveedor.-** Se ingresa el nombre del proveedor.

**Área de Ubicación.-** Se ingresa el área de la empresa donde está ubicado el equipo.

**Año de Ubicación.-** Se ingresa el año en que fue ubicado el equipo en dicha área.



**Orden de Compra N°.-** Se ingresa el número de orden de compra con la que se adquirió el activo.

**Costo.-** se inserta el costo de adquisición del activo.

En lo que respecta a la documentación, aquí se debe ingresar el nombre del documento, la ruta presionando el botón buscar hasta llegar al lugar donde se encuentra almacenado el documento y dar clic en aceptar. La descripción detalla lo que contiene el documento agregado.

Finalmente, presionar el botón añadir para agregar el documento, esto se puede apreciar en la parte inferior de la ventana. Para abrir el documento se da clic en el botón Abrir Documento.

La ficha de características del equipo crítico consta de los siguientes campos:

**Característica.-** Se ingresa la característica técnica del equipo crítico.

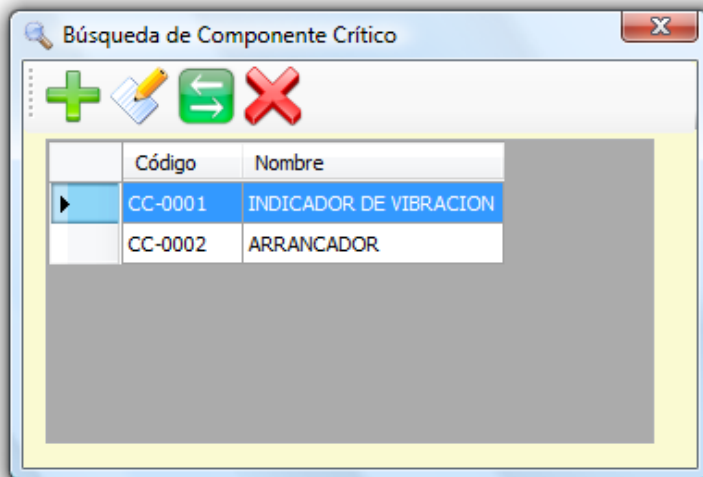
**Valor.-** Se ingresa la cantidad correspondiente a la característica técnica que se desea añadir.

**Unidad.-** Se ingresa la unidad correspondiente al valor de dicha característica.

Finalmente se agrega la característica técnica al sistema dando clic en el botón añadir.

En la opción Componente Crítico se puede ingresar la información de un componente crítico de la empresa, véase Figura 5.8.

**Figura 5.8**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Opción Componente Crítico”**



**Ingresar Nuevo Componente Crítico.-** En el cuadro de diálogo que aparece (véase Figura 4.7) se completa los siguientes campos:

**Nombre del equipo.-** Se ingresa el nombre del componente.

**Foto.-** Para cargar una imagen correspondiente al activo se presiona el botón “Buscar...”.

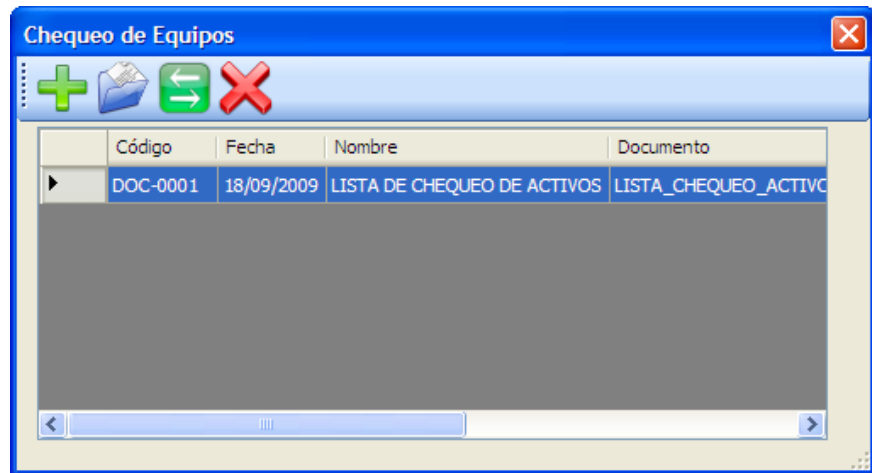
Para agregar el componente presionar el botón Agregar Equipo Crítico.

**Figura 5.9**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Opción Componente Crítico”**



En la opción Chequeo de equipos (véase Figura 5.10) aparece una ventana en la que se puede ingresar la información respecto al documento que contiene la lista de chequeo de cada equipo crítico o activo dentro de la organización.

**Figura 5.10**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Opción Chequeo de Equipos”**



**Ingresar Nuevo Documento.-** En el cuadro de diálogo que aparece (véase Figura 4.9) se completan los siguientes campos:

**Ruta del Documento.-** Se ingresa la ruta del documento que contiene la lista de chequeo de equipos, para ello se presiona el botón buscar.

**Nombre del documento.-** Se ingresa el nombre del documento que contiene la lista de chequeo de los equipos.

**Descripción.-** Se ingresa una breve descripción de lo que se muestra en el documento.

**Figura 5.11**  
**Instructivo de la Aplicación**

*“Ingresar Nuevo Documento de Chequeo de Equipos”*

Lista de Chequeo de Equipos

Código: **DOC-0002**

Ruta del Documento:

Nombre del Documento:

Descripción:

En la opción Procedimientos de Operación de los equipos se puede ingresar la información respecto al documento que contiene los procedimientos de cada equipo crítico o activo dentro de la organización, véase Figura 5.12.

