

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

İÇERİK

- GENEL BİLGİ
- SABİT KIYMET BAKIM YÖNETİMİ
 - Bakım Planı
 - Sabit Kıymet (Demirbaş) Listesi ve Tanım Kartı
 - Ekipman Listesi ve Tanım Kartı
 - Bakım Planı Listesi ve Tanım Kartı
 - Genel Tip Tanımları
 - Bakım İşlemleri
 - Plansız Bakımlar
 - Rapor ve Parametreler
- EK İŞLEMLER
 - Sabit Kıymet Tanımı
 - Genel sekmesi
 - Alım/Resim sekmesi
 - Teknik sekmesi
 - Bakım sekmesi
 - Gelişmiş sekmesi
 - Ekipman Tanımı
 - Genel sekmesi
 - Diğer sekmesi
 - Bakım sekmesi
 - Gelişmiş sekmesi
 - Planlı Bakımların Tanımlanması
 - Plansız Bakım Bildirimleri
 - Yaklaşan Bakımlar
 - Yıllık Bakım Tablosu
 - Bakım İşlemi Listesi, Planlı / Plansız Bakım İşlemi Tanımı
 - Bakım işlemi listesi sol görev bölümü
 - Bakım Gerçeklemeleri
 - e-Mail Ayarları
 - e-Mail gönderimi
- RAPORLAR VE DEĞERLENDİRME
 - Bakım Planı Raporu
 - Plansız Bildirim Raporu
 - Bakım Emir Raporu
 - Bakım Emir Gerçekleme Raporu
 - Bakım Gerçekleme Yedek Parça Raporu
 - Arıza Masraf Analiz Raporu
 - Arıza Masraf Dinamik Raporu

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

GENEL BİLGİ

Bir işletmede işlerin yürütülebilmesi için kullanım amaçlı alınan makine ve teçhizatlar veya bir fabrikada üretim amaçlı alınan makinelerde zamanla arıza oluşması muhtemel bir durumdur. Bu arızalar hızlı giderilebilir veya giderilemeyebilir. Haliyle arıza durumlarında işyeri kayba uğrar. Bu kayıplar, makine ve teçhizatlar için periyodik bakımlar yapılarak önlenebilir ya da en aza düşürülür.

Bu bakımlar;

- Makine kullanım talimatında üretici tarafından belirtilen ve belirli zamanlarda yapılan bakımlar olabilir.
- İşyeri yetkilileri tarafından belirlenen zamanlarda yapılacak olan arıza önleyici bakımlar olabilir.
- Çalışma esnasında herhangi bir sebepten dolayı oluşan ani arızalar için yapılacak bakımlar olabilir.

Bu belirtilen bakımların bakım zamanları ve ani arıza durumlarında hız bir şekilde arızanın giderilmesi, zaman kaybı, işyerine maliyeti gibi durumların takibi ve süreç yönetimi gerekir.

Bu süreç yönetimi bir *Bakım Planı* yapılarak zaman kayıpları ve zararlar en aza düşürülür.

Vio Bakım modülü ile *Sabit Kıymet Bakım Yönetimi* çok daha kolay yapılır.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

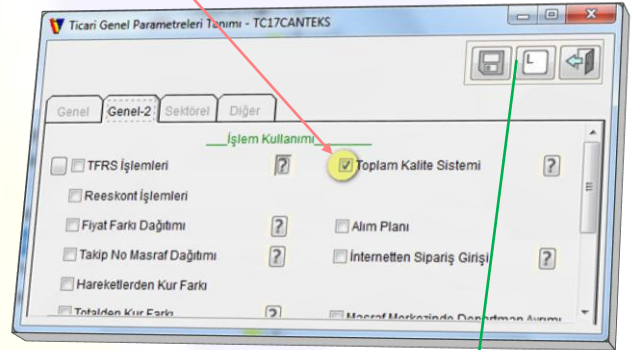
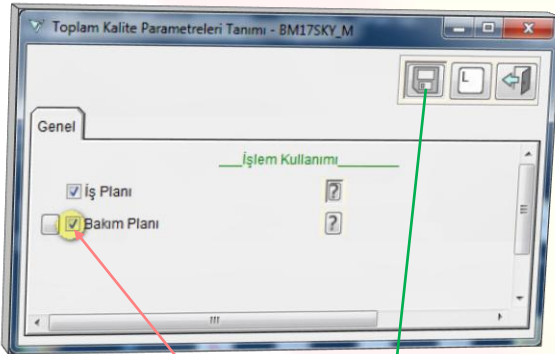
SABİT KIYMET BAKIM YÖNETİMİ

Bakım Planı

Bakım planı, *Toplam Kalite Sistemi*'nin parçası olan *İş Yönetimi* işlemleri altında bir modül olarak üretilmiştir.

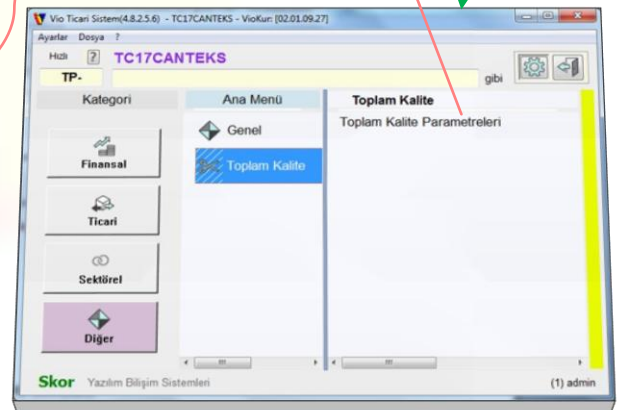
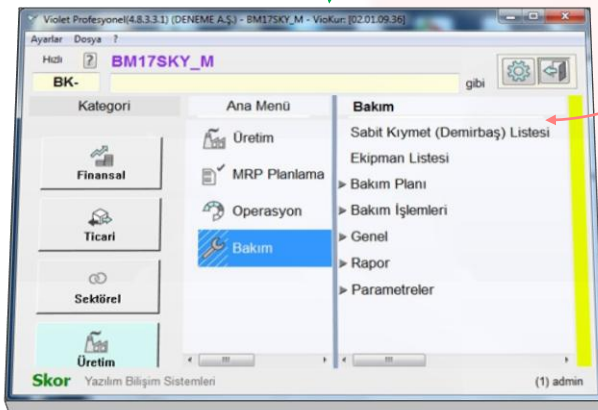
(*Toplam Kalite Sistemi: Doküman Yönetimi, İş Planı, Bakım Planı, Anket Yönetimi* gibi birçok modülü kapsayan bir üst modüldür. Alt modüller ile elde edilen bazı sonuçlar *Toplam Kalite Yönetiminde* entegre şekilde değerlendirilerek *işletme kalite görünümü* oluşturulur.)

Öncelikle *Diğer/Genel/Parametreler/Ticari Genel Parametreler* adımı ile açılan *Ticari Genel Parametreleri Tanımı* ekranı *Genel-2* sekmesinde **Toplam Kalite Sistemi** işaretlenerek **açılır**.



Diğer/Toplam Kalite/Toplam Kalite Parametreleri adımı ile açılan *Toplam Kalite Parametreleri Tanımı* ekranında **Bakım Planı** işaretlenerek **açılır**.

Toplam Kalite sistemi ve *Bakım Planı* seçilerek kaydedildiğinde *VioMenü*'de ilgili adımlar oluşur.

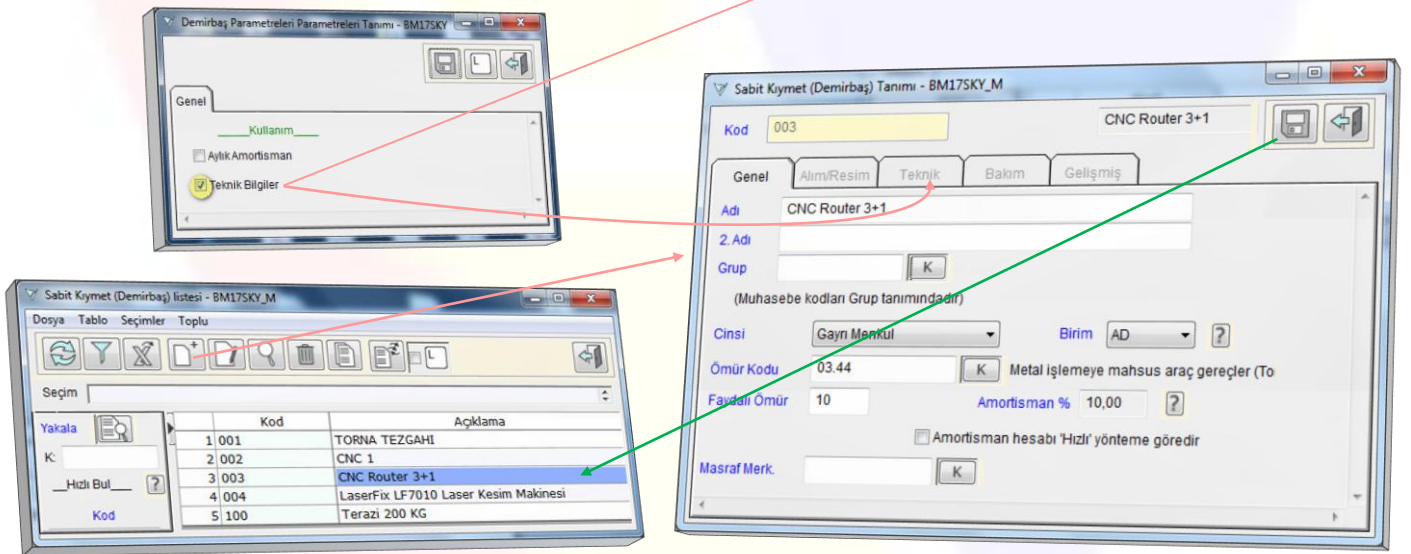


Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Sabit Kıymet (Demirbaş) Listesi ve Tanım Kartı

Üretim/Bakım/Sabit Kıymet (Demirbaş) Listesi adımıyla bakımı yapılacak olan makine ve teçhizatın kayıtları görülür. Ticari/Demirbaş/Demirbaş Kod/Sabit Kıymet(Demirbaş) Listesi buraya gelir.

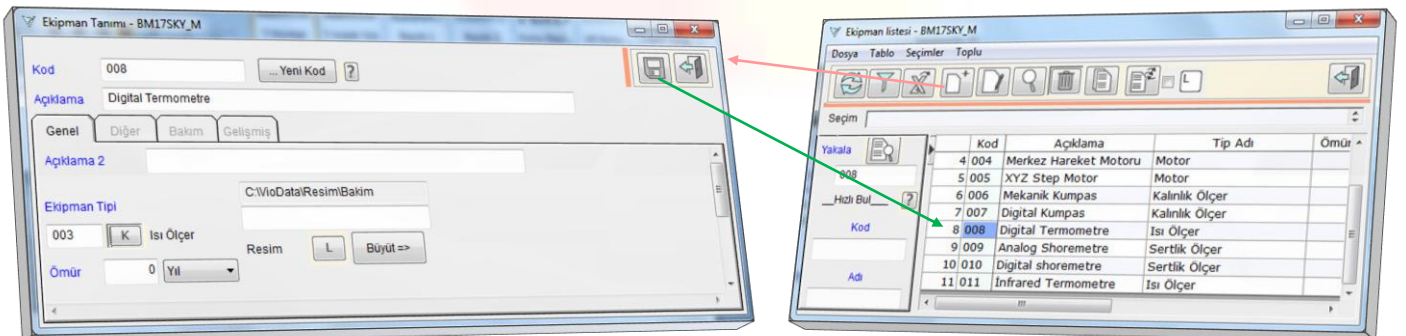
Sabit kıymet tanımı Genel, Alım/Resim, Teknik(Demirbaş Parametrelerinden seçimle açılır.), Bakım, Gelişmiş sekme sayfalarında Makine ve Teçhizat (ömür, amortisman, masraf, grup vb; ilk alım kayıt ve resim; menşei, marka güç vb. teknik; makineye ait ekipman, bakım ve ABC analiz vb; kullanım kılavuzu, bakım talimatı vb doküman dosyalarına) ait bilgiler kaydedilip takibi yapılır. Sabit Kıymet(Demirbaş) tanımı Ticari/Demirbaş/Demirbaş Kod/Sabit Kıymet(Demirbaş) Listesi adımıyla buradan da yapılır.



Ekipman Listesi ve Tanım Kartı

Üretim/Bakım/Ekipman Listesi adımıyla sabit kıymet kartında tanımlanan makine ve teçhizat için ekipman tanım bilgileri girilir.

