## 1. OBJETIVO

Mantener disponibilidad y en estado operacional instalaciones, vehículos y equipos para la prestación del servicio de **GESTION VIAL SAS.**

## 2. ALCANCE

Este procedimiento inicia con la verificación de las instalaciones, vehículos, equipos por parte de los conductores, operadores y personal administrativo autorizado con la verificación de los mantenimientos realizados por el proceso de Mantenimiento.

## 3. REFERENCIAS NORMATIVAS

| | |
|---|---|
| NTC-ISO 9001:2008. | Sistema de gestión de la calidad. Requisitos |
| NTC-OHSAS 18001:2007 | Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional |
| NTC-ISO 14001:2004 | Sistemas de Gestión Ambiental, Requisitos con orientación para su Uso. |
| PRO-CYA-01 | Procedimiento para condiciones generales de compras |
| PRO-CAL-03 | Procedimiento para el control de servicios no conformes |
| Norma BASC Versión 04-2012 | Sistema de Gestión en Control y Seguridad. |
| Estándar BASC Versión 04-2012 | Sistema de Gestión en Control y Seguridad. |

Especificaciones técnicas cuando se tengan.

## 4. RESPONSABLES

Es responsabilidad del Jefe de Almacén , la implementación de este procedimiento y la de los Conductores y Operadores informar del estado de los vehículosy Equipos.

Son responsables el proceso de SST asegurar el cumplimiento de las prácticas y estándares de SST, la del Gerente Administrativo y Financiero mantener las instalaciones en condiciones adecuadas para garantizar un adecuado ambiente de trabajo.

## 5. DEFINICIONES

**5.1 Mantenimiento:** Actividades emprendidas para realizar cambios, ajustes y reparaciones, que tienen el objetivo de restaurar o retener una unidad funcional en un estado específico para que pueda llevar a cabo su propósito.

**5.2 Mantenimiento Preventivo:** Es un mantenimiento cíclico tendiente a prevenir posibles fallas realizadas a la maquinaria durante su operación en el transcurso de un servicio, basándose en los ciclos de trabajo según horómetro del equipo para lubricación, cambios de filtros, revisiones y ajustes recomendados por el catálogo y el fabricante.

**5.3 Mantenimiento Predictivo o Proactivo:** Busca detectar tempranamente fallas de un equipo mediante la utilización de técnicas como el análisis de aceite, análisis vibracional o termografía. El Mantenimiento Proactivo enfatiza la rutina de la detección de parámetros de forma tal de permitir la corrección de las condiciones de causas de fallas, tratando así de evitar que la misma ocurra.

**5.4 Mantenimiento Correctivo:** Reparación por fallas. Es realizado en el momento que falla la máquina, para garantizar completa operatividad.

## 6. CONTENIDO

### MANTENIMIENTO PREVENTIVO

El mantenimiento preventivo se realiza mediante actividades de lubricación, revisiones, inspecciones e informaciones que los conductores y operadores realizan antes de la prestación del servicio para verificar si el equipo se encuentra en perfectas condiciones de funcionamiento, dejando evidencia en los formatos ***Inspeccion de vehículos, Lista de Inspección Equipo Menor, Inspeccion de herramientas .***
Cuando el conductor, operador detecte alguna anormalidad en el equipo le informa a Mantenimiento el cual programa el mantenimiento respectivo. Cada mantenimiento debe estar registrado en el formato ***"Solicitud y Orden de Trabajo***
Mantenimiento realiza seguimiento comunicándose con los conductores, operadores quienes deben reportar fallas o anomalías de los equipos, esta información se registra por el sistema en el formato ***Control de Mantenimiento Preventivo***

### MANTENIMIENTO PREDICTIVO

Los cambios o reparaciones a que haya lugar se relacionan por medio del **formato de Solicitud y Orden de Trabajo** donde se relaciona la tarea realizada; en caso de que el mantenimiento se realice en carretera se registra en el formato ***Autorización de Consignación para reparaciones y varios".***

### MANTENIMIENTO CORRECTIVO

Se realiza cuando se corrige una falla en un vehiculo o equipo, las etapas a seguir son la de detectar la posible falla y ver diferentes alternativas para su reparación.

