



PROCE55 Maintenance

Overview

Contents

PROCE55 Maintenance Introduction.....	3	Spare Part Warehouse	6
Solution Benefits	3	Implemented Solution Cases	7
PROCE55 Integration	4	Machine Card	7
PROCE55 Scheduling	4	List of All Maintenance Work on a Selected	
PROCE55 Warehouse	4	Machine	7
PROCE55 Maintenance Key Characteristics....	5	Maintenance Work Order.....	8
Machine Cards.....	5	Maintenance Work Report	8
Maintenance Work Definition.....	5	Maintenance Schedule Board.....	8
Automatic and Manual Work Orders.....	5	Breakdown Reporting on a Mobile Device ..	9
Breakdown Report	5	Machinery and Equipment List	10
Maintenance Schedule Board	5	Maintenance Work Order List	10
Detailed Overviews of Planned and Finished			
Work Orders	6	PROCE55 Technology.....	11
Early Warning System	6	Flexibility	11
Maintenance Work Report.....	6	Rapid Implementation	11
Reporting.....	6	Simple Use.....	11
Solution Mobility.....	6	Favorable License Conditions	11
Spare Parts	6	PROCE55 Solution Repository.....	12
		Contact.....	13

PROCE55 Maintenance Introduction

PROCE55 Maintenance is a maintenance management system (CMMS) for industry use. The system can control maintenance of basic production equipment as well as complex production lines.

PROCE55 Maintenance keeps the plant operating at full capacity and leads to increased product quality. It is used to control preventive maintenance, as well as unexpected breakdowns. Preventive maintenance work is scheduled and carried out on a periodic basis.

The solution is fully customizable to customer needs and type of production. It offers basic functions for breakdown reporting with simple interfaces, and also advanced reporting and analytical functions. PROCE55 Maintenance interface can be adapted to the use on mobile devices.

Solution Benefits

- » Reliable overview of all planned and finished maintenance work
- » Quick and effective reaction in case of equipment failure
- » Well-managed system of replacement parts, their orders and warehousing
- » Significant increase in maintenance productivity
- » Decrease in total operating costs
- » Automated connection to external maintenance providers

PROCE55 Integration

PROCE55 Scheduling

PROCE55 Maintenance can be integrated with a scheduling system, PROCE55 Scheduling or other. This integration enables to take planned maintenance work into account in the process of operations scheduling.

PROCE55 Warehouse

PROCE55 Maintenance can be integrated with a WMS system, PROCE55 Warehouse or other. This integration results in efficient management and warehousing of maintenance materials and replacement parts.

PROCE55 Maintenance Key Characteristics

Machine Cards

Machine cards in PROCE55 Maintenance system are customizable to production type. Structure and type of collected data can be easily modified even after the solution has been implemented. All information is stored in a database. Machine cards in already delivered solutions contain the following information:

- » Machine name
- » Machine location
- » Machine type
- » Manufacture year
- » Profit center
- » Cost center
- » SAP number (for system synchronization)
- » Machine technical information (throughput, speed, material consumption, size, weight)
- » Accessories
- » Media (electricity outlet, air, water, sunlight, etc.)
- » Materials (use of spare parts)
- » Pictures
- » Additional documents and files: user manuals, maintenance manuals, repair and maintenance tracking, inspection documents, guarantee certificate, contact to service centers, etc.

Maintenance Work Definition

The solution lists all maintenance work carried out in the production plant in a single overview. Appropriate maintenance work is then assigned to individual items of equipment. Additional information is added to maintenance work of each machine:

- » How often the maintenance work is carried out – periodically, based on equipment use, based on information from sensors
- » How much time the work takes

- » What the related fixed costs are
- » What the related variable costs are

Automatic and Manual Work Orders

The solution distinguishes 2 basic types of work orders. Automatic orders are generated by the system according to the defined criteria. They are used to schedule periodic maintenance work. Manual work orders are generated in response to equipment breakdowns.

Breakdown Report

All production and maintenance workers can simply report a breakdown incident into the system. This report can be sent from a mobile device, PC, tablet, and other devices.

For simple and quick incident reporting, the worker is asked to fill in only minimum information: machine identification, incident priority, description of the problem, and worker's name. Additionally, detailed incident description or a photo can be attached.

Incoming breakdown reports are immediately displayed in a list of incident reports. An assigned maintenance worker decides if the report is transferred to a new work order, or if it is declined.

Maintenance Schedule Board

All scheduled maintenance work (preventive and repairs) is displayed on the maintenance schedule board. Work orders are shown on a timeline, with distinguishing color coding for preventive maintenance and repairs. The application includes two standard views – monthly and daily. Additional views can be added on request.