**Figura 5.12**  
**Instructivo de la Aplicación**

*“Opción Procedimientos de Operación”*

Operaciones de Equipos

Código	Fecha	Nombre	Documento
OPE-0001	19/09/2009	Operación Equipos	PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN_MOT

**Ingresar Nuevo Documento.-** En el cuadro de diálogo que aparece (véase Figura 5.13) se completan los siguientes campos:

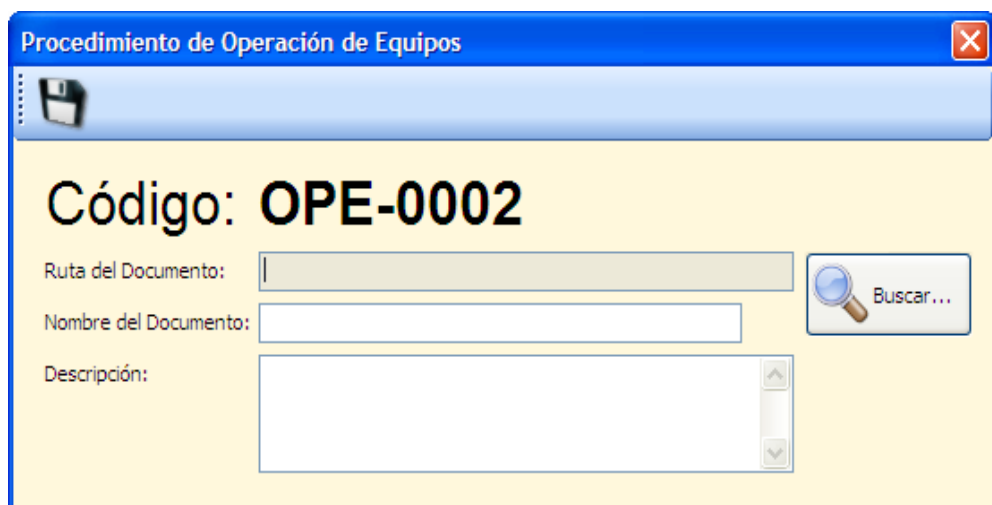
**Ruta del Documento.-** Se ingresa la ruta del documento que contiene el procedimiento de los equipos, para ello se presiona el botón buscar.

**Nombre del documento.-** Se ingresa el nombre del documento que contiene el procedimiento de los equipos.

**Descripción.-** Se ingresa una breve descripción de lo que se muestra en el documento.

*Figura 5.13  
Instructivo de la Aplicación*

*“Ingresar Nuevo Documento de Procedimiento de Operación”*

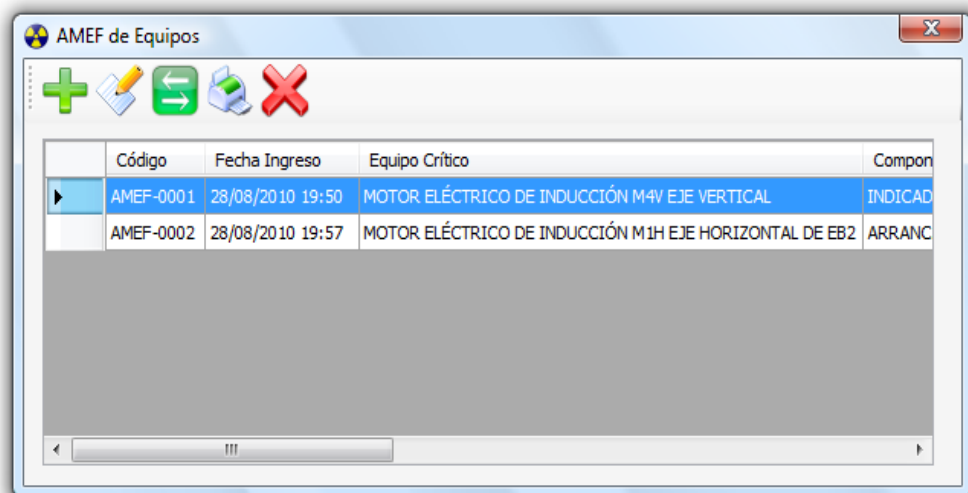


**Mejoramiento Continuo:** consta de dos opciones, Análisis de Modo y Efecto de Fallas (AMEF) y KPI's, las cuales se describen a continuación:

**Análisis de Modo y Efecto de Fallas (AMEF).**- En este menú se encuentran dos opciones Equipos y Procesos.

En la opción Equipos se puede ingresar, consultar o modificar información sobre el análisis de fallas de un equipo crítico de la empresa, véase Figura 5.14.

*Figura 5.14  
Instructivo de la Aplicación  
“Opción Análisis de Fallas de Equipos”*



The screenshot shows a window titled "AMEF de Equipos" with a toolbar containing icons for adding (+), editing (pencil), undo (left arrow), redo (right arrow), and deleting (X). Below the toolbar is a table with the following data:

	Código	Fecha Ingreso	Equipo Crítico	Compon
▶	AMEF-0001	28/08/2010 19:50	MOTOR ELÉCTRICO DE INDUCCIÓN M4V EJE VERTICAL	INDICAD
	AMEF-0002	28/08/2010 19:57	MOTOR ELÉCTRICO DE INDUCCIÓN M1H EJE HORIZONTAL DE EB2	ARRANC

**Ingresar Nuevo AMEF.**- En el cuadro de diálogo que aparece (véase Figura 4.13) se completan los siguientes campos:

**Equipo Crítico.**- Se presiona el botón Buscar Equipo Crítico para seleccionar el equipo (activo) que será objeto de análisis.

