



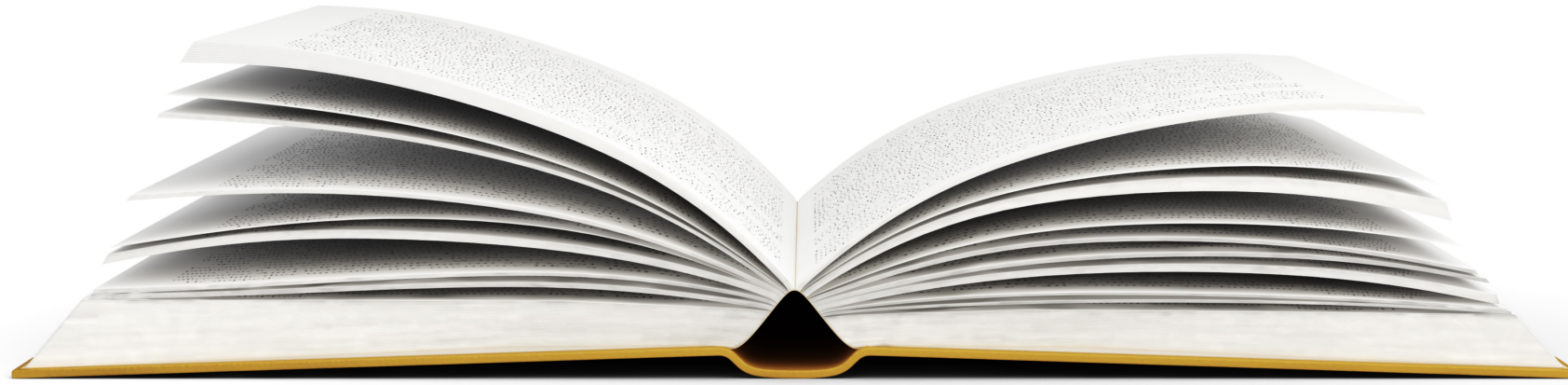
ViO

Verimli iş Ortağınız...

BAKIM PLANI

SKOR YAZILIM VE BİLİŞİM

POLEN YAZILIM



İÇİNDEKİLER

AMAÇ
KAPSAM
KULLANIM EKRANI
SONUÇ

Açıklama

Üretim Tezgahları, Ölçüm Aletleri gibi bakım yapılan cihazların Periyodik bakımları ile Arıza'larını takip eden bir yazılımdır.

Demirbaş yanısıra Ekipman bazında alt elemanlar bazında Bakım'ı destekler.

Faydalar



- Periyodik bakımlar kolayca uygulanır.
- Tek tabloda 52 haftalık tüm demirbaşlara yapılacak bakımlar takip edilir.
- Demirbaşın kendisi yanısıra alt Ekipmana da ayrıca bakım uygulanır.
- Arıza öncesi ve Gerçekleme sonrası resimler ile işlem kanıtlanır.
- Arıza bildiriminde ilgiliye otomatik mail gönderimi yapılır.
- Kestirimci, iyileştirmeci bakım sayesinde Arızalar daha çıkmadan önlem alınır.
- Tek ekranda demirbaşların toplam duruş sayısı, kaybedilen zaman, ve personel/parça maliyetleri belirlenir.

Özellikler



- 1.** Demirbaş ve Ekipmanlar için çeşitli Teknik bilgiler tanımlanır.
- 2.** Demirbaş ve bağlı Ekipmanların ne tür bakımları olduğu, bakımların hangi periyotla tekrarlandığı belirtilir.
- 3.** Bakımlar yapılmaz ise Çevre, teslimat, kalite açısından ABC durumu belirtilir.
- 4.** Arıza bildirimleri yapılır, gerekirse mail gönderilir.
- 5.** Bildirimden Bakım işlemi (*Emir*), Bakım işleminden gerçekleştirme yapılır.

