

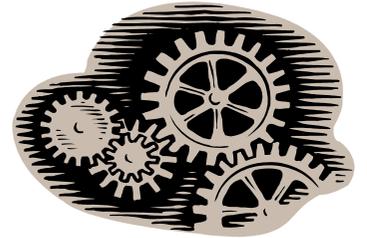
CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN EL PROGRAMA PARA LA GESTIÓN DEL MANTENIMIENTO



Objeto:

Esta presentación pretende ser una guía indicativa del flujo que sigue la información de los trabajos de **MANTENIMIENTO** en el programa **MANTEDIF**, desde que el Parte de Trabajo se imprime hasta que los datos quedan grabados y pueden ser utilizados para generar informes, consultas, estadísticas, etc...

También se incluye la información necesaria para poder manejar los lectores de códigos de barras que ayudan a recoger la información de ejecución de los trabajos.



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

- **Centros de Asistencia Técnica.-**

Son aquellas instalaciones a las que se realiza una visita periódica (mensual, bimestral, etc...) para realizar Mantenimiento Preventivo. Normalmente también se atienden los Avisos por Averías. Este tipo de instalaciones son: Instalaciones de Calefacción y ACS en Comunidades de Propietarios, Oficinas Bancarias, etc... En este tipo de instalaciones normalmente se realizan Partes de Visita que engloban a toda la instalación. Cada Centro tendrá un juego de etiquetas de código de barras IN y OUT.

- **Centros de Conducción.-**

Son aquellas instalaciones en las que hay siempre personal de mantenimiento "conduciendo" las instalaciones. En este tipo de centros normalmente se realizan partes de preventivo de equipos. Así pues, cada Equipo o grupo de equipos tendrá su juego de etiquetas de código de barras IN y OUT.



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Instrumento a utilizar por los Técnicos

- La mejor forma de controlar la realización de los trabajos, así como el tiempo empleado y los desplazamientos entre los distintos trabajos realizados, es utilizar un Lector de códigos de barras, como el que se muestra en la fotografía. Este lector tiene el tamaño de un llavero, capacidad para 150 lecturas y reloj de tiempo real, además de un precio muy asequible. Los datos se descargan en el programa conectándolo a un puerto serie y utilizando un Asistente de **MANTEDIF**.
- El lector puede ser utilizado en:
 - Oficina/Centro de control/Taller (códigos de barras IN y OUT)
 - Coche/Furgoneta del Técnico (IN y OUT)
 - Centros de trabajo de Asistencia Técnica (IN y OUT)
 - Equipos de Centros de Conducción (IN y OUT)
 - Partes de Trabajo (Preventivo, Correctivo, Avisos y Visitas)



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

ASISTENCIA TECNICA

- De forma periódica, se generarán en el programa **MANTEDIF** los Partes de Trabajo de Visitas de Asistencia Técnica, los cuales tendrán una periodicidad determinada. Estos partes quedarán almacenados en la Tabla de Partes, se imprimirán y se entregarán al Técnico correspondiente para su ejecución.
- Cuando se produzca una avería, se generará el Parte de Trabajo correspondiente, el cual incluirá su propio código de barras.
- En el caso de que el Técnico reciba un Aviso de Avería por el busca/teléfono o cualquier otro medio, inicialmente no dispondrá de un Parte de Trabajo con Código de barras. En este caso hay dos posibles soluciones:
 - 1ª) El Técnico lleva unas etiquetas adhesivas con unos números de aviso en forma de código de barras. Tomará una de estas etiquetas y la pegará al parte de trabajo que cumplimente de forma manual.
 - 2ª) El Técnico lleva Partes de Trabajo en blanco generados en **MANTEDIF** con un código de barras que indica un número de Aviso controlado por el propio programa

En cualquiera de estos dos casos, estos Avisos están asignados inicialmente al centro "UNKNOWN" (desconocido). A la hora de descargar los datos al programa, el Asistente detectará el Centro por las etiquetas de IN y OUT que acompañan al aviso y solicitará introducir la Avería y el Trabajo realizado, así como las posibles observaciones. En ese momento se creará un nuevo parte de trabajo, que hará referencia al aviso de avería, y se dará por terminado.



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Modo de funcionamiento en Asistencia Técnica:



1. Si el Técnico comienza su jornada en la Oficina, al llegar pasa su lector por el código de barras de la etiqueta IN, si empieza en una Instalación, comienza en el paso
 2. Recoge sus Partes de Trabajo de Visita programados y/o sus Partes de Aviso por Avería, y se dispone a comenzar su jornada
 3. Sale de la Oficina y pasa su lector por el código de barras de la etiqueta OUT de la Oficina
 4. Al entrar en el coche, pasa el lector por la etiqueta IN del coche y se dirige al primer Centro que debe atender.
-
5. Cuando llega a su destino, al salir del coche, pasa el lector por la etiqueta OUT del coche
 6. Al entrar en el Centro pasa el lector por la etiqueta IN del Centro
 7. Pasa el lector por el código de barras del Parte de Trabajo
 8. Realiza el trabajo, y una vez finalizado cumplimenta los datos del Parte.
-
9. Sale del centro, pasa el lector por la etiqueta OUT del centro y se dirige a su coche

Se repite el ciclo de la misma forma, tantas veces como sea necesario

Al finalizar la jornada, entrega el lector en la Oficina para proceder a su descarga.

NOTA.-

Puesto que el lector tiene capacidad para 150 lecturas, la descarga puede realizarse después de varios días, en función de la cantidad de lecturas realizadas.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Ejemplos de etiquetas adhesivas con Números de Aviso para pegar en el parte manual:

The screenshot shows a software interface with a sidebar on the left containing several dropdown menus with values: 0, 6, 46, 2, 46, 2, 0. The main area contains the following elements:

- Nº de Aviso: 0
- Avisos sin Parte previo.-**
- Cantidad: 51
- 51 etiquetas = 1 página APLI 1294
- Imprimir Partes de Trabajo en blanco controlados
- Radio buttons for: Parte tipo A, Parte tipo B, and **Parte tipo C** (selected).
- A small barcode with the number 12011 and the letters IN and OU.