Ekipman tanımı Genel, Diğer, Bakım, Gelişmiş sekme sayfalarında Makine ve Teçhizat Ekipmanlarına (ekipman ömür, tip, resim; ilk alım kayıt ve resim; menşei, marka güç vb. teknik; bakım ve ölçüm; kullanım veya bakım talimatı vb doküman dosyalarına) ait bilgiler kaydedilip takibi yapılır.

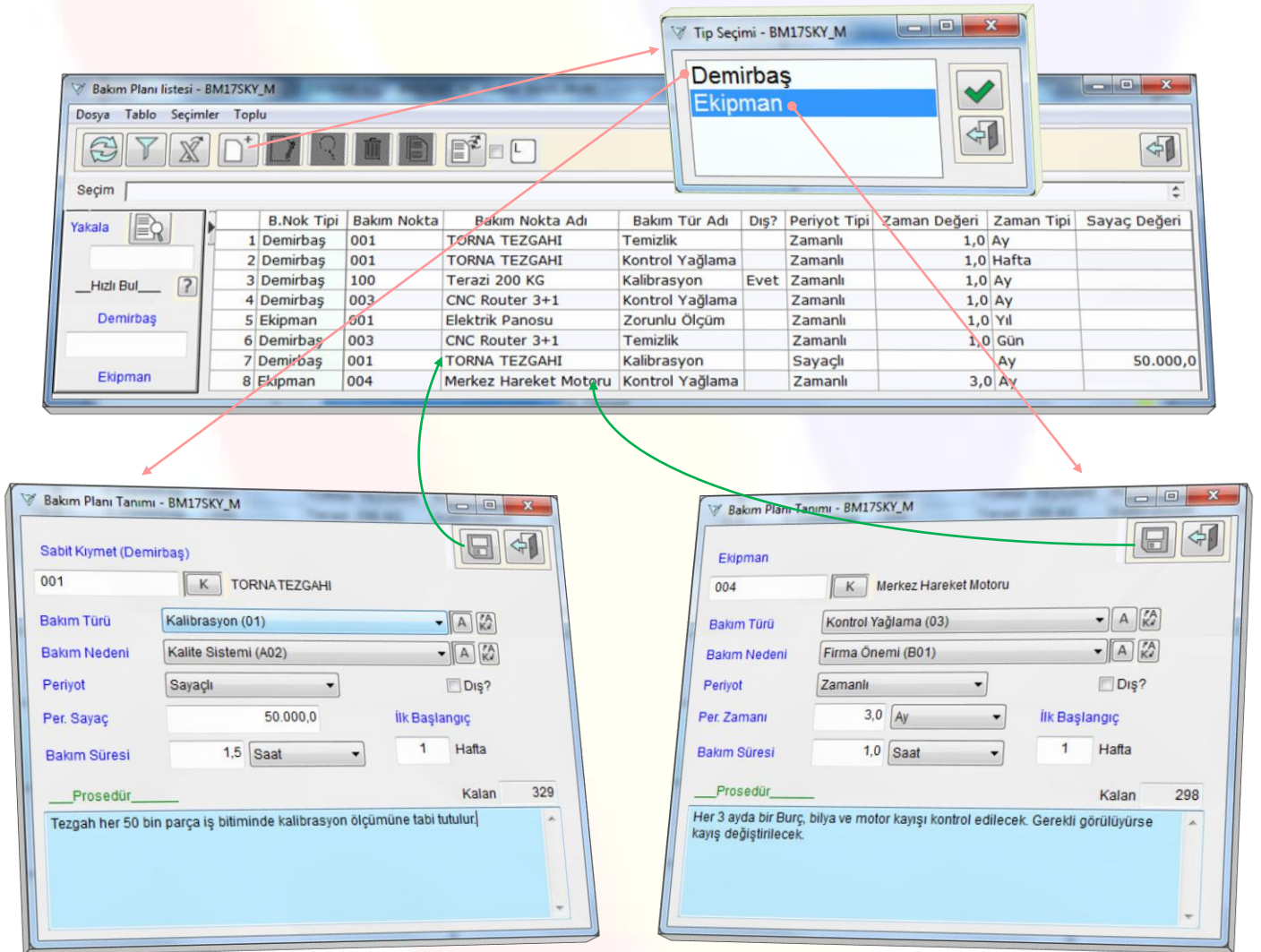


Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Bakım Planı Listesi ve Tanım Kartı

Üretim/Bakım/Bakım Planı/Bakım Planı Listesi adımı **Demirbaş(Sabit Kıymet)** ve **Ekipman Bakım Planları** listelenir. Yeni bakım tanımı, düzenleme, silme ve izleme yapılır.

Bakım planı tanımları *Sabit Kıymet(Demirbaş)* ve *Ekipman Tanım* ekranlarında *Bakım* sekmesinden tanımlanabildiği gibi, bu listede *Yeni Bakım Planı Tanımlama* ile hızlı bir şekilde de yapılır.



B.Nok Tipi	Bakım Nokta	Bakım Nokta Adı	Bakım Tür Adı	Dış?	Periyot Tipi	Zaman Değeri	Zaman Tipi	Sayaç Değeri
1	Demirbaş 001	TORNA TEZGAHI	Temizlik		Zamanlı	1,0	Ay	
2	Demirbaş 001	TORNA TEZGAHI	Kontrol Yağlama		Zamanlı	1,0	Hafta	
3	Demirbaş 100	Terazi 200 KG	Kalibrasyon	Evet	Zamanlı	1,0	Ay	
4	Demirbaş 003	CNC Router 3+1	Kontrol Yağlama		Zamanlı	1,0	Ay	
5	Ekipman 001	Elektrik Panosu	Zorunlu Ölçüm		Zamanlı	1,0	Yıl	
6	Demirbaş 003	CNC Router 3+1	Temizlik		Zamanlı	1,0	Gün	
7	Demirbaş 001	TORNA TEZGAHI	Kalibrasyon		Sayaçlı		Ay	50.000,0
8	Ekipman 004	Merkez Hareket Motoru	Kontrol Yağlama		Zamanlı	3,0	Ay	

Bu listede yeni bakım planı kaydı tanımlanırken önce *Demirbaş(Sabit Kıymet)* veya *Ekipman Tip* seçimi yapılır. Sonrasında *Bakım Planı Tanımı* ekranı açılır.

Bakım Planı Tanımı ekranında bakım yapılacak *Demirbaş* veya *Ekipman* için bakımla ilgili (*Bakım Türü, Bakım nedeni, Bakım periyodu (zamanlı/sayaçlı), Bakım süresi, Bakım başlangıcı, Bakım prosedürü gibi*) bilgiler belirtilir.

Genel Tip Tanımları

Üretim/Bakım/Genel adımı altında;

Bakım Türü Listesi,

Arıza Bulgu Listesi,

Bakım Gecikme Listesi,

Bakım Nedeni Listesi,

Ekipman Tipi Listesi,

Demirbaş Ekipman Listesi,

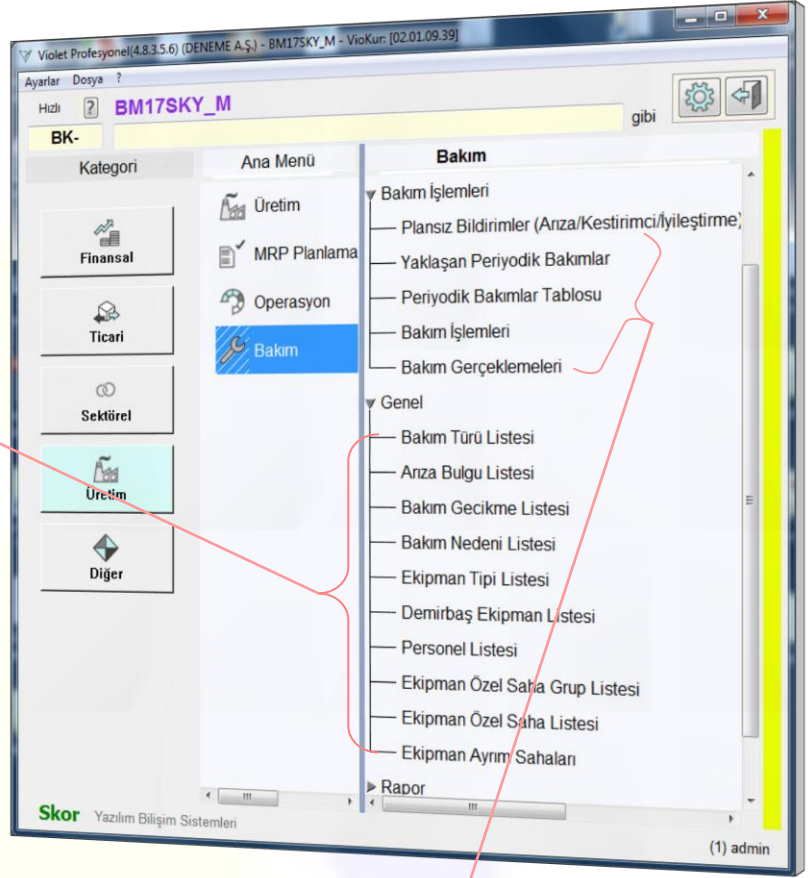
Personel Listesi,

Ekipman Özel Saha Grup Listesi,

Ekipman Özel Saha Listesi,

Ekipman Ayrım Sahaları

adımları ile bakım modülü içindeki bazı adımlarda ihtiyaç olacak olan tip tanımları ve özel sahalar için gerekli tanımlar yapılır ve varsa detay bilgileri girilir.



Bakım İşlemleri

Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri altında, *Plansız Bildirimler(Arız/Kestirimci/İyileştirme)*, *Yaklaşan Periyodik Bakımlar*, *Periyodik Bakımlar Tablosu*, *Bakım İşlemleri*, *Bakım Gerçeklemeleri* adımları ile;

Plansız bakım bildirimleri (arız durumunda, arıza oluşturacak öngörülmüş olaylarda, sistem çalışmasını iyileştirici fikir verilen durumlarda) açılır.

Planlanmış (Periyodik) bakımların yaklaşanları listesi görülür, icabında bakım başlatılır.

Planlanmış bakımların Yıllık Bakım listesi 52 hafta olarak tablo halinde görülür.

Planlı veya plansız bakım bekleyen bildirimler listesi görülür gerekli değişiklik ve işlemler yapılır.

Planlı veya plansız bildirimlerden bakım gerçekleştirilmesi yapıp işi bitenler listesi görülür ve gerektiğinde değiştirme işlemleri yapılır.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Plansız Bakımlar

Planlı bakımların yanı sıra bir de *Plansız Bakımlar* vardır. *Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri* altında *Plansız Bildirimler (Arıza/Kestirimci/İyileştirme)* adımı ile açılan ekrandan gerekli bilgiler girilerek planda olmayan ekstra çıkan bakım bildirimleri kaydı yapılır.

- **Arıza bildirim**, makine de herhangi bir arıza oluşumu esnasında yapılan bildirimlerdir.
 - Arıza oluşmuş ama *(bu durum çıkan ürüne defo veya kalite derecesine etki edebilir)* çalışma devam eder, bu *normal arıza* bildirimidir.
 - Arıza oluşmuş ve sistem durmuştur arızayı gidermek zaman alacaktır, bu da *duruşlu arıza* bildirimidir.
- **Kestirimci bildirim**, cihazın çalışması esnasında normal çalışma sesinin haricinde anormal bir ses duyulması veya gözle görünür arızaya sebep olacak bir olayın gözlemlenmesi gibi durumlarda belirtilen bildirimlerdir.
- **İyileştirme bildirim**, teknik eleman veya operatör tarafından ürün kalitesi, zaman tasarrufu, karlılık veya daha rahat bir çalışma için cihaz ile ilgili önerisel bildirimlerdir.

Bütün bildirimlerin **ABC öncelik kodlamasına göre belirtimi** yapılır.