Özellikler



- 6.** Bakım gerçekleştirme (*normal bakım veya arıza giderme*) sırasında ek personel sayısı ve kullanılan yedek parçalar belirtilir.
- 7.** Cihaz orijinal resmi, Arıza resmi, tamir sonrası resim belirtilir.
- 8.** Arıza yanısıra Kestirimci veya iyileştirmeci bakım yapılır.
- 9.** Yaklaşan bakımlar bir arada irdelenir ve istenenler Bakım işlemine dönüştürülür.

Demirbaş Bakım

Sabit Kıymet (Demirbaş) Tanımı - BM17BAKIMORNEK

Kod: 003 CNC Router 3+1

Genel Alım/Resim Teknik **Bakım**







Demirbaş'ın kendisine Bakım uygulanır Ekipmanı yok Üretime Esas

Ekipman/Bakım Bakım Diğer

	Ekipman	Ekipman Adı
1	001	Elektrik Panosu
2	002	Keyboard Panel
3	003	LCD Display
4	004	Merkez Hareket Motoru
5	005	XYZ Step Motor
6		

___Demirbaş bakımı varsa Bakımlar___

Sadece Demirbaş'a ait bakım içindir, Ekipman bakımları Ekipman tanımındadır

	Bakım Türü	Prosedür	Dış	Baş.H	Periyot
1	03-Kontrol Yağlama	Her ay ilk hafta 1. gün cihaz		1	1 Ay
2	02-Temizlik	Her gün iş bitiminde makin		1	1 Gün

Demirbaşta hangi bakımların yapılacağı belirtilir. Bakımın işletme içinde mi dışarıda mı olacağı, yılın hangi haftasında ilk kez uygulanacağı, hangi sıklıkla yapılacağı belirtilir. Demirbaşın Ekipmanları varsa belirtilir.

Demirbaş Teknik Veriler

Sabit Kıymet (Demirbaş) Tanımı - BM17BAKIMORNEK

Kod: 003 CNC Router 3+1

Genel Alım/Resim Teknik Bakım

Teknik Grup: 001 K Elektrikli Cihazlar

Alan (Bul.Yer): 001 K Atölye

Marka: 001 K PRF-CNC

Genel Ömür: 20 Yıl Kritik mi ?

OEM Kodu: PRF-3000-315050

Seri No: PRF300017030878

Menşei: ÇİN

Garanti: T -> T

Güç: 7,5 KW En: 200,0 MM

Enerji: 150,0 kWh Boy: 3.000,0 MM

Hacim: 3,2 M3 Yükseklik: 250,0 MM

Ağırlık: 172,3 KG

Teknik açıdan gruptandırma, Fabrika lokasyon kodu gibi veriler alınır. Cihaz Ebat, Enerji, Güç, Ağırlık vs veriler alınır.

Bakım ABC Analizi

Sabit Kıymet (Demirbaş) Tanımı - BM17BAKIMORNEK

Kod: 003 CNC Router 3+1

Genel Alım/Resim Teknik Bakım

Demirbaş'ın kendisine Bakım uygulanır Ekipmanı yok Üretime Esas

Ekipman/Bakım Bakım Diğer

ABC Analizi

Planlı - Yasal Yasal veya Şirket Politikası

Yapılmazsa Etkisi Arıza

Çevre B-Düşük Risk

Ürün Kalitesi B-Hat verimliliği etkilenir

Ürün Teslimatı A-Yüksek olasılık

Tezgah: 001 K CNC Tezgah

Tezgah ise karşılığı

Lokasyon: 3. Hol Sağ bölge Kalan: 284 Ölçüm Noktaları: 4 nolu Prob Kalan: 289

Bakımcı Firma

	Tedarikçi	Ünvan	Yöre	İl
1				

Gereklik analizlerinin nerden kaynaklandığı (Yasal, işletme ...) belirtilir. Bakım yapılmaz ise Arıza durumunda çevreye, ürün kalitesine, ürün teslimatına etkisi belirtilir. Bakım dışarıda yapılırsa bakımcı firmalar belirtilir.