Desde la pantalla de Últimos números se pueden generar Etiquetas o Partes en blanco

Aviso n° 1



Aviso n° 4



Aviso n° 7



Aviso n° 10



Aviso n° 13



Aviso n° 2



Aviso n° 5



Aviso n° 8



Aviso n° 11



Aviso n° 14



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Tipos de Equipos comunes en instalaciones de Conducción y ejemplos de etiquetas de códigos de barras:

Calderas



00000007CA000-1-3



CALDERA

IN

CALEFACCIÓN Y AGUA CALIENTE
SALA DE CALDERAS

00000007CA000-1-3



CALDERA

OUT

CALEFACCIÓN Y AGUA CALIENTE
SALA DE CALDERAS

Grupos frigoríficos



00000008GF000-1-2



GRUPO FRIGORIFICO

IN

REFRIGERACION
SALA DE MAQUINAS

00000008GF000-1-2



GRUPO FRIGORIFICO

OUT

REFRIGERACION
SALA DE MAQUINAS

Torres de enfriamiento



00000001TE000-1-2



TORRE DE ENFRIAMIENTO

IN

CONDENSACIÓN
TERRAZA

00000001TE000-1-2



TORRE DE ENFRIAMIENTO

OUT

CONDENSACIÓN
TERRAZA

Nota: Estas etiquetas pueden estar ubicadas en lugares seguros en el equipo o plastificadas para una mejor conservación.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Modo de funcionamiento en Conducción:



1. Normalmente el Técnico comienza su jornada en la propia instalación, al llegar pasa su lector por el código de barras de la etiqueta IN, de la Oficina/Taller/Centro de control.
2. Recoge sus Partes de Trabajo de Preventivo programados y/o sus Partes de Correctivo, y se dispone a comenzar su jornada
3. Sale de la Oficina/Taller/centro de Control y pasa su lector por el código de barras de la etiqueta OUT.
4. Al llegar al equipo a mantener pasa el lector por la etiqueta IN del Equipo
5. Pasa el lector por el código de barras del Parte de Trabajo
6. Realiza el trabajo, y una vez finalizado cumplimenta los datos del Parte.
7. Pasa el lector por la etiqueta OUT del Equipo y se dirige a otro equipo, o de vuelta a la Oficina/Taller/centro de Control



Se repite el ciclo de la misma forma, tantas veces como sea necesario

Al finalizar la jornada, entrega el lector a la persona que gestiona **MANTEDIF** para proceder a su descarga.

NOTA.- Puesto que el lector tiene capacidad para 150 lecturas, la descarga puede realizarse después de varios días, en función de la cantidad de lecturas realizadas.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

NOTA.-

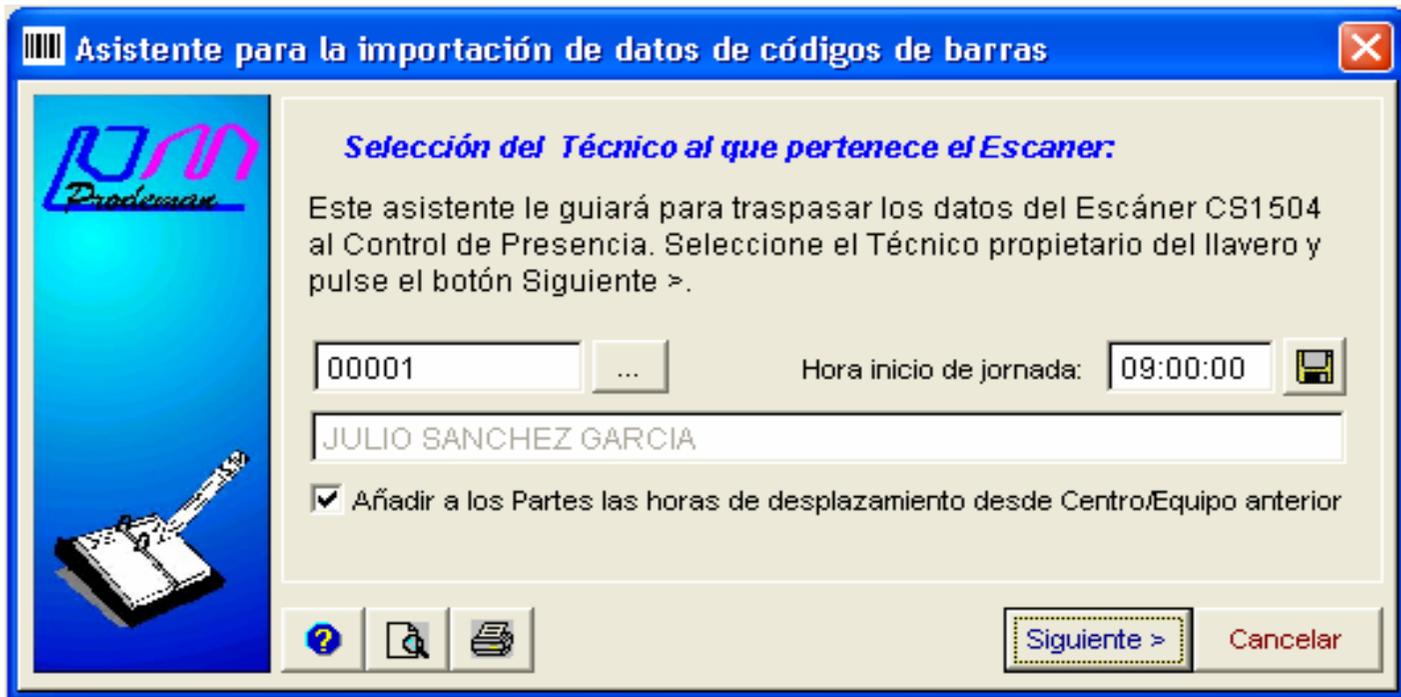
*Si se reciben Avisos de Avería mientras se está trabajando en un Edificio o en la calle (a través de buscas, walkie-talkies, u otro medio) y no se dispone de Parte de Trabajo generado por **MANTEDIF**, se puede seguir el mismo método mencionado para los Avisos de Avería en Asistencia Técnica, es decir, disponer de etiquetas adhesivas con números de Aviso o Partes de Trabajo en blanco generados desde **MANTEDIF***



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Descarga de los datos en MANTEDIF

Para descargar los datos del lector de códigos de barras, se conectará este al puerto correspondiente y se utilizará en siguiente Asistente que incorpora MANTEDIF:



Asistente para la importación de datos de códigos de barras

Selección del Técnico al que pertenece el Escaner:

Este asistente le guiará para traspasar los datos del Escáner CS1504 al Control de Presencia. Seleccione el Técnico propietario del llavero y pulse el botón Siguiente >.