**Componente Crítico.-** Se escoge de la lista desplegable el componente crítico que será objeto de análisis.

**Función.-** Se ingresa la descripción del componente crítico.

**Modo de Falla Posible.-** Se ingresa la manera en que el equipo puede fallar para satisfacer los requisitos del proceso.

**Efecto Potencial.-** Se ingresa las consecuencias en términos de lo que el usuario podría experimentar.

**Gravedad.-** Se escoge el nivel de gravedad del efecto.

**Causa Potencial.-** Se ingresa cómo pudo haber ocurrido la falla.

**Ocurrencia.-** Se escoge la probabilidad de ocurrencia de la falla.

**Controles actuales.-** Se ingresan los controles actuales existentes para cada una de las fallas presentadas.

**Detección.-** Se escoge la probabilidad de que los controles detecten las fallas.

**IPR.-** Se presiona la opción calcular IPR para obtener el resultado del índice de prioridad de riesgos.

**Acciones Recomendadas.-** Se ingresan las acciones recomendadas para evitar las fallas.

**Responsable.-** Se ingresa el responsable de ejecutar las acciones recomendadas.



**Figura 5.15**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Nuevo AMEF”**

Ingreso de AMEF de Equipos

Fecha: 28/08/2010 19:50:27 AMEF-0001

Equipo Crítico: EC-0001 MOTOR ELÉCTRICO DE INDUCCIÓN M4

Componente Crítico: INDICADOR DE VIBRACION CC-0001

Función: MOSTRAR LA VARIACION DE VIBRACION TANTO DEL MOTOR LECTRICO COM EL DE LA BOMA

Modo de Falla Posible: DESGASTE PREMATURO DE RODAMIENTOS Y DESALINEAMIENTO DE EJE

Efecto Potencial: SOBRECALENTAMIENTO EXCESIVO DE MOTOR

Gravedad: Muy Alta (Pérdida de la función) 8

Causa Potencial: ACOPLE ENTRE BOMBA Y MOTOR ELECTRICO MAL ALINEADO

Ocurrencia: Media (1 en 50) 6

Controles Actuales: INDICADOR ELECTRONICO DE VIBRACIONES

Detección: Casi cierta (0 a 0,02) 1

IPR: 48 Calcular IPR

Acciones Recomendadas: Acción Recomendada: Responsable:

En la opción Procesos se realizan las mismas acciones descritas para la opción Equipos, la diferencia radica en que se ingresa el proceso que será objeto de análisis, en lugar del equipo y componente crítico.

**Indicadores Clave de Desempeño (KPI's).**- En esta opción se puede ingresar, consultar o modificar información sobre los indicadores de desempeño. Para ingresar un nuevo KPI se presiona el botón Añadir, luego de los cual aparece una ventana (véase Figura 5.16) donde se deben completar los siguientes campos:

**Equipo Crítico.**- Se presiona el botón Buscar Equipo Crítico para seleccionar el equipo (activo) que será objeto de análisis.

**Operación.-** Se ingresa el tiempo de operación del equipo.

**Fallas.-** Se ingresa el tiempo de parada por falla del equipo.

**Imprevisto.-** Se ingresa el tiempo de paradas por imprevistos en la producción.

**Capacidad.-** Se ingresa la capacidad del equipo al final de la producción.

**Real.-** Se ingresa la capacidad real del equipo en la producción.

**Producción Planificada.-** Se ingresa la cantidad de producción que se planea tener al final del período.

**Producción Real.-** Se ingresa la cantidad de producción que se obtuvo al final del período.

The screenshot shows a software window titled "Ingreso de KPI". At the top, it displays "KPI-0001" and "FECHA DE REALIZACION: 19/09/2009". Below this, there is a search bar for "Equipo Crítico" with a magnifying glass icon and the text "Buscar Equipo Crítico...". The main area is divided into three sections:

- Disponibilidad (se refiere al equipo):** Contains input fields for "Operación (O)", "Fallas (F)", and "Imprevisto (I)". Below these is the formula  $DISPONIBILIDAD = O - (F + I) / O =$  followed by a percentage input field and a "Calcular Disponibilidad" button.
- Eficiencia (se refiere al rendimiento):** Contains input fields for "Capacidad (C)" and "Real (R)". Below these is the formula  $EFICIENCIA = R / C =$  followed by a percentage input field and a "Calcular Eficiencia" button.
- Porcentaje de Calidad (se refiere a la producción):** Contains input fields for "Producción Planificada (PP)" and "Producción Real (PR)". Below these is the formula  $PORCENTAJE CALIDAD = PR / PP =$  followed by a percentage input field and a "Calcular Porc. Calidad" button.

**Figura 5.16**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Nuevo KPI”**

**Seguridad y Medio Ambiente:** consta de tres opciones, documentación, análisis de riesgos y análisis de impactos ambientales, las cuales se describen a continuación:

La opción de Documentación permite ingresar los documentos relacionados con Seguridad y Medio Ambiente. Para ingresar un nuevo documento se debe presionar el botón “Ingresar”. Automáticamente se abre una nueva ventana (véase Figura 5.17) con los siguientes campos para completar:

**Ruta del Documento.-** Se permite cargar el archivo presionando el botón “Buscar” y se busca su ubicación. Este archivo debe ser de Excel (\*.xls), Word (\*.doc) o Adobe Reader (\*.pdf).

