

## CLASIFICACIÓN.

Es frecuente encontrarse con una extensa clasificación de tipos diferentes de mantenimiento y todos podrían ser válidos. Pero la práctica indica que sólo existen dos formas:

- 1) **Mantenimiento a rotura:** que es la forma desordenada de aplicar los medios y recursos de todo tipo a los de reparaciones, ajustes y recambios.
- 2) **Mantenimiento programado:** que es la forma inversa del anterior; es decir, la aplicación ordenada en el tiempo, sobre la base de un cierto criterio de prioridades, de los medios y recursos que tiene el Mantenimiento para cumplir con su papel.

### MANTENIMIENTO A ROTURA.

Esta forma de hacer mantenimiento no por elemental se deja de usar; por el contrario, se la usa con frecuencia aun en los buenos servicios de mantenimiento, pero en trabajos menores; éstas son sus características más importantes:

- necesita poco o ningún planeamiento;
- no se necesita programa especial para reparaciones o recambios de equipos o instalaciones;
- cuando se para una máquina por averías, se detiene la producción, con pérdidas a veces considerables en cantidad y calidad;
- este mantenimiento es aceptable en talleres o fábricas simples o de poca producción;
- a medida que se va reparando el equipo, va alejándose del nivel de operatividad original, siendo a la postre, muy oneroso y difícil ponerlo en condiciones operativas normales;
- las roturas se van sucediendo cada vez con más frecuencia, aumentando las emergencias y disminuyendo la producción, consecuentemente en calidad y cantidad;
- la mano de obra no es necesariamente de calidad y tampoco los resultados de los trabajos;

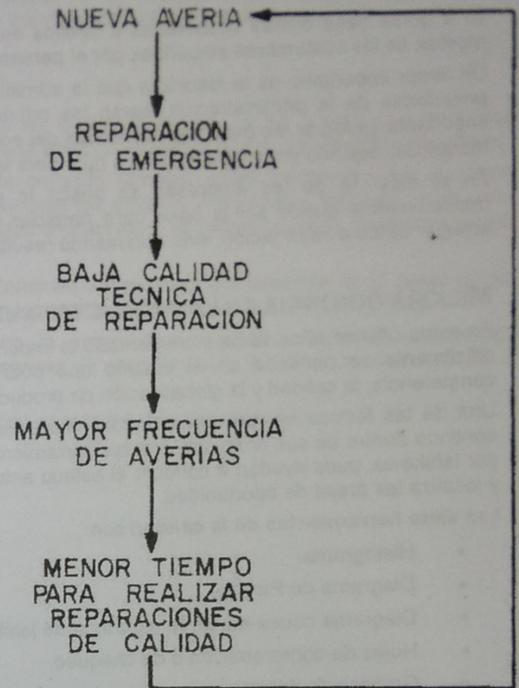


Figura 105. Esquema del mantenimiento a rotura.

- es muy difícil llevar costos de mantenimiento, trabajando sin presupuestos y a costo resultante;
- la información técnica original pierde vigencia inmediatamente, dado que el tipo de reparaciones que se hacen desvirtúan las condiciones y formas originales del equipo o instalación;

La figura 105 representa gráficamente esta forma de mantenimiento a rotura:

### MANTENIMIENTO PROGRAMADO.

Este tipo de mantenimiento, supera en muchos aspectos a la forma descrita en el párrafo anterior; por consiguiente éstas son algunas de sus ventajas, las que se desarrollan con mayor amplitud en capítulos posteriores:

- permite el uso racional de los medios y la mano de obra;
- hay un mejor aprovechamiento del tiempo;
- permite llevar costeo de mantenimiento;
- exige mantener al día la información técnica;
- la máquina se mantiene en niveles aceptables de operatividad;
- es posible trabajar sobre la base de presupuestos de servicios.

La figura 106 representa gráficamente, este tipo de mantenimiento:

### MANTENIMIENTO PREVENTIVO.

**Definición de Mantenimiento Preventivo:** La programación de inspecciones, tanto de funcionamiento como de seguridad, ajustes, reparaciones, análisis, limpieza, lubricación, calibración, que deben

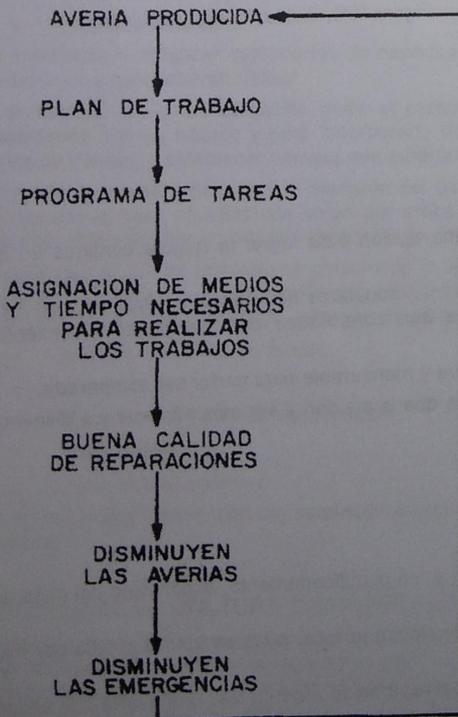


Figura 106. Esquema del funcionamiento programado.





# COMPONENTE MECANICO

EQUIPO: (NUEVO-USADO)	N.º	SERIE:	MARGA:	TIPO:
UTILIZADA PARA:				
DEPARTAMENTO:	SECCION:	RENDIMIENTO:		
SISTEMA DE ACCIONAMIENTO:	MECANICO	H.P. ELECTR.	K.W. VAPOR	kg/cm <sup>2</sup> AIRE
ACOPLEAMIENTO:	Ø EJE:	Ø POLEA:	PIÑON MODULO:	N.º CADENA:
TIPO DE POLEA:	CORREA ANGHO:	LARGO:	R.P.M.:	SECCION N.º:

## SISTEMA DE LUBRICACION

## SISTEMA REFRIGERACION

RODAMIENTOS	NUMERACION	Ø EXTERIOR	Ø INTERIOR	ASTO	BUJE	Ø EXTERIOR	Ø INTERIOR	LONGITUD
TIPO:	1.º N.º				MATERIAL:	N.º1		
	2.º N.º					N.º2		
	3.º N.º					N.º3		
OBSERVACIONES	4.º N.º				OBSERVACIONES	N.º4		
	5.º N.º					N.º5		
	6.º N.º					N.º6		

## REVISIONES

FECHA			ORDEN DE REPARACION N.º	TRABAJOS REALIZADOS	COSTO
DIA	MES	AÑO			

*NOTA: LAS DIVISIONES DE TRABAJOS REALIZADOS Y COSTOS PUEDEN CONTINUARSE EN EL REVERSO.*