**REQUERIMIENTOS GENERALES DEL MÓDULO DE MANTENIMIENTO**

En este módulo se realiza todo lo que tiene que ver con el mantenimiento de las máquinas y los requerimientos necesarios para realizarlo:

Mano de obra: cuando se realiza la asignación de la mano de obra se debe revisar las órdenes de mantenimiento que se le han asignado con anterioridad al técnico, para comprobar su disponibilidad, debe manejar información del técnico que se asigna como son: tipo de mano de obra, tiempo requerido para realizar la actividad, valor hora del técnico o ingeniero, y el valor total de la mano de obra.

Las herramientas requeridas: es importante saber cuáles son las herramientas con que cuenta la empresa para así poder distribuirlas en los diferentes mantenimientos que se tengan que hacer. Se debe generar lo que es el resguardo de herramientas para así poder saber la disponibilidad, el estado y quien las tiene asignadas.

Los repuestos y consumibles: cuando se asignen estos a un mantenimiento se debe generar una orden o notificación para que si no están, se consigan oportunamente para cuando se requieran.

Maquinas: para programar los mantenimientos de las parte de las maquinas es importante saber las cargas de trabajo que se hallan asignado, hay que hacer como un gantt que pueda correr este mantenimiento hasta que la maquina pueda o le saque un cupo el departamento de producción.

NOTA: Los mantenimientos se podrán aplazar dependiendo de la carga productiva que tenga la máquina

También debe permitir el ingreso de un nuevo mantenimiento ya sea predictivo, preventivo o correctivo, el mantenimiento preventivo se programa con anterioridad, el predictivo cuando se requiera y el correctivo en el momento en que sucede.

Es importante saber que cuando alguno de estos recursos mencionados está siendo utilizado en un mantenimiento, ya sea, predictivo o preventivo y ocurre un mantenimiento correctivo, es de prioridad alta que los recursos sean utilizados para responder a este último mantenimiento.

**INGRESO DE NUEVO MANTENIMIENTO**

Descripción de máquina: Tipo de máquina / Marca / Serie

Descripción de parte: Tipo de parte / Marca / Serie

Clasificación de parte:

Tipo de mantenimiento:

Tipo de daño:

Tipo mano de obra:

Prioridad:

Actividad:

Frecuencia: cantidad >> veces en >> Tiempo

Fecha programado:

Duración:

Estado:

HERRAMIENTAS:

Cantidad:

Descripción de herramienta:

Tiempo de uso: Estos datos se colocarán en tablas

Localización:

Valor:

REPUESTOS Y CONSUMIBLES:

Cantidad:

Descripción repuestos y consumibles: Estos datos se colocarán en tablas

Localización:

Valor:

MANO DE OBRA:

Responsable:

Tipo mano de obra:

Tiempo requerido:

Valor/Hora:

Valor Total:

NECESIDAD DE PARO: Sí No

Tiempo de paro:

Unidad de tiempo:

En la pantalla principal se muestran todos los mantenimientos programados y su prioridad determina el orden en el que se realiza cada uno, estos tendrán que ser de colores diferentes dependiendo de su estado.

NOTA:

Los mantenimientos correctivos no son programados, estos se ingresan a la base de datos en el momento que va sucediendo.

Debe tener un filtro de tiempo (fecha) para que se puedan ver mantenimientos anteriores, posteriores y en tiempo real.

Debe tener un filtro por mantenimiento (preventivo, predictivo y correctivo ya realizado), donde se muestren todos los mantenimientos dependiendo de

Todos los tipos de mantenimientos realizados se mostraran en el historial de mantenimientos incluyendo mantenimientos correctivos ya realizados.

Al seleccionar un mantenimiento debe salir una ventana con los datos correspondientes a este mantenimiento.

Los mantenimientos programados entran al equipo terminal como una orden de fabricación ya que se debe contabilizar el tiempo igual a una orden. Terminado el mantenimiento, automáticamente se envía el reporte al historial de mantenimientos.

NOTA:

Debe salir una pantalla emergente que dé un aviso 40 min antes de que empiece el siguiente mantenimiento programado.

Debe haber una conexión con el módulo de recursos para saber que disponibilidad hay en las herramientas, repuestos y consumibles y a quienes se le han asignado.

Permitir realizar seguimiento al personal para la devolución de las herramientas y consumibles entregados para realizar el mantenimiento. Este suceso se debe dar a conocer en el departamento de recursos de manera automática con un cuadro de alerta cuando se cumpla el plazo.

**CUADRO DE ALERTA**

Id. Técnico

Tipo de mantenimiento

Herramienta y consumible

Fecha de entrega

Fecha de devolución

Estado

Cada Tipo de mantenimiento llevará un consecutivo. Este consecutivo determinará específicamente que es lo que debe realizar el técnico en este mantenimiento, esto es asociado a la actividad la cual es la descripción de lo que se va a hacer y el tipo de mantenimiento es el nombre asociado, el cual permite un mejor control y búsqueda desde cualquier parte del sistema donde se requiera.

Se debe tener en cuenta que los mantenimientos se pueden editar y cancelar

NOTA: Solo puede realizar esta función el personal autorizado.

Con el botón editar se puede reprogramar la fecha del mantenimiento