Detailed Overviews of Planned and Finished Work Orders

All planned and finished work orders can be browsed in a list and filtered by criteria, such as time, type of maintenance, type of breakdown, type of machine, machine, location, and others. For finished work orders, reported work duration can be compared against the plan. Breakdown repairs can be divided based on the type of failure.

Early Warning System

When required, e-mail or SMS notification can be activated. The messages inform selected employees about important events, such as a new breakdown.

System can also prepare an order for external repair – automatically, or with the approval of responsible employees.

Maintenance Work Report

After finishing work orders, maintenance workers report information into the system: work carried out, duration, used materials and spare parts. A picture or other documents can be attached to each finished maintenance work order. These attachments are later accessible also directly from the machine card. In case of a breakdown, the worker is asked to report also the cause of failure.

Reporting

The solution is provided with reporting functions according to customer needs. Based on the collected data, tables and graphs can be generated.

Solution Mobility

The solution works also on mobile devices. Breakdown reporting function is optimized for the use on mobile devices. Other functions can be optimized for mobile devices, according to the needs of each implementation.

Spare Parts

PROCE55 Maintenance helps to manage the stored spare parts efficiently. The solution can forecast future need of parts, optimize life cycle of spare parts, and identify their excessive stocks. Additionally, it ensures that minimal critical amount of parts is always in stock.

Spare Part Warehouse

PROCE55 Maintenance can be used to manage the warehousing of spare parts. Parts are assigned warehouse positions, and can be easily located when needed. The system also informs the workers about any specific warehousing conditions, which need to be followed in order to avoid damage of spare parts.

Implemented Solution Cases

These are screenshots of already implemented solutions. The screens (human-machine-interface) are fully customizable and always optimized for particular project.

Machine Card

Asset - s12

Maschinenkarte ID: 000006

Löschen	OK									
Maschinen Nr. 00001	Benennung Belichtungsmaschine	Baujahr 1990								
Werk 1210	Typ MA 6	Liefertag 01.01.1990 Akt.								
Lokation ST	Hersteller Süss	Liefer-Nr. 0								
Gebäude/Etage STGeb94	Prozess Prozess 1	Profit Center 9KAS								
Anzahl 1	Raum/Platz Raum 1	Kostenstelle 9K415								
Bottleneck Nein	Maschinengruppe Fotolithografie	Anschaffungskosten 0 0								
Bemerkung Service Süss Herr Simon		BuE - Nr.								
		SAP Inventar-Nr. 108K27000046								
Technische Daten		Hinzufügen	Zubehör	Hinzufügen	Medien	Hinzufügen	Materialien	Hinzufügen	Bilder	Anhängen
Parameter Flächenbedarf	Werte 2	Einheit m ²	Name Lampenvorschaltgerät	Vakuum	Name SAP-Materialnummer	Lampe	Dateiname Datacon 2200 evo.jpg	Def. X		
Breite 1		m	Tisch	Stickstoff	Alkohol, Tuch					
Hohe 1,5		m	350 W Lampe	Druckluft	Benzin					
Gewicht 150		kg			Fett					
Leistung 1,5		kW			DMM					
Spannung 230		V			Sticksstoff					
Frequenz 50		Hz			Messuhr					
Strom 10		A			Testwafer					
					Luxmeter					
					Ohne					

[Navigation Buttons]