Arıza Bildirimi

Arıza BİLDİRİMİ		TARİH / SAAT	FIŞ NO
BİLDİRİM YAPAN	Murat Kurt	15.10.2017 / 11:03	29
MAKİNE / TEÇHİZAT (EKİPMAN)	003 CNC Router 3+1 001 Elektrik Panosu		
ALAN / LOKASYON			
BİLDİRİM TİPİ	Arıza (DURUŞLU)		
BULGU	Yanık Kokusu		
KONU	CNC'nin Elektrik panosundan yanık kokusu geliyor. Yan tarafında da ısınma var.		
ABC AÇIKLAMA			

Arıza bildirimini Tanımlanabilir şablon ile işletmeye uyarlanabilir. Arıza kaydı durumunda ilgili Bakımcıya otomatik mail olarak gönderilir.

Bakım İşlemi

Plansız Bakım İşlemi Tanımı - BM17BAKIMORNEK

Tarih: 5.10.2017 Perşembe

Fiş No: 11

Kök Nedeni: Arıza Kestirimci İyileştirme Duruşlu

Demirbas: 003-CNC Router 3+1

Ekipman: 004-Merkez Hareket Motoru

Bakımcı Personel (Sonradan verilebilir): P007 K Muhsin Güzel

__Açıklama__ Kalan: 277

Motor Yandı çalışmıyor.

Bildirim: 11
Bulgu: Yanık Kokusu
Motor Yandı çalışmıyor.

Arıza, Kestirimci, İyileştirmeci ya da Planlı bakımın Bakım emridir. Bakım işlemi için birden çok gerçekleştirilebilir.

Bakım Gerçekleşmesi

Bakım Gerçekleşme Tanımı - BM17BAKIMORNEK

Tarih: 12.10.2017 Perşembe Başlangıç Saati: 21:13
Fiş No: 11 Bitti

Bitiş Zamanı: 12.10.2017 Perşembe 22:04 Bitiş Resmi: C:\VioData\Resim\Bakim

Planlı Emir Tarih/No: 12.Eki.17 / 19
Demirbaş: (005) Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton
Ekipman: <Demirbaş Kendisi>
Personel: (P006) Murat Kurt

Gerçekleşme: Emir/Bildirim

Açıklama Kalan: 463
Bakım yapılarak işlem tamamlanmıştır.

Gecikme Var K

Ek Personel sayısı: 0 (Asıl bakımcıya ek) Kullanılan Yedek Parçalar

Yedek Parça	Yedek Parça Adı	Br	Miktar
1 004	CNC Bakım Yağ Tüpü 50gr - yenisi	AD	1
2 007	Vinç Bağlama aparatı	AD	1
3			

Bakım işlemi ile açılan emrin gerçekleşme (*ne yapıldığı*) işlemidir. Varsa ekstra kullanılan personel ve kullanılan yedek parçalar belirtilir. Bakım süresi ile bu veriler Bakım maliyetini oluşturur.

Periyodik Bakım Tablosu

Yıllık Bakım Tablosu																	
Ekipmanları göster		İç/Dış															
Bakım Türlerini göster		<Hepsi>															
Bakım	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
1 001-TORNA TEZGAHI	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	
2 02-Temizlik	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	
3 03-Kontrol Yağlama	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	
4 01-Kalibrasyon	A				A				A				A				
5 002-CNC 1	Y																
6 001-Elektrik Panosu	Y																
7 09-Zorunlu Ölçüm	Y																
8 003-CNC Router 3+1	Y,A,3A,G	G	G	G	A,G	G	G	G	A,G	G	G	G	A,3A,G	G	G	G	
9 03-Kontrol Yağlama	A				A				A				A				
10 02-Temizlik	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
11 001-Elektrik Panosu	Y																
12 09-Zorunlu Ölçüm	Y																
13 004-Merkez Hareket ...	3A												3A				
14 03-Kontrol Yağlama	3A												3A				
15 005-Endüstriyel Elektrik...	A				A				A				A				
16 03-Kontrol Yağlama	A				A				A				A				
17 100-Terazi 200 KG	A				A				A				A				
18 01-Kalibrasyon	A				A				A				A				

Bakım tanımlarından yararlanarak Demirbaş veya Ekipmanların hangi haftalarda hangi bakımlarının yapılacağı gösterilir. 52 hafta tek ekranda irdelenir. Bakım detayı gösterilmeyebilir.