00001 ... Hora inicio de jornada: 09:00:00

JULIO SANCHEZ GARCIA

Añadir a los Partes las horas de desplazamiento desde Centro/Equipo anterior

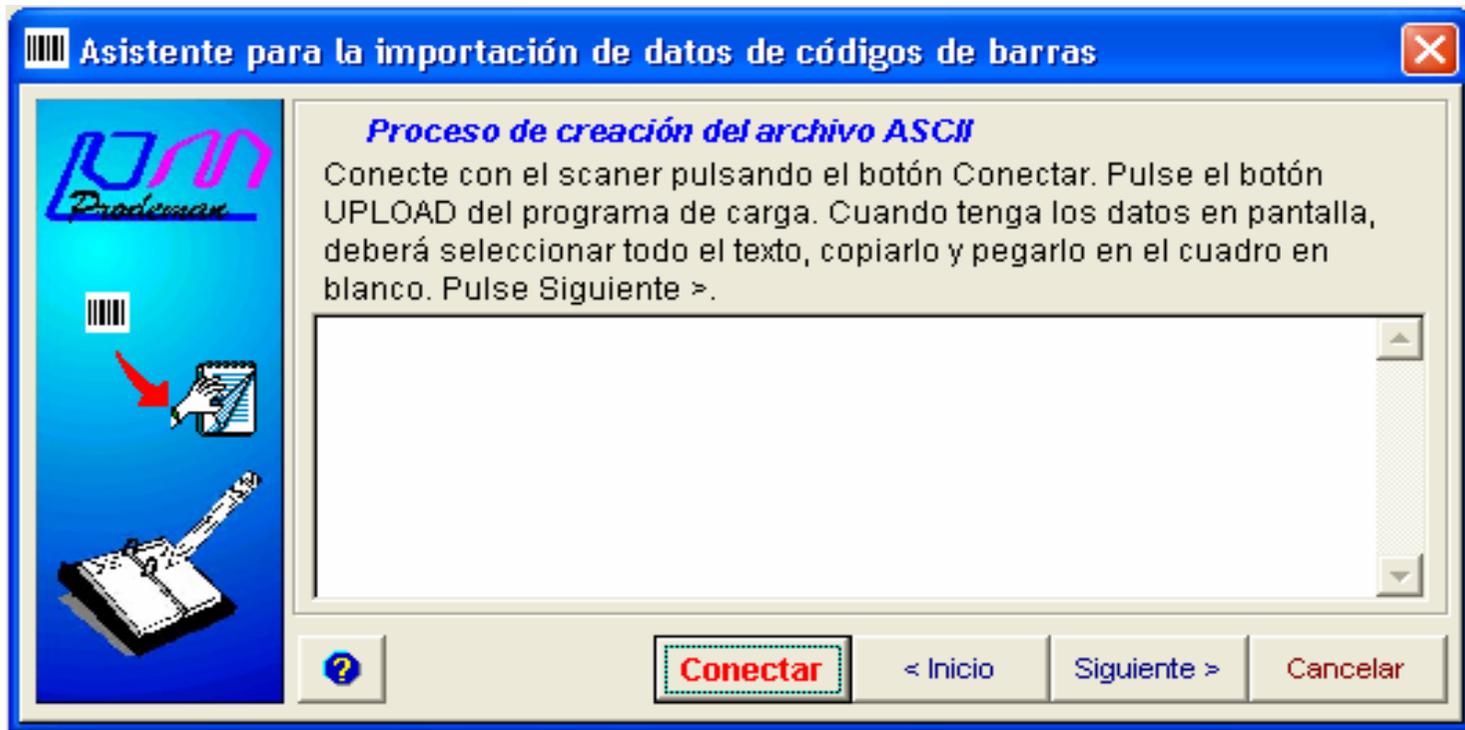
Siguiente > Cancelar

1. Selección del Técnico al que pertenece el lector.

Nota: Un lector puede ser utilizado por más de un Técnico, pero nunca simultáneamente.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

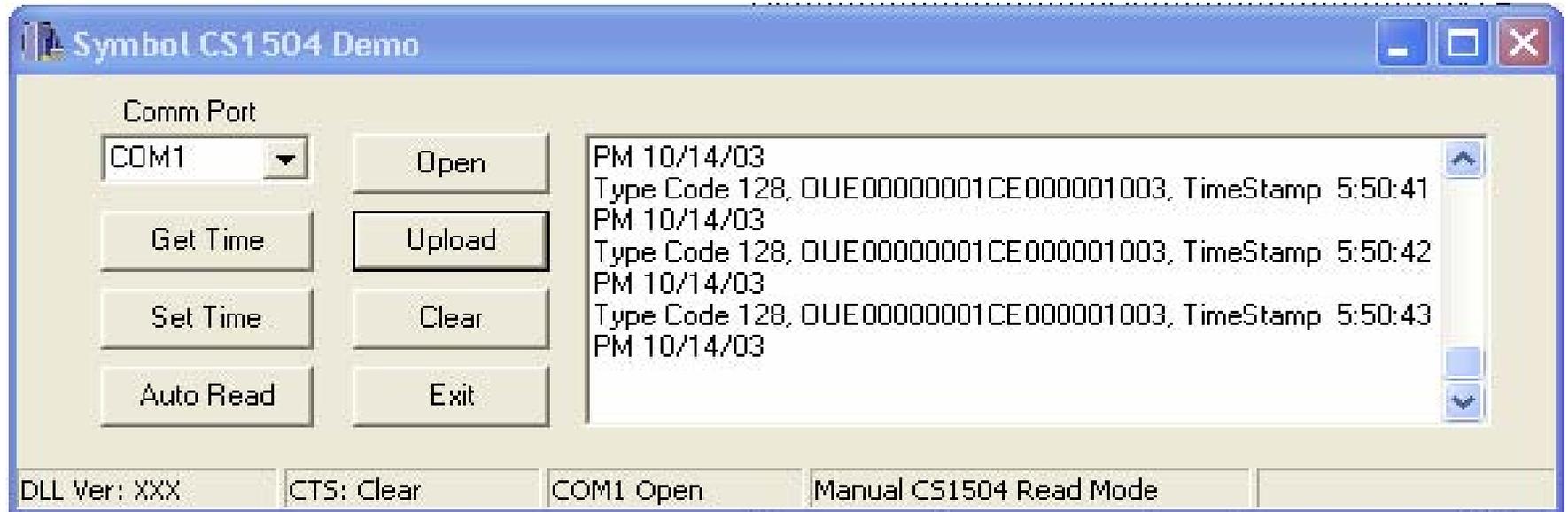
Descarga de los datos en MANTEDIF



2. En esta ventana se debe colocar la información del lector. Para ello se pulsa el botón **Conectar**, lo que nos abre la aplicación de lectura del escáner.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

