

**S**IMMPRO  
Maintenance Management System

**E-BOOK VOL 1.**



**CMMS SOFTWARE**

**[WWW.PlantEngineeringManager.com](http://WWW.PlantEngineeringManager.com)**

SIMMPRO NETWORK 20/10 หมู่ 2 ตำบล ตระกุด อำเภอ เมือง จังหวัด สระบุรี 18000 Tel : 089-678-2999 Fax 036-730-502



## *SIMMPRO CMMS Software*

คือ ระบบสารสนเทศ (Software) ที่พัฒนาขึ้นสำหรับงานด้านบำรุงรักษา ประกอบด้วย การจัดเก็บข้อมูล การประมวลผลข้อมูล และการจัดทำรายงาน เพื่อสนับสนุนในการวางแผน ปฏิบัติ ติดตาม การวิเคราะห์ข้อมูล และประเมินผลงานด้านสมรรถนะการบำรุงรักษาเครื่องจักร

ภายใต้ ลิขสิทธิ์ ของ SIMMPRO NETWORK

# คำนำ

จากการขยายตัวของอุตสาหกรรม และการแข่งขันในอุตสาหกรรมทุกประเภทที่มีอัตราการแข่งขันที่สูงขึ้น รวมทั้งความต้องการของนักอุตสาหกรรมที่จะพยายามควบคุมต้นทุนการผลิต การนำเทคโนโลยีด้านโปรแกรมคอมพิวเตอร์ SOFTWARE มาเป็นเครื่องมือสำหรับการบริหารงานได้เริ่มเป็นที่ยอมรับของอุตสาหกรรมในหลายๆประเภท ในส่วนของการซ่อมและบำรุงรักษาเครื่องจักรภายในโรงงาน นั้น เริ่มต้นจากการนำเข้า SOFTWARE CMMS (Computerized Maintenance Management Software) จากต่างประเทศมาเริ่มใช้งาน โดยเฉพาะอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ ซึ่งโปรแกรมจากต่างประเทศนั้นมีราคาที่สูง อีกทั้งยังมีหลายๆส่วนที่ยังไม่เหมาะสมกับอุตสาหกรรมในประเทศ ทำให้เกิดปัญหาจากการที่ใช้งานได้ยาก และ การพัฒนาและระบบสนับสนุน Support ก็ไม่สามารถทำได้โดยสะดวกเพราะต้องติดต่อกับทาง บริษัทผู้ขายที่ต่างประเทศโดยตรง

ในปี พ.ศ. 2545 SIMMPRO CMMS SOFTWARE ได้เข้าสู่ตลาดเป็นครั้งแรก โดยเริ่มต้นจากชุด SIMMPRO Version 1.0 และได้รับการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง จนถึงปัจจุบันที่เป็น Version 4 โดยนำโครงสร้างระบบโปรแกรมการบริหารงานซ่อมบำรุงที่มีชื่อเสียงของต่างประเทศมาเป็นต้นแบบ และทำการปรับปรุงโดยลดทอนส่วนของโปรแกรมที่ไม่มีความจำเป็นลง เพื่อลดความยุ่งยากในการใช้งาน และเพิ่มเติมส่วนที่มีความสำคัญเข้าไป เช่น ระบบการกำหนด Work Flow ของงานที่สามารถกำหนดให้เข้ากับ ระบบบริหารงานของแต่ละบริษัทฯ ระบบ Multi User Interface ที่จะออกแบบหน้าจอของ ผู้ใช้งานแต่ละท่าน ให้เห็นเฉพาะส่วนงานที่ต้องดำเนินการ เพื่อเพิ่มความสะดวกและประสิทธิภาพของการทำงานให้สูงขึ้น และยังคงเป็นการลดความยุ่งยากของการทำงานลงเช่นเดียวกัน

ด้วยความอนุเคราะห์ของข้อมูลของลูกค้าที่ใช้โปรแกรม SIMMPRO CMMS SOFTWARE รวมทั้งข้อเสนอแนะของการทำงาน ทำให้เกิดการพัฒนาอย่างต่อเนื่องเพื่อให้ผู้ใช้งานได้เกิดประสิทธิภาพ สูงสุด จนถึงปัจจุบัน และยังคงมีการพัฒนาให้ดีขึ้นต่อไป โดย SIMMPRO CMMS SOFTWARE มีทั้งหมด 2 ประเภทคือ ชุด SIMMPRO STAND-ALONE ซึ่งเหมาะสมกับ ธุรกิจขนาดเล็ก ถึง ขนาดกลาง และ SIMMPRO SERVER VERSION ที่เหมาะกับอุตสาหกรรมขนาดกลางถึงขนาดใหญ่ โดยการเลือกใช้เครื่องมือในการพัฒนา SIMMPRO CMMS SOFTWARE ที่ไม่อ้างอิงหรือยึดติดกับ Microsoft ทำให้ SIMMPRO ตั้งแต่ Version 1 ถึง Version 4 ในปัจจุบัน สามารถที่จะ ทำงานได้กับระบบปฏิบัติการ Windows ทุก Version ตั้งแต่ Windows 95, 98, Me, XP, จนถึงระบบปฏิบัติการ Windows 7 ด้วยการเลือกเครื่องมือที่ถูกต้องนี้เอง ที่ทำให้ ผู้ใช้งาน SIMMPRO CMMS SOFTWARE สามารถที่จะ อัปเดต โปรแกรม SIMMPRO โดยยังสามารถใช้ข้อมูลเดิมจาก Version ก่อน ได้อย่างต่อเนื่อง

