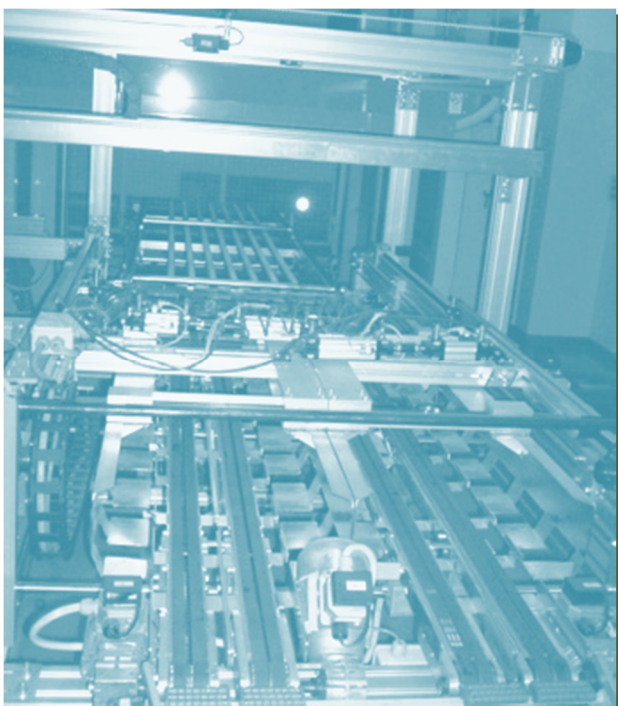


RAP Suite è un sistema costituito da tre moduli: RAP per la rilevazione ed avanzamento dei dati di produzione (costituisce il nucleo di tutta la suite); QMS, che comprende la gestione documentale ed operativa relativa agli standard operativi e al ciclo di controllo che ogni azienda di produzione deve mettere a disposizione dei propri operatori; **G.I.M., è il modulo per la gestione integrata delle manutenzioni sugli impianti/attrezzature di fabbrica.**



G.I.M.: caratteristiche generali

Dal menù specifico, presente tra quelli di Target Cross, potranno essere creati i piani di manutenzione preventiva per le macchine, o attrezzature, presenti in azienda.

A corredo della gestione completa sono presenti:

- un planning delle manutenzioni schedulate;
- un gestore delle richieste di manutenzione (pervenute al responsabile delle manutenzioni);
- uno storico delle manutenzioni effettuate e
- alcuni programmi utilizzati, oltre che per la creazione degli ordini a fornitore, anche per la generazione delle richieste di intervento tecnico e dei relativi rapporti di lavoro, sia che si tratti di un presidio/servizio erogato direttamente dall'azienda, sia che sia stato "esternalizzato".

In tal modo, le fatture che perverranno dalle ditte fornitrici esterne saranno verificabili e gestibili sul ciclo passivo

Anche in questo caso, il client di RAP costituisce l'interfaccia in fabbrica della gestione del modulo stesso.

Con RAP client è possibile effettuare:

- delle semplici segnalazioni che, come tali, saranno vagliate del responsabile manutenzioni, oppure
- delle segnalazioni che potranno mettere gli impianti in stato di fermo, in attesa di essere sottoposti ad interventi di manutenzione straordinaria.

Sarà possibile indicare la zona della macchina su cui è stato riscontrato il problema e l'eventuale codice d'errore.

Sempre con il client RAP, la ditta manutentrice esterna e/o il personale preposto interno potranno

- consultare le attività di manutenzione su cui dovranno operare
- ed interagire con le stesse, per aprire e chiudere le diverse attività;

che in tal modo verranno consuntivate

- per i tempi di intervento e
- per i materiali di ricambio impiegati (sia di proprietà dell'azienda sia della ditta manutentrice).



Urgenza	Tipo	Centro/Attrezz.	Descrizione	Cod.ZonaM...	Desc.Zonamacc.	Data Previs...	PianoManut.	Descrizione PM	Oper.S
	Impianto	RLIM06	Robot SMART 3 - Tipo 192	003		22 Apr 2009			operatore
	Impianto	LS01	Ripasso filetto			21 Apr 2009			operatore

FINE MANUTENZIONE

Centro di Lavoro
 RLIM06 Robot SMART 3 - Tipo 192

Note

Fine INTERVENTO

Attività Svolta sostituiti N° 4 fusibili

Causa sbalzo di tensione

Attività da Svolg. verificare l' impianto elettrico del reparto

STATUS Intervento - F5 Cambia STATUS

☐ NonRisolutivo
 ☐ ParzialmenteRisol.
 ☒ Risolutivo

Esc - Annulla X
 F10 - Conferma

Sarà possibile stampare la scheda di manutenzione dell'impianto/attrezzatura e, a fine attività di manutenzione, potranno essere dichiarate:

- le informazioni in merito all'efficacia dell'intervento effettuato,
- la causa del problema,
- la soluzione, oltre ad eventuali annotazioni.

Per ogni impianto/attrezzatura verrà data la possibilità di consultare lo storico degli interventi effettuati su di esso, con una serie di informazioni a corredo.