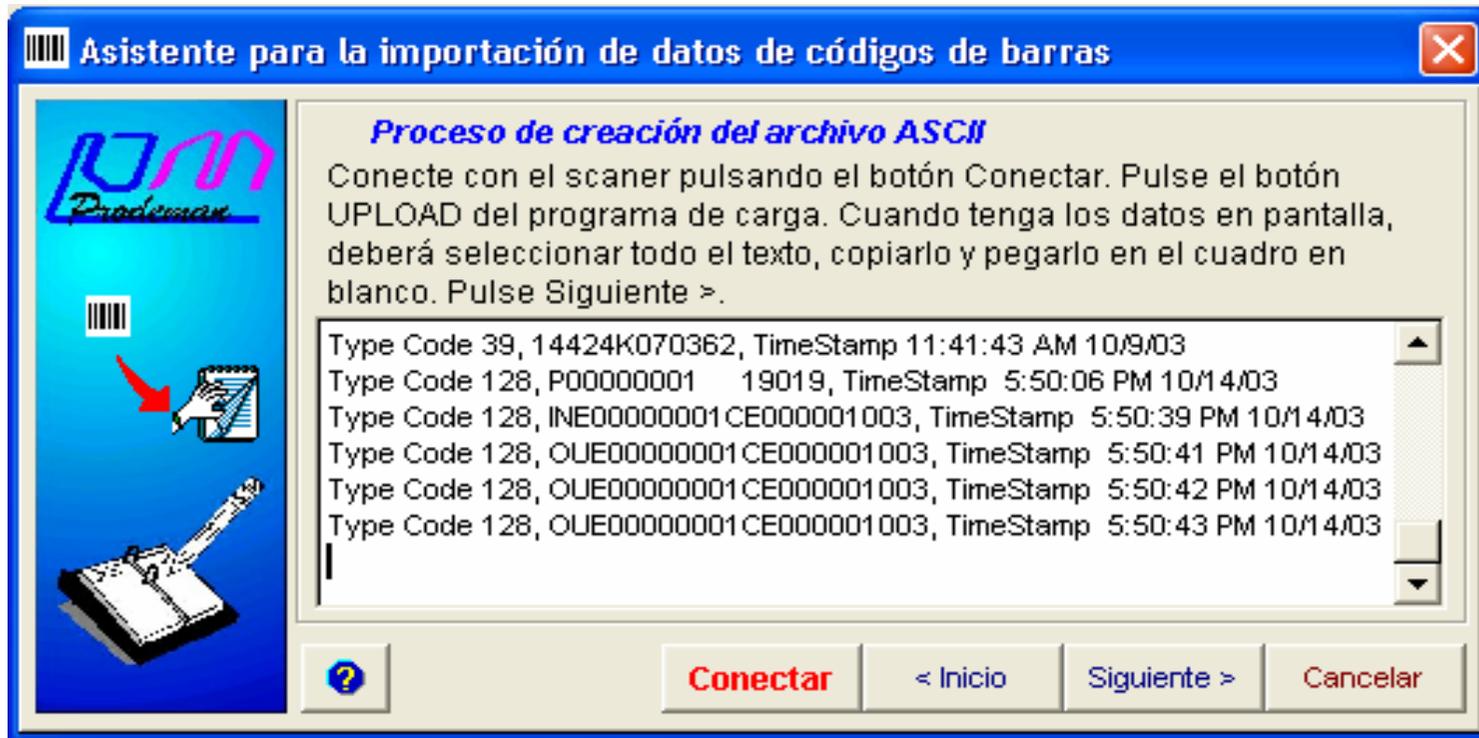
Descarga de los datos en MANTEDIF



3. Una vez abierto el puerto con el botón **Open**, se pulsa el botón **Upload**, mostrándose los códigos en la ventana de la derecha. Utilizando el botón derecho del ratón sobre la ventana derecha, seleccionaremos todo y lo copiaremos a la memoria (Seleccionar todo y Copiar)