# เหตุผลที่เลือกใช้ CMMS

ด้วยปัญหาจากการแข่งขันทางภาคอุตสาหกรรมที่มีอัตราการแข่งขันที่สูง และ ประกอบกับเทคโนโลยีในการจัดสร้างเครื่องจักร ได้มีความสลับซับซ้อน และ ความต้องการควบคุมและลดต้นทุนในการผลิตต่อหน่วยให้ต่ำลง ทำให้ มีความต้องการที่จะควบคุมปัจจัยในการดูแลเครื่องจักรให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด และการบริหารระบบงานบำรุงรักษาเครื่องจักรในระบบ Manual โดยการใช้อเอกสารและจดบันทึกหรือการใช้ความจำของผู้ปฏิบัติงาน จะไม่เพียงพอและมีความเชื่อถือได้ ดังนั้น การนำโปรแกรมคอมพิวเตอร์ CMMS (Computerized Maintenance Management System) มาเป็นเครื่องมือในการจัดเก็บข้อมูล ประมวลผล รวมถึงการเป็นเครื่องมือในการจัดระบบการบำรุงรักษา แทนระบบเอกสารเดิม ที่ไม่มีความแน่นอน และมักจะมีการลัดขั้นตอนการทำงานจากผู้ปฏิบัติผู้ตลอดเวลา รวมถึง ความไม่แน่นอนของข้อมูลการบำรุงรักษาทั้งจากส่วนที่ไม่บันทึกข้อมูลเมื่อปฏิบัติงานและการละเลยในการบันทึกข้อมูลในรายละเอียดของการทำงาน ทำให้ผู้บริหารไม่สามารถติดตาม และวิเคราะห์ถึงปัญหาของเครื่องจักรต่างๆ ได้ถูกต้อง และคงได้เฉพาะการถามข้อมูลของปัญหาจากผู้ปฏิบัติงานโดยตรง ซึ่งเป็นข้อมูลที่เกิดจากความเข้าใจของผู้ปฏิบัติงานเอง ไม่ได้รับการยืนยันว่าข้อมูลที่ผู้บริหารได้นั้นจะเป็นข้อมูลที่ถูกต้องเสมอ...

## SIMMPRO CMMS SOFTWARE

- Store data
- Data management
- Experience Database



- Trends
- Analysis
- Alerts

SIMMPRO CMMS



----> Cumulated Experience

- Decisions Maintenance Management

[WWW.PlantEngineeringManager.COM](http://WWW.PlantEngineeringManager.COM)

# ข้อจำกัดของระบบ Manual

ระบบการบันทึกและการใช้ระบบ Manual ในการบันทึกและจัดเก็บข้อมูลการบำรุงรักษาเครื่องจักรนั้น จะมีข้อจำกัดในการจัดเก็บและวิเคราะห์ผลดังนี้

## - กิจกรรมด้านการบำรุงรักษามีความซับซ้อนขึ้น

อันเนื่องมาจากมีการพัฒนาระบบงานต่างๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมมากขึ้น เช่น การยาระบบ 5ส. TPM ,และระบบ กิจกรรมข้อเสนอแนะ รวมถึงมีการนำกิจกรรมต่างๆ เข้ามาใช้ในการบริหาร อีกทั้งการใช้ระบบมาตรฐานอุตสาหกรรม ISO HACCP และอื่นๆ รวมถึงเครื่องมือที่ใช้วัดประสิทธิภาพของระบบงาน เช่น การใช้ KPI เป็นต้น ซึ่งกิจกรรมการบริหารทั้งหลายเหล่านี้ย่อมต้องการข้อมูลเพื่อมาวิเคราะห์ถึงผลการดำเนินงานต่างๆ โดยข้อมูลด้านประวัติการซ่อมบำรุงเครื่องจักรก็เป็นหนึ่งในข้อมูลที่ต้องนำมาเป็นส่วนในการวิเคราะห์ การที่ใช้ระบบการบันทึกที่ลงสมุด หรือการบันทึกด้วยเอกสาร จะไม่สามารถที่จะใช้ในการนำมาเป็นข้อมูลวิเคราะห์ได้ง่าย โดยเกิดปัญหาในการการจัดเก็บ การรวบรวม และการสูญหายของข้อมูลรวมถึงการที่มีข้อมูลไม่ครบถ้วน ดังนั้นการบันทึกประวัติการเสียของเครื่องจักร และ ประวัติการทำงานของหน่วยงานซ่อมบำรุง โดยอาศัยระบบเดิมคือการบันทึกแบบ Manual จึงไม่เพียงพอต่อการใช้งาน

## - ธุรกิจมีการแข่งขันสูง

จากการที่ธุรกิจมีการแข่งขันสูง จากผลกระทบจากเทคโนโลยี และการเข้ามาของกลุ่มในตลาดรวมถึงการที่จะป้องกันส่วนแบ่งทางการตลาดของแต่ละธุรกิจจะเป็นเรื่องที่ยากขึ้น ตามลำดับ ดังนั้น การอยู่รอดของธุรกิจคือ การพยายามพัฒนาระบบบริหารของธุรกิจนั้นๆ ให้มีความสามารถและมีประสิทธิภาพเหนือคู่แข่งตลอดเวลา