List of All Maintenance Work on a Selected Machine

Asset - s12

Wartungsplandaten

ID	Pos.	Maschinen	Benennung	Material	Wartungstätigkeit	Intervall	Laufzeit	Unit	Dauer	Unit	Stillstand
000006	1	00001	Belichtungsmaschine	Lampe	Auswechseln der HQL Lampe	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	1	00001	Belichtungsmaschine	Lampe	1/2jährliche Wartung nach Herstellerangaben siehe Vierfjärläufig	0	MIN	11	MIN	Nien	
000006	2	00001	Belichtungsmaschine	Ohne	Optische Kontrolle aller Teile	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	3	00001	Belichtungsmaschine	Ohne	Elektrische Kontrolle Antriebe x y z	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	4	00001	Belichtungsmaschine	Alkohol, Tuch	Reinigung Chuck und Gehäuse	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	5	00001	Belichtungsmaschine	Ohne	Sichtkontrolle scharfe der Abbildung	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	6	00001	Belichtungsmaschine	Ohne	Kontrolle aller elektrischen Anschlüsse	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	7	00001	Belichtungsmaschine	Testwafer	Kontrolle Vorpositionierung	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	8	00001	Belichtungsmaschine	Luxmeter	Kontrolle Ausleuchtung	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	9	00001	Belichtungsmaschine	Testwafer	Kontrolle aller mechanischen Abläufe	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	10	00001	Belichtungsmaschine	Ohne	Kontrolle aller Ist Drücke	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	11	00001	Belichtungsmaschine	Ohne	Probelauf	Monatlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	12	00001	Belichtungsmaschine	Benzin	Reinigung Microskope	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	13	00001	Belichtungsmaschine	Fett	Fetten aller Beweglichen Teile	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	14	00001	Belichtungsmaschine	DMM	Null Abgleich Motore für XYZ	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	15	00001	Belichtungsmaschine	Alkohol, Tuch	Reinigung optischer Block	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	17	00001	Belichtungsmaschine	Messuhr	Justage Tisch zu Chuck	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	18	00001	Belichtungsmaschine	Alkohol, Tuch	Reinigung des Transportsystems	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	19	00001	Belichtungsmaschine	DMM	Kontroll aller Endanschläge XYZ Microskop	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	20	00001	Belichtungsmaschine	DMM	Kontrolle aller Endanschläge XYZ Tisch	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	21	00001	Belichtungsmaschine	DMM	Reinigung Lampengehäuse	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja
000006	22	00001	Belichtungsmaschine	Testwafer	Prüfung der 50µ Abstand	Jährlich	0	MIN	60	MIN	Ja

[Navigation Buttons]

Maintenance Work Order

Order - s2

Zurück	Auftrag	ID: 001621		
<input type="button" value="Löschen"/>	<input type="button" value="OK"/>			
Meldender Datum	AUTO 11.09.2012 21:13	Status noch offen		
Priorität	Low	Auftragsart Wartung erforderlich		
Kategorie	Störung - Anlage nicht be	Subkategorie Elektrisch/Elektronisch		
Maschine zuordnen				
Text automatisch geplante Wartung				
ID	000296	Gebäude/Etage STGeb4		
Maschinen Nr.	00098	Raum/Platz		
Benennung	Entgasungsanlage EG-	Ansprechpartner		
Startdatum	Zeit	Enddatum	Zeit	Dauer (Min.)
01.09.2013	Akt. 07:00	01.09.2013	Akt. 18:25	685.0
<input type="button" value="Berechnen"/>				
Zugeordnete Tätigkeiten			Nach DIN	
Order	Tätigkeit	Intervall	Laufzeit	Unit
8	Katalysatorfalle URB 25 regenerieren	Monatlich	0 MIN	480 MIN
5	Vakuumkammern innen reinigen	Monatlich	0 MIN	20 MIN
3	Grundreinigung	Monatlich	0 MIN	60 MIN
7	Pumpenölstand kontrollieren	Monatlich	0 MIN	10 MIN
6	Pumpenölwechsel nach Meldung von Einrich	Monatlich	0 MIN	60 MIN
<input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/>				
Tätigkeiten zur Verfügung			Nach DIN	
Order	Tätigkeit	Intervall	Laufzeit	Unit
1	Backup der Rezepte	Vierteljährlich	0 MIN	15 MIN
2	Pumpenleistung prüfen (Programm Pumpen)	Vierteljährlich	0 MIN	60 MIN
9	Katalysatorfüllung (Granulat) wechseln	Jährlich	0 MIN	60 MIN
<input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/>				

Maintenance Work Report

Confirm - s2

Zurück	Rückmeldung	ID: 001631		
<input type="button" value="Löschen"/>	<input type="button" value="OK"/>			
Meldender Datum	admin 13.09.2012 14:33	Priorität High		
Auftragsart	Ungewollte Reparatur			
Kategorie	Störung - Anlage betriebsbe			
Subkategorie Elektrisch/Elektronisch				
Text				
ID	000010	Gebäude/Etage STGeb94		
Startdatum	01.09.2012 00:00			
Maschinen Nr.	00005	Raum/Platz Raum1		
Enddatum	01.09.2012 05:00			
Benennung	Chollinplatz	Dauer (Min.) 300.0		
<input type="button" value="adfsdafsdf"/>				
Status	Erfolgt	Ursache Ursache Test1		
Rückmeldetext				
Arbeit				
Beginn	Akt. 00:00			
Ende	Akt. 00:00			
Zugeordnete Tätigkeiten				
Order	Tätigkeit	Intervall	Laufzeit	Unit
1	Optische Kontrolle aller Teile	Monatlich	0 MIN	60 MIN
7	Kontrolle der Arzgefaße auf Lecks	Jährlich	0 MIN	60 MIN
<input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/>				
Nach DIN			Hinzufügen	
Massnahmen			Hinzufügen	
Code	Text		SAP-Materialnummer	
<input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/>				
Anhängen				
Dateien Dateiname				
<input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/> <input type="button" value="1/1"/> <input type="button" value="1/2"/>				