En Transportes Montejo se tienen los siguientes equipos, instalaciones a los cuales se les realiza el siguiente mantenimiento como lo indica la matriz.

| EQUIPO | TIPO DE MANTENIMIENTO | | RESPONSABLE |
|---|---|---|---|
| | PREVENTIVO | CORRECTIVO | |
| Equipos de sistemas y computo | X | X | Proveedor Externo |
| Equipos telefónicos y fax | X | X | Proveedor Externo |
| Instalaciones Locativas | | X | Gerente Administrativo y Financiero |
| Redes eléctricas | X | X | Proveedor Externo |
| Vehículos y equipos | X | X | Jefe de Almacén |

## CONDICIONES GENERALES

La solicitud de mantenimiento se hace de acuerdo a las condiciones físicas del vehículo y al kilometraje u horas recorridas.
Si es necesaria la compra de algún repuesto o mantenimiento externo el jefe de almacén informa al gerente de operaciones quien se encarga de realizar lo descrito en el ***Procedimiento General para Compras***
El jefe de Almacén consulta los catálogos y procedimientos de las máquinas suministrados por el fabricante, en caso de requerir información adicional.
La hoja de vida de los equipos se mantiene en medio magnético o físico y es responsabilidad del jefe de almacén.
De acuerdo a las fallas del vehículo o equipo se realiza el mantenimiento requerido, de acuerdo con lo descrito en el ***Instructivo de Mantenimiento***.
Todos los trabajos realizados a los vehículos y equipos deben estar registrados en el formato ***Solicitud y Orden de Trabajo,*** donde se especifica los trabajos realizados, repuestos utilizados, y el mecánico asignado para dicho mantenimiento, asi como la verificación del trabajo realizado en la parte de observaciones. En ocasiones por tiempo y distancia el mantenimiento lo realiza el Coordinador de Mantenimiento desplazándose al sitio donde se encuentre el vehículo o el conductor informa para que se le autorice realizar el mantenimiento.

El mantenimiento de las instalaciones se efectúa mediante revisiones mensuales a las instalaciones.

## MEDIDAS DE SST:

En caso que se detecte una falla durante el diligenciamiento del chequeo preoperacional, el operador informa al Jefe de almacén y gerente de operación es , para coordinar la solución de la

falla detectada y si la falla detectada es un ítem que inhabilita la máquina, se debe enviar a corrección.

Las operaciones en pendientes para el caso de los proyectos de operaciones , constituyen un alto riesgo ydebe existir supervisión constante por parte del encargado de seguridad industrial ya sea por parte del supervisor o del responsable de SST de la empresa.

El Grupo de SST debe asegurar que en el sitio se encuentran evaluados todos los riesgos y se han implementado las medidas para mitigarlos. Pueden ser:

- Dejar el Equipo lo más nivelado posible
- Bloquear la articulación (si la tiene)
- Colocar freno de parqueo.
- Bloquear llantas (si las tiene)
- Apagar el Equipo
- Colocar conos y/o cinta de señalización
- Colocar Bloques por seguridad
- De aquí en adelante dependiendo de la actividad a desarrollar, además de los elementos de protección personal, se debe utilizar ayudas mecánicas en cada uno de los trabajos, por ejemplo cuando se necesita izaje de cargas o repuestos se tendrán los estrobos, eslingas con sus ganchos o estribos, diferenciales.

Las acciones que pueden generar impactos ambientales en la actividad de mantenimiento son las siguientes:

- ✓ Aporte de fluidos hidráulicos y grasa a fuentes de agua durante el mantenimiento de alguna de las máquinas.
- ✓ Contaminación del suelo por la generación de desechos sólidos: cajas de filtros y repuestos, entre otros.
- ✓ Contaminación por el ruido generado por algunas herramientas hidráulicas ó mecánicas como taladros, soldadores, compresores, pulidoras entre otros.

Antes de cualquier mantenimiento minimizar la cantidad sobrante de aceites, grasas ú otros agentes de riesgo ambiental.

Se debe tener en el lugar de trabajo arena, aserrín, trapos o estopas.

Los contenedores de recolección de residuos contaminados deben ser dispuestos provisionalmente en el lugar que se asigne para estos residuos, para su posterior disposición final.

Tener cuidado de no derramar aceite; en caso de presentarse un derrame se debe limpiar el área con material absorbente (tela oleofílica, aserrín o estopa) y lavar la superficie con agua, verificar que el agua contaminada de residuos caiga al sistema de trampas que están ubicados en el sitio del taller destinado para el mantenimiento,

Reporte del Incidente Ambiental en forma inmediata en caso de presentarse.

El personal de mantenimiento del Taller está en la obligación de reportar con la mayor brevedad posible a los encargados de SST , tanto en la bodega como en la oficina principal, la ocurrencia de incidentes o de condiciones inseguras con el objeto de reducir al máximo los riesgos.