## - ต้องการความรวดเร็ว

ด้วยการแข่งขันที่สูง การต้องการข้อมูลที่ถูกต้อง แม่นยำ และรวดเร็ว จึงเป็นหัวใจของการบริหารระบบข้อมูลของธุรกิจนั้นๆ ซึ่งจะไม่สามารถหาได้ถ้ายังใช้ระบบการบันทึกข้อมูลด้วยสมุด (Manual) จะเกิดอะไรขึ้นถ้าคู่แข่งของคุณ สามารถหาข้อมูลประสิทธิภาพของเครื่องจักรได้ภายในไม่กี่วินาที ขณะที่คุณกำลังเปิดหาและจัดรวบรวมจากสมุด

## - องค์กรต้องการการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

การจัดเก็บข้อมูลอย่างถูกต้อง รวดเร็ว และสามารถค้นหาข้อมูลได้ในทุกเวลาที่ต้องการ เพื่อจะนำมาวิเคราะห์ถึงสาเหตุของปัญหา เพื่อเป็นหัวข้อในการพัฒนาองค์กร อย่างต่อเนื่อง เหมาะสม และ ทันสถานการณ์

## - ต้องการความถูกต้องแม่นยำมากขึ้น

ภายใต้การแข่งขันของธุรกิจ การได้มาซึ่งข้อมูลในการบริหาร นอกจากที่จะต้องรวดเร็ว ราบรื่นแล้ว ความถูกต้อง และแม่นยำของข้อมูลก็เป็นหัวใจหลักของข้อมูลที่จะนำมาวิเคราะห์เช่นเดียวกัน ซึ่งจะหาไม่ได้แน่ๆ ถ้าข้อมูลนั้นยังคงนอนอยู่ในสมุดบันทึก หรือกระจัดกระจายอยู่ตามแผนกต่างๆ ของโรงงาน

# คุณจะทำคำถามเหล่านี้?

ค่าอะไหล่ที่ต้องใช้  
ทั้งปีคิดเป็นเงิน?

ควรจะมีอะไหล่สำรองกี่ชนิด  
และ สำรองเท่าไร ในแต่ละปี?

เวลาในการซ่อม  
เครื่องจักรแต่ละเครื่อง  
เป็นอย่างไร?

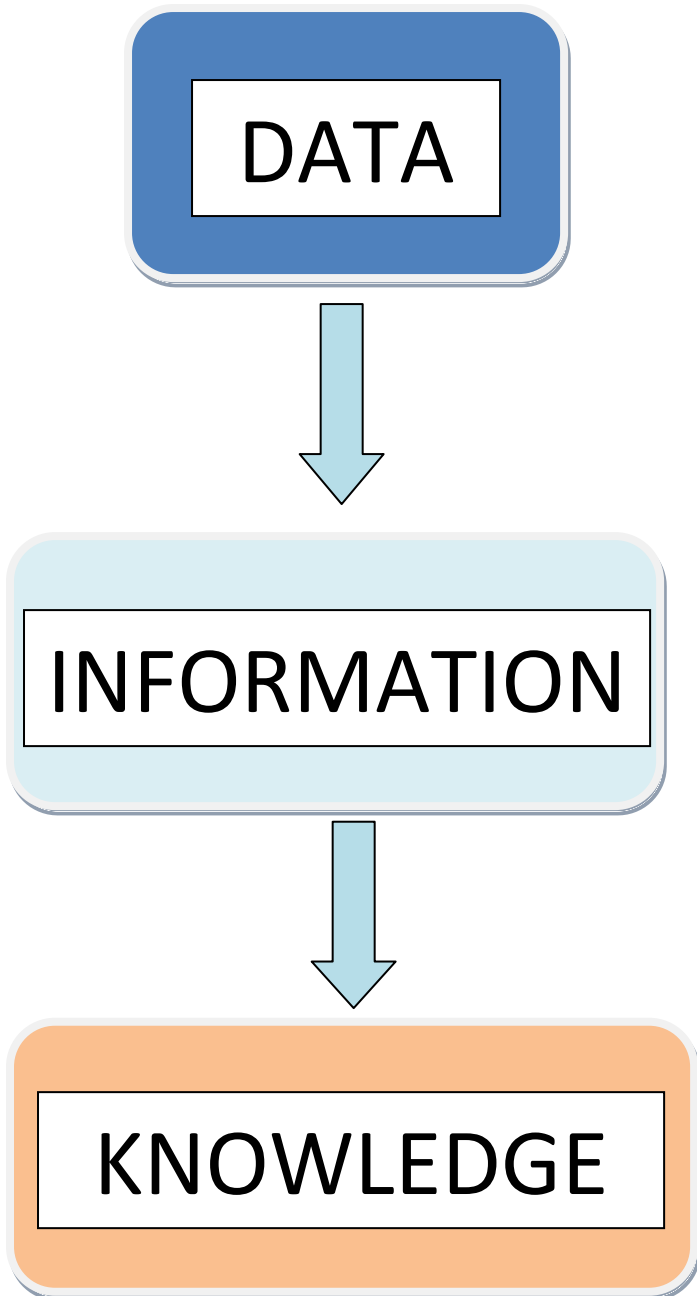
ถ้าเครื่องจักรเสียพร้อม  
กันจะต้อง ซ่อมเครื่อง  
ไหนก่อนดี?

พนักงานฝ่ายซ่อมบำรุง  
เพียงพอหรือไม่?

จะปรับปรุง สมรรถนะ การ  
บำรุงรักษาอย่างไร?