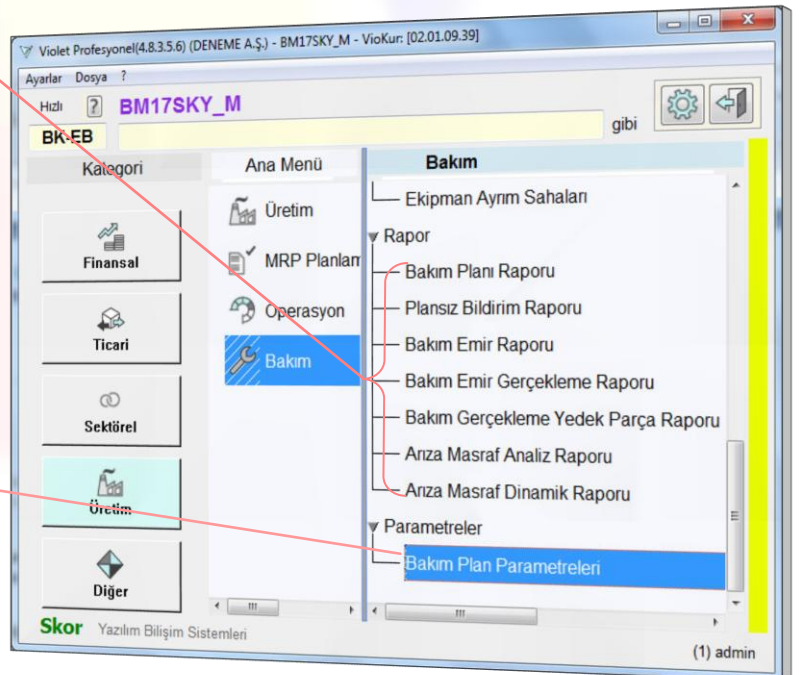
Plansız Bildirim Tanımları birkaç sayfa ileride anlatılacaktır.

Rapor ve Parametreler

Üretim/Bakım/Rapor altında, *Bakım Planı Raporu*, *Plansız Bildirim Raporu*, *Bakım Emir Raporu*, *Bakım Emir Gerçekleme Raporu*, *Bakım Gerçekleme Yedek Parça Raporu*, *Arıza Masraf Analiz Raporu*, *Arıza Masraf Dinamik Raporu* adımları ile;

Bakım modülü ile gerçekleştirilen bütün işlemler için kullanıcı tanımlı raporlar tasarlanıp istenen şekilde döküm ve analizi yapılır. Bu raporlar *Fast Report* rapor tasarım aracı ile de görünüm olarak daha şık hale getirilebilir.

Üretim/Bakım/Parametreler altında, *Bakım Plan Parametreleri* adımıyla e-Mail ayarları ve diğer gerekli parametre tanımları yapılır.



Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

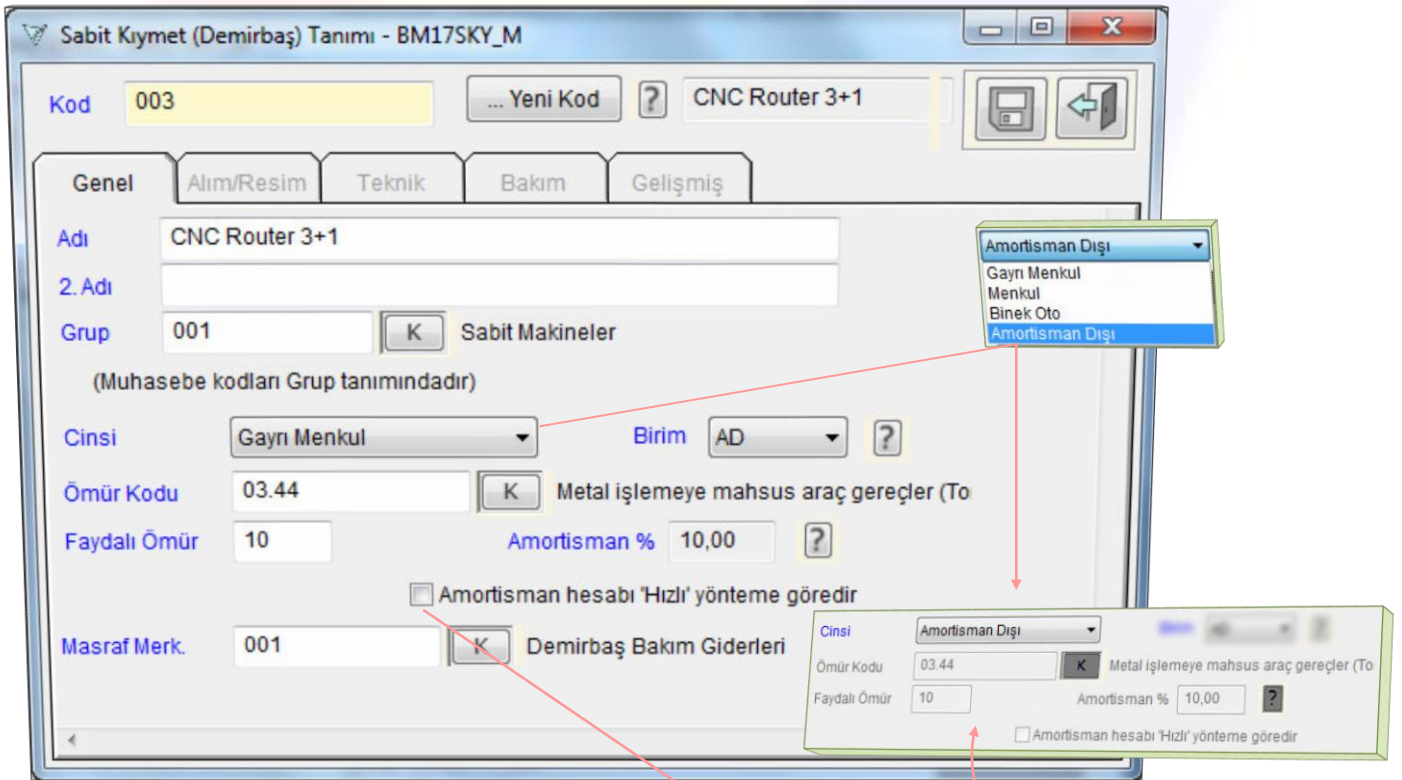
EK İŞLEMLER

Sabit Kıymet Tanımı

Bu adımda sabit kıymetlerin *genel tanım*, *demirbaş alım ve resim*, *teknik*, bakımı yapılacak bir sabit kıymet ise belli olan *bakım ve ekipman*, varsa kullanım kılavuzu, bakım talimatı gibi *doküman* bilgilerinin tanım ve kayıtları yapılır.

Genel sekmesi

Sabit Kıymet(Demirbaş) kaydı için *Kod*, *Adı*, *2. Adı* girilerek varsa *Grup* seçimi yapılır.



Cinsi, *Gayrimenkul*, *Menkul*, *Taşıt*, *Amortisman Dışı* (seçince amortisman bilgileri kapatılır) seçilir.

Birim, *Adet*, *KG*, *LT* ne ise listeden seçilir.

Ömür Kodu, faydalı ömür listesinden seçilince *Faydalı Ömür*, *Amortisman %* oranı, otomatik gelir. *Faydalı ömür* süresi değiştirilebilir. *Hızlı amortisman* hesabı için ilgili kutucuk işaretlenir.

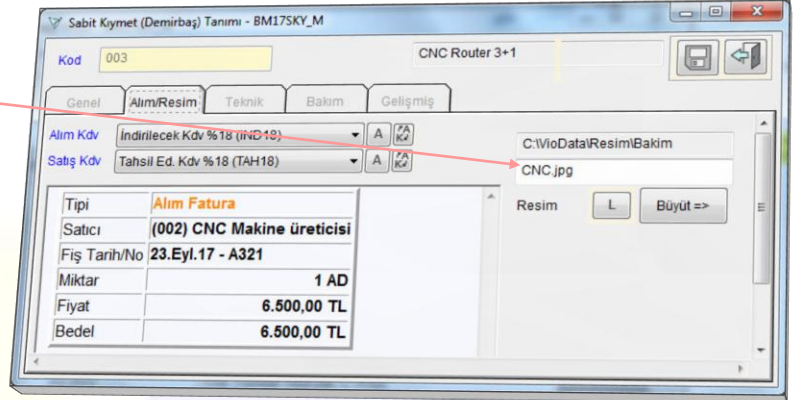
Masraf Merkezi tanımlanmış ise seçimi yapılarak ihtiyaç durumunda masraf analizleri yapılır.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Alım/Resim sekmesi

Alım/Resim sekme sayfasında demirbaş alım bilgisi ve demirbaş *resim* kaydı bulunur.

Alım tipi, Satıcı, Fiş Tarih ve no su, Miktarı, Fiyat ve Bedel bilgileri ile Alım ve Satış KDV bilgileri gösterilir.



Teknik sekmesi

Teknik sekmesi genel anlatımda bahsedildiği gibi *Demirbaş Parametre* adımıyla seçilerek açılır. Makine/Teçhizat için mevcut teknik bilgileri belirtilir.

Genel Ömür bilgisi girilerek ay, yıl belirtilir. *OEM Kodu*, *Seri No*, *Menşei* girilir.

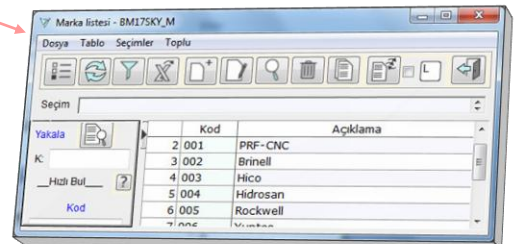
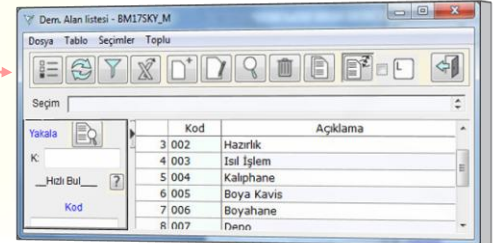
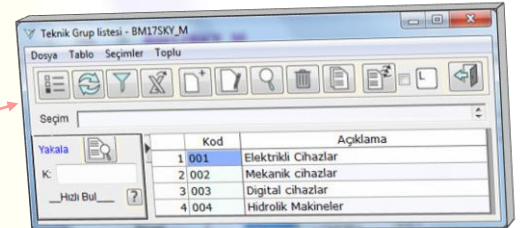
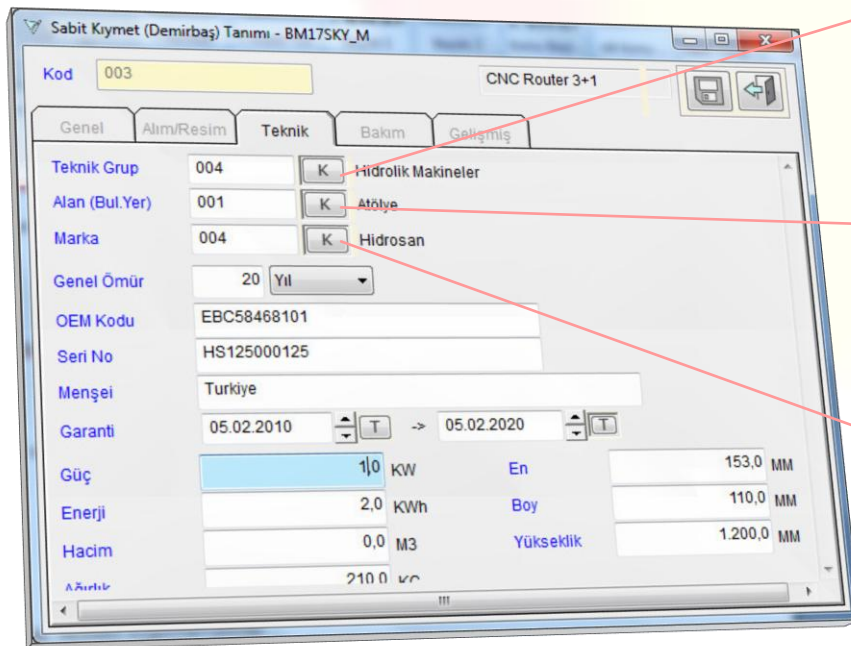
Garanti varsa geçerli tarihler belirtilir.

Güç, *Enerji*, *Hacim*, *Ağırlık*, *En*, *Boy*, *Yükseklik* bilgileri girilir.

Teknik Grup bilgisi listeden seçilerek belirtilir.

Alan(Bul.Yer), (*makinenin işyerinde bulunduğu yer*) *Alan* listesinden seçilerek belirtilir.

