

Система для обхода оборудования и фиксации состояния узлов агрегатов

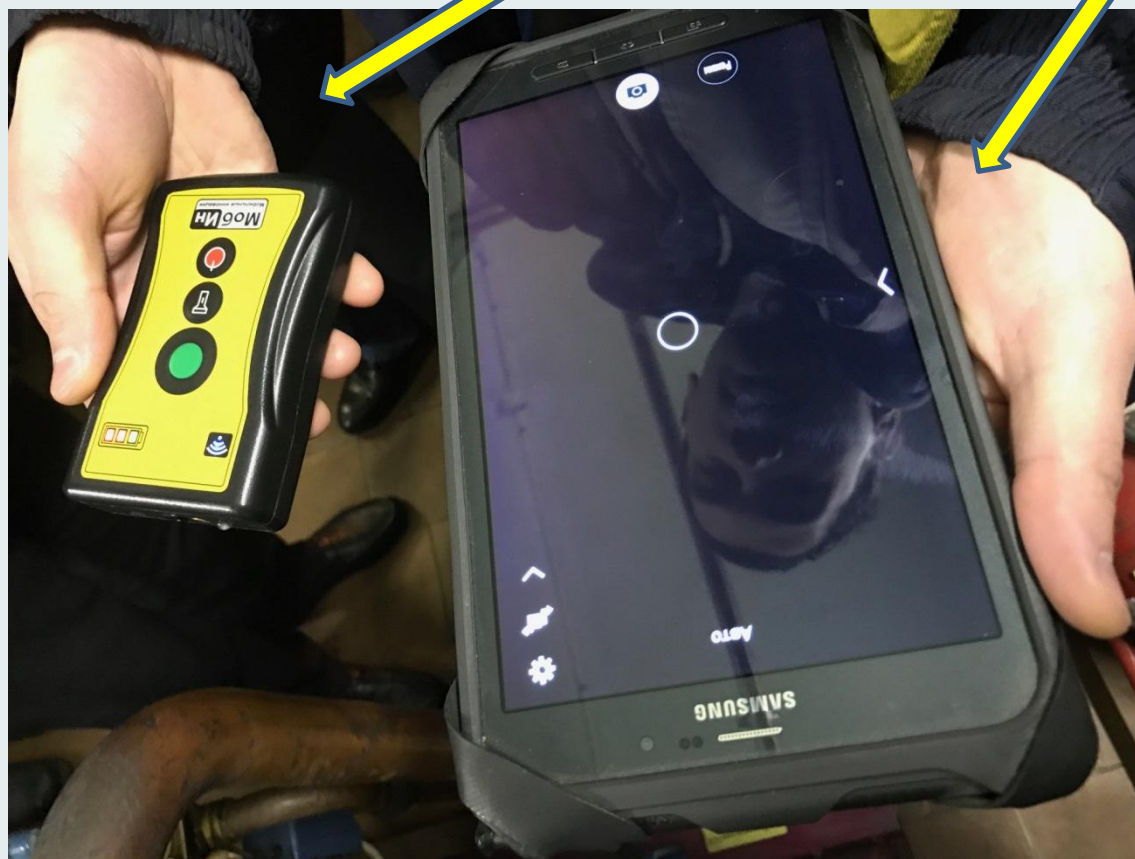
включая инструментальные измерения



На оборудовании
развешиваются RFID метки в
местах обязательного
обхода/контроля.

