**OBJETIVO**

* Prevenir fallas en el equipo y en las instalaciones mediante las actividades adecuadas de mantenimiento preventivo y actuar de manera eficaz cuando se presenten descomposturas durante el procesamiento con el objetivo de disminuir o amortiguar un impacto negativo en la calidad e inocuidad de los productos.

**PROCEDIMIENTO**

* La empresa cuenta con un departamento de mantenimiento quien se encarga de dar servicio a las instalaciones y equipo de la empresa.
* Dicho departamento también es responsable de realizar reparaciones de urgencia a equipos que presenten fallas durante la producción.
* Para entrar a las áreas de proceso, los empleados de mantenimiento deben usar la vestimenta de protección adecuada (sujetador de cabello, cubrebocas, y guantes de ser necesario) y presentar buenas prácticas de higiene personal.
* La empresa solo utiliza lubricantes grado alimenticio en superficies de contacto directo con los alimentos.
* El departamento de Mantenimiento elimina del equipo y de la zona de trabajo todas las rebabas de metal o fragmentos de piezas que puedan existir.
* El técnico que realiza actividades de mantenimiento, reparación o re ensamble a algún equipo es responsable de retirar todos los residuos de lubricantes y basura generada durante el trabajo.
* El Supervisor de Producción asigna a un operador para limpiar y desinfectar el equipo de acuerdo al POE de limpieza y desinfección de los equipos (POE-LIDES-5.4.4) antes de reiniciar labores de producción. Control de Calidad es responsable de revisar y liberar el equipo cuando se encuentre en las condiciones de sanidad adecuadas.
* Cuando el mantenimiento o reparación se lleva a cabo en sitio, el técnico encargado sólo lleva al lugar las herramientas y refacciones necesarias para realizar el trabajo y se asegura de remover del lugar cada una de ellas.
* Las piezas que se retiran del equipo se colocan sobre una tarima o repisa limpia y nunca directamente sobre el suelo.
* Al final de cualquier tipo de mantenimiento, Control de Calidad y/o el Supervisor de Producción, revisa y registra visualmente los siguiente puntos en el formato Orden de Trabajo de Mantenimiento (REG-OTM-5.4).
  + El equipo reparado.
  + Verificación de retiro de toda la herramienta inicial.
  + Verificación de que no exista ningún contaminante en el equipo/maquinaria. El equipo/maquinaria se encuentra en operación normal para su uso.
  + La limpieza del equipo.
  + Todos los tornillos, tuercas y aquellas piezas que así lo requieran deben quedar correctamente ajustadas y si es necesario llevar guachas de seguridad para evitar que se aflojen por las vibraciones normales del equipo.

**Mantenimiento preventivo**

* La empresa cuenta con un Programa de Mantenimiento Preventivo en la Empacadora (PROG-MANT-5.4) diseñado con base en el uso y desgaste de los equipos.
* El Departamento de Mantenimiento se encarga de llevar a cabo el programa (PROG-MANT-5.4) y registrar estas actividades en el formato de Orden de Trabajo de Mantenimiento (PROG-CAL-5.4.9).
* Todos los equipos que requieran de calibración para su uso adecuado se calibran con la frecuencia indicada en la lista de calibración de equipos (FALTA EL DATO).
* Todas las calibraciones de equipos se registran utilizando el Registro de Calibración de los Equipos (REG-CEM-5.4.9).
* Antes de iniciar operaciones cada día, se lleva a cabo la evaluación pre operativa (REG-PREOP-5.4.1) por parte de Control de Calidad.