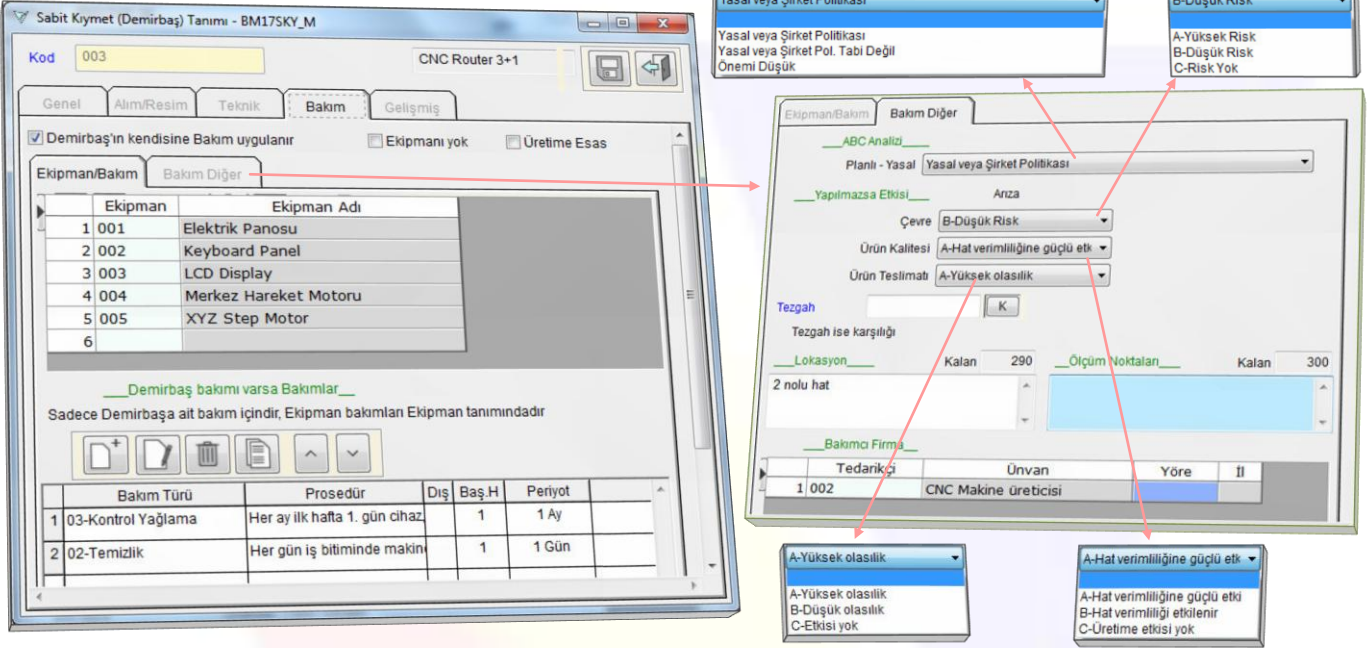
Marka seçimi ile *makine markası* belirtilir.



Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Bakım sekmesi

Bakım sekme sayfasında demirbaşın kendisine bakım uygulanmıyor ise **Demirbaş'ın kendisine Bakım uygulanır** seçimi kaldırılmalıdır, varsayılanda işaretli gelir. **Ekipman yok seçimi**, demirbaş a ait ekipman yoksa işaretlenir. Sabit kıymet üretim için kullanılıyorsa **Üretime Esas** seçimi işaretlenir.



The screenshot shows the 'Bakım' tab of the 'Sabit Kıymet (Demirbaş) Tanımı - BM17SKY_M' software. The main window has a 'Kod' field with '003' and 'CNC Router 3+1'. Below it are tabs for 'Genel', 'Alın/Resim', 'Teknik', 'Bakım', and 'Gelişmiş'. The 'Bakım' tab is active, showing a table of equipment and a 'Bakım Diğer' section. The 'Bakım Diğer' section has several dropdown menus and input fields. Red arrows point from the 'Bakım Diğer' section to callout boxes showing dropdown options.

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	

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

Ekipman/Bakım alt sekmesinde demirbaş a ait ekipmanlar **Ekipman Kod Liste** seçimi ile belirtilir. **Demirbaş bakımı varsa Bakımlar** kısmında ise demirbaş a ait bakım tanımları yapılır. Bu kısım sadece **Demirbaş Bakım Tanımı** içindir Ekipman tanımı **Ekipman Listesi** adımı altında **Ekipman tanım** ekranından yapılır. **Bakım Diğer** alt sekmesinde;

ABC Analizi için **Planlı-Yasal** belirtimi; (**Yasal veya Şirket Politikası**, **Yasal veya Şirket Politikasına Tabi Değil**, **Önemi Düşük gibi**) listeden seçilerek yapılır.

Yapılmazsa Etkisi kısmında bakım yapılmadığı zaman arıza olursa, **Çevre** (**A-Yüksek risk**, **B-Düşük risk**, **C-Risk yok gibi**), **Ürün Kalitesi** (**A-Hat verimliliğine güçlü etki**, **B-Hat verimliliği etkilenir**, **C-Üretime etkisi yok gibi**) ve **Ürün Teslimatı** için (**A-Yüksek olasılık**, **B-Düşük olasılık**, **C-Etkisi yok gibi**) etkileri ilgili listeden seçilerek belirtilir.

Lokasyon alanına 300 karakterlik makinenin bulunduğu alan içerisindeki hat bilgisi ile ilgili bilgiler girilir.

Ölçüm Noktaları alanına 300 karakterlik makine ile ilgili **ölçüm noktaları** varsa belirtilir.

Bakımcı Firma tedarikçi veya **bakımcı firma** bilgileri listeden seçilerek belirtilir.

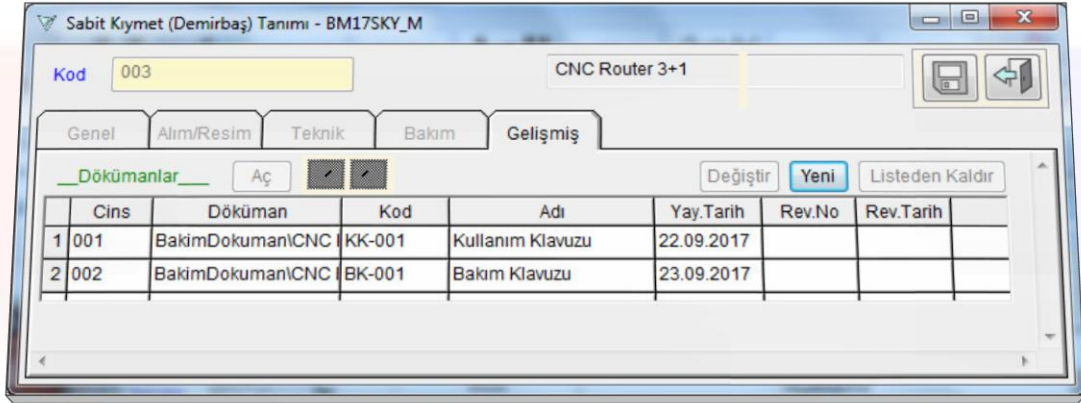
Tezgah ise tezgah tanım listesinden ilgili seçim yapılarak belirtilir.

Bakım Tanım işleminin nasıl yapıldığı birkaç sayfa ileride anlatılacaktır.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Gelişmiş sekmesi

Gelişmiş sekmesi sayfasında **Doküman bağlantısı** ile kullanım kılavuzu, bakım talimatı, cihaz sözleşmesi gibi form veya **dokümanlar** Sabit Kıymet (Demirbaş) kaydına tanımlanır.



Cins	Doküman	Kod	Adı	Yay.Tarih	Rev.No	Rev.Tarih
1 001	BakımDokumanıCNC	KK-001	Kullanım Kılavuzu	22.09.2017		
2 002	BakımDokumanıCNC	BK-001	Bakım Kılavuzu	23.09.2017		

Ekipman Tanımı

Bu adımda ekipman ve sabit kıymetlere ait ekipmanlara ait tanımlar yapılır. Ekipmana ait genel bilgiler, teknik özellikler, bakım tanımları ve doküman kayıtları tutulur.

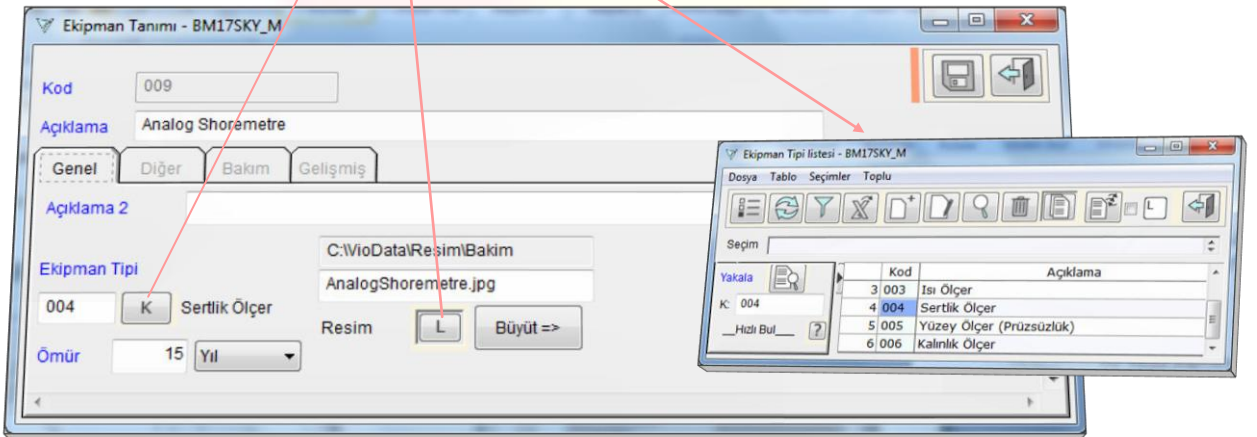
Genel sekmesi

Genel sekme sayfasında ekipman, *Kodu*, *Açıklama*, *Açıklama2*, bilgileri girilir.

Ekipman Tipi yazılır veya *Ekipman Tipi Listesi* ekranından seçilir.

Ömür alanına kullanım ömrü girilerek *Ay*, *Yıl* gibi belirtimi yapılır.

Ekipmana ait resim varsa *Resim* butonu ile seçilerek kaydedilir.



Kod	Açıklama
3 003	Isı Ölçer
4 004	Sertlik Ölçer
5 005	Yüzey Ölçer (Prüzsüzlük)
6 006	Kalınlık Ölçer

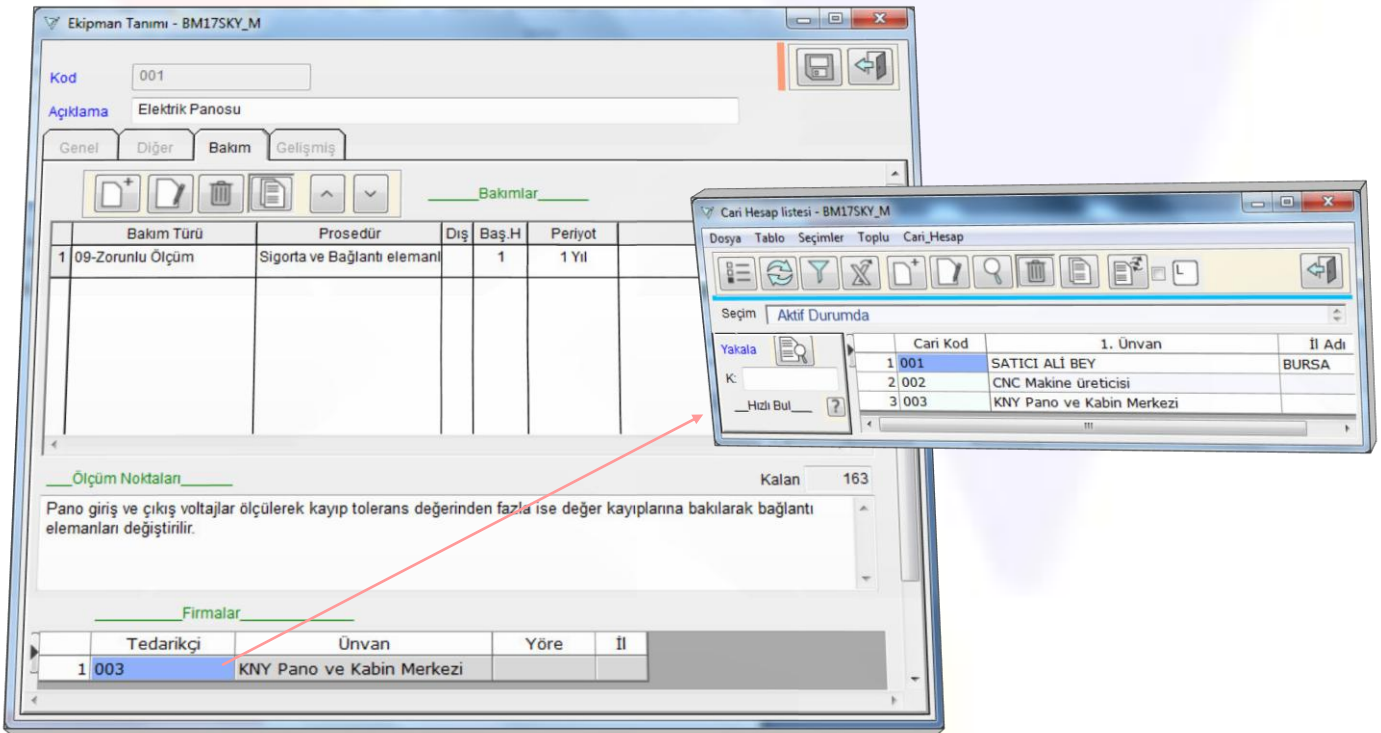
Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Diğer sekmesi

Diğer sekme sayfasında ekipmana ait *OEM Kodu*, *Seri No*, *Menşei*, *Güç*, *Enerji*, *Hacim*, *Ağırlık*, *En*, *Boy*, *Yükseklik* bilgileri girilir *Alan*, *Marka* seçimleri yapılarak (*Sabit Kıymet Tanımı*, *Teknik bilgi girişinde anlatıldığı gibi*) kaydedilir.