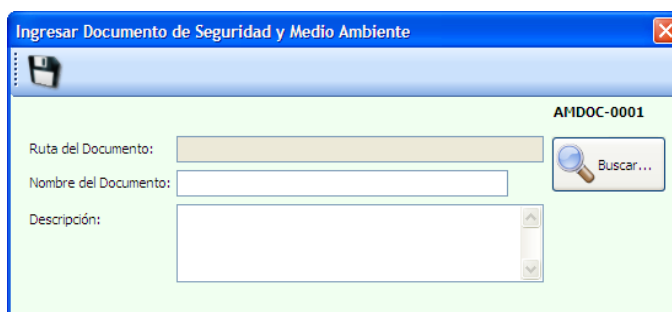
**Nombre del Documento.-** Se escribe el nombre del documento.

**Descripción.-** Se escribe una breve descripción del contenido del documento.

Para guardar la información se debe presionar “Guardar” y automáticamente se cierra la ventana. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

**Figura 5.17**  
**Instructivo de la Aplicación**

**“Ingreso Nuevo Documento de Seguridad y Medio Ambiente”**



The screenshot shows a software window titled "Ingresar Documento de Seguridad y Medio Ambiente". The window has a blue title bar and a light green background. In the top right corner, the text "AMDOC-0001" is displayed. On the left side, there is a document icon. The main area contains three input fields: "Ruta del Documento:" (a text box), "Nombre del Documento:" (a text box), and "Descripción:" (a larger text box with a vertical scrollbar). To the right of the "Ruta del Documento:" field is a search button with a magnifying glass icon and the text "Buscar...".

**Descargar Documento.-** Para descargar un documento, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan los documentos y se selecciona uno de ellos. Presionar el botón “Abrir Documento” y el documento se abre.

La opción Análisis de Riesgos permite ingresar archivos que contengan análisis o evaluación de riesgos relacionados con Seguridad. Para ingresar un nuevo archivo se debe presionar el botón “Ingresar”. Automáticamente se abre una nueva ventana (véase Figura 5.18) con los siguientes campos para completar:

**Ruta del Documento.-** Se permite cargar el archivo presionando el botón “Buscar” y se busca su ubicación. Este archivo debe ser de Excel (\*.xls), Word (\*.doc) o Adobe Reader (\*.pdf).

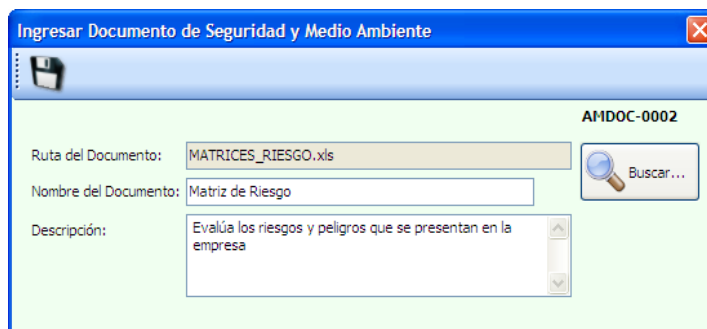
**Nombre del Documento.-** Se escribe el nombre del archivo.

**Descripción.-** Se escribe una breve descripción del contenido del archivo, se debe incluir fecha de análisis o evaluación de riesgos.

Para guardar la información se debe presionar “Guardar” y automáticamente se cierra la ventana. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

**Figura 5.18**  
**Instructivo de la Aplicación**

*“Ingreso Nuevo Documento de Análisis de Riesgos”*



The screenshot shows a software window titled "Ingresar Documento de Seguridad y Medio Ambiente". The window has a blue header bar with a close button (X) on the right. Below the header, there is a search icon and the text "AMDOC-0002". The main area contains three input fields: "Ruta del Documento:" with the value "MATRICES\_RIESGO.xls", "Nombre del Documento:" with the value "Matriz de Riesgo", and "Descripción:" with the value "Evalúa los riesgos y peligros que se presentan en la empresa". To the right of the first two fields is a "Buscar..." button with a magnifying glass icon.

**Descargar Documento.-** Para descargar un archivo, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan los documentos y se selecciona uno de ellos. Presionar el botón “Abrir Documento” y el documento se abre.

La opción Análisis de Impactos Ambientales permite ingresar archivos que contengan análisis o evaluación de impactos ambientales. Para ingresar un nuevo archivo se debe presionar el botón “Ingresar”. Automáticamente se abre una nueva ventana (véase Figura 5.19) con los siguientes campos para completar:

**Ruta del Documento.-** Se permite cargar el archivo presionando el botón “Buscar” y se busca su ubicación. Este archivo debe ser de Excel (\*.xls), Word (\*.doc) o Adobe Reader (\*.pdf).

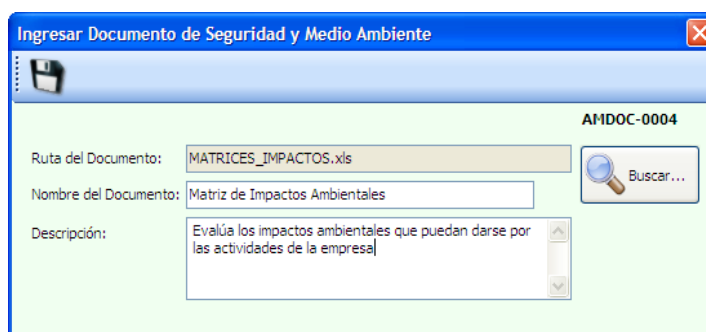
**Nombre del Documento.-** Se escribe el nombre del archivo.