# Data, Information, Knowledge



- ฐานข้อมูลทะเบียนเครื่องจักร/อุปกรณ์

- ฐานข้อมูลพัสดุอะไหล่

- ฐานข้อมูลพนักงาน

- สาเหตุการหยุดของเครื่องจักรมากที่สุด

- สัดส่วนค่าใช้จ่ายต่อการบำรุงรักษา

- สัดส่วนค่าใช้จ่ายในการจัดเตรียมอะไหล่

- ถ้ามอเตอร์ชำรุด มีกระบวนการซ่อมอย่างไร


- ความรู้และความสามารถของพนักงานซ่อมบำรุง

- ขั้นตอนมาตรฐานการปฏิบัติงาน

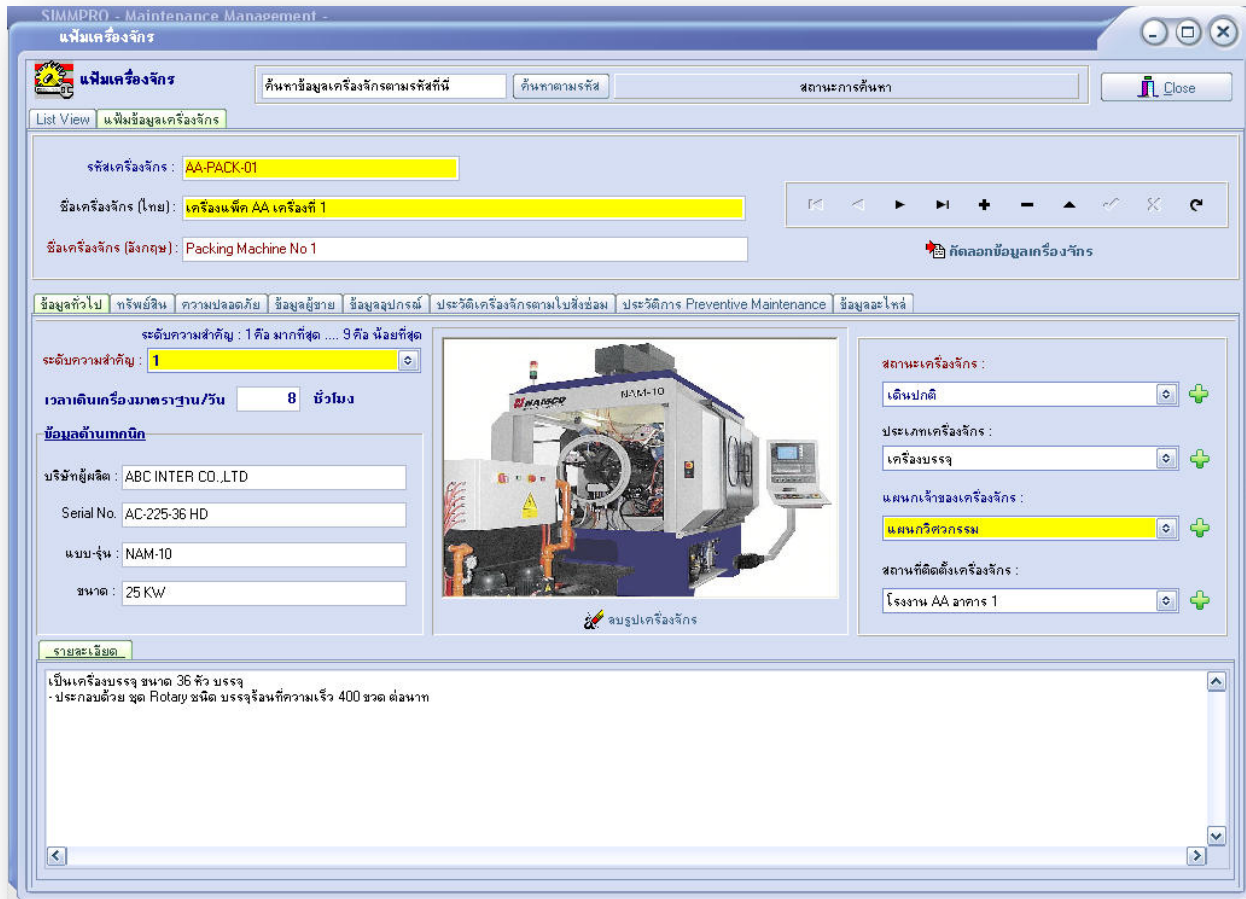
# ประเภทของการบำรุงรักษา

- การบำรุงรักษาแบบซ่อมเมื่อเสีย (*Breakdown Maintenance*)
- การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (*Planned Maintenance or Preventive Maintenance*)
- การบำรุงรักษาที่ผลิต (*Productive Maintenance*)
- การบำรุงรักษาเชิงปรับปรุงแก้ไข (*Corrective Maintenance*)
- การป้องกันการบำรุงรักษา (*Maintenance Prevention*)
- วิศวกรรมความน่าเชื่อถือ (*Reliability Engineering*)
- ทีโรเทคโนโลยี (*Terotechnology*)
- การบำรุงรักษาที่ผลิตที่ทุกคนมีส่วนร่วม (*Total Productive Maintenance*)
- การบำรุงรักษาเชิงพยากรณ์ (*Predictive Maintenance*)
- การบำรุงรักษาเชิงรุก (*Proactive Maintenance*)



- 
- โมดูลสำหรับการจัดเก็บข้อมูลเครื่องจักร/อุปกรณ์
  - โมดูลการควบคุมการสั่งงานซ่อมบำรุง
  - โมดูลสำหรับการวางแผนบำรุงรักษา
  - โมดูลบันทึกการปฏิบัติงานและจัดทำรายงาน
  - โมดูลวิเคราะห์ค่าใช้จ่ายและประสิทธิภาพการทำงาน