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

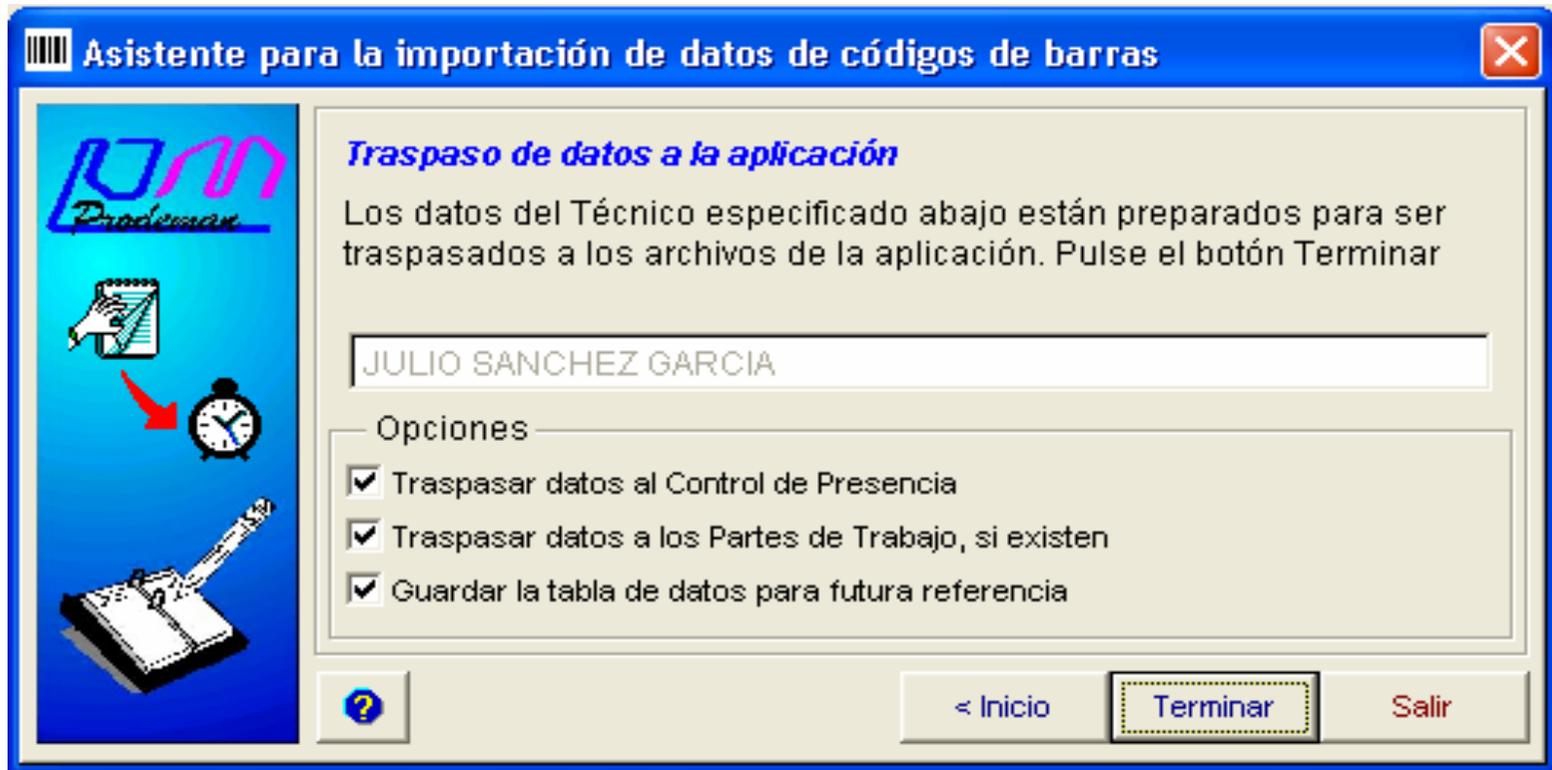
Descarga de los datos en MANTEDIF



4. De vuelta a **MANTEDIF** haremos click con el botón derecho del ratón en la ventana en blanco y seleccionaremos la opción **pegar**, lo que trasladará la información que hemos copiado anteriormente a esta ventana. Pulsaremos el botón **Siguiente**.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

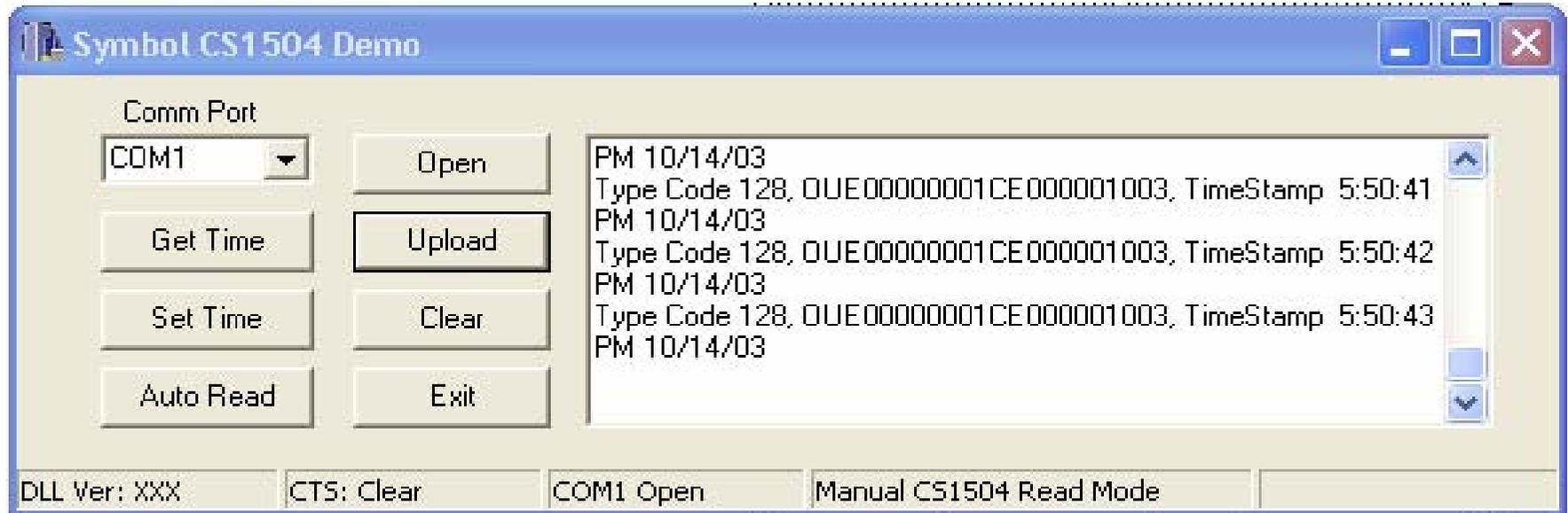
Descarga de los datos en MANTEDIF



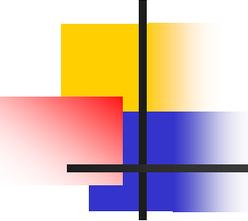
5. Pantalla final del Asistente que permite realizar las últimas selecciones. Haremos click al botón Terminar para proceder a traspasar los datos a **MANTEDIF**.

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Descarga de los datos en MANTEDIF



6. Volveremos a la aplicación de descarga y pulsaremos el botón **Clear**, para dejar el lector limpio y listo para comenzar a recoger datos de nuevo. Ajustaremos la hora del lector mediante el botón **Set Time** y saldremos de la aplicación pulsando el botón **Exit**.



CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Consulta de la información descargada o grabada manualmente en los Partes de Trabajo

Una vez descargada la información de los lectores de códigos de barras, podemos disponer de la siguiente información:

- **Listado de Control de presencia detallado**
 - Este listado nos indicará entre las fechas solicitadas todo el detalle de las intervenciones de los Técnicos en las Instalaciones o en los equipos. Vea un ejemplo, haciendo click [aquí](#).

- **Listados de trabajos realizados obtenidos a partir de los Partes de Trabajo**
 - Desde el fichero de Partes de Trabajo podremos extraer listados entre fechas de los trabajos realizados en la instalación. Vea un ejemplo , haciendo click [aquí](#).

- **Informes de Mantenimiento de una Instalación**
 - Podemos sacar informes exhaustivos o resumidos de todas las intervenciones de mantenimiento realizadas en una Instalación entre unas fechas determinadas. Vea un ejemplo, haciendo click [aquí](#).

- **Consulta del Historial de mantenimiento de una máquina**
 - Desde la propia ficha de la máquina podremos conocer en forma gráfica o en forma de informe detallado, todas las intervenciones de mantenimiento (preventivo y correctivo) realizadas a la máquina entre unas fechas determinadas. Vea un ejemplo haciendo click [aquí](#).