Bakım sekmesi

Bakım sekme sayfasında ekipmana ait Bakımlar tanımlanır, Ölçüm Noktaları belirtilir, *Bakımcı* veya *Tedarikçi* Firmalar *F4* ile açılan *Cari Listedan* seçilerek kaydedilir.



Bakım Türü	Prosedür	Dış Baş.H	Periyot
1 09-Zorunlu Ölçüm	Sigorta ve Bağlantı elemanı	1	1 Yıl

Cari Kod	1. Ünvan	İl Adı
1 001	SATICI ALİ BEY	BURSA
2 002	CNC Makine üreticisi	
3 003	KNY Pano ve Kabin Merkezi	

Tedarikçi	Ünvan	Yöre	İl
1 003	KNY Pano ve Kabin Merkezi		

Bakım Tanım işlemi birkaç sayfa ileride anlatılacaktır.

Gelişmiş sekmesi

Geliş sekme sayfasında (*aynen Sabit Kıymet Tanım kaydında anlatıldığı gibi*) varsa ekipmanın *kullanım kılavuzu*, *bakım talimatı* gibi dosya kayıtları tanımlanarak kaydedilir.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Planlı Bakımların Tanımlanması

Sabit Kıymet (Demirbaş) Tanımı ekranında Bakım sekmesinde Sabit Kıymete ait varsa *Ekipman seçimi* ve *Sabit Kıymet Bakım* tanımlarının buradan girileceği yukarıda bahsedilmiştir. Aynı şekilde bu ekipmanlara da bakım yapılacaksa, *Ekipman Tanımı* ekranından da *Ekipman Bakım* tanımları girilir.

Sabit Kıymet (Demirbaş) Tanımı - BM17SKY_M

Kod: 003 CNC Router 3+1

Ekipman/Bakım

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	

Bakım Tanımı

Bakım Türü: 03-Kontrol Yağlama
Prosedür: Her ay ilk hafta 1. gün cihaz
Dış: 1 Baş.H: 1 Periyot: 1 Ay
Bakım Süresi: 2.0 Saat

Bakım Tanımı

Bakım Türü: Zorunlu Ölçüm (09)
Bakım Nedeni: Yasal Kritik (A01)
Periyot: Zamanlı
Per. Zamanı: 1.0 Yıl
Bakım Süresi: 2.0 Saat

Bakım Tanımı

Bakım Türü: Kontrol Yağlama (03)
Bakım Nedeni: Kalite Sistemi (A02)
Periyot: Zamanlı
Per. Zamanı: 1.0 Ay
Bakım Süresi: 2.0 Saat

Bakım Tanımı

Bakım Türü: Zorunlu Ölçüm (09)
Bakım Nedeni: Yasal Kritik (A01)
Periyot: Zamanlı
Per. Zamanı: 1.0 Yıl
Bakım Süresi: 2.0 Saat

Bakım Türü listesi - BM17SKY_M

Kod	Açıklama
1 10	İyileştirme/Revizyon
2 01	Kalibrasyon
3 03	Kontrol Yağlama
4 02	Temizlik
5 09	Zorunlu Ölçüm

Bakım Nedeni listesi - BM17SKY_M

Kod	Açıklama	ABC Tipi
1 B01	Firma Önemi	B-Acil
2 A03	İşçi Sağlığı İş Güvenliği	A-Çok Acil
3 A02	Kalite Sistemi	A-Çok Acil
4 A01	Yasal Kritik	A-Çok Acil

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Tanımı yapılan bakımlarda;

Bakım Türü açılır liste veya Bakım Türü Kod Liste ekranından seçilerek belirtilir.

Bakım Nedeni açılır liste veya Bakım Türü Kod Liste ekranından seçilerek belirtilir.

Periyot Tipi (Zamanlı, Sayaçlı) seçimi yapılır belirtilir.

Zamanlı
Zamanlı
Sayaçlı

Ay
Yıl
Ay
Hafta
Gün

Saat
Gün
Saat
Dakika

Periyot Zamanı verilerek hangi (Gün, Hafta, Ay, Yıl) aralıklarla bakım yapılacağı belirtilir.

Bakım Süresi girilerek bakım işleminin ne kadar (Dakika, Sat, Gün) süreceği belirtilir.

İlk Başlangıç haftası girilmesi ile bakımın başlayacağı zaman belirtilir.

__Prosedür__ 400 karakterlik alanda yapılacak bakım ile ilgili işlemler detaylı bir şekilde belirtilir.

Yedek Parça, kullanılacaksa **F4** ile **Stok Kod Liste** ekranından seçilerek adedi ile birlikte girilir.

Tamam işlemi ile **Sabit Kıymet (Demirbaş)/Ekipman** tanım ekranlarına geri dönüş yapılır ve **kaydet** işlemi ile tanımlamalar tamamlanmış olur.

Tanımlanan **Planlı Bakımlar**, **Üretim/Bakım/Bakım Planı** adımı **Bakım Planı Listesi** ekranına gelir. Bu planlı bakımlar **periyot** zamanından **Bakım Plan Parametreleri** ile belirtilen **gün kadar önce** açılır.

Plansız Bakım Bildirimleri

Plansız Bakım tanımları, **Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri** adımında **Plansız Bildirimler** (Arıza / Kestirimci / İyileştirme) ile açılan **Plansız Bildirim Tanım** ekranında yapılır.

Plansız Bildirim Tanımı - BM17SKY_M

Tarih: 23.09.2017 Cumartesi Bildirim Saati: 14:13

Fiş No: (Fiş no kaydederken oluşacak) Öncelik: Z-Olmazsa Olmaz

Kök Nedeni: Anıza Kestirimci İyileştirme Duruşlu

Demirbaş: 002-CNC 1

Ekipman: 001-Elektrik Panosu

Bulgu: 01 Yanık Kokusu

Bildirim yapan Personel: P005 Kerim Eken

Açıklama: Elektrik Panosu Yandı

Kalan: 279

Anıza bildirimini hemen Bakım işlemine dönüştür

Z-Olmazsa Olmaz
A-Çok Acil
B-Acil
C-Gerekli

Anıza Bulgu listesi - BM17SKY_M

Yakala	Kod	Açıklama
K: 1 01	Yanık Kokusu	
2 02	Motor Sesi	
3 03	Anıza Göstergesi	
4 04	Makina stop	
5 05	Genel Öneri	

Personel listesi - BM17SKY_M

Yakala	Kod	Açıklama
K: 01	1 P001	Kazım Kasalak
	2 P002	Ahmet Mermer
	3 P003	Süleyman Candemir
	4 P004	Hüseyin Ceylan
	5 P005	Kerim Eken
	6 P006	Murat Kurt

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Plansız Bildirim Tanımında;

Tarih ve *Bildirim Saati* girilerek bildirim zamanı belirtilir. *Fiş No* bildirim kaydedildikten sonra otomatik oluşmaktadır.

Kök Nedeni ile bildirim nedeni *Arıza*, *Kestirimci*, *İyileştirme* seçimleri ile belirtilir.

Arıza Kestirimci İyileştirme Duruşlu

Kök Nedeni	<input type="radio"/> Arıza	<input type="radio"/> Kestirimci	<input type="radio"/> İyileştirme	<input type="checkbox"/> Duruşlu
Kök Nedeni	<input type="radio"/> Arıza	<input type="radio"/> Kestirimci	<input type="radio"/> İyileştirme	<input checked="" type="checkbox"/> Duruşlu
Kök Nedeni	<input type="radio"/> Arıza	<input checked="" type="radio"/> Kestirimci	<input type="radio"/> İyileştirme	
Kök Nedeni	<input type="radio"/> Arıza	<input type="radio"/> Kestirimci	<input checked="" type="radio"/> İyileştirme	

Arıza oluşumunda sistemde bir durma söz konusu ise *Duruşlu* seçimi de işaretlenir. Seçimlerin farkları *Renkler* ile belirtimi yapılır.

Plansız bildirim nedeni *arıza* ise *bildirimler* emir-onay beklemeden *otomatik* olarak *bakım işleme* dönüşerek *Bakım İşlemi* listesinde *Gerçekleme* bekler.

Kestirimci ve *İyileştirme* bildirimleri *Plansız Bildirimler* listesinde *Emir* bekler. *Bakım emri* verilenler *Bakım İşlemler Listesine* düşer.

Bakım İşlemi listesi - BM175KY_M

Dosya Tablo Seçimler Toplu

Tarih: [] Seçim: Emir Durumu: Bekleyen

Yeni Planlı Bakım Yeni Plansız (Arıza, Kestirimci, İyileştirme)

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 04.10.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	2 05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru
	3 05.10.2017	CNC Router 3+1	XYZ Step Motor

Plansız Bildirim listesi - BM175KY_M

Dosya Tablo Seçimler Toplu

Tarih: [] Seçim: Bildirim Durumu: <Bekliyor>

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 26.09.2017	CNC Router 3+1	LCD Display
	2 05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru
	3 12.10.2017	500kg Kantar (Vinc Baskülü)	

Demirbaş / Ekipman, bakım yapılması gerektiği belirtilen Sabit Kıymet ve/veya Ekipman, bakım yapılabilirler listesinden seçilir.

Öncelik ile *ABC analizi* için arıza öncelik seçimi açılır listeden seçilir.

Bulgu için Arıza Bulgu listesinden seçim yapılır.

Bildirim Yapan Personel, Personel Listesinden seçilerek belirtilir.

__Açıklama__ alanına 300 karakterlik arıza ilgili bilgilendirici detaylı bir not yazılır.

__Arıza veya Bulgu Resmi__ eğer elde edilebiliyorsa bu alana eklenerek bildirim kaydedilir.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Yaklaşan Bakımlar

Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri altında **Yaklaşan Bakımlar** adımı ile açılan listede *Bakım dönemi* belirtilen tarihler arasındaki emir bekleyen *Planlı Bakımlar* gösterilir.

Bakım Tarihi, Demirbaş ve/veya Ekipman Bakım Türü, Bakım Periyodu ve ABC kodu gösterilir.

Ekstra filtre seçimleri ile liste tazelemek için *Seçimler* ekranı açılarak filtre seçimi yapılır.

Bu listeden gerçekleştirilecek planlı bakım veya bakımlar seçilerek işlem *Başlatılırsa*;

'Seçilen ... adet kayıt Bakım İşlemine dönüşecektir. Devam Edilsin mi?' uyarısına cevabı ile devam edilerek '... adet kayıt Bakım İşlemine dönüştü' mesajı ile işlem tamamlanır.

Listeye gelen kayıtların hepsi gerçekleştirilecekse *Listeye gelenlerin hepsi için Bakım İşlemi yapılınsın* seçilerek işlem başlatılır.

Bak. Dönemi	Bak. Tarihi	Demirbaş	Ekipman	Bakım Türü	Per.	ABC
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	001 TORNA TEZGAHI		02-Temizlik adadada	1 Ay	
15.10.2017	15.Eki.17	001 TORNA TEZGAHI		03-Kontrol Yağlama	1 Haf.	
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	001 TORNA TEZGAHI		01-Kalibrasyon Tezgha her 50 bin parça iş bitiminde kalibrasyon ölçümüne tabi tutulur.	0 Ay	
15.10.2017	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 getirilecek	1 Gün	A
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	005 Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton		03-Kontrol Yağlama Vinç Yağlama noktaları kontrol edilerek yağlaması yapılır. Bağlantı aparatı bozuk olmasa c	1 Ay	
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	100 Terazi 200 KG		01-Kalibrasyon	1 Ay	
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	002 CNC 1	001 Elektrik Panosu	09-Zorunlu Ölçüm Sigorta ve Bağlantı elemanları kontrol edilir. Aşırı ısınmaya dayalı kırılma ve renk değiş	1 Yıl	
15.10.2017	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 kırılma ve renk değiş	1 Yıl	A
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	003 CNC Router 3+1	004 Merkez Hareket Motoru	03-Kontrol Yağlama Her 3 ayda bir Burç, bilya ve motor kayışı kontrol edilecek. Gerekli görülüyorsa kayış de	3 Ay	A
15.10.2017	15.Eki.17 280 Gün Geç	003 CNC Router 3+1	004 Merkez Hareket Motoru	10-İyileştirme/Revizyon DENEME ekipman için	1 Ay	A
16.Eki.17	16.Eki.17	003 CNC Router 3+1		02-Temizlik Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği yapıp ertesi gün için hazır hale getirilecek	1 Gün	A
17.Eki.17	17.Eki.17	003		02-Temizlik	1	A

Yaklaşan Bakımlar - BM17SKY_M

Başlatma:

Sabit Kıymet (Demirbaş):

Ekipman:

Bakım Türü:

İç/Dış:

Demirbaş Ekipmanları gösterilsin

Bakım Türü gösterilsin

Uyan - BM17SKY_M

Seçilen 1 adet kayıt Bakım İşlemine dönüşecektir. Devam edilsin mi?