Maintenance Schedule Board

Report3 - s1

Menü	Maschinenwartungstableau		Täglich	Berechnen	Planen																					
Datum	Maschinen Nr.	Maschinengruppe	Kostenstelle	Suchen		Auftrag bearbeiten	Startdatum	Zeit	Enddatum	Zeit	Dauer (Min.)															
01.10.2012	AN																									
Maschine	Beginn	Ende	Dauer[min]	0:00	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10:00	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	
00001 Belichtungsmaschine - MA 6	01.10.2012 07:00	01.10.2012 17:00	600																							
00002 Beschriften SETEK - Setek 2 Spur	01.10.2012 07:00	01.10.2012 11:00	240																							
00003 Reinigungsanlage Tit - SSA Titan	01.10.2012 07:00	01.10.2012 12:00	300																							
00004 Reinigungsanlage Sat - SSA Saturn	01.10.2012 07:00	01.10.2012 12:00	300																							
00005 Chollinplatz - Naßarbeitsplatz	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00007 Chollinplatz - Naßarbeitsplatz	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00008 Chollinplatz - Naßarbeitsplatz	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00009 Chollinplatz - Naßarbeitsplatz	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00010 Chollinplatz - Naßarbeitsplatz	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00015 Chollinplatz - Naßarbeitsplatz	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00016 DA 62 / 1 Retrofit - DA 62/AIS	01.10.2012 07:00	01.10.2012 10:00	180																							
00017 DA 62 / 2 Retrofit - DA 62 / AIS	01.10.2012 07:00	01.10.2012 16:00	540																							
00018 DA 62 / 3 Retrofit - DA 62 / AIS	01.10.2012 07:00	01.10.2012 15:00	480																							
00019 DA 62 / 4 Retrofit - DA 62 / AIS	01.10.2012 07:00	01.10.2012 16:00	540																							
00022 Bonder ARM 1 - ABM 6 VAC	01.10.2012 07:00	01.10.2012 11:00	240																							
00023 Bonder ABM 2 - ABM 6 VAC	01.10.2012 07:00	01.10.2012 10:00	180																							
00025 Disco Säge 3 - DAD3220	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00026 Disco Säge 2 - DAD3220	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:00	60																							
00027 Disco Säge 1 - DAD3220	01.10.2012 07:00	01.10.2012 07:20	20																							
00028 Implanter - MPB 202	01.10.2012 07:00	01.10.2012 11:40	280																							
00031 Aut.Vielfachsonden 3 - AVT 110 Nr 8	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:10	70																							
00034 Aut.Vielfachsonden 1 - AVT 110 Nr 1	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:10	70																							
00035 Aut.Vielfachsonden 2 - AVT 110 Nr 2	01.10.2012 07:00	01.10.2012 08:10	70																							

Breakdown Reporting on a Mobile Device

1. Type of failure

Menü	Meldung	OK
Meldender	admin	
Datum	16.09.2012 22:42	
Status	Neue	
Meldungsart	Störung	
Priorität	High	
Kategorie	Störung - Anlage betriebsbereit	
Subkategorie	Elektrisch/Elektronisch	

2A. Machine

Zurück	Meldung	OK
ID	Maschinen Nr.	
Benennung	<input type="text"/>	
SAP Inv.-Nr.		
Kostenstelle		
Gebäude/Etage		

2B. List of all registered machines

ID	Maschinen Nr.	Benennung
000006	00001	Belichtungsmaschine
000007	00002	Beschichter SETEK
000008	00003	Reinigungsanlage Tit
000009	00004	Reinigungsanlage Sat
000010	00005	Chollinplatz
000011	00006	Chollinplatz

3. Data control

Zurück	Meldung	OK
ID	000007	
Maschinen Nr.	00002	
Gebäude/Etage	STGeb94	
Raum/Platz	Raum 1	
Benennung		
Beschichter SETEK		

4. Failure description

Zurück	Maschinenkarte	OK
Text	<input type="text"/> Test1	
Ansprechpartner	Steinberger	

