

TIG XP 5 Instandhaltung



Service

Software für die vorbeugende Instandhaltung

KONFIGURATION

Übersetzungen in der Landessprache

- 9 Sprachen : Niederländisch, Englisch, Französisch, Deutsch, Indonesisch, Italienisch, Polnisch, Portugiesisch, Spanisch.
- Set-up in der ausgewählten Sprache.

Systemvoraussetzungen

- Betriebssysteme: Windows 95, 98, NT, 2000 und XP.
- Einzelplatz oder Netzwerkumgebung.
- Pentium II mit min. 128 MB RAM.
- Hard Disk mit min. 500 MB freiem Speicherplatz.
- CD-Rom Laufwerk.
- Monitor (1024x768 minimale Auflösung).
- Drucker mit Windows-Treiber.

NUTZER

Große Werke (Raffinerien, Zementwerke, Papier, Industrie...)

- Schmierungs- und Instandhaltungsmanagement, häufig mit Instandhaltungsmanagement- Systemsoftware.
- Direkter Einsatz durch das Instandhaltungspersonal (Berechnungen / Validierungen).

Mittelgroße Betriebe

- Schmierungs- und Instandhaltungsmanagement.
- Einsatz aller TIG Funktionen.
- *Kleine* Instandhaltungsmanagement-Systemsoftware.

Instandhaltungsfirmen

- Schmierungs- und Instandhaltungsmanagement.
- Auflistung der Eingriffszeiten.
- Bilanz über Schmierungskosten (Personal und Produkte).
- Instandhaltungsplan (Optimierung durchzuführender Arbeiten).

ZUGANGSEBENEN

	Ebene 1 (Administrator)	Ebene 2 (Instandhalter)	Ebene 3 (Konsultation)
Konzeption/ Änderung von Instandhaltungsplänen	Ja	Nein	Nein
Dokumentation	Ja	Ja (Konsultation)	Ja (Konsultation)
Planung / Validierung von Instandhaltungsarbeiten	Ja	gemäß Konfiguration	Nein
Konsultation / Ausdrücke <ul style="list-style-type: none"> ● Instandhaltungspläne ● Chronologie ● Ölanalysen ● Dokumentation ... 	Ja	Ja	Ja