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Listado de Control de presencia detallado

[Volver](#)

Este listado se puede obtener desde el fichero de Control de presencia. En él se detallan las horas que el Técnico debe trabajar, según tiene establecido en su agenda, y las horas trabajadas, de desplazamiento y las horas extra o las horas muertas resultantes:

Listado de horas de presencia con detalle						
Técnico: JUAN MANUEL GOMEZ GARCIA (00003)						
Fecha: 17/10/2003						
Entrada	Salida	Horas	Lugar	Equipo	Motivo de la ausencia	
09:10:00	09:45:23	00h:35m:22s	OFICINA			
09:47:12	10:23:05	00h:35m:53s	DESPLAZAMIENTO			
10:28:40	12:35:06	02h:06m:25s	Clara del rey, 34			
12:45:02	13:20:06	00h:35m:03s	DESPLAZAMIENTO			
13:30:07	14:05:10	00h:35m:03s	PLANETARIO			
15:10:26	17:34:21	02h:23m:54s	PLANETARIO			
17:40:03	18:01:15	00h:21m:11s	DESPLAZAMIENTO			
<i>Resumen de horas del día: 17/10/2003</i>						
A Trabajar: 08h:00m:00s		Trabajadas: 05h:40m:46s		Extra: 00h:00m:00s		Ausencia: 00h:00m:00s
		Desplazamiento: 01h:32m:08s		Muertas: 00h:47m:04s		

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Listados de trabajos realizados obtenidos a partir de los Partes de Trabajo

[Volver](#)

Estos listados se pueden obtener desde el fichero de Partes de Trabajo. En ellos se indican los Partes Pendientes o los Partes Terminados y pueden ser resumidos o con detalle, entre fechas, valorados o no:

Informe mensual de trabajos de mantenimiento preventivo

17/10/2003

Nº Parte	Fecha parte	Centro	Código equipo	Revisión	Servicio	Fecha terminado
101.504	22/05/2001	930798	CLIMA-1-1	TRIMESTRAL		22/05/2001
101.505	22/05/2001	930798	CNGRA-1-1	TRIMESTRAL	TARJETA XPC-500 (28)	22/05/2001
101.506	22/05/2001	930798	EX500-1-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 1	22/05/2001
101.507	23/05/2001	930798	EX500-2-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 2	23/05/2001
101.508	23/05/2001	930798	EX500-3-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 3	23/05/2001
101.509	23/05/2001	930798	EX500-4-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 4	23/05/2001
101.510	23/05/2001	930798	EX500-5-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 5	23/05/2001
101.511	24/05/2001	930798	EX500-6-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 6	24/05/2001
101.512	24/05/2001	930798	EX500-7-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 7	24/05/2001
101.513	24/05/2001	930798	EX500-8-1	TRIMESTRAL	BUS 1 / CTRL 8	24/05/2001
101.514	24/05/2001	930798	PRGEN-1-1	TRIMESTRAL		25/05/2001
101.515	24/05/2001	930798	PRINT-1-1	TRIMESTRAL	LPT1	28/05/2001
101.516	24/05/2001	930798	PRINT-2-1	TRIMESTRAL	LPT2	28/05/2001
101.517	22/05/2001	930798	INSTA-1-1	TRIMESTRAL		28/05/2001
509.079	02/01/2001	MS01	AE000-1-1	SEMESTRAL		02/01/2001
509.080	02/01/2001	MS01	CBT00-1-1	SEMESTRAL		02/01/2001
509.081	02/01/2001	MS01	CBT00-2-1	SEMESTRAL		02/01/2001

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Informes de Mantenimiento de una Instalación

Los Informes de Mantenimiento son el medio más completo para extraer información de **MANTEDIF**. Permiten seleccionar la información que se desea obtener de los trabajos realizados en una Instalación. Esta información puede ir desde una simple hoja resumen de los Partes de Trabajo realizados y pendientes entre unas fechas determinadas hasta un informe exhaustivo con detalle de operaciones de preventivo. En las siguientes pantallas se muestran algunos ejemplos de las páginas de un Informe de mantenimiento.

Este es el aspecto del Asistente para la generación de Informes de Mantenimiento de **MANTEDIF**:

Asistente para la Generación de Informes de Mantenimiento

DATOS PARA EL INFORME: Seleccionar **Resumen de Intervenciones**

Este Asistente le ayudará a generar un informe de mantenimiento a partir de los datos existentes en los ficheros de partes de trabajo. En las siguientes páginas podrá marcar las opciones que prefiera que aparezcan en su informe. Pulse Siguiente para continuar o Cancelar para Salir.

Seleccione el Centro

Centro : **ZARA** ...

Seleccione el rango de fechas

Desde el: **01/07/2003**

Hasta el: **31/07/2003**

Incluir Portada de Presentación del Informe

Incluir lista de Equipos sobre los que se ha intervenido

? **Marcar todos** **Desmarcar todos** **Ultima >>** **Siguiente >** **Cancelar**

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Detalle de la hoja resumen de intervenciones

RESUMEN DE INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO

Centro: TIENDAS ZARA

Fecha: 17/10/2003

PREVENTIVO

Periodo desde el 01/07/2003 hasta el 31/07/2003

Origen desde el 02/01/2002 hasta el 31/07/2003

REALIZADOS	EN EL PERIODO	DESDE EL ORIGEN
Nº PARTES	0	37
HORAS PREVIST.	0 h 0 m	57 h 47 m
HORAS REALES	0 h 0 m	28 h 38 m
RETRASO MEDIO (Dias)	0,00	18,78

PENDIENTES	EN EL PERIODO	DESDE EL ORIGEN
Nº PARTES	6	14
HORAS PREVIST.	22 h 12 m	36 h 54 m
RETRASO MEDIO (Dias)*	102,00	286,79

* transcurridos entre la fecha del parte y la fecha del informe

CORRECTIVO

Periodo del 01/07/2003 al 31/07/2003

Origen del 06/03/2003 al 31/07/2003

REALIZADOS	EN EL PERIODO	DESDE EL ORIGEN
Nº PARTES	0	4
HORAS PREVIST.	0 h 0 m	5 h 30 m
HORAS REALES	0 h 0 m	7 h 0 m
RETRASO MEDIO (Dias)	0,00	0,00

PENDIENTES	EN EL PERIODO	DESDE EL ORIGEN
Nº PARTES	0	1
HORAS PREVIST.	0 h 0 m	0 h 0 m
RETRASO MEDIO (Dias)*	0,00	206,00

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Actividades de Preventivo detalladas

ACTIVIDADES DE PREVENTIVO REALIZADAS

CODIGO: AA000-1-1 **NOMBRE:** ACONDICIONADOR AUTONOMO
SERVICIO: CLIMATIZACION **UBICACIÓN:** FALSO TECHO ENCIMA DE CAJAS
REVISIÓN: MENSUAL
PARTE N°: 200300178 **FECHA PREVISTA:** 03/02/2003