**Descripción.-** Se escribe una breve descripción del contenido del archivo, se debe incluir fecha de análisis o evaluación de riesgos.

Para guardar la información se debe presionar “Guardar” y automáticamente se cierra la ventana. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

**Figura 5.19**  
**Instructivo de la Aplicación**

*“Ingreso Nuevo Documento de Análisis de Impactos Ambientales”*



Ingresar Documento de Seguridad y Medio Ambiente

AMDOC-0004

Ruta del Documento: MATRICES\_IMPACTOS.xls

Nombre del Documento: Matriz de Impactos Ambientales

Descripción: Evalúa los impactos ambientales que puedan darse por las actividades de la empresa

Buscar...

**Descargar Documento.-** Para descargar un archivo, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan los documentos y se

selecciona uno de ellos. Presionar el botón “Abrir Documento” y el documento se abre.

**Educación y Entrenamiento:** consta de dos opciones, plan de capacitación y plan de inducción, las cuales se describen a continuación:

En la primera opción se puede añadir, consultar o modificar el plan de capacitación de la compañía. Para agregar un nuevo tema de capacitación se debe presionar el botón “Ingresar”. Automáticamente se abre una nueva ventana (véase Figura 5.20) con los siguientes campos para completar:

**Seminario.-** Se describe el tema de la capacitación.

**Objetivos.-** Se describe que se desea alcanzar con la capacitación.

**Entidad.-** Lugar donde se desarrollará la capacitación.

**Fecha Inicio.-** Se escoge la fecha de inicio de la capacitación.

**Hora Inicio.-** Se digita la hora de inicio de la capacitación.

**Fecha Fin.-** Se escoge la fecha de finalización de la capacitación.

**Hora Fin.-** Se digita la hora de finalización de la capacitación.

**Facilitador.-** Se escribe el nombre de la compañía o de la(s) persona(s) que impartirán la capacitación.

**Costo.-** Se ingresa el monto que va a costar realizar dicha capacitación.

**Estado.-** Se debe escoger el estado de pendiente cuando se crea la capacitación.

**Participantes.-** Se escogen de las tres opciones disponibles: todos los trabajadores (todas las personas de la compañía se muestran en el listado); por Área (se puede escoger un área de la compañía). Cuando se activa esta opción, aparece un listado desplegable, donde se selecciona el área. Para visualizar las personas se hace clic en “Mostrar Trabajadores” y automáticamente aparecen en el cuadro de texto inferior los trabajadores correspondientes a dicha área. Si se desea eliminar algún empleado se desactiva a dicho empleado; por Trabajadores (se puede escoger uno o varios trabajadores). Cuando se activa esta opción, aparecen todos los trabajadores en el listado. Se selecciona los trabajadores activando los casilleros en la parte izquierda.



Plan de Capacitación

CAP-0001

Seminario:

Objetivo:

Entidad:

Fecha Inicio: 20/09/2009 Hora Inicio:

Fecha Fin: 20/09/2009 Hora Fin:

Facilitadores:

Costo: \$  Estado: Pendiente

Participantes

Todos los Trabajadores

Escoger por Trabajadores

Escoger por Area  [Mostrar Trabajadores](#)

Código	Apellidos	Nombres	Cargo	Area

**Figura 5.20**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso Nuevo Plan de Capacitación”**

Para guardar la información se debe presionar “Guardar” y automáticamente se cierra la ventana. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

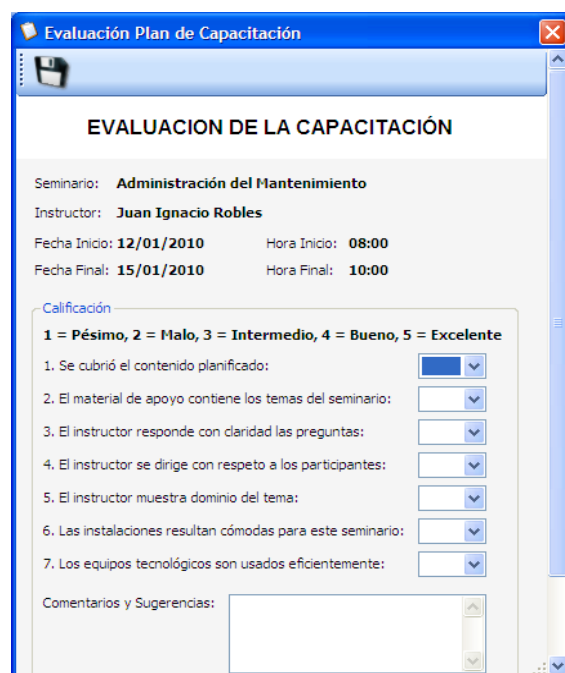
**Consultar/Modificar Información y Generar Reporte.-** Para consultar, modificar información o cambiar el estado correspondiente a una capacitación, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan las capacitaciones y se selecciona una de ellas. Presionar el botón “Editar” y la información correspondiente a la capacitación aparece en una nueva ventana, igual a la de ingreso de información.

Para cambiar el estado de la capacitación se puede seleccionar en el Estado la opción de “realizada”. Si se desea modificar algo se lo realiza directamente en el texto del campo y para guardar la

información se presiona el botón “Guardar”. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

Para generar el reporte de la capacitación se presiona el botón “Imprimir”. (Ver funciones básicas del Sistema)

**Evaluación de la Capacitación.-** Para realizar la evaluación de una capacitación, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan las capacitaciones y se selecciona una de ellas. Presionar el botón “Evaluar” y la información correspondiente a la capacitación aparece en una nueva ventana (véase Figura 5.21), y debajo de ella 7 campos a llenar de acuerdo a la escala que se ofrece.