А так же указываются точки где
должны быть произведены
измерения

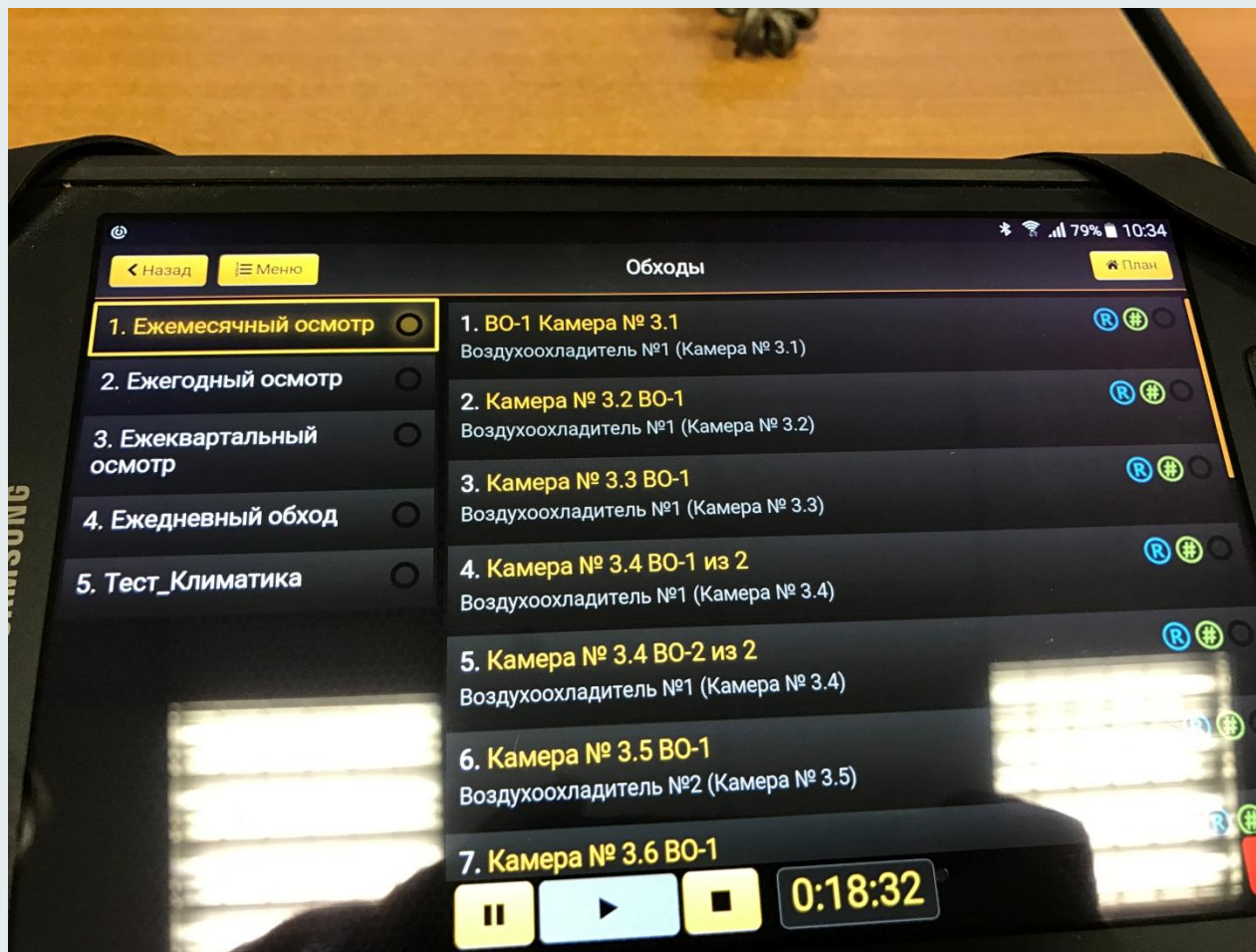
Обходчик обходит оборудование с измерительными приборами и планшетом .



В планшет подкачивается «история болезни» узла/агрегата и указания по обслуживанию. Можно в онлайн режиме/можно офлайн.

На маршрутном планшете обходчика есть кнопка запуска начала обхода и порядок обхода.

