

IFS Ремонты

IFS Ремонты - гибкое средство планирования задач технического и гарантийного обслуживания, а также плановых и капитальных ремонтов.

IFS Ремонты

IFS/Ремонты является одним из лидирующих на европейском рынке решений для управления основными фондами. Ключевой эффект от внедрения компонентов этого модуля заключается в сокращении затрат на ремонт и техническое обслуживание, а также в повышении надежности и безотказности оборудования.

КОМПОНЕНТЫ МОДУЛЯ:

IFS/Комплексные ремонты и модернизация
 IFS/Интеграция с АСУ ТП
 IFS/Планирование и распределение ресурсов
 IFS/Плановые ремонты
 IFS/Управление наряд-заказами
 IFS/Эффективность оборудования
 IFS/Анализ показаний оборудования
 IFS/Мониторинг оборудования
 IFS/Оборудование

Управляя всем жизненным циклом основных средств, функциональность IFS/Ремонты позволяет решать задачи учета состояния оборудования, планирования технического и гарантийного обслуживания, предупредительных и капитальных ремонтов, учета израсходованных материалов, оптимизации загрузки ремонтного персонала, а также перепланирования графиков ремонтов при возникновении непредвиденных ситуаций.

завателя, вплоть до агрегатов, узлов и деталей. Здесь можно найти данные о дефектах, получить информацию о планово-предупредительных ремонтах, историю эксплуатации и сравнить единицы оборудования. Связь с модулем IFS/Производство позволяет отследить операции, выполняемые на данном оборудовании.

IFS/Управление наряд-заказами. С помощью этого модуля система позволяет регистрировать информацию об отказах оборудования и



Отслеживание данных по каждому объекту от ввода в эксплуатацию до списания

Вся информация об имеющихся технических средствах содержится в модуле **IFS/Оборудование**, который содержит всестороннее описание каждой единицы производственного оборудования: технические и эксплуатационные характеристики, контролируемые параметры, данные о вводе в эксплуатацию, гарантийных сроках и плановых проверках. Данные об оборудовании и связанной с ним документации (чертежи, инструкции, технологические схемы) могут быть представлены в виде иерархической структуры любого уровня детализации. На высшем уровне может регистрироваться предприятие, технологическая система или производственный отдел. Затем оборудование шаг за шагом детализируется, по усмотрению поль-

создавать наряд-заказы на выполнение ремонтных работ. По закрытым наряд-заказам можно проводить статистический и экономический анализ, используя различные параметры: идентификация машины, класс отказа, проект, и т.д. Анализ наряд-заказов позволяет выделить в общих затратах на ремонт расходы на материалы, трудовые затраты и дополнительные затраты, возникающие в процессе технического обслуживания. Система предоставляет доступ к информации о наличии/отсутствии запасных частей, комплектующих на складе, прогнозе доступности, а также местах их хранения. Параллельно отслеживается движение комплектующих между складами и производственным подразделением. Есть возможность оформления заявок на закупку нескладируемых комплектующих непосредственно при подготовке

заданий к обслуживанию и ремонту. Поддерживаются все задачи управления снабжением, включая сбор заявок на поставку материалов и комплектующих, выбор оптимального поставщика, регистрацию прибытия, контроль качества и размещение на складе.

Оптимизация ремонтного цикла и повышение эффективности эксплуатации оборудования

IFS/Плановые ремонты. Этот модуль поддерживает все виды технического обслуживания: осмотры, сервисное и гарантийное обслуживание, профилактические ремонты. С помощью функциональности модуля можно проводить подготовку как текущих, так и капитальных ремонтов и отслеживать их выполнение. Для упрощения планирования однотипных работ, выполняемых на различном оборудовании, их можно

IFS/Мониторинг оборудования дает возможность следить за ходом производства и помогает осуществлять его контроль. Будучи связан с системой АСУТП с помощью функциональности компонента **IFS/Интеграция с АСУТП**, модуль фиксирует время работы, время простоев, причины простоев, количество выпущенных единиц продукции, количество забракованных единиц продукции, причины брака и темп производства. Данные о производстве собираются, хранятся и могут быть, затем, использованы в различных анализах и обзорах.