Uyan - BM17SKY_M

1 adet kayıt Bakım işlemine dönüştü

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Yıllık Bakım Tablosu

Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri altında Periyodik Bakımlar Tablosu adımı ile daha önceden sisteme tanımlanmış olan bakım planları *Demirbaş*, *Ekipman*, *Bakım Türleri* ve *Bakım Periyotlarını* haftalar halinde 52 haftayı içeren tablo olarak gösterilir.

Varsayılanda; Ekipmanları göster, Bakım Türlerini Göster, İçDış = Hepsi (işletme içinde yapılan bakım veya dışarıdan servis olarak yapılan bakım) şeklinde seçili olarak seviyeli bir şekilde gelir.

Bu işaret, seçimler ve seviye durumu değiştirilerek ihtiyaca göre liste yenilenir.

Ekranında tablo halinde görünen *Periyodik Planlı Bakımlar* listesi MS Excel'e gönderilerek isteğe göre şekillendirilir ve 52 hafta sıgacak şekilde sayfalar halinde çıktı alınabilir.

Bakım	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1 001-TORNA TEZGAHI	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H
2 02-Temizlik	A				A				A				A				A				A			
3 03-Kontrol Yağlama	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H
4 01-Kalibrasyon	A				A				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	G	A,G	G	G	G	A,G	G	G
9 03-Kontrol Yağlama	A				A				A				A				A				A			
10 02-Temizlik	G	G	G	G	G	G	G	G	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 Motoru	A,3A				A				A				A,3A				A				A			
14 03-Kontrol Yağlama	3A												3A											
15 10-İyileştirmeRevizyon	A				A				A				A				A				A			
16 005-Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton	A				A				A				A				A				A			
17 03-Kontrol Yağlama	A				A				A				A				A				A			
18 100-Terazi 200 KG	A				A				A				A				A				A			
19 01-Kalibrasyon	A				A				A				A				A				A			

G=Günlük, H=Haftalık, A=Aylık, Y=Yıllık bakım periyodunu (**3A= 3 ayda bir vb**) gösterir.

Bakım	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
1 001-TORNA TEZGAHI	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H	H	H	H	A,H	H	H	H	A,H	H
5 002-CNC 1	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	G	A,G	G	G	G	A,G	G
16 005-Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton	A				A				A				A				A				A		
18 100-Terazi 200 KG	A				A				A				A				A				A		

Seviyesiz gösterim seçimi ile Ekipman ve Bakım türleri gizlenerek sadece Demirbaş bakımları gösterilir.

Seçimler ekranındaki filtreleri kullanıp ihtiyaca göre farklı tablo görüntüsü de oluşturulabilir.

Yaklaşan Bakımlar - BM17SKY_M

Baş: [] Sonu(F5.B->S): []

Sabit Kıymet (Demirbaş) [B] [K] [K]

Ekipman [B] [K] [K]

Bakım Türü [B] [K]

İçDış: <Hepsi>

Demirbaş Ekipmanları gösterilsin

Bakım Türü gösterilsin

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Bakım İşlemi Listesi, Planlı / Plansız Bakım İşlem Tanımı

Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri altında Bakım İşlemleri adımı ile açılan Bakım İşlemleri Listesinde gerçekleştirilen Planlı/Plansız Emirler listelenir.

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 04.10.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
Ekipman	2 05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru
	3 05.10.2017	CNC Router 3+1	XYZ Step Motor
	4 12.10.2017	500kg Kantar (Vinç Baskülü)	
	5 12.10.2017	10 Tonluk Hidrolik Pres	
	6 12.10.2017	Endüstriyel Elektrik Vinç 5...	
	7 12.10.2017	1 Tonluk Digital Kantar	Pinomatik Pedal

Tarih: 12.10.2017 Perşembe

Fiş No: (Fiş no kaydederken oluşacak)

Demirbaş: 005-Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton

Ekipman: <Demirbaş Kendisi>

Bakım Türü: 03-Kontrol Yağlama

Bakımı yapacak Personel: (Sonradan atanabilir)

P006 K Murat Kurt

Açıklama: Kalan 271

Bakım yapılması gerekmektedir

Tarih: 12.10.2017 Perşembe

Fiş No: (Fiş no kaydederken oluşacak)

Kök Nedeni: Anza, Kestirimci, İyileştirme

Demirbaş: 007-1 Tonluk Digital Kantar

Ekipman: 013-Pinomatik Pedal

Bakımcı Personel: (Sonradan verilebilir)

P005 K Kerim Eken

Açıklama: Kalan 225

Pedal bağlantısı hareket noktasındaki burç kopmak üzere. Değiştirilmelidir.

<Bildirimsiz>

Demirbaş	Ekipman	Bakım Türü	Prosedür
TORNA TEZGAHI	<Demirbaş Kendisi>	Kontrol Yağlama	
CNC 1	Elektrik Panosu	Zorunlu Ölçüm	Sigorta ve Bağlı elemanların kontrolü
CNC Router 3+1	<Demirbaş Kendisi>	Temizlik	Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği
CNC Router 3+1	<Demirbaş Kendisi>	Kontrol Yağlama	Her ay ilk hafta 1. gün cihaz, genel kontrol
CNC Router 3+1	Elektrik Panosu	Zorunlu Ölçüm	Sigorta ve Bağlı elemanların kontrolü
CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru	Kontrol Yağlama	Her 3 ayda bir Burç, bilya ve motor kontrolü
Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton	<Demirbaş Kendisi>	Kontrol Yağlama	Vinç Yağlama noktasının kontrol edilmesi
Terazi 200 KG	<Demirbaş Kendisi>	Kalibrasyon	

Demirbaş	Ekipman
Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton	Vinç Yağlama aparatı
500kg Kantar (Vinç Baskülü)	<Demirbaş Kendisi>
1 Tonluk Digital Kantar	Pinomatik Pedal
10 Tonluk Hidrolik Pres	<Demirbaş Kendisi>
Boy Kesim Presi	<Demirbaş Kendisi>
Boy Ölçüm Cihazı	<Demirbaş Kendisi>
Sertlik Ölçüm Cihazı	<Demirbaş Kendisi>

Yeni Planlı Bakım Butonu ile Yeni Planlı Bakım İşlemi Tanımı yapılır.

Yeni Plansız (Arıza, Kestirimci, İyileştirme) Butonu ile Yeni Plansız Bakım İşlemi Tanımı yapılır.

Planlı bakım işlemi için açılan sabit kıymet listesine önceden *Periyodik Bakım Tanımı* yapılmış olan *Demirbaş* ve *Ekipmanlar* bakım türü ve prosedür de görünür şekilde gelir.

Plansız bakım işlemi için ise *Demirbaş* kaydında *bakım* yapılır şeklinde *belirtilen* bütün *sabit kıymetler* gelir.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Bakım işlemi listesi sol görev bölümü

Bakım İşlemi Listesi *sol görev* kısmında *Statü Değiştir*, *Bakımcı Ata*, *Gerçekleme Yap*, *Gerçekleme Listesi* butonları ile bakım emirleri için bir takım işlemler yapılır.

Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
1 30.08.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
2 02.09.2017	TORNA TEZGAHI	
3 02.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
4 04.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
5 05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
6 05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
7 24.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
8 26.09.2017	CNC 1	
9 01.10.2017	TORNA TEZGAHI	
10 04.10.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
11 05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket
12 05.10.2017	CNC Router 3+1	XYZ Step Motor
13 08.10.2017	CNC Router 3+1	
14 12.10.2017	500kg Kantar (Vinç Bask...	
15 12.10.2017	10 Tonluk Hidrolik Pres	
16 12.10.2017	Endüstriyel Elektrik Vinç ...	
17 12.10.2017	1 Tonluk Digital Kantar	Pinomatik Pedal
18 15.10.2017	TORNA TEZGAHI	

Listede seçili kayıt için *Bekliyor*, *Onaylandı*, *Ertelendi*, *Reddedildi*, *Bitti*, *Kapandı* seçimleri ile **Statü Durumu** değiştirilir.

Listede seçili kayıt için *Bakım Personeli Ataması* ekranında **K** butonu ile açılan *Personel Listesinden* bakımcı seçilerek *ataması yapılır*. Seçili kayıt için bir bakımcı tanımlı ise '*Bazı Bakım işlemlerinde Bakımcı Personel zaten atanmıştır. Yeniden atansın mı?*' şeklinde uyarı mesajı ile bilgi verilir. **Evet** ile devam edilirse yeniden personel ataması yapılır.

Listede seçili kayıt için *Gerçekleme Yap* seçimi ile '*Seçilen "Planlı" Emri Bakım Gerçeklemeye dönüştürsün mü?*' uyarısına verilen **Evet** cevabı ile açılan *Bakım Gerçekleme Tanımı* ekranında yapılan bakım işlemi ile ilgili gerçekleme bilgileri girilerek kaydedilir. Ekstra yedek parça kullanılırsa yedek parça listesine eklenir.

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

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Bakım Gerçeklemeleri

Üretim/Bakım/Bakım İşlemleri altında *Bakım Gerçeklemeleri* adımı ile açılan *Bakım Gerçekleme Listesinde* gerçekleştirilmiş olan bakım kayıtları listelenir.

Bakım Gerçekleme listesi - BM17SKY_M

Dosya Tablo Seçimler Toplu

Tarih: 01.01.2017 Paz Seçim Tarih: 01.01.2017 -> Sona

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 30.08.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	2 02.09.2017	TORNA TEZGAHI	
	3 02.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	4 05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	5 05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	6 24.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	7 26.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	8 08.10.2017	CNC 1	
	9 08.10.2017	TORNA TEZGAHI	
	10 08.10.2017	CNC Router 3+1	
	11 12.10.2017	Endüstriyel Elektrik Vinç ...	

Bakım Gerçekleme Tanımı - BM17SKY_M

Tarih: 12.10.2017 Perşembe Başlangıç Saati: 21:43 Bitiş Resmi:

Fiş No: (Fiş no kaydederken oluşacak) 21:43 Bitiş Zamanı: 12.10.2017 Perşembe 22:39 C:\VioData\Resim\Bakım

Arıza: Emir Tarih/No: 12 Eki 17 / 18
Bulgu: Hidrolik hortum patlağı
Demirbaş: (008) 10 Tonluk Hidrolik Pres
Ekipman: <Demirbaş Kendisi>
Personel:

Gerçekleme: Emir/Bildirim

Açıklama: Kılan 407
Patlak hidrolik hortumları değiştirilerek genel kontrolü yapıp bakım işlemi tamamlanmıştır.

Gecikme Var: K

Ex Personel sayısı: 2 (Asıl bakıma ek)

Kullanılan Yedek Parçalar:

Yedek Parça	Yedek Parça Adı	Br	Miktar
1 008	Hidrolik hortumu 1,80m	AD	2
2 009	Hortum sıkma kelepçesi	AD	4

Bakım İşlemi listesi - BM17SKY_M

Dosya Tablo Seçimler Toplu

Tarih: Seçim Emir Durumu: Bekleyen

** Gerçeklemesi yapılacak Bakım İşlemi seçilmelidir **

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 04.10.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	2 05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru
	3 05.10.2017	CNC Router 3+1	XYZ Step Motor
	4 12.10.2017	500kg Kantar (Vinç B...	
	5 12.10.2017	10 Tonluk Hidrolik Pres	
	6 12.10.2017	1 Tonluk Digital Kantar	Pinomatik Pedal
	7 15.10.2017	TORNA TEZGAHI	

Bakım Gerçekleme listesi - BM17SKY_M

Dosya Tablo Seçimler Toplu

Tarih: 01.01.2017 Paz Seçim Tarih: 01.01.2017 -> Sona

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 30.08.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	2 02.09.2017	TORNA TEZGAHI	
	3 02.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	4 05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	5 05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	6 24.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	7 26.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	8 08.10.2017	CNC 1	
	9 08.10.2017	TORNA TEZGAHI	
	10 08.10.2017	CNC Router 3+1	
	11 12.10.2017	Endüstriyel Elektrik Vinç ...	
	12 12.10.2017	10 Tonluk Hidrolik Pres	

Bakım İşlemi listesi - BM17SKY_M

Dosya Tablo Seçimler Toplu

Tarih: Seçim Emir Durumu: Bekleyen

** Gerçeklemesi yapılacak Bakım İşlemi seçilmelidir **

Hızlı Bul	Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı
Demirbaş	1 04.10.2017	CNC 1	Elektrik Panosu
	2 05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru
	3 05.10.2017	CNC Router 3+1	XYZ Step Motor
	4 12.10.2017	500kg Kantar (Vinç B...	
	5 12.10.2017	1 Tonluk Digital Kantar	Pinomatik Pedal
	6 15.10.2017	TORNA TEZGAHI	

Bakım gerçekleştirme listesinde Yeni Bakım Gerçekleme Tanımı istendiğinde, gerçekleştirme emri bekleyen *Bakım İşlemi Listesi* açılır **** Gerçeklemesi yapılacak Bakım İşlemi seçilmelidir **** mesajı ile liste görüntülenir.