Список агрегатов на маршруте справа и виды обходов слева



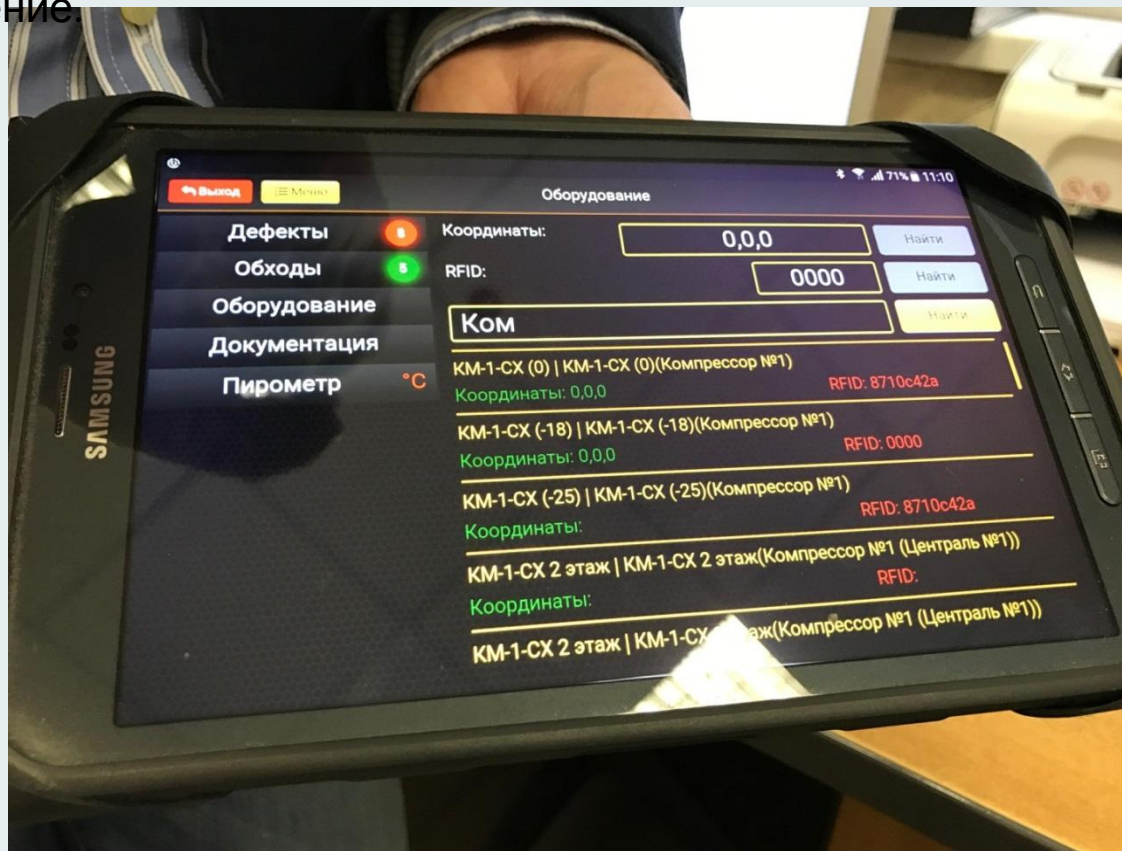
Вид прибора для измерения и контроля оборудования.

У данного прибора «на борту» фонарик, измеритель температуры и RFID считыватель. По беспроводной технологии подключен к планшету для передачи на него данных.



При необходимости , можно поискать на рынке другие приборы с беспроводным каналом на борту и подключить. Например вибродатчик.

Во время обхода фиксируются конкретные параметры и замечания обнаруженные визуально. Для этих параметров (при наличии базы данных) можно проводить сравнение с нормальными показателями и выводить предупреждение.



Кроме того, на основе статистических данных можно менять порог срабатывания предупреждения. Например, при норме в течении месяца в 55 градусов, выдавать предупреждение при превышении на 10%, хотя он не превышает паспортный номинал.



При возврате с маршрута
считывается метка инженера,
который будет анализировать
результаты обхода и
назначать
мероприятия по
закрытию/открытию
инцидента

Результаты возможного внедрения

- Автоматическое ведение агрегатного журнала с сохранением истории «болячек» и их прогнозирования.
- Генерирование заданий на замену узла, агрегата на основе исторических данных по инцидентам и статистических данных
- Автоматизированная актуализация регламента ремонтов оборудования на основе фактических данных «пробегов» узла.
- Обратная связь по инцидентам после ремонта узла.