# DEPARTAMENTO DE MANTENIMIENTO

Alimentos La Cordillera S.A.  
Parque Industrial ENEA, Pudahuel, Santiago  
**Sector:** Procesamiento de alimentos congelados (verduras y frutas)

# Misión

Garantizar la máxima disponibilidad, confiabilidad y eficiencia de todos los sistemas automatizados y equipos críticos de la planta procesadora, mediante la implementación de estrategias de mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo que aseguren la inocuidad alimentaria, la sostenibilidad operativa y el cumplimiento de los más altos estándares de calidad, contribuyendo directamente al logro de la misión corporativa y al bienestar de nuestros consumidores.

# Visión

Ser reconocidos como un departamento de clase mundial en el mantenimiento industrial, líder en la implementación de tecnologías 4.0, mantenimiento predictivo y prácticas sostenibles, que contribuye de manera decisiva a posicionar a Alimentos La Cordillera S.A. como referente nacional en la industria alimentaria. Aspiramos a ser un equipo altamente especializado que impulse la innovación continua, la excelencia operativa y el desarrollo sostenible, generando valor agregado para la organización y estableciendo nuevos estándares de eficiencia en el sector.

# Objetivo SMART General

Alcanzar y mantener una disponibilidad operativa superior al 95% en todos los sistemas automatizados críticos de la planta procesadora, reduciendo los costos de mantenimiento en un 15% y eliminando completamente las fallas relacionadas con inocuidad alimentaria, durante el período 2025-2026, mediante la implementación de un programa integral de mantenimiento preventivo y predictivo basado en tecnologías IoT y análisis de datos.

Desglose del objetivo SMART:  
  
• **Específico (S):** Mejorar la disponibilidad operativa y reducir costos de mantenimiento  
• **Medible (M):** >95% disponibilidad, 15% reducción de costos, 0 fallas de inocuidad  
• **Alcanzable (A):** Basado en benchmarks (estándar) de la industria alimentaria  
• **Relevante (R):** Alineado con la misión y visión corporativa de eficiencia y calidad  
• **Temporal (T):** Período 2025-2026 (24 meses)

# Recursos y responsabilidades

Para llevar a cabo el mantenimiento en Alimentos La Cordillera S.A., se requiere una combinación de recursos humanos, materiales y tecnológicos:

## Recursos humanos:

* **Jefe de mantenimiento:** responsable de la planificación, supervisión y control de todas las actividades de mantenimiento, así como de la gestión del presupuesto y la coordinación con otros departamentos.
* **Técnicos y operarios de mantenimiento:** ejecutan las tareas preventivas, predictivas y correctivas en los equipos y sistemas automatizados, reportando incidencias y asegurando la correcta documentación de cada intervención.
* **Personal de apoyo administrativo:** gestiona la documentación, órdenes de trabajo, compras de repuestos y control de inventarios.
* **Empresas externas:** contratadas para trabajos especializados o de gran envergadura, bajo la supervisión del jefe de mantenimiento.

## Recursos materiales:

* Repuestos y consumibles críticos para los equipos de procesamiento de alimentos.
* Herramientas manuales y eléctricas especializadas.
* Equipos de medición, diagnóstico y monitoreo de condición.

## Recursos tecnológicos:

* Sistemas de gestión de mantenimiento asistido por computadora (CMMS).
* Sensores IoT para monitoreo predictivo.
* Plataformas de análisis de datos y reportes en tiempo real.

## Responsabilidades clave:

* El jefe de mantenimiento lidera la gestión integral del área, asegurando el cumplimiento de normas de seguridad, calidad y presupuesto.
* Los técnicos ejecutan las tareas asignadas y reportan resultados.
* El personal administrativo apoya en la logística y documentación.
* Las empresas externas cumplen actividades bajo contrato y supervisión, garantizando la calidad y seguridad del trabajo realizado.

# Normas y procedimientos

La gestión del mantenimiento se rige por normas y procedimientos que aseguran la eficiencia, seguridad y cumplimiento de los estándares del sector alimentario:

## Planificación:

* Identificación de necesidades mediante inspecciones y solicitudes de trabajo.
* Priorización de tareas según criticidad y riesgos asociados.
* Definición de recursos, materiales y tiempos requeridos para cada intervención.

## Ejecución:

* Realización de tareas preventivas, predictivas y correctivas conforme a los planes establecidos.
* Uso de procedimientos estandarizados y sistemas seguros de trabajo.
* Registro detallado de cada intervención en el sistema CMMS.

## Control:

* Seguimiento de la ejecución mediante indicadores de avance y cumplimiento.
* Supervisión de la calidad y seguridad en cada intervención.
* Control de inventarios y consumos de materiales.

## Evaluación:

* Análisis de resultados, desviaciones y oportunidades de mejora.
* Revisión periódica de los planes y procedimientos para su actualización.
* Se aplican normas internas y externas relacionadas con la seguridad alimentaria, la prevención de riesgos laborales y la sostenibilidad ambiental.

# Relación con otras áreas

El departamento de mantenimiento se integra y colabora activamente con otras áreas de la empresa:

## Producción:

* Coordinación para programar intervenciones en ventanas de menor impacto productivo.
* Comunicación diaria para priorizar reparaciones críticas y minimizar paradas no planificadas.

## Ingeniería:

* Colaboración en proyectos de mejora, instalación de nuevas líneas y actualización tecnológica.
* Análisis conjunto de causas raíz de fallas complejas.

## Compras:

* Gestión eficiente de adquisiciones de repuestos, materiales y servicios externos.
* Evaluación de proveedores y negociación de contratos de mantenimiento.

## Calidad:

* Aseguramiento de que las intervenciones no comprometan la inocuidad ni la calidad del producto.
* Cumplimiento de auditorías internas y externas relacionadas con mantenimiento y seguridad alimentaria.

Esta integración asegura que el mantenimiento contribuya directamente a la eficiencia operativa, la calidad y la seguridad de los productos.

# Indicadores de rendimiento (KPIs)

Para evaluar el desempeño del sistema de gestión del mantenimiento, se utilizan los siguientes KPIs:

* **Disponibilidad operativa:** porcentaje de tiempo que los equipos críticos están disponibles para producción (>95% según objetivo SMART)1.
* **MTBF (Mean Time Between Failures):** tiempo medio entre fallas de los equipos, indicador de confiabilidad.
* **MTTR (Mean Time To Repair):** tiempo medio de reparación, refleja la eficiencia de respuesta ante fallas.
* **Costos de mantenimiento:** seguimiento y control del gasto, con objetivo de reducirlo en un 15%1.
* **Número de fallas relacionadas con inocuidad:** objetivo de cero incidentes que afecten la seguridad alimentaria.
* **Cumplimiento del plan de mantenimiento:** porcentaje de tareas preventivas y predictivas ejecutadas conforme a lo programado.

Estos indicadores permiten monitorear el cumplimiento de los objetivos, identificar áreas de mejora y tomar decisiones basadas en datos para optimizar la gestión del mantenimiento.

# Conclusión

La declaración de política de mantenimiento sirve como guía para la toma de decisiones y el comportamiento de todos los involucrados en el proceso de mantenimiento, asegurando que las actividades se realicen de manera coherente y alineada con los objetivos y valores de la empresa.