Yaklaşan Bakımlar

Bak. Tarih	Demirbaş	Ekipman	Bakım Türü
15.Eki.17 280 Gün Geç	001 TORNA TEZGAHI		02-Temizlik Tezgah'ın yüzeyi temizlenir
15.Eki.17	001 TORNA TEZGAHI		03-Kontrol Yağlama
15.Eki.17 280 Gün Geç	003 CNC Router 3+1		02-Temizlik Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği yapıp ertesi gün için hazır hale
15.Eki.17 280 Gün Geç	005 Endüstriyel Elektrik \		03-Kontrol Yağlama Vinç Yağlama noktaları kontrol edilerek yağlaması yapılır. Bağlantı aparatı boz
15.Eki.17 280 Gün Geç	100 Terazi 200 KG		01-Kalibrasyon
15.Eki.17 280 Gün Geç	002 CNC 1	001 Elektrik Panosu	09-Zorunlu Ölçüm Sigorta ve Bağlantı elemanları kontrol edilir. Aşırı ısınmaya dayalı kırılganlık ve
15.Eki.17 280 Gün Geç	003 CNC Router 3+1	001 Elektrik Panosu	09-Zorunlu Ölçüm Sigorta ve Bağlantı elemanları kontrol edilir. Aşırı ısınmaya dayalı kırılganlık ve
15.Eki.17 280 Gün Geç	003 CNC Router 3+1	004 Merkez Hareket	03-Kontrol Yağlama Her 3 ayda bir Burç, bilya ve motor kayışı kontrol edilecek. Gerekli görülüyür:
16.Eki.17	003 CNC Router 3+1		02-Temizlik Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği yapıp ertesi gün için hazır hale
17.Eki.17	003 CNC Router 3+1		02-Temizlik Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği yapıp ertesi gün için hazır hale

Yaklaşan ve/veya zamanı geçmiş bakımlar listelenir ve seçilenler Bakım işlemine dönüştürülür.

Bakım Maliyeti

Arıza Masraf Analiz Ekranı - BM17BAKIMORNEK

	Ma...	Masraf Adı	Arıza	Dur. #	Dur.Saat	Per.Mal.	Parça Mal.
1		Toplam	14	12	11s 20d	6	1.166
2			1	1			
3	007	1 Tonluk Digital Kantar	1	1			
4	001	Elektrikli Cihazlar	10	9	10s 24d	3	1.050
5	002	CNC 1	5	5	10s 24d	3	1.050
6	003	CNC Router 3+1	5	4			
7	002	Mekanik cihazlar	2	1		1	20
8	001	TORNA TEZGAHI	1	1		1	20
9	006	500kg Kantar (Vinç Baskülü)	1	0			
10	004	Hidrolik Makineler	1	1	56d	2	96
11	008	10 Tonluk Hidrolik Pres	1	1	56d	2	96

Demirbaş bazında gerçekleşen bakımlardan analiz sonucu verilir. Arıza sayısı, duruş sayısı, duruş süresi, personel maliyeti, parça maliyeti gösterilir.

Ne elde edilir?



- Yaklaşan bakımların kontrolü
- Bakım gereksinimlerinin bakıma dönüşme kontrolü
- Periyodik bakımların tek tabloda irdelenmesi
- Arıza gibi kritik olay durumunda gerekli yerlere bildirim
- Bakım ve Arıza masraflarının gözlenmesi



ViO

Verimli iş Ortağınız...

TEŞEKKÜRLER



SKOR YAZILIM VE BİLİŞİM

kudret@skor.com.tr



POLEN YAZILIM

memduh.durmaz@gmail.com