Operaciones	Notas	REALIZ.	C	R	NA	FECHA
- Limpieza o reposición de filtros de aire.		SI	X			03/02/2003
- Revisión y corrección de fugas de refrigerante.		SI	X			03/02/2003
- Verificar y ajustar presostatos.		SI	X			03/02/2003
- Limpieza de la bandeja de condensación.		SI	X			03/02/2003
- Inspeccionar soportes antivibratorios.		SI	X			03/02/2003
- Comprobar juntas de registros y puertas.		SI	X			03/02/2003
- Limpieza exterior de evaporador y condensador.		SI	X			03/02/2003
Observaciones						Materiales
						Tiempo 0 h: 50 m

CODIGO: BC1001 **NOMBRE:** BOMBA DE CALOR DAIKIN
SERVICIO: CLIMATIZACION **UBICACIÓN:** DESPACHO 221 PLANTA SEGUNDA
REVISIÓN: MENSUAL
PARTE N°: 200300178 **FECHA PREVISTA:** 03/02/2003

Operaciones	Notas	REALIZ.	C	R	NA	FECHA
- Inspeccionar soportes antivibratorios.		SI	X			03/02/2003
- Comprobar juntas de registros y puertas.		SI	X			03/02/2003

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Actividades de Correctivo, resumen y valoración

[Volver](#)

RESUMEN DE CORRECTIVOS REALIZADOS

CODIGO	EQUIPO	Nº PARTE	FECHA EMISION	FECHA REALIZACION	HORAS	DEMORA (dias)
AA000-1-1	ACONDICIONADOR AUTONOMO	20030018	11/03/2003	11/03/2003	2 h: 0 m	0
BC1345	BOMBA DE CALOR DAIKIN	20030022	08/04/2003	08/04/2003	0 h: 0 m	0
AB000-1-3	ALUMBRADO DE EMERGENCIA	20030017	11/03/2003	11/03/2003	3 h: 0 m	0

VALORACION CANTIDADES A REGULARIZAR (M. OBRA/MATERIALES). CORRECTIVO

CODIGO: AB000-1-3 **NOMBRE:** ALUMBRADO DE EMERGENCIA

SERVICIO: SEÑALIZACIÓN DE PUERTAS DE SALIDA

UBICACIÓN: ENCIMA DE PUERTAS DE SALIDA

Nº PARTE: 20030013

FECHA PARTE: 06/03/2003

FECHA REALIZACION: 06/03/2003

TRABAJO REALIZADO: Sustituir la lámpara de la URA

HORAS: 2 h: 0 m

VALORACIÓN: 31,44

MATERIALES:

VALORACIÓN: 3,00

Detalle de materiales.-

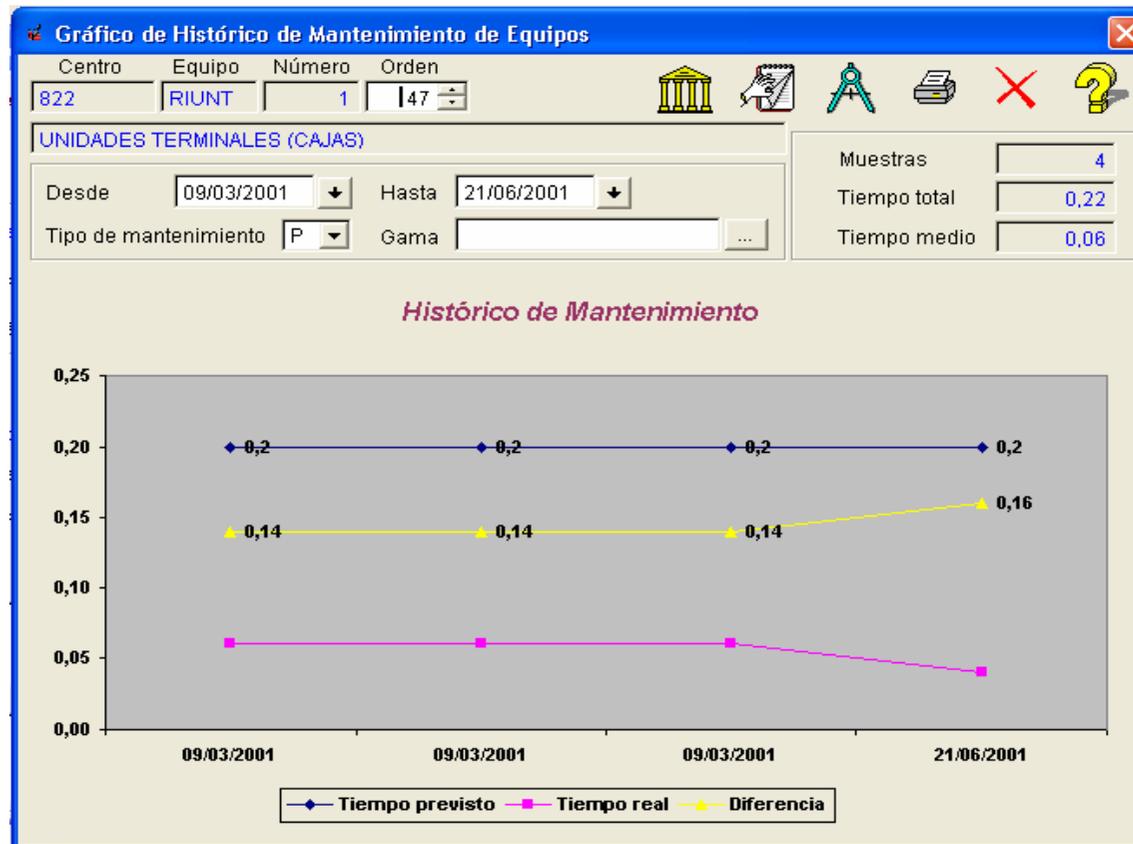
- 1,00 LAMP. PHILIPS PL9 wts /82

Ref: 0528115

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Consulta del Historial de mantenimiento de una máquina

[Volver](#)



Pulsando este botón, podremos sacar informes como los mostrados para las Instalaciones, pero solo de la máquina seleccionada



Pulsando este botón, podremos ver un listado de todos los Partes de Preventivo y Correctivo de la máquina seleccionada

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Pantalla de selección de tipos de informe para un Equipo

