

**APLICACIÓN DEL PILAR DE MANTENIMIENTO AUTÓNOMO DE LA
METODOLOGÍA TPM EN LA LÍNEA 1 DE PRODUCCION DE CAPD DE
FRESENIUS MEDICAL CARE S.A**



**SUGEY ALARCÓN BERNAL
WILLIAM CASTILLO
MARIANELA MORA RUBIO
ALBERTO VERA ROMERO**

**UNIVERSIDAD DE LA SABANA
INSTITUTO DE POSGRADOS
ESPECIALIZACIÓN GERENCIA DE PRODUCCIÓN Y OPERACIONES
BOGOTA
2014**

**APLICACIÓN DEL PILAR DE MANTENIMIENTO AUTÓNOMO DE LA
METODOLOGÍA TPM EN LA LÍNEA 1 DE PRODUCCION DE CAPD DE
FRESENIUS MEDICAL CARE S.A**



**SUGEY ALARCÓN BERNAL
WILLIAM CASTILLO
MARIANELA MORA RUBIO
ALBERTO VERA ROMERO**

Trabajo de grado

Asesor

Ing. Luis Alfredo Paipa, M.Sc., Ph.D.

Profesor de gerencia de producción y operaciones

**UNIVERSIDAD DE LA SABANA
INSTITUTO DE POSGRADOS
ESPECIALIZACIÓN GERENCIA DE PRODUCCIÓN Y OPERACIONES
BOGOTÁ
2014**

RESUMEN

En Fresenius Medical Care se identificó que en la Línea CAPD se tienen comportamientos ineficientes como largos tiempos de alistamiento y tiempos muertos por averías de equipos, en donde se determinó que las paradas inesperadas tienen un alto impacto, del 33 % aproximadamente, sobre la eficiencia. Lo que significa un impacto negativo sobre los costos de producción, que por motivos de confidencialidad no fueron entregados, sin embargo, nos dio la mayor justificación para desarrollar el presente trabajo.

Por lo tanto, dentro de la bibliografía consultada, decidimos que para resolver el problema anteriormente descrito era necesario aplicar una metodología muy bien estudiada y ampliamente reconocida como es el cuarto pilar “mantenimiento autónomo” de la metodología de TPM (Mantenimiento total productivo), el cual brinda bondades como aprovechar la experiencia y conocimiento que tienen los empleados en el sitio de trabajo, con el objetivo de exponer los defectos escondidos que producen las averías, polvo suciedad, etc., de manera que se han corregido o prevenido mediante el uso de las tarjetas TPM por los departamentos correspondientes. Así mismo, implica un cambio cultural, que se traduce en la responsabilidad de todo el personal sobre las máquinas y el producto.

Al final de nuestra propuesta nos damos cuenta que si Fresenius aplica esta metodología según el cronograma propuesto puede lograr evitar el deterioro acelerado de los equipos de la Línea CAPD, despertar a los operarios en el sentido de pertenencia, demostrar el valor de la limpieza como inspección, involucrar a los operarios en la identificación y ubicación de condiciones anormales de los equipos y construir experiencias basados en estándares. Todo esto con el cambio de paradigmas y ajustes en sus modelos mentales para lograr el mejor desempeño y el sentirse autónomos e importantes para Fresenius.