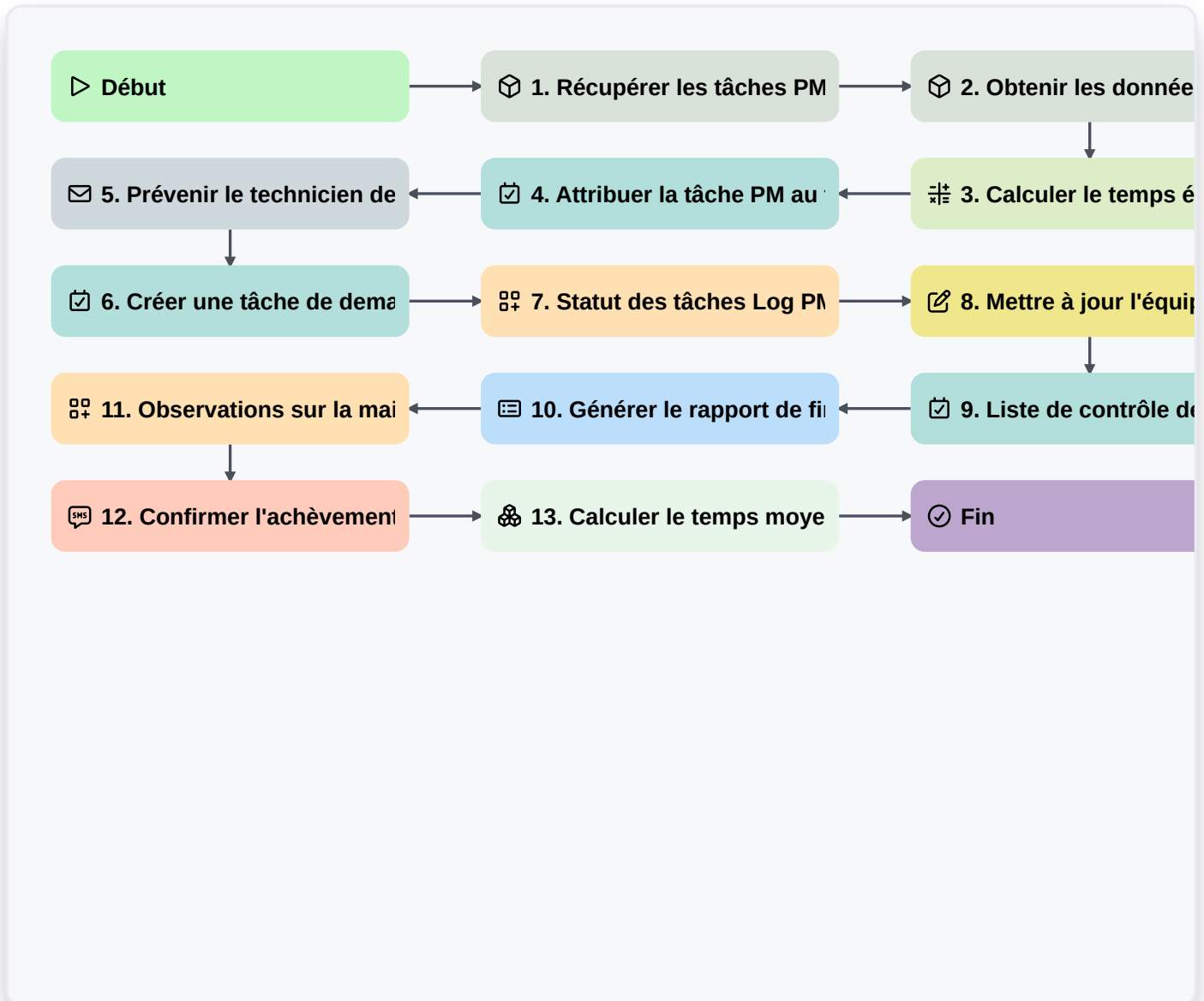


Flux De Travail De Planification De La Maintenance Préventive Pour Les Fabricants



▶ Début

Début du flux de travail/processus.

📦 1. Récupérer les tâches PM à venir

Récupérer toutes les tâches de maintenance préventive planifiées pour les 7 prochains jours.

📦 2. Obtenir les données de l'équipement

Récupérer les détails de l'équipement (modèle, numéro de série, date de la dernière maintenance) à partir du modèle de données de l'équipement.

⌘ 3. Calculer le temps écoulé depuis la dernière maintenance.

Calculez le nombre de jours écoulés depuis la dernière maintenance préventive, en utilisant la date de cette dernière.

✅ 4. Attribuer la tâche PM au technicien.

Créez une tâche et attribuez-la à un technicien de maintenance qualifié en fonction du type d'équipement.

✉ 5. Prévenir le technicien de la tâche assignée.

Envoyez un e-mail au technicien désigné avec les détails de la tâche et les informations relatives au matériel.

6. Créer une tâche de demande de pièces

Créez une tâche pour demander les pièces nécessaires à la maintenance à venir.

7. Statut des tâches Log PM

Créez une nouvelle entrée pour enregistrer l'état de la tâche PM (p. ex., Planifiée, En cours, Terminée).

8. Mettre à jour l'équipement Date du dernier entretien

Mettez à jour la date du dernier entretien pour l'équipement dans le modèle de données de l'équipement.

9. Liste de contrôle des procédures PM

Exécutez une liste de contrôle des procédures pour la tâche spécifique de maintenance préventive.

10. Générer le rapport de fin de projet

Établir un rapport documentant la maintenance effectuée, incluant le technicien, la date et les observations.

11. Observations sur la maintenance des enregistrements

Créez une entrée pour enregistrer toute observation ou problème rencontré durant le processus de maintenance.

12. Confirmer l'achèvement de la tâche PM

Veillez envoyer un SMS au responsable de la maintenance pour confirmer que la tâche est terminée.

13. Calculer le temps moyen d'achèvement des projets

Regrouper les données afin de déterminer le temps moyen nécessaire à la réalisation des tâches de maintenance préventive.

Fin

Fin du flux de travail/processus.