

Manutenzione

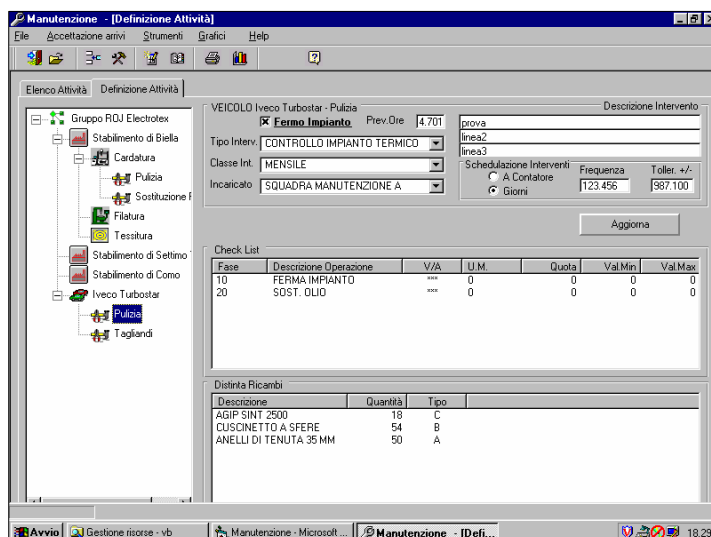
Manufacturing One

Nella suite dei dipartimentali Manufacturing One, il ruolo **MANUTENZIONE** rappresenta il modulo destinato alla gestione di tutte le attività di manutenzione sulle macchine, impianti, centri di lavoro.

La struttura a cartelle della videata permette di accedere in modo rapido ad ogni dettaglio, facilitando la consultazione e l'inserimento di tutte le informazioni necessarie al programma di manutenzione.

Nel modulo **MANUTENZIONE** vengono gestite tutte le informazioni riguardanti:

- ◆ Stabilimento
- ◆ Centri di Lavoro
- ◆ Piani di manutenzione
- ◆ Cicli di Check-Up
- ◆ Fasi
- ◆ Distinta componenti
- ◆ Bolle
- ◆ Frequenze
- ◆ Tolleranza
- ◆ Calendari



Ogni attività di manutenzione viene prevista registrando un ciclo di controllo e pianificando l'arrivo in magazzino le relative quantità di ricambio necessarie.

Una caratteristica del sistema è sicuramente quella di utilizzare i diagrammi ad albero per visualizzare il riepilogo di tutte le informazioni di ogni manutenzione prevista, così da permettere all'utente di individuare con rapidità i dati a lui occorrenti.

Funzioni del modulo

STABILIMENTO

Consente il raggruppamento dei centri di lavoro, delle macchine, delle attrezzature, in reparti e stabilimenti per l'individuazione dei centri di responsabilità delle attività

CENTRI DI LAVORO

Identifica il raggruppamento delle informazioni relative ad un centro, impianto, attrezzatura, coinvolgendo sia le informazioni relative alla legge 626 sia i piani di manutenzione preventiva.

PIANI DI MANUTENZIONE PREVENTIVA

Identificano un ciclo di controllo ed un set di ricambi da rendere disponibili per l'intervento di manutenzione programmata. La frequenza degli interventi può definirsi mediante un numero di pezzi prodotti od a tempi fissi. In funzione degli andamenti produttivi vengono predisposte bolle di manutenzione da pianificare da parte del ruolo **LOGISTA** con gli stessi criteri delle attività che coinvolgono sul centro di lavoro le altre attività relative alla preparazione dei prodotti per i clienti.

CICLI DI CHECK-UP

Identifica le fasi di controllo da effettuarsi nell'ambito di un determinato piano di controllo e la loro sequenza, consentendo la registrazione di eventuali caratteristiche rilevate per attributi o variabili ed evidenziandone l'andamento nel tempo

FASI

Definiscono la sequenza del Check-Up, i controlli, i componenti da sostituire o da utilizzare nella manutenzione.

DISTINTA COMPONENTI

Definiscono i materiali che devono essere presenti in magazzino per la data della manutenzione.

BOLLE DI LAVORO

Emesse in funzione delle frequenze dei piani di manutenzione possono essere valutate dal ruolo **LOGISTA** in funzione delle urgenze e degli altri piani produttivi.

FREQUENZE E TOLLERANZA

Identificano la metodologia e la durata dell'intervallo tra una manutenzione e l'altra

CALENDARI

Stabiliscono la disponibilità dei centri di lavoro

¹ Sviluppato nello standard WINDOWS® con Visual Basic 6.0®, Visual Basic.NET® e Visual C++®, utilizza database SQL Server®, DB2®, Microsoft Access®