Модуль позволяет:

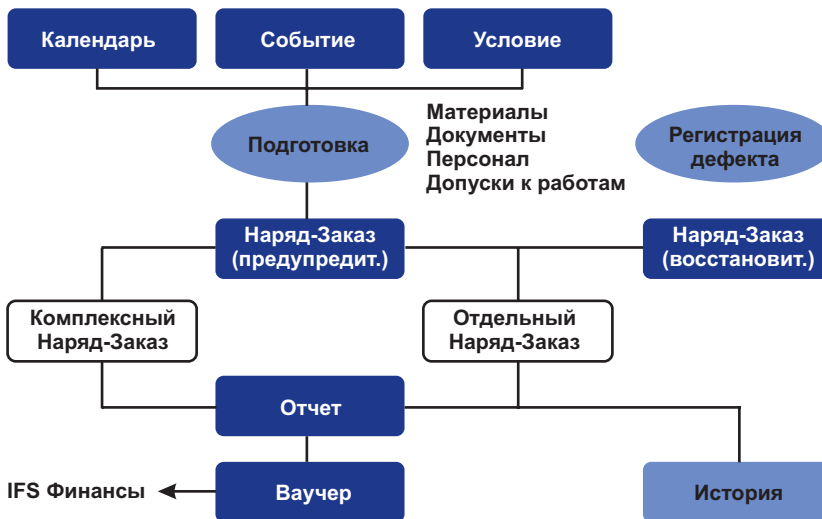
- контролировать планируемые, текущие и законченные операции;
- просматривать данные отчетов о работе оборудования по текущим и законченным операциям. В отчетах по законченным операциям представлены данные об изготовленном количестве, вре-

Эффективность оценивается в системе как расчет показателей:

- готовности, производительности, качества за период времени;
- общего времени работы оборудования;
- общего времени остановок по внутренним причинам;
- объема готовой продукции;
- среднего времени между поломками оборудования;
- среднего времени ремонта оборудования.

IFS/Анализ показаний оборудования позволяет выявить основные причины производственных потерь и оперативно их устранить. Модуль предоставляет возможность интеграции в сложные промышленные комплексы, оснащенные датчиками и контроллерами. Сигнал с датчиков преобразуется промышленными контроллерами и передается в систему управления SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition). Эта система выполняет функции мониторинга, управления и аккумуляции данных. Затем с использованием специализированного программного обеспечения, поддерживающего стандартные протоколы обмена информацией, эти данные передаются на промышленный терминал. Терминал связан с решением IFS/Ремонты, вследствие чего дальнейшая обработка данных производится механизмами IFS автоматически. Происходит сравнение допустимых и фактических значений параметров в «контрольных точках» и создание наряд-заказов по критическим ситуациям с их последующей обработкой.

IFS/Планирование и распределение ресурсов содержит набор графических средств для обзора и анализа информации в удобном представлении. Структура оборудования представляется в виде «деревьев» и схем, в которых важная информация выделена при помощи символов и цвета. Связь с решением IFS/Персонал позволяет автоматически сравнивать потребность в персонале с фактическим наличием работников по разным специальностям. Средства планирования поддерживают процесс оптимизации ремонтного цикла в условиях ограниченных ресурсов, обнаруживают узкие места и обеспечивают пересмотр планов с целью выполнения работ в заданные сроки имеющимися средствами.



Планирование ППР

объединять в один маршрут. Система позволяет группировать однотипные работы и оформлять их одним заданием. Программа профилактического обслуживания оборудования может создаваться с учетом отработанного времени, производительности оборудования, производственных событий и технического состояния оборудования. На основе заданной периодичности обслуживания машин и агрегатов составляется календарный план-график (программа) технического обслуживания всего парка оборудования.

мени работы и темпе выпуска;

- сопоставлять количество изготовленных единиц с разных точек зрения;
- выполнять различные виды поиска по оборудованию, сменам, операциям и т. д., причем, критерий поиска определяется девятью независимыми параметрами, произвольно выбираемыми пользователем.

IFS/Эффективность оборудования. Графическое представление данных упрощает анализ информации о потерях качества, либо росте производительности.