# โมดูลสำหรับจัดเก็บข้อมูลสำคัญเครื่องจักร/อุปกรณ์



- รายละเอียดเครื่องจักร รหัสเครื่องจักร (ID) หมายเลขเครื่องจักร (Serial Number) ที่ตั้งเครื่องจักร วันที่ติดตั้ง สถานะ ข้อมูลด้านเทคนิคที่เกี่ยวข้อง
- ประวัติเครื่องจักร ประกอบด้วย ประวัติการซ่อม ประวัติการทำ *Preventive Maintenance* ประวัติการเปลี่ยนอะไหล่
- ตารางการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน
- เครื่องมือที่ต้องใช้เป็นพิเศษ
- ขั้นตอนการทำงานแบบปลอดภัย
- ขั้นตอนรายละเอียดการซ่อมบำรุง

# โมดูลควบคุมการสั่งงานซ่อมบำรุง

SIMMPRO - Maintenance Management -  
เพิ่มใบสั่งซ่อม

wo-0001 ค้นหาข้อมูลตามเลขที่ Close

List View เพิ่มใบสั่งซ่อม ค้นหาข้อมูล WO-0001

เลขที่ใบแจ้งซ่อม : WR-0001 สถานะใบแจ้งซ่อม : จัดทำงบประมาณ วันที่เวลาแจ้ง : 03/01/11 14:37:37  
รหัสเครื่องจักร : PACK-0001 เครื่องบรรจบรวม เครื่องที่ 1 วันที่เวลาต้องการ : 03/01/11 15:00:00  
รหัสอุปกรณ์ :

เลขที่ใบสั่งซ่อม : WO-0001 ประเภทใบสั่งซ่อม : BM แผนกรักษาเครื่องจักร : PD-01

รายละเอียดการแจ้งซ่อม ถ่ายงานตามใบสั่งซ่อม บันทึกกิจกรรมซ่อม บันทึกกิจกรรมมี/แรงงาน บันทึกการเบิกพัสดุอะไหล่ ปิดใบสั่งซ่อม

ชั่วโมงการใช้งาน ( Hour Meter ) : 1000

รายละเอียดการซ่อม  
ทำการตรวจเช็คพบว่า ชุด Pump น้ำมันชำรุด ต้องเปลี่ยนใหม่

สาเหตุการเสีย : การชำรุดของระบบระบายอากาศของบ่ม  
วิธีการแก้ไข :  
Comment หลัง

เป็นการเสียที่เกิดจากการทำงานผิด และเป็นอันตรายด้านความปลอดภัย  
เป็นสาเหตุการเสียหายทั่วไปของระบบไฟฟ้า  
เป็นการชำรุดของระบบระบายอากาศของบ่ม  
เป็นการชำรุด ของโมเตอร์บ่มน้ำฝน

BM-PUMP-001

- การจัดทำเอกสารใบคำขอ (WR) และใบสั่งงานซ่อมบำรุง (WO)
- การติดตามแผนและการควบคุมงานซ่อมบำรุง
- การรวบรวมและการจัดเก็บเกี่ยวกับสมรรถนะการปฏิบัติงานซ่อมบำรุงและค่าใช้จ่าย
- การประเมินผล เพื่อส่งผลย้อนกลับในการปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง
- ข้อมูลที่จำเป็น ข้อมูลแผนและตารางการทำงาน ข้อมูลรายละเอียดงาน ข้อมูลทรัพยากร คน อะไหล่ เครื่องมือ

SIMMPRO EXPERT REPORT V3		03/01/2554 17:09:10	
<b>WORK REQUEST/ WORK ORDER</b>		W/O No.  W0-0002	
เลขที่ใบแจ้งงาน : WR-0002	รหัสเครื่องจักร : PACK-0002	ชื่อเครื่องจักร : เครื่องบรรจุลง เครื่องที่ 2	
แผนก แผนกผลิต 2	รหัสอุปกรณ์ : PACK-0002-ECT-001	ชื่ออุปกรณ์ : ตู้ควบคุมไฟฟ้า เครื่องแพ็ค 2	
<b>รายละเอียดของงาน</b>		ผู้แจ้งซ่อม	บริเวณเข้าปฏิบัติงาน
อาการเสีย : ตู้ควบคุมไฟฟ้า มีเสียงดังลวกมาก ช่วยตรวจสอบให้ด้วย		วัน เวลา	โรงงาน 1 อาคาร 1
		03/01/25 54 14:41:21	กำหนดการแล้วเสร็จ 08/01/2554
<b>รายละเอียดการเสีย</b> : ชุดตู้ควบคุมไฟฟ้าเครื่องแพ็ค 2 มีเสียงดังผิดปกติ อยากให้ตรวจสอบ		วัน-เวลาที่ต้องการ	ผู้รับผลงาน
		09/01/25 54 8:00:00	นาย จิตต์
<b>หมายเหตุ</b> : งานไม่เร่งด่วน ช่วยตรวจสอบให้ตอน สายการผลิตหยุด		ผู้แจ้ง : นาย สิงเกต	ตำแหน่ง หัวหน้าหน่วยเครื่อง
		แผนก : PD-02	วันที่ :
		โทร : 089.222.2222	วันที่ :
		<b>จ้างงานเรียบร้อยแล้ว</b>	
<b>อาการขัดข้อง</b>		<b>สาเหตุ</b>	
		<b>วิธีการแก้ไข</b>	
<b>รายละเอียดการซ่อม</b>		<b>ประเภทใบสั่งซ่อม</b> SERVICE	<b>สรุปค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุง</b>
		BM TEST	ค่าวัสดุอะไหล่ 0.00 บาท
		PM-R STARTUP	ค่าเครื่องมือ 0.00 บาท
		PM-S SERVICE	ค่าแรงงาน 0.00 บาท
		CM OTHER	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 0.00 บาท
		Remark :	<b>รวมค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงทั้งสิ้น : 0.00 บาท</b>
วันที่เครื่องหยุด	เวลา	วัน/เวลา เริ่มซ่อม :	
วันที่เครื่องเดิน	เวลา	วัน/เวลา ซ่อมเสร็จ :	
<b>รวมเวลาเครื่องจักรหยุดทั้งสิ้น : 0.00 ชม.</b>		<b>รวมเวลาซ่อมทั้งสิ้น : ชม.</b>	