The screenshot shows a software window titled "Evaluación Plan de Capacitación". The main heading is "EVALUACION DE LA CAPACITACIÓN". Below this, the following information is displayed:

- Seminario: **Administración del Mantenimiento**
- Instructor: **Juan Ignacio Robles**
- Fecha Inicio: **12/01/2010**      Hora Inicio: **08:00**
- Fecha Final: **15/01/2010**      Hora Final: **10:00**

Under the heading "Calificación", a scale is provided: **1 = Pésimo, 2 = Malo, 3 = Intermedio, 4 = Bueno, 5 = Excelente**. There are seven evaluation items, each with a dropdown menu:

1. Se cubrió el contenido planificado: [Dropdown]
2. El material de apoyo contiene los temas del seminario: [Dropdown]
3. El instructor responde con claridad las preguntas: [Dropdown]
4. El instructor se dirige con respeto a los participantes: [Dropdown]
5. El instructor muestra dominio del tema: [Dropdown]
6. Las instalaciones resultan cómodas para este seminario: [Dropdown]
7. Los equipos tecnológicos son usados eficientemente: [Dropdown]

At the bottom, there is a text area labeled "Comentarios y Sugerencias:".

**Figura 5.21**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Evaluación de la Capacitación”**

Se puede escribir “Comentarios y Sugerencias” con respecto a dicha capacitación, y además “Requerimientos para futuras capacitaciones”. Para guardar la información de la evaluación se presiona el botón “Guardar”.

En la opción Plan de Inducción se puede ingresar, consultar o modificar el plan de inducción de un nuevo trabajador de la compañía. Antes de ingresar una nueva inducción se debe haber ingresado al nuevo trabajador en la Opción de “Trabajador”. Para ingresar un nuevo tema de inducción se debe presionar el botón “Ingresar”. Automáticamente se abre una nueva ventana (véase Figura 5.22) con los siguientes campos para completar:

**Empleado.-** Se debe presionar el botón “Buscar empleado...” y en la nueva ventana se escoge al empleado que va a recibir la inducción. Para elegirlo se debe presionar el botón “Añadir”.

**Cargo.-** Se genera automáticamente de acuerdo al trabajador elegido.

**Responsable.-** Se debe presionar el botón “Buscar responsable...” y en la nueva ventana se escoge al empleado que va a dar la inducción. Para elegirlo se debe presionar el botón “Añadir”.

**Cargo.-** Se genera automáticamente de acuerdo al trabajador elegido.

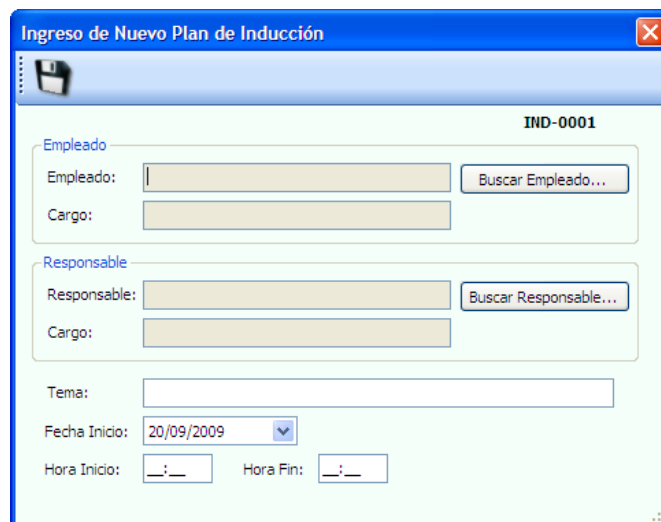
**Tema.-** Se describe el tema de la inducción.

**Fecha Inicio.-** Se escoge la fecha de inicio de la inducción.

**Hora Inicio.-** Se digita la hora de inicio de la inducción.

**Hora Fin.-** Se digita la hora de finalización de la inducción.

Para guardar la información se debe presionar “Guardar” y automáticamente se cierra la ventana. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.



The screenshot shows a software window titled "Ingreso de Nuevo Plan de Inducción" with a close button (X) in the top right corner. The window contains a form with the following fields and controls:

- Empleado:** A text input field for the employee name, a "Buscar Empleado..." button, and a "Cargo:" label with an empty text input field.
- Responsable:** A text input field for the responsible person's name, a "Buscar Responsable..." button, and a "Cargo:" label with an empty text input field.
- Tema:** A wide text input field for the induction topic.
- Fecha Inicio:** A date input field showing "20/09/2009" with a dropdown arrow.
- Hora Inicio:** A time input field with a colon separator.
- Hora Fin:** A time input field with a colon separator.

**Figura 5.22**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Nuevo Plan de Inducción”**

**Consultar/Modificar Información.-** Para consultar o modificar información correspondiente a una inducción, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan las inducciones y se selecciona una de ellas. Presionar el botón “Editar” y la información correspondiente a la capacitación aparece en una nueva ventana, igual a la de ingreso de información.

