|  |  |
| --- | --- |
|  | **FICHA TÉCNICA DE CONSTRUCCIÓN DEL ÍTEM** |
|  | **No. Ítem**: **1** |
|
|
| **DATOS DEL ÍTEM** | **DATOS DEL AUTOR** |
| **Programa académico**: Ingeniería de Producción |  |
| **Prueba**: Mantenimiento y Seguridad Industrial |  |
|  |
|  |
| **ÍTEM: COMPETENCIA ESPECÍFICA, CONTEXTO, ENUNCIADO Y OPCIONES DE RESPUESTA** |
| **Competencia específica señalada en el syllabus, que evalúa este ítem:**Reconoce los conceptos y procedimientos básicos de un tema específico en el área de producción relacionada con mantenimiento |
| **CONTEXTO - Caso - situación problémica**:ACME una empresa de venta y asesoría ha emprendido la venta de equipos para el mantenimiento con ensayos no destructivos. Para su departamento técnico ha contratado a un Ingeniero de Producción. Muchos de los clientes buscan la asesoría para apoyarse en las habilidades y competencias del ingeniero y determinar la selección de la mejor alternativa para sus necesidades de mantenimiento.Para hacer la gestión del mantenimiento en un taller de reparación de autos, se tomó como elemento principal para la tabla de indicadores el OEE (overall Equipment Effectiveness o eficiencia General de los Equipos).Sin embargo, el ingeniero recomienda utilizar para este tipo de actividades, un sistema de mantenimiento basado en confiabilidad o RCM. |
| **ENUNCIADO**:La principal razón de utilizar este tipo de sistema de mantenimiento es aumentar la: |
| **Opciones de respuesta**a. Disponibilidad.b. La mantenibilidad.c. TMEF.d. Fiabilidad. |
|
|
| **JUSTIFICACIÓN DE OPCIONES DE RESPUESTA** |
| Por qué NO es a: porque la disponibilidad, definida como la confianza de que un componente o sistema que sufrió mantenimiento, ejerza su función satisfactoriamente para un tiempo dado. Aunque es un elemento de la RCM no es el objetivo. |
| Por qué NO es b: porque es la propiedad de un sistema que representa la cantidad de esfuerzo requerida para conservar su funcionamiento normal. Aunque es un elemento de la RCM no es el objetivo |
| Por qué NO es c: porque el Tiempo Promedio entre Fallos Tiempo esperado entre dos averías sucesivas de un elemento reparable. La intención es disminuir este tiempo. |
| **CLAVE Y JUSTIFICACIÓN.**La clave es d porque el objetivo de RCM es aumentar la fiabilidad de la instalación, es decir, disminuir el tiempo de parada de planta por averías imprevistas que impidan cumplir con los planes de producción. |
| **ESPECIFICACIONES DE DISEÑO: DIBUJOS, ECUACIONES Y / O GRÁFICOS**: |