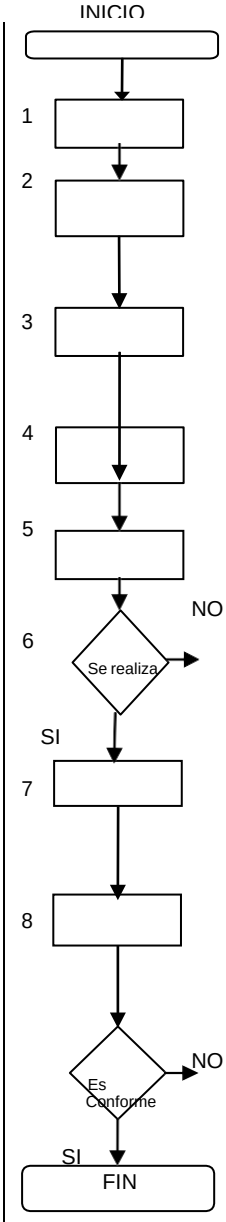
Se evalúan las consecuencias de la falla y se investiga el por qué de la misma. Se toman las medidas de control necesarias para eliminar cualquier efecto repetitivo del incidente.

Verificar que el personal a cargo del mantenimiento tanto interno como externo use los Elementos de Protección Personal (EPP) y conozcan los riesgos asociados a su labor.

## 7. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

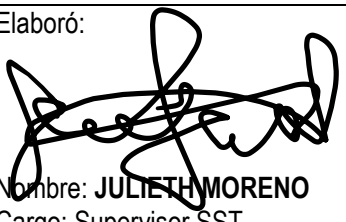
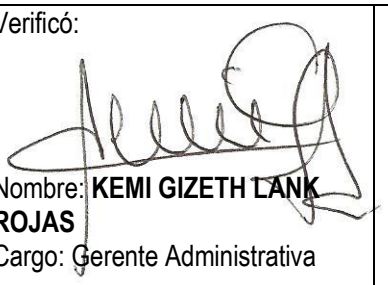
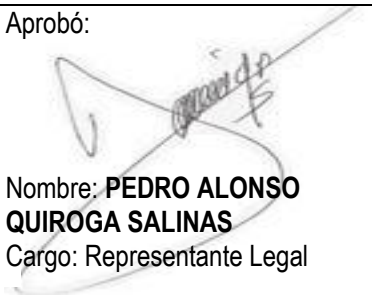
- Solicitud y Orden de Trabajo.
- Lista de Inspección Equipo Menor.
- Control de Mantenimiento Preventivo.
- Lista de Chequeo de vehículos
- Lista de chequeo de maquinas

# ANEXO
# PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO

| DIAGRAMA | ACTIVIDAD | RESPONSABLE | DOCUMENTO Y/O REGISTRO | |
|---|---|---|---|---|
| | | | NOMBRE | CODIGO |
|  | Elaborar o actualizar el plan de mantenimiento preventivo. | Jefe de Almacén | Inversión y mantenimiento de vehículos | No Aplica |
| | Ejecutar mantenimiento de acuerdo con lo planeado | Taller camión de Colombia | No Aplica | No Aplica |
| | Informar anomalías en vehículos y equipos | Conductor, Operador | Orden de Trabajo<br>Lista de chequeo equipos menores<br>Lista de chequeo<br>Control de mantenimiento preventivo | No Aplica |
| | Registrar la anomalía | Jefe de Almacén | Informe de Estado y Programación de Preventivos | No Aplica |
| | Evaluar la magnitud del daño | Jefe de Mantenimiento | No Aplica | No Aplica |
| | Determinar si se puede realizar en instalaciones de la empresa.<br>No, realizar lo descrito en el Procedimiento Condiciones generales de Compra | Digitador de Mantenimiento, Jefe de Mantenimiento | Procedimiento General para Compras | |
| | Programar mantenimiento | Jefe de Almacen | Solicitud de autorización gerencial | No Aplica |
| | Ejecutar mantenimiento | Responsable asignadopor Mantenimiento taller camión de colombia | Solicitud y Orden de Trabajo | No Aplica |
| | Verificar el trabajo realizado | Taller de camion de colombia, mecánico , conductor y personal | Solicitud y Orden de Trabajo | No Aplica |
| | Realizar lo descrito en el Procedimiento Para el Control del Producto No Conforme | Jefe administrativa | Procedimiento Para el Control del Servicio No Conforme | No Aplica |
| | Fin del Procedimiento | | | |

:
:

| **CONTROL DE CAMBIOS** | | |
|---|---|---|
| **VERSIÓN No** | **FECHA** | **ACTUALIZACIONES** |
| 01 | 05/12/2021 | Creacion del documento |
| | | |

| **ESTADO DE REVISIÓN Y APROBACIÓN** | | |
|---|---|---|
| Elaboró:<br><br>Nombre: **JULIETH MORENO**<br>Cargo: Supervisor SST | Verificó:<br><br>Nombre: **KEMI GIZETH LANK ROJAS**<br>Cargo: Gerente Administrativa | Aprobó:<br><br>Nombre: **PEDRO ALONSO QUIROGA SALINAS**<br>Cargo: Representante Legal |