Si se desea modificar algo se lo realiza directamente en el texto del campo y para guardar la información se presiona el botón “Guardar”. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

**Mantenimiento Planificado:** este módulo consta de cuatro opciones, Averías, Orden de Trabajo, Orden de Mantenimiento y Plan de Mantenimiento, las cuales se describen a continuación:

En la opción Averías aparece un cuadro de diálogo (véase Figura 5.23) con los siguientes campos a completar:

**Equipo crítico.-** Se presiona el botón Buscar para elegir el equipo crítico sobre el que se hará el reporte.

**Tiempo Equipo/Stop.-** Se ingresa el tiempo de parada por averías.

**Descripción de la Falla.-** Se ingresa una breve descripción del problema encontrado en el equipo.

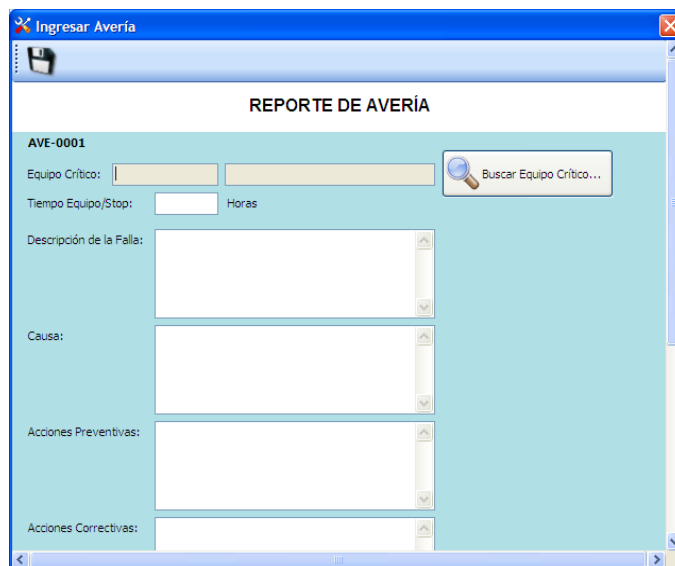
**Causa:** Se ingresa la causa que produjo la falla.

**Acciones Preventivas.-** Se ingresan las acciones preventivas respecto a las fallas encontradas.

**Acciones Correctivas.-** Se ingresan las acciones correctivas respecto a las fallas encontradas.

**Oportunidades de mejora.-** Se ingresan las oportunidades de mejora respecto a las fallas encontradas.

**Responsable.-** Se ingresan él o los responsables de ejecutar las acciones preventivas, acciones correctivas y oportunidades de mejora.



The screenshot shows a software window titled "Ingresar Avería" with a sub-header "REPORTE DE AVERÍA". The form contains the following fields:

- AVE-0001**: A text field for the report ID.
- Equipo Crítico:** A text field with a search button labeled "Buscar Equipo Crítico...".
- Tiempo Equipo/Stop:** A text field followed by the label "Horas".
- Descripción de la Falla:** A large text area for describing the fault.
- Causa:** A text area for the cause of the fault.
- Acciones Preventivas:** A text area for preventive actions.
- Acciones Correctivas:** A text area for corrective actions.

**Figura 5.23**  
**Instructivo de la Aplicación**

*"Ingreso de Nuevo Reporte de Averías"*

La opción Orden de Trabajo permite agregar y modificar las órdenes de trabajo que se elaboren en la empresa. Al ingresar una nueva orden aparece un cuadro de diálogo (véase Figura 5.23) con diferentes campos a completar.

Entre los campos se encuentran: tipo de mantenimiento, clase de mantenimiento, estado del equipo, equipo crítico, área, descripción de la falla, fecha de creación, fecha de cumplimiento, actividades a realizar; y, recomendaciones de seguridad como requisitos de seguridad, posibles consecuencias de los trabajos a realizar, equipo de protección requerido y tarea relacionada.

ORDEN DE TRABAJO No. 0001

Tipo de Mantenimiento: [dropdown]  
Clase de Mantenimiento: [dropdown]  
Estado Equipo: [dropdown]  
Equipo Crítico: [input] [Buscar Equipo Crítico...]  
Área: [dropdown]  
Descripción de la Falla: [text area] [Buscar Avenía...]  
Fecha Creación: 20/09/2009  
Fecha Cumplimiento: 20/09/2009  
Orden creada por: igarnica

Cod	Actividad	Edicion
-----	-----------	---------

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

Ingresar Actividad

**Figura 5.24**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Nueva Orden de Trabajo”**

En la opción Orden de Mantenimiento aparece un cuadro de diálogo (véase Figura 5.25) con diferentes campos a completar: equipo crítico, parte del equipo, ubicación del equipo, actividad, período, fecha del primer mantenimiento, repuestos; y costo planificado.

**Figura 5.25**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Ingreso de Nueva Orden de Mantenimiento”**

The screenshot shows a software dialog box titled "Nueva Orden de Mantenimiento". The form inside has a light green background and a blue border. At the top right of the form area, it says "MANT-0001". The fields are as follows:

- Equipo Crítico:** Two adjacent text input boxes, followed by a button labeled "Buscar Equipo Crítico...".
- Parte:** A single text input box.
- Ubicación:** A single text input box.
- Actividad:** A single text input box.
- Período:** A dropdown menu with a blue arrow pointing down.
- Fecha de 1er. Mantenimiento:** A text box containing "20/09/2009" and a dropdown arrow.
- Repuestos:** A single text input box.
- Costo Planificado:** A text box containing "00.00".

En la opción Plan de Mantenimiento aparece un cuadro de diálogo (véase Figura 5.26) donde se puede visualizar los mantenimiento que se han establecido en la empresa, estos se pueden observar por fechas y equipos.