- ข้อมูลใบสั่งงาน ประกอบด้วย
- หมายเลขใบสั่งงาน , วันที่และลำดับความสำคัญ
- รายละเอียดปัญหาของเครื่องจักรและอุปกรณ์เครื่องมือที่จำเป็นต้องใช้
- หมายเลขเครื่องจักร แผนการเดินเครื่องจักร และ ตำแหน่งติดตั้งเครื่องจักร
- จำนวนคน – ชั่วโมง และ ค่าใช้จ่ายโดยประมาณในการซ่อม
- ผู้ปฏิบัติงาน รายการวัสดุหรืออะไหล่ที่ใช้

SIMMPRO - Maintenance Management -  
เพิ่มใบแจ้งซ่อม สถานะงาน ออกใบแจ้งซ่อมใหม่

SIMMPRO ค้นหาข้อมูลใบแจ้งซ่อมที่ ค้นหาตามรหัส Close

แสดงรายการใบแจ้งซ่อมทั้งหมด **ดูรายการใบแจ้งซ่อม** สถานะการค้นหา

เลขที่ใบแจ้งซ่อม: **WR-0002** เลขที่ใบแจ้งซ่อมล่าสุด: **WR-0001** วันที่แจ้ง: **03/01/11** เวลา: **14:41:20**  
วันที่ต้องการ: **09/01/11** เวลา: **8:00:00**

ชื่อเครื่องจักร: **เครื่องบรรจุของ เครื่องที่ 2** +  
ชื่ออุปกรณ์: **ตู้ควบคุมไฟฟ้า เครื่องแพ็ค 2** +

แผนกเจ้าของเครื่องจักร: **PD-02**  
อาการเสีย: **ตู้ควบคุมไฟฟ้า มีเสียงดังลั่นมาก ช่วยตรวจสอบให้ด้วย**  
รายละเอียดการเสีย: **ชุดตู้ควบคุมไฟฟ้าเครื่องแพ็ค 2 มีเสียงดังผิดปกติ ฝากให้ตรวจสอบว่าผิดปกติหรือไม่**

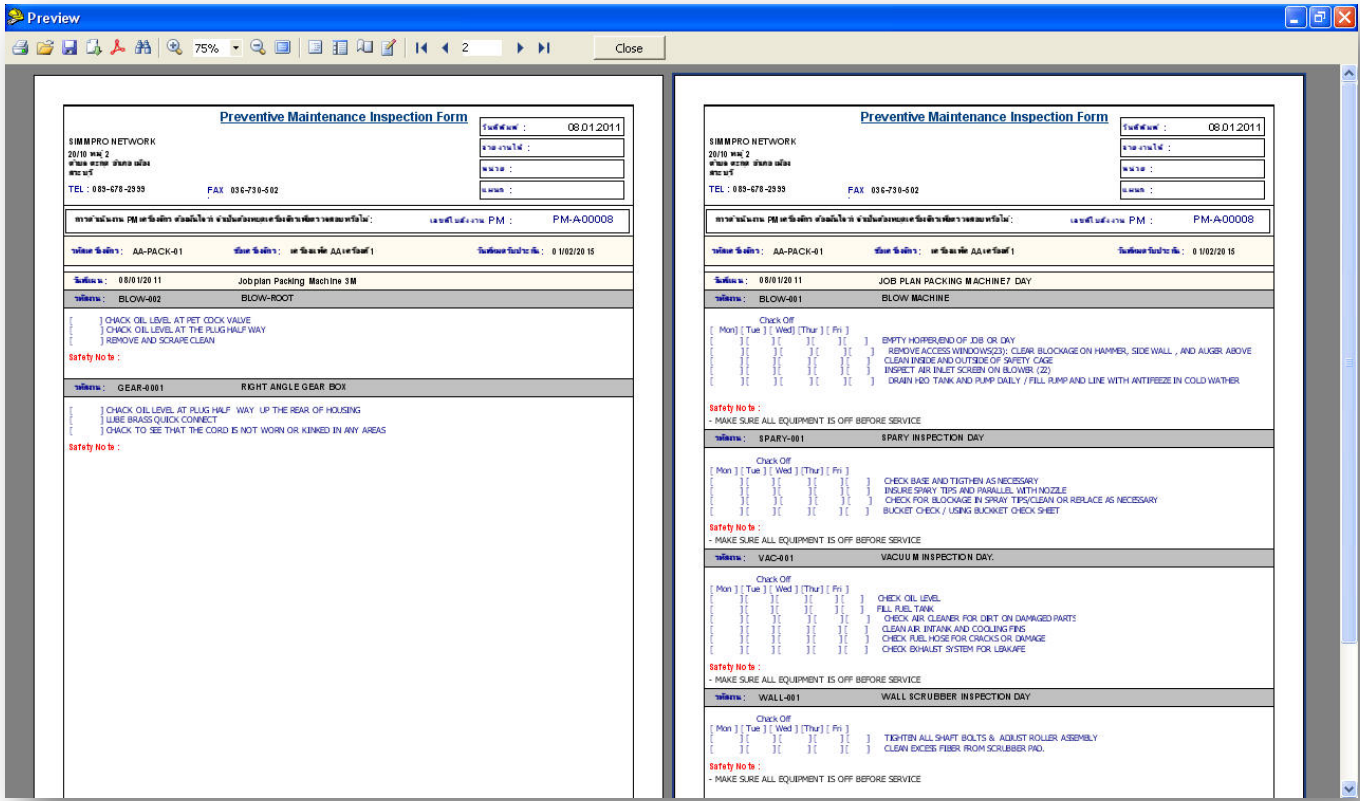
ชื่อผู้แจ้ง: **นาย สิงเกต** แผนกผู้แจ้ง: **แผนกผลิต 2**  
โทรศัพท์: **089-222-2222**  
ชื่อผู้รับแจ้ง: **จิดย์** แผนกรับแจ้ง: **EN**