Gerçekleme için bir kayıt seçilerek devam edildiğinde *Bakım Gerçekleme Tanımı* ekranı açılır.

Bildirim (Arıza, Kestirimci, İyileştirme, Planlı), Emir Tarih/No, Bulgu, Demirbaş/Ekipman ve bildirim yapan *Personel* bilgisi ekranda görülür. *Emir/Bildirim* sekmesinde bakım emir açıklamasına bakılarak yapılacak bakım hakkında bilgi alınır.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Gerçekleme *Tarih* ve *Başlangıç Saati* ile *Bitiş Zamanı* tarih ve saat olarak belirtilir.

__Açıklama__ Gerçekleme ile ilgili yapılan işlem detayı yazılır.

Varsa Gecikme işaretlenerek *Bakım Gecikme Listesinden* seçimi yapılır.

Bakıma bakımcı personelden hariç ek personel katılmış ise *Ek Personel Sayısı* belirtilir.

Bakım için kullanılan yedek parça varsa *Yedek Parça* alanında *F4* ile açılan *Stok Listed*en yedek parça seçilerek adedi belirtilir.

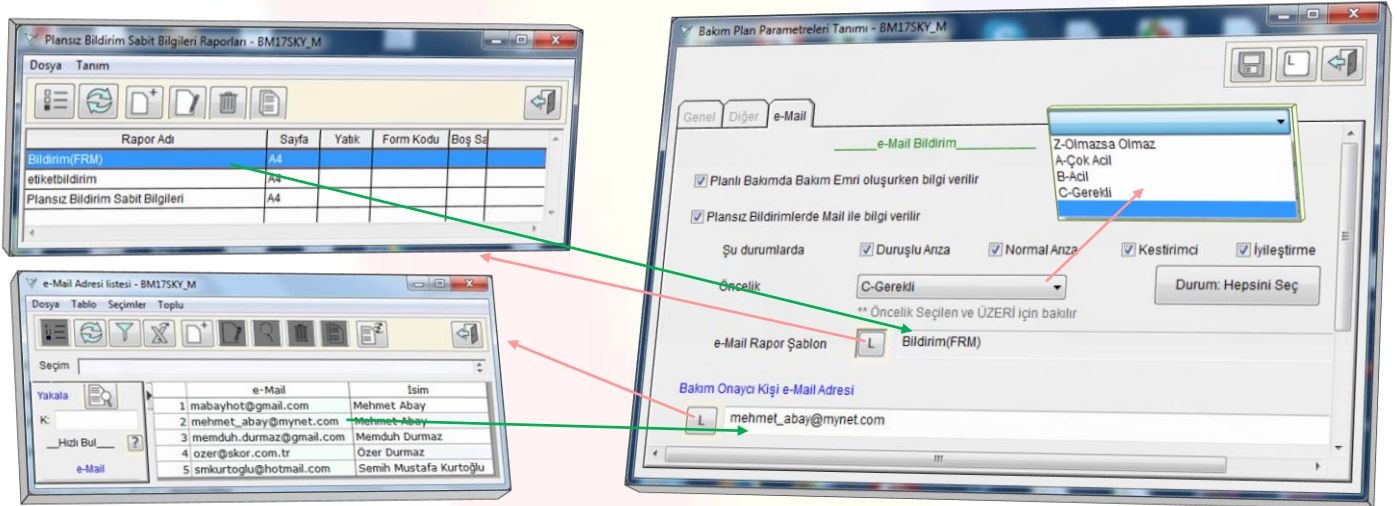
Yapılabiliriyorsa bakımla ilgili kısımların resmi çekilerek *Resim* alanına eklenir.

 *Kaydet* ile *Bakım Gerçekleme Tanımı* tamamlanır.

Bakım Gerçekleme Tanımı yapılan emir kaydı *Bakım İşlemi Listesinden* **düşmüş**, *Bakım Gerçekleme Listesine* **geçmiştir**.

e-Mail Ayarları

Üretim/Bakım/Parametreler altında *Bakım Plan Parametreleri* adımı e-Mail sekmesinde elektronik posta bildirim ayarları yapılır.



e-Mail Bildirim

Planlı Bakımlarda Bakım Emri oluşurken bilgi verilir işaretlenerek *Planlı Bakım Emirleri* için e-mail gönderimi etkinleştirilir.

Plansız Bildirimlerde Mail ile bilgi verilir işaretlenerek *Plansız Bildirimler* için e-mail gönderimi etkinleştirilir. Plansız bildirimlerde e-mail gönderimi;

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Duruşlu Arıza Normal Arıza Kestirimci İyileştirme

Bildirimlerinden biri, bir kaçı veya hepsi seçilerek Bildirim e-mail gönderimi belirtilir.

Öncelik seçimi ile bildirim tanımındaki öncelik durumuna göre e-mail gönderimi seçilmiş olur. Burada ****Öncelik Seçilen ve ÜZERİ için bakılır** kuralına göre (Örneğin: C-Gerekli önceliği seçildiğinde C-Gerekli, B-Acil, A-Çok Acil, Z-Olmazsa olmaz öncelikleri için; A-Çok Acil seçildiğinde A-Çok Acil ve Z-Olmazsa olmaz için) e-mail gönderimi çalışır.

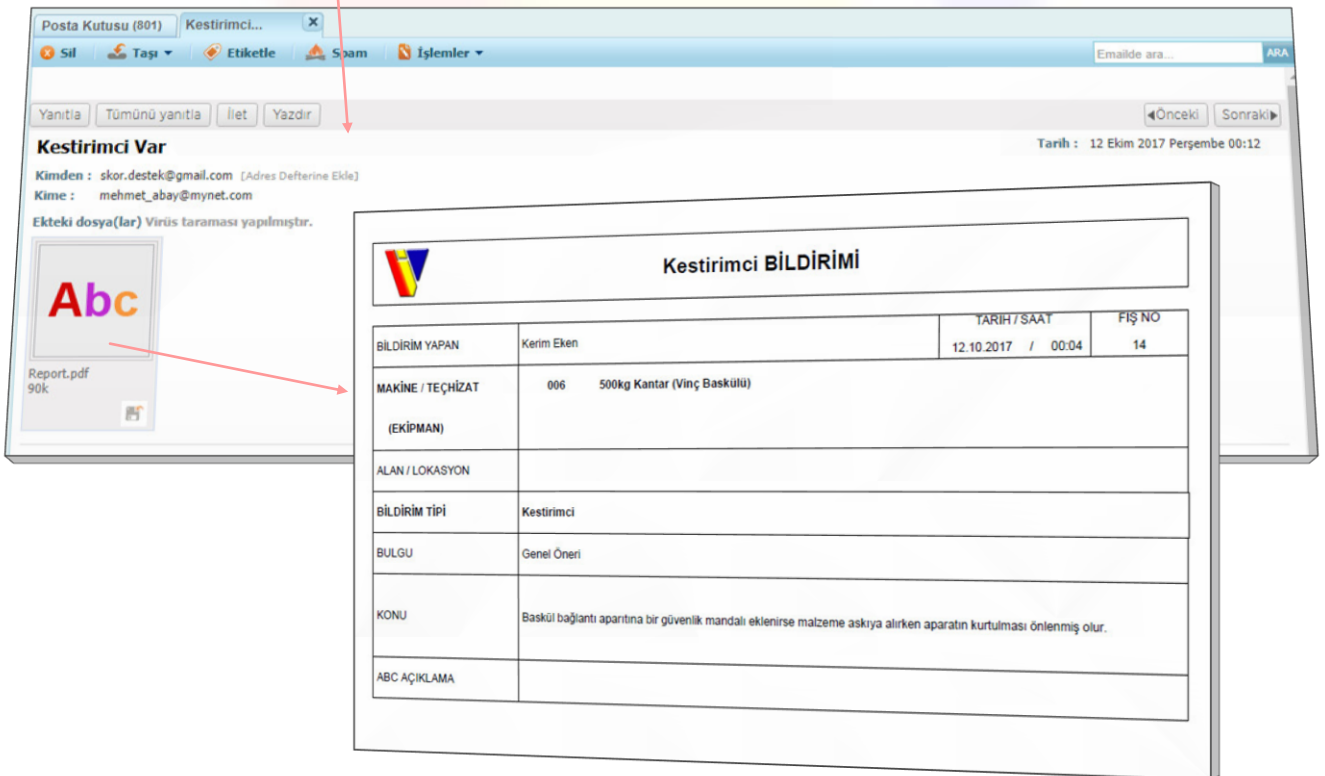
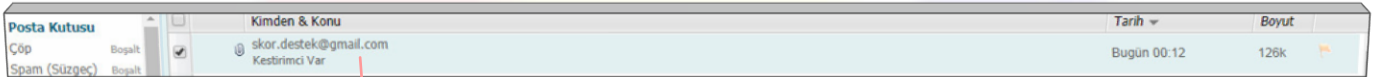
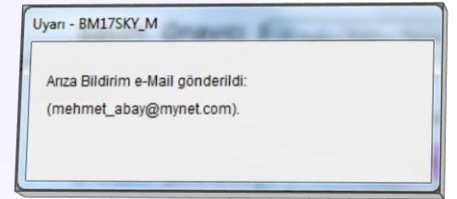
e-Mail Rapor Şablonu butonu ile açılan **Plansız Bildirim Sabit Bilgileri Raporları** listesinden seçilerek belirtilir. Bu listede kullanıcı kendine **özel rapor tanımı** yaparak bu tanımı kullanabilir. Rapor daha şık bir şekilde olsun istenirse **Fast Report rapor tasarımı** yapılarak burada belirtilebilir.

Bakım Onayıcı Kişi e-Mail Adresi alanına butonu ile açılan e-Mail Adresi Listesinden e-mail gönderilecek kişi veya kişilerin e-mail kayıtları seçilerek belirtilir.

e-Mail Gönderimi

Parametre tanımlarındaki e-mail gönderim ayarlarındaki şartlar oluştuğunda e-mail gönderimi gerçekleşir.

Bildirim formu e-Mail ekinde **.pdf** olarak gelir.



Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

RAPORLAR VE DEĞERLENDİRME

Bakım Planı Raporu

Üretim/Bakım/Raporlar altında **Bakım Planı Raporu** adımıyla tanımlanan **Planlanmış Bakımlar Listesi** **Fast Report** ile tasarımı yapılarak daha şık hale getirilmiştir.

Planlı Bakımlar Listesi Ekran - BM17SKY_M

PLANLI BAKIMLAR LİSTESİ

CNC Router 3+1

Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	1 Proje
Kontrol Yağlama	2,0 Saat	Kalite Sistemi		1,0 Her ay ilk hafta 1. gün cihaz, genel kontrol ve yağlama işlemleri yapılır
Temizlik	15,0 Dakika	Firma Önemi		1,0 Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği yapıp ertesi gün için hazır hale getirilecektir.

Digital Kumpas

Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	1 Proje
Kalibrasyon	1,0 Gün	Firma Önemi		3,0 Her 3 ayda bir ölçüm hassasiyeti ve hatasız ölçüm yetkili servise gönderilerek kalibrasyonu yapılır.

Elektrik Panosu

Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	1 Proje
Zorunlu Ölçüm	2,0 Saat	Yasal Kritik		1,0 Sigorta ve Bağlantı elemanları kontrol edilir. Aşırı ısınmaya dayalı kırılmalık ve renk değişiminde gerekli malzemeler değiştirilir. Her bakımda aşırı akım kontrol sigortası kesinlikle değiştirilir.

Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton

Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	1 Proje
Kontrol Yağlama	30,0 Dakika	İşçi Sağlığı İş Güvenliği		1,0 Vinç Yağlama noktaları kontrol edilerek yağlaması yapılır. Bağlantı aparatı bozuk olmasa dahi değiştirilir.

PLANLANMIŞ BAKIMLAR LİSTESİ 13.10.2017 Sayfa 1

CNC Router 3+1				Demirbaş
Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	Bakım Prosedürü
Temizlik	15.0 Dakika	Firma Önemi	Gün de 1	Her gün iş bitiminde makinenin genel temizliği yapıp ertesi gün için hazır hale getirilecektir.
Kontrol Yağlama	2.0 Saat	Kalite Sistemi	Ay da 1	Her ay ilk hafta 1. gün cihaz, genel kontrol ve yağlama işlemleri yapılır

Digital Kumpas				Ekipman
Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	Bakım Prosedürü
Kalibrasyon	1.0 Gün	Firma Önemi	Ay da 3	Her 3 ayda bir ölçüm hassasiyeti ve hatasız ölçüm yetkili servise gönderilerek kalibrasyonu yapılır.

Elektrik Panosu				Ekipman
Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	Bakım Prosedürü
Zorunlu Ölçüm	2.0 Saat	Yasal Kritik	Yıl da 1	Sigorta ve Bağlantı elemanları kontrol edilir. Aşırı ısınmaya dayalı kırılmalık ve renk değişiminde gerekli malzemeler değiştirilir. Her bakımda aşırı akım kontrol sigortası kesinlikle değiştirilir.

Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton				Demirbaş
Yapılacak Bakım	Bakım Süresi	Bakım Nedeni	Bakım Periyodu	Bakım Prosedürü
Kontrol Yağlama	30.0 Dakika	İşçi Sağlığı İş Güvenliği	Ay da 1	Vinç Yağlama noktaları kontrol edilerek yağlaması yapılır. Bağlantı aparatı bozuk olmasa dahi değiştirilir.

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Plansız Bildirim Raporu

Üretim/Bakım/Rapor altında *Plansız Bildirim Raporu* adımıyla tanımlanan *Plansız Bildirimler* liste halinde dökülür.

Plansız Bildirimler							13.10.2017 Sayfa 1
Tarih	Demirbaş Adı	Ekipman Adı	Fiş No	Bildirim Tipi	Öncelik ABC Adı	Bulgu	Açıklama
06.08.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	3	İyileştirme	Z-Olmazsa	Motor Sesi	motor kayısından ses geliyor
10.08.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	2	Kestirimci	A-Çok Acil	Arıza Göstergesi	Arıza Led'i arada sırada yanıyor
30.08.2017	TORNA TEZGAHI		1	Arıza	A-Çok Acil	Makina stop	Motor durdu
04.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	4	Arıza	A-Çok Acil	Makina stop	kesin duruş
05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	5	Arıza	A-Çok Acil	Makina stop	CNC 1 motor stop etti çalışmıyor
05.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	6	Arıza		Motor Sesi	
22.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	7	Arıza	Z-Olmazsa	Makina stop	Elektrik panosu yandı
23.09.2017	CNC 1	Elektrik Panosu	8	Arıza	Z-Olmazsa	Yanık Kokusu	Elektrik Panosu Yandı
24.09.2017	CNC 1		9	Kestirimci	C-Gerekli	Motor Sesi	merkez motordan ses geliyor yakın zamanda arıza olabilir bakılması gerekir.
26.09.2017	CNC Router 3+1	LCD Display	10	Kestirimci	Z-Olmazsa	Genel Öneri	makine kontrol displayin yönü güneş almayacak şekilde değiştirilirse daha rahat bir çalışma olacaktır.
05.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru	11	Arıza	Z-Olmazsa	Yanık Kokusu	Motor Yandı çalışmıyor.
06.10.2017	CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru	12	İyileştirme	C-Gerekli	Motor Sesi	mERKEZ MOTORA BAKIM YAPILMASI FAYDALI OLUR.
05.10.2017	CNC Router 3+1	XYZ Step Motor	13	Arıza	C-Gerekli	Motor Sesi	MOTOR ARIZA YAPIYOR
12.10.2017	10 Tonluk Hidrolik Pres		16	Arıza	Z-Olmazsa	Hidrolik hortum	Hidrolik basınç hortumu patlamış. bütün işlemler durdu acil hortum değiştirilmesi gerekir
12.10.2017	500kg Kantar (Vinç Baskülü)		14	Kestirimci	C-Gerekli	Genel Öneri	Baskül bağlantı aparatına bir güvenlik mandalı eklenirse malzeme askıya alınırken aparatın kurtulması
12.10.2017	500kg Kantar (Vinç Baskülü)		15	Arıza	B-Acil	Malzeme de Kırık	ASKI kancası kırıldı yenisinin takılması gerekir.
13.10.2017	Burç Çıkarma Hidrolik C Presi		17	Kestirimci	B-Acil	Yanık Kokusu	Makineden yanık kokusu geliyor. arıza çıkabilir
13.10.2017	Çekme Testi Hidrolik Pres		18	Kestirimci	B-Acil	Kırık	Makinede çatlak görüldü. kırık olabilir.

Bakım Emir Raporu

Üretim/Bakım/Rapor altında *Bakım Emir Raporu* adımıyla tanımlanan *Bakım Emirleri Listesi*

BAKIM EMİRLERİ LİSTESİ					
Demirbaş Adı	Ekipman Adı	Bakım Tür Adı	Personel Adı	Tarih	Fiş No
1 Tonluk Digital Kantar	Pinomatik Pedal		Kerim Eken	12.10.2017	20
10 Tonluk Hidrolik Pres				12.10.2017	18
500kg Kantar (Vinç Baskülü)				12.10.2017	17
CNC 1			Kazım Kasalak	26.09.2017	9
CNC 1	Elektrik Panosu		Hasan Can Erdem	04.09.2017	4
CNC 1	Elektrik Panosu		Kazım Kasalak	02.09.2017	3
CNC 1	Elektrik Panosu		Kerim Eken	05.09.2017	6
CNC 1	Elektrik Panosu		Kerim Eken	24.09.2017	8
CNC 1	Elektrik Panosu		Murat Kurt	05.09.2017	5
CNC 1	Elektrik Panosu		Murat Kurt	04.10.2017	10
CNC 1	Elektrik Panosu	İyileştirme/Revizyon Kontrol Yağlama	Kazım Kasalak	30.08.2017	1
CNC Router 3+1				08.10.2017	15
CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru			13.10.2017	22
CNC Router 3+1	Merkez Hareket Motoru		Muhsin Güzel	05.10.2017	11
CNC Router 3+1	XYZ Step Motor		Murat Kurt	05.10.2017	13
Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton		Kontrol Yağlama	Murat Kurt	12.10.2017	19
TORNA TEZGAHI			Ahmet Mermer	02.09.2017	2
TORNA TEZGAHI		Kalibrasyon		15.10.2017	21
TORNA TEZGAHI		Kontrol Yağlama	Kerim Eken	01.10.2017	14

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Bakım Emir Gerçekleme Raporu

Üretim/Bakım/Rapor altında Bakım Emir Gerçekleme Raporu adında tanımlanan Bakım Emir Gerçekleme Listesi

Bakım Emir Gerçekleme Listesi							13.10.2017 Sayfa 1
Tarih	Fiş No	Sabit Kıymet	Sabit Kıymet Adı	Ekipman	Ekipman Adı	Yapılan İşlem	
30.08.2017	1 002	CNC 1		001	Elektrik Panosu	Kağıt değişimi yapıldı	
02.09.2017	2 001	TORNA TEZGAHI					
02.09.2017	3 002	CNC 1		001	Elektrik Panosu		
05.09.2017	4 002	CNC 1		001	Elektrik Panosu	motor değiştirildi faal hale geldi	
05.09.2017	5 002	CNC 1		001	Elektrik Panosu	onarım yapıldı	
24.09.2017	6 002	CNC 1		001	Elektrik Panosu	Elektrik Panosu değiştirildi. tesisat yenilendi	
26.09.2017	7 002	CNC 1		001	Elektrik Panosu	Tamirah yapıldı	
08.10.2017	8 002	CNC 1				Motor kayışı değişti	
08.10.2017	9 001	TORNA TEZGAHI				kontrol ve yağlama işlemi yapılmıştır.	
08.10.2017	10 003	CNC Router 3+1				kontrol ve yağlama yapılmıştır.	
12.10.2017	11 005	Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton				Bakım yapılarak işlem tamamlanmıştır.	
12.10.2017	13 008	10 Tonluk Hidrolik Pres				Patlak hidrolik hortumları değiştirilerek genel kontrolü yapıp bakım işlemi tamamlanmıştır.	

Bakım Gerçekleme Yedek Parça Raporu

Üretim/Bakım/Rapor altında Bakım Gerçekleme Yedek Parça Raporu

Bakım Gerçekleme Yedek Parça Raporu							13.10.2017 Sayfa 1	
Ger. Fiş No	Ger.Tarih	Bakım Tür Adı	Sabit Kıymet Adı	Ekipman Adı	Personel Adı	Yedek Parça Adı	Miktar	Y.Parça ABC Adı
1 30.08.2017		İyileştirme/Revizyon	CNC 1	Elektrik Panosu	Kazım Kasalak	ELEKTRİK MOTOR KAYIŞI	2	
2 02.09.2017			TORNA TEZGAHI		Ahmet Mermer	ELEKTRİK MOTOR KAYIŞI	1	
3 02.09.2017			CNC 1	Elektrik Panosu	Kazım Kasalak	FAG RULMAN ZZ 345	2	
4 05.09.2017			CNC 1	Elektrik Panosu	Murat Kurt	ELEKTRİK MOTOR KAYIŞI	2	
4 05.09.2017			CNC 1	Elektrik Panosu	Murat Kurt	ELEKTRİK MOTORU	1	
5 05.09.2017			CNC 1	Elektrik Panosu	Kerim Eken	ELEKTRİK MOTOR KAYIŞI	1	
6 24.09.2017			CNC 1	Elektrik Panosu	Kerim Eken	Aşın Akım Kontrol sigortası	1	
6 24.09.2017			CNC 1	Elektrik Panosu	Kerim Eken	Elektrik Pano Tablası ve sigorta portu	1	
8 08.10.2017			CNC 1		Kazım Kasalak	ELEKTRİK MOTOR KAYIŞI	1	
9 08.10.2017	Kontrol Yağlama		TORNA TEZGAHI		Kerim Eken	CNC Bakım Yağ Tüpü 50gr	2	
10 08.10.2017	Kontrol Yağlama		CNC Router 3+1			CNC Bakım Yağ Tüpü 50gr	1	
11 12.10.2017	Kontrol Yağlama		Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton		Murat Kurt	CNC Bakım Yağ Tüpü 50gr	1	
11 12.10.2017	Kontrol Yağlama		Endüstriyel Elektrik Vinç 5-12 Ton		Murat Kurt	Vinç Bağlama aparatı	1	
13 12.10.2017			10 Tonluk Hidrolik Pres			Hidrolik hortumu 1,80m	2	
13 12.10.2017			10 Tonluk Hidrolik Pres			Hortum sıkma kelepçesi	4	
							23	

Sabit Kıymet Bakım Yönetimi

Arıza Masraf Analiz Raporu

Üretim/Bakım/Rapor altında Arıza Masraf Analiz Raporu grup kırılmalı dökümü

Arıza Masraf Analiz Raporu								13.10.2017
								Sayfa 1
Elektrikli Cihazlar								
Masraf Adı	Duruş Sayısı	Duraksama Top.Dakika	Duraksama Top.Saat	Duraksama Top.Gün	Personel Maliyeti	Parça Maliyeti	Kayıt Sayısı	
Demirbaş Bakım Giderleri	1						2	
	5	624	10.4	1.3	3.16		5	
							7	
Hidrolik Makineler								
Masraf Adı	Duruş Sayısı	Duraksama Top.Dakika	Duraksama Top.Saat	Duraksama Top.Gün	Personel Maliyeti	Parça Maliyeti	Kayıt Sayısı	
	1	56	0.9	0.1	1.90		1	
							1	
Mekanik cihazlar								
Masraf Adı	Duruş Sayısı	Duraksama Top.Dakika	Duraksama Top.Saat	Duraksama Top.Gün	Personel Maliyeti	Parça Maliyeti	Kayıt Sayısı	
Amortismansız Demirbaş Bakım							1	
	1				0.63		1	
							2	
							10	

Arıza Masraf Dinamik Raporu

Üretim/Bakım/Rapor altında Arıza Masraf Dinamik Raporu ekran alınarak analiz edilir veya Excel'e aktarılarak çıktı alınabilir.

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