**Figura 5.26**  
**Instructivo de la Aplicación**  
**“Opción Plan de Mantenimiento”**

Código	Orden de Mant.	Equipo Crítico	Costo Planificado	Fecha Mantenimientos	Nu
1	MANT-0001	MOTOR DE RIEGO	150	20/09/2009	1

**Mantenimiento de la Calidad:** este módulo consta de la opción Reporte de Producción, donde se puede ingresar, consultar o modificar reporte de producción de un equipo crítico. Para ingresar un nuevo reporte de producción se debe presionar el botón “Ingresar”. Automáticamente se abre una nueva ventana (véase Figura 5.27) con los siguientes campos para completar:

**Equipo Crítico.-** Se debe presionar el botón “Buscar equipo crítico...” y en la nueva ventana se escoge al equipo crítico del cual se va a realizar el reporte de producción. Para elegirlo se debe presionar el botón “Añadir”. Automáticamente aparece en la ventana del Nuevo Reporte.

**Fecha.-** Se escoge la fecha de reporte de producción.

**Tiempo de Operación.-** Se escribe en minutos el tiempo de producción del equipo crítico en la fecha escogida.

**Calidad Esperada.-** Se llenan los campos Cantidad, Unidades (de la cantidad) y Comentarios (en caso de ser necesario) de la planificación de la Calidad para la fecha ingresada del equipo crítico.

**Calidad Real.-** Se llenan los campos Cantidad, Unidades (de la cantidad) y Comentarios (en caso de ser necesario) de la calidad real del equipo crítico en la fecha ingresada.

**Rendimiento Esperado.-** Se llenan los campos Cantidad, Unidades (de la cantidad) y Comentarios (en caso de ser necesario) de la planificación del rendimiento para la fecha ingresada del equipo crítico.

**Rendimiento Real.-** Se llenan los campos Cantidad, Unidades (de la cantidad) y Comentarios (en caso de ser necesario) del rendimiento real del equipo crítico en la fecha ingresada.

Para guardar la información se debe presionar "Guardar" y automáticamente se cierra la ventana. Para que aparezca en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

Nuevo Reporte de la Producción

PROD-0001

Equipo Crítico:

Fecha: 20/09/2009

Tiempo de Operación:  Minutos

**CALIDAD**

**CALIDAD ESPERADA**

Cantidad:  Unidades:

Comentarios:

**CALIDAD REAL**

Cantidad:  Unidades:

Comentarios:

**Figura 5.27**  
**Instructivo de la Aplicación**  
*“Ingreso de Nuevo Reporte de Producción”*

**Consultar/Modificar Reporte de Producción.-** Para consultar o modificar información correspondiente a un reporte de producción, en la tabla que se encuentra en la ventana principal se listan los reportes y se selecciona uno de ellos. Presionar el botón “Editar” y la información correspondiente a la capacitación aparece en una nueva ventana, igual a la de ingreso de información. Si se desea modificar algo se lo realizar directamente en el texto del campo y para guardar la información se presiona el botón “Guardar”. Para que aparezcan los cambios en la lista se debe presionar el botón Refrescar.

## REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

[1] **ARIAS, C. (2009)**, *“Seminario Gerencia de Activos”*, Escuela Superior Politécnica del Litoral, Instituto de Ciencias Matemáticas, Guayaquil - Ecuador.

[2] **AROSEMENA, G. (2002)**, *“En busca de la competitividad: Teoría y Prácticas de la Gerencia en el siglo XXI”*, Talleres Gráficos ESPOL, Guayaquil – Ecuador.

[3] **ASOCIACIÓN ESPAÑOLA DE NORMALIZACIÓN Y CERTIFICACIÓN (2000)**, *“Norma ISO 9001:2000”*, Editorial AENOR, Madrid - España.

[4] **ASSET MANAGEMENT (2003)**, *“Norma PAS 55”*, BSI, Estados Unidos.

[5] **CHIAVENATO, I. (2002)**, *“Gestión del Talento Humano”*, Editorial Mc Graw Hill, Bogotá – Colombia.

[6] **DURAN, J. (2000)**, *“Gerencia de Activos”*, Woodhouse Partnership Limited, obtenido el 22 de junio de 2009, desde [http://www.tpmonline.com/articles\\_on\\_total\\_productive\\_maintenance/assetmgt/JDQue%20es%20Gerencia%20de%20Activos.PDF](http://www.tpmonline.com/articles_on_total_productive_maintenance/assetmgt/JDQue%20es%20Gerencia%20de%20Activos.PDF).

[7] **MINISTERIO DE TRABAJO Y EMPLEO (2004)**, *“Reglamento de Seguridad y Salud de los Trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo”*, Decreto No. 2371.

[8] **MONOGRAFÍAS.COM (2000)**, *“Manual de FMEA”*, obtenido el 25 de junio de 2009, desde [http:// www.monografias.com/...fallo/modos-fallo.shtml](http://www.monografias.com/...fallo/modos-fallo.shtml).

[9] **POWERTECH (1997)**, *“Manual de Operación”*, Deere Power Systems Group, Estados Unidos.

[10] **SACRISTÁN, F. (1997)**, *“Mantenimiento Total de la Producción: Proceso de Implantación y Desarrollo”*, Editorial Fundación Confemetal, España.

[11] **VARGAS, H. (n.f)**, *“Manual de Implementación de un Programa de las 5S’s”*, Corporación Autónoma Regional de Santander, obtenido el 17 de junio de 2009, desde <http://www.eumed.net/cursecon/libreria/2004/5s/2.pdf>.

[12] **WIKIPEDIA (2009)**, *“Indicadores Clave de Desempeño KPI”*, obtenido el 2 de julio de 2009, desde <http://es.wikipedia.org/wiki/KPI>.