หมายเหตุ:  
งานไม่เร่งด่วน ช่วยตรวจสอบให้ด้วย สายการผลิตหยุด

ส่งข้อมูล พิมพ์ใบงาน

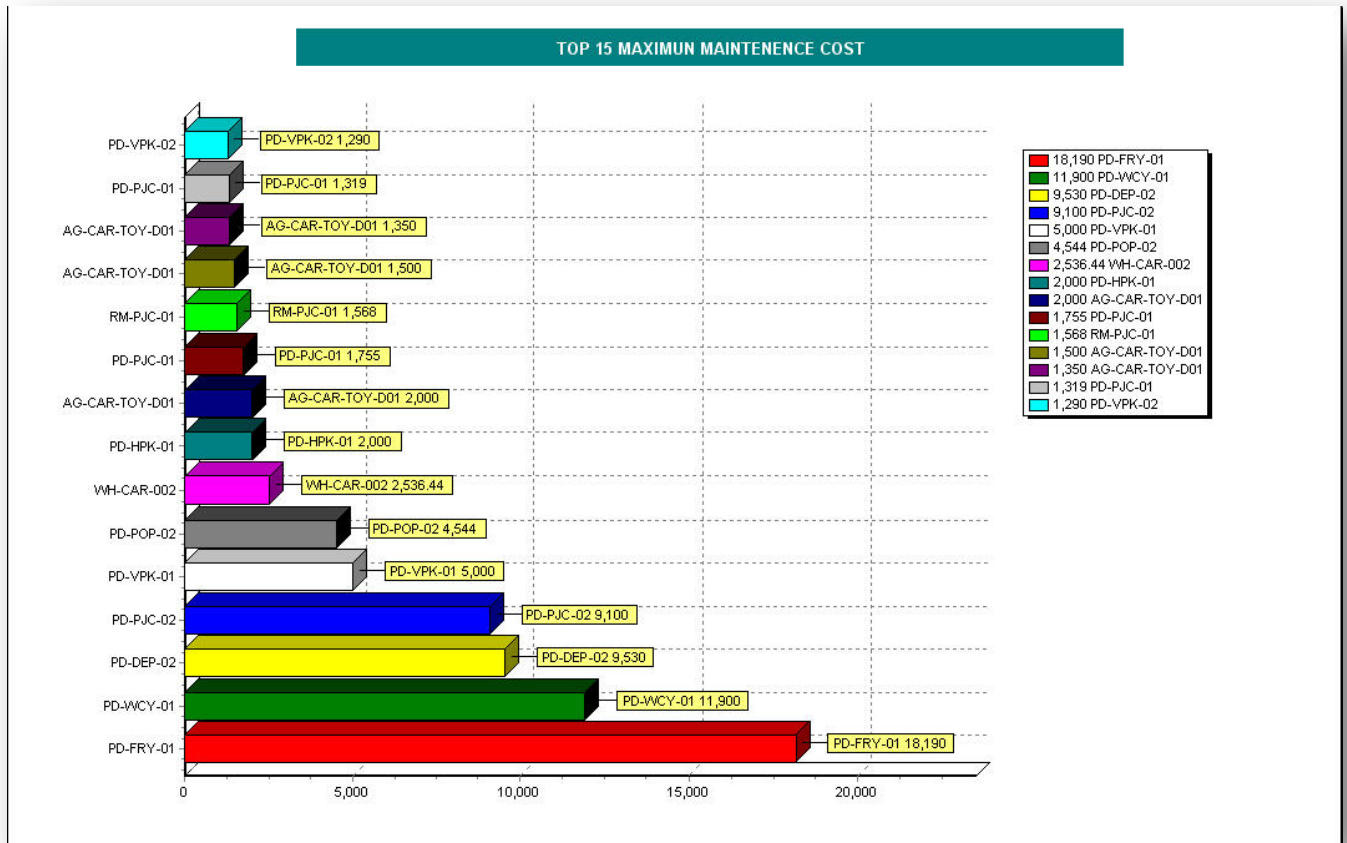
- ประโยชน์ที่ได้รับ
- สามารถติดตามและปรับปรุงการทำงานซ่อมบำรุงให้มีประสิทธิภาพ โดยการลดความล่าช้าและการแทรกแซงงานซ่อมบำรุง
- สามารถปรับปรุงคุณภาพงานซ่อมบำรุง โดยกำหนดผู้ปฏิบัติงานให้ตรงกับงาน
- เพื่อติดตาม ความพร้อมและ สมรรถนะของผู้ปฏิบัติงาน
- เพื่อติดตาม ความพร้อมของเครื่องจักร และ ความพร้อมในการใช้งานเครื่องมือ
- เพื่อติดตามความพร้อมของอะไหล่ และ วัสดุที่ต้องใช้