FUNKTIONEN

Kompatibilität / Konvertierung	<ul style="list-style-type: none">● TIG W 4: Direkt und automatisch.● SATIE 2000: nach Konvertierung der Datenbank.
Interface – Anpassung	<ul style="list-style-type: none">● Individuell anpassbare Toolbar.● Individueller Zugriff der Instandhalter durch persönliches Passwort.● Beschränkung der Validierung von Arbeiten an einer Maschine (Zuordnung zu einem Instandhalter).● Management mehrerer Instandhaltungspläne durch spezifische Backup-Files für jeden Datensatz.● Import und Export von Maschinen zwischen unterschiedlichen Datensätzen.
Baumdiagramme	<ul style="list-style-type: none">● Werk: 1 bis 4 Hierarchieebenen.● Maschine: 4 Ebenen (Maschine, Maschinenteil, Punkt, Tätigkeit).
Instandhaltungsmanagement	<ul style="list-style-type: none">● Arbeitsplanung für eine oder mehrere Wochen: Vorbeugende Instandhaltung.● Ungeplante Arbeiten: Korrektive Instandhaltung.● Routinearbeiten: "First level" Wartung.● Vollständige Wegeplanung (Pfad) für Instandhaltungsarbeiten.● Bezeichnung für Tätigkeiten frei wählbar durch den Benutzer.● 2 verschiedene Wege der Berechnung von Arbeiten mit Verzögerung:<ul style="list-style-type: none">- mit Nachberechnung (zukünftiges Datum = ursprüngliches Datum + Frequenz + Verz.)- ohne Nachberechnung (zukünftiges Datum = ursprüngliches Datum + Frequenz).● Wiederholungsfrequenzen:<ul style="list-style-type: none">- kalendarisch (Tage, Wochen, Monate, Jahre),- oder nach Index (Stunden, Kilometer, Stücke).● Durchzuführende Arbeiten bei laufender oder gestoppter Maschine.
Planung	<ul style="list-style-type: none">● Simulierte Berechnungen: gesamtter Schmierplan, ein Niveau oder eine Maschine.● Zeitliche Planung der Arbeiten (real oder simulierte Berechnungen):<ul style="list-style-type: none">- Mittlere Dauer einer Arbeit- Berechnung pro Woche- Berechnung pro Maschine, Niveau, oder Pfad.● Produktverbrauch:<ul style="list-style-type: none">- tatsächlich- für simulierte Berechnungen● Abschätzung der Arbeitsbelastung.
Referenzen	<ul style="list-style-type: none">● Maschinenkarte: Standort, Kostenstellenzuordnung, Beschreibung...etc.● Abbildungen (digitales Bild, gescannter Bauplan...).● Maschinendokumentation Management (Word[®], Excel[®], Acrobat[®], Powerpoint[®] - Dateien).● Historie über vorbeugende und korrektive Instandhaltungsmassnahmen.● Spezifische Kontrollgrößen von Instandhaltungsarbeiten (Temperatur, Durchflussrate, Druck, Stromaufnahme).● Ausdruck von Schmierstoffetiketten zur Kennzeichnung an der Maschine.
Dokumentenmanagement	<ul style="list-style-type: none">● Verwaltung von Dokumenten (z.B. Schmierstoffe: technische Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter).● Externe Dateiformate einbindbar: Word[®], Excel[®], PowerPoint[®] oder Acrobat[®]● Anzeigen von Dokumenten in TIG XP 5.



TOTAL

Instandhalter	<ul style="list-style-type: none">● Spezifischer Datensatz pro Instandhalter.● Optional Stundensätze.● Verknüpfung spezifischer Arbeiten zu bestimmten Instandhaltern.● Arbeitsplanung pro Instandhalter.
Verwaltung Produkte	<ul style="list-style-type: none">● Verwaltung von Schmierstoffen und Instandhaltungsmaterialien: Codes, Hersteller etc.● Verwaltung von Bestellungen, Lieferungen.● Produktverbrauch: auf Abteilungs-/Unterabteilungsebene oder pro Maschine.● Produktverbrauch, bezogen auf reale oder simulierte Berechnungen.
Kostenanalysen	<ul style="list-style-type: none">● Kostenanalyse für Schmierstoffe und Instandhaltungsmaterialien: für den gesamten Schmierplan oder für geplante Arbeiten (reale oder simulierte) und konsolidiert für ein Niveau oder einen Pfad.● Analyse Laborkosten:<ul style="list-style-type: none">- für den gesamten Schmierplan oder geplante Arbeiten (reale oder simulierte).- Auswertung nach Eingriffszeiten pro Instandhalter.
Verwaltung Ölanalysen	<ul style="list-style-type: none">● Steuerung der Probennahmen.● Verwaltung der Maschinenteile mit regelmäßiger Ölanalyse.● Verwaltung der Analysenresultate, Auswahl nach:<ul style="list-style-type: none">- Maschine- Datum der Probennahme- Farbcode für Diagnosen (grün, orange oder rot)- Lubiana Historic number.● Speicherung von Resultaten, Diagnosen und Kommentaren.● Direkter Import von Lubiana Analysenresultaten (Datenübertragung als E-mail Anhang).● Grafische Darstellung charakteristischer Größen: Viskositäten, chemische Elemente, Verunreinigungen.● Ausdrucke:<ul style="list-style-type: none">- Resultate mit Diagnostik-Farbcode.- Dateien zu den Proben (Referenznummern, Daten etc.).- Probenliste für eine Maschine.

Es handelt sich um Kennwerte, die im handelsüblichen Rahmen schwanken können. Fachinformationen für Industrie und Autohandel.