Enviar a

- Impresión preliminar
- Impresora
- Word 2000

Datos del Equipo

Centro : 822

Clave Número Orden

RIUNT 1 47

UNIDADES TERMINALES (CAJAS)

No mostrar revisiones diarias de preventivo

Ordenar por

- Fechas
- Nº de Parte
- Nº Parte del Usuario

Selección de fechas

Desde: 09/03/2001 Hasta: 21/06/2001

Secciones del informe

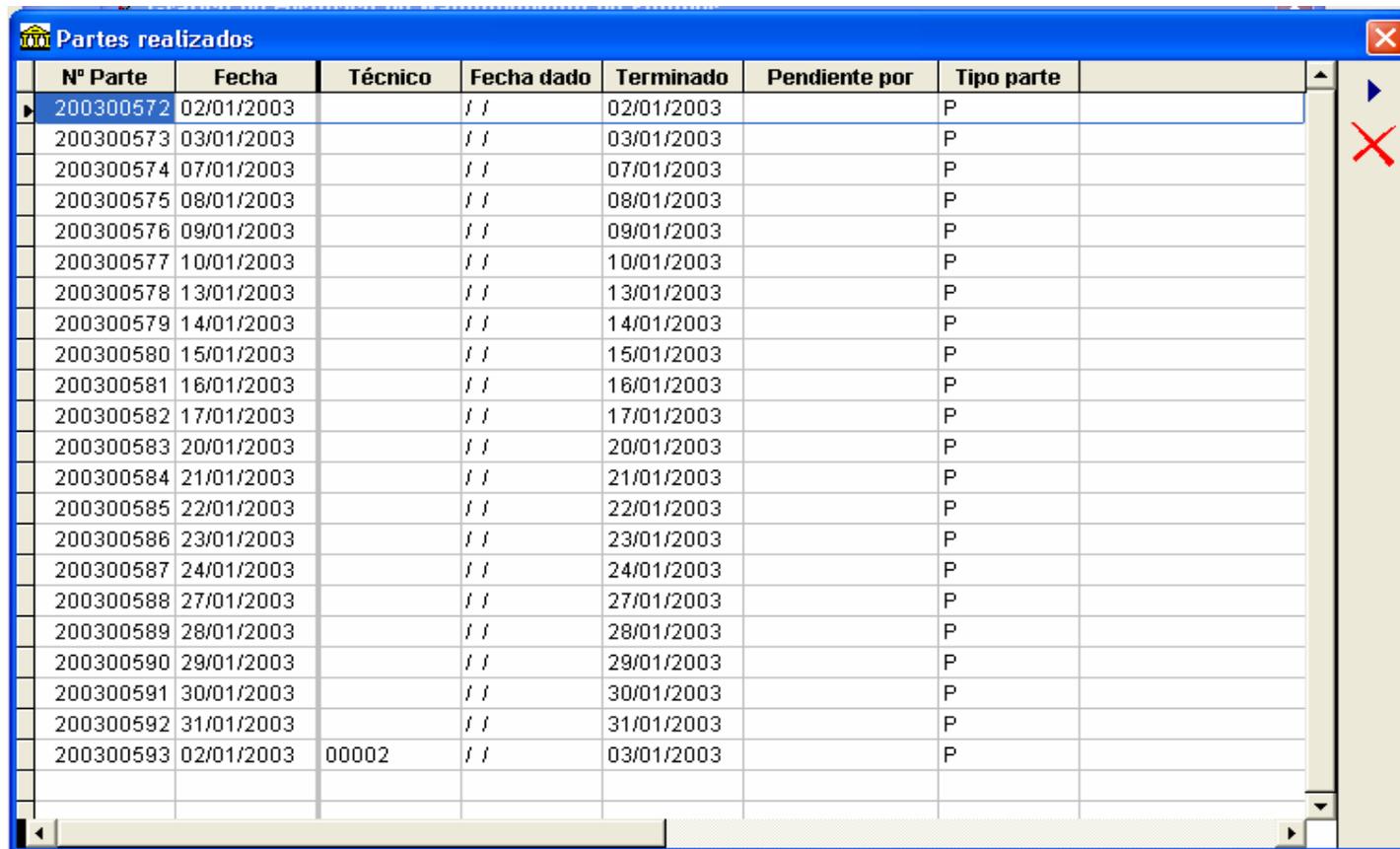
- Presentación
- Preventivos realizados (resumen)
- Preventivos realizados (solo observaciones)
- Preventivos realizados (solo materiales)
- Preventivos pendientes (resumen)
- Actividades de preventivo (operaciones)
- Mediciones realizadas (operaciones)
- Correctivos realizados (Partes tipo C)
- Correctivos pendientes (Partes tipo C)
- M.O./Mat. Correctivos
- Listado general de mantenimientos

Desmarcar todos

Nota.- Los botones que se encuentran a la derecha de cada sección, permiten editar y modificar los formatos de cada sección. Lo mismo sirve para el Asistente para Informes de mantenimiento de los Centros/Instalaciones

CICLO DE LOS PARTES DE TRABAJO EN MANTEDIF

Listado de Partes de trabajo de preventivo de una máquina



Nº Parte	Fecha	Técnico	Fecha dado	Terminado	Pendiente por	Tipo parte
200300572	02/01/2003		//	02/01/2003		P
200300573	03/01/2003		//	03/01/2003		P
200300574	07/01/2003		//	07/01/2003		P
200300575	08/01/2003		//	08/01/2003		P
200300576	09/01/2003		//	09/01/2003		P
200300577	10/01/2003		//	10/01/2003		P
200300578	13/01/2003		//	13/01/2003		P
200300579	14/01/2003		//	14/01/2003		P
200300580	15/01/2003		//	15/01/2003		P
200300581	16/01/2003		//	16/01/2003		P
200300582	17/01/2003		//	17/01/2003		P
200300583	20/01/2003		//	20/01/2003		P
200300584	21/01/2003		//	21/01/2003		P
200300585	22/01/2003		//	22/01/2003		P
200300586	23/01/2003		//	23/01/2003		P
200300587	24/01/2003		//	24/01/2003		P
200300588	27/01/2003		//	27/01/2003		P
200300589	28/01/2003		//	28/01/2003		P
200300590	29/01/2003		//	29/01/2003		P
200300591	30/01/2003		//	30/01/2003		P
200300592	31/01/2003		//	31/01/2003		P
200300593	02/01/2003	00002	//	03/01/2003		P

Nota.- El botón con una flecha a la derecha situado en la parte superior derecha de la ventana permite abrir el parte en cuya línea estamos situados para ver todos los detalles del mismo.