## โมดูลสำหรับการวางแผนบำรุงรักษา



- สามารถวางแผนงานบำรุงรักษา *Preventive Maintenance* โดยใช้ระบบ *Job Plan Management*.
- ผู้วางแผนสามารถทราบปริมาณงานทั้งหมด พร้อมทั้งเวลาที่ควรดำเนินการ อะไหล่ และวัสดุที่จำเป็นต้องใช้ รวมทั้งตรวจสอบความพร้อมของอะไหล่ ก่อนออกไปปฏิบัติงาน
- สามารถกระจายแผนงาน และ กำหนดแผนงาน เป็น แผนงานประจำวัน แผนงานประจำเดือน หรือ แผนงานประจำปี รวมทั้งแผนงานประจำคาบเวลาต่างๆได้อย่างสะดวก
- สามารถกระจาย *Work load* ของงาน *Preventive Maintenance* ตาม เครื่องจักร และ หรือ ตามผู้ปฏิบัติงานได้
- สามารถแก้ไข *Job Plan* เพื่อให้สามารถตอบสนองต่อความเปลี่ยนแปลง ของ เครื่องจักร ทั้งด้าน *Time, Task, Spare part, Man, Tools*.
- สามารถสรุปผลและติดตามงานค้างพร้อมตรวจสอบอัตราความสำเร็จของงาน

## โมดูลบันทึกการปฏิบัติงานและจัดทำรายงาน



- จะทำงานร่วมกับโมดูลตัวอื่นๆ เพื่อติดตามกิจกรรมบำรุงรักษาและจัดทำรายงานปฏิบัติงาน และค่าใช้จ่าย โมดูลนี้สามารถปรับให้ตรงกับความต้องการของหน่วยงาน เพื่อสร้างรายงานที่จำเป็นสำหรับหน่วยงานนั้นๆ
- รายงานค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษา
- รายงานใบสั่งซ่อมบำรุงที่ทำเสร็จแล้วในระยะเวลาที่กำหนด
- รายงานสรุปงานที่ค้าง โดยแยกตามสาเหตุ
- รายงานสถานะใบสั่งงาน
- รายงานสรุปผลการดำเนินงานของช่าง
- รายงานควรใช้ข้อมูลจริงและแสดงในรูปแบบที่เข้าใจง่าย เช่น กราฟรูปต่างๆ

## คุณภาพของรายงาน

เพิ่มรหัสอะไหล่

SIMPRO ค้นหาข้อมูลที่นี่ ค้นหาตามรหัส Close

List View **เพิ่มรหัสอะไหล่** สถานะการค้นหา

รหัสอะไหล่ : MAC-BRA-6020

ชื่ออะไหล่ : ลูกปืน No.6020

รายละเอียด :

ตรวจสอบรายการรหัสอะไหล่ที่ต้องสั่งซื้อ

ข้อมูลอะไหล่ ประวัติอะไหล่ หมายเหตุ

ยี่ห้อ : QKI

Serial Number : AAA-00001-6020

รุ่น : 6020

ขนาด :

หมายเลขบัญชี :

ประเภท : ทั่วไป

คลังอะไหล่ : สโตร์กลาง

สถานที่เก็บ : ห้องเก็บของห้องที่2-ชั้นที่-1

กลุ่มอะไหล่ : ละโสดทั่วไป

จำนวนคงเหลือ : หน่วยนับ : ลูก

ราคาต่อหน่วย : รวมมูลค่า : ฿0.00

จำนวนสูงสุด : 50 ลูก

จำนวนต่ำสุด : 10 ลูก

จำนวนสั่งซื้อ : 40 ลูก

ส่งข้อมูลที่แก้ไข

- รัดกุม และ ใช้ข้อมูลที่เกิดขึ้นจริง ตัวเลขค่าใช้จ่าย และงบประมาณ ควรอยู่ในรูปแบบการเปรียบเทียบ
- รายงานที่สัมพันธ์กับเวลา ควรแสดงเป็นรูปของกราฟ เพื่อเปรียบเทียบในช่วงเวลาที่ผ่านไป ทำให้สามารถวิเคราะห์แนวโน้มของสถานะของการซ่อมบำรุงได้
- ข้อมูลที่สำคัญ ที่จำเป็นต้องมี เช่น สาเหตุการหยุดทำงาน สาเหตุความล่าช้า จำนวนเวลาหยุดเครื่องจักร ค่าการสูญเสีย จำนวนงานค้าง
- KPI สำหรับหน่วยงานซ่อมบำรุง เช่นค่า MTBF, MTTR, Maintenance Man-Hour, Failure Mode, Root Case Failure Record,
- สามารถ Export ข้อมูลออกมาเป็น PDF, HTML, EXCEL และอื่นๆ เพื่อนำผลมาวิเคราะห์
- สามารถเชื่อมต่อฐานข้อมูลกับโปรแกรมอื่นๆ เช่น SAP หรือ โปรแกรม ERP,MRP, เพื่อถ่ายต่อการประมวลผล