5. Confirmation

Ticket - s5

Meldung	OK
Meldung ist gespeichert!	
ID:	3

Machinery and Equipment List

Maschinenkarte Liste										
ID	Maschinen Nr.	Benennung	Typ	Maschinengruppe	Baujahr	Werk	Lokation	Gebäude/Etage		
000006	00001	Belichtungsmaschine	MA 6	Foto	1990	1210	ST	STGeb94		
000007	00002	Beschichter SETEK	Setek 2 Spur	Foto	1981	1210	ST	STGeb94		
000008	00003	Reinigungsanlage Tit	SSA Titan	Reinigung	1984	1210	ST	STGeb94		
000009	00004	Reinigungsanlage Sat	SSA Saturn	Reinigung	1986	1210	ST	STGeb94		
000010	00005	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Reinigung	1988	1210	ST	STGeb94		
000011	00006	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Reinigung	1988	1210	ST	STGeb94		
000012	00007	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Reinigung	1988	1210	ST	STGeb94		
000013	00008	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Reinigung	1988	1210	ST	STGeb94		
000014	00009	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Reinigung	1988	1210	ST	STGeb94		
000016	00010	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Reinigung	1988	1210	ST	STGeb94		
000019	00013	Pulltester Condor	Condor 70-3	Prüfgeräte	2007	1210	ST	STGeb4		
000021	00014	Schweißmaschine Weld	F4 - 1038	n.v.	2007	1210	ST	STGeb4		
000021	00015	Chollinplatz	Na&arbeitsplatz	Biegeplatt	1988	1210	ST	STGeb94		
000022	00016	DA 62 / 1 Retrofit	DA 62/AIS	Diffusion	2007	1210	ST	STGeb94		
000023	00017	DA 62 / 2 Retrofit	DA 62 / AIS	Diffusion	2008	1210	ST	STGeb94		
000024	00018	DA 62 / 3 Retrofit	DA 62 / AIS	Diffusion	2008	1210	ST	STGeb94		
000025	00019	DA 62 / 4 Retrofit	Da 62 / AIS	Diffusion	2008	1210	ST	STGeb94		
000028	00022	Bonder ABM 1	ABM 6 VAC	Anod.Glasb	1988	1210	ST	STGeb94		
000029	00023	Bonder ABM 2	ABM 6 VAC	Anod.Glasb	1989	1210	ST	STGeb4		
000030	00024	Disco Säge 4	DAD3220	Vereinzeln	2009	1210	ST	STGeb94		
000031	00025	Disco Säge 3	DAD3220	Vereinzeln	2009	1210	ST	STGeb94		
000032	00026	Disco Säge 2	DAD3220	Vereinzeln	2010	1210	ST	STGeb94		
000034	00027	Disco Säge 1	DAD3220	Vereinzeln	2010	1210	ST	STGeb94		

[<] [>] 1/13 [<] [>]

Maintenance Work Order List

Auftragsliste										
Auftrag ID	Von 01.09.2012 Bis 01.09.2013	Status	Auftragsart	Priorität	Kategorie	Subkategorie	Maschinen Nr.	Kostenstelle	Benennung	
001631	01.09.2012 07:00	noch offen	Ungeplante Reparatur	High	Störung - Anlage betriebsbereit	Elektrisch/Elektronisch	00005	9K415	Chollinplatz	
001630	01.09.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektrisch/Elektronisch	00349	9K425	Nutzenträger Minioel	
001629	01.09.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00115	9K425	Memmert Olen 4	
001628	01.08.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00113	9K425	Memmert Olen 2	
001627	01.08.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00114	9K425	Memmert Olen 3	
001626	01.09.2013 07:00	Erledigt	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00112	9K425	Memmert Olen 1	
001625	01.09.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001624	01.08.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001623	01.03.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001622	01.12.2012 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001621	01.09.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001620	01.08.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001619	01.07.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001618	01.06.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001617	01.05.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001616	01.04.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001615	01.03.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001614	01.02.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001613	01.01.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001612	01.12.2012 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001611	01.11.2012 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001610	01.10.2012 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	
001609	01.09.2013 07:00	noch offen	Wartung erforderlich	Low	Störung - Anlage nicht betriebsbereit	Elektronisch	00098	9K425	Entgasungsanlage EG-	

[<] [>] 1/71 [<] [>]

PROCE55 Technology

PROCE55 Maintenance is a set of pre-configured components developed by East-Gate on the BPM platform PROCE55. These components are individually customized with every implementation. Users are not distracted by unnecessary functionalities. New functionalities and processes can be easily added with new components.

Flexibility

PROCE55 solution delivers applications with functions customized to each company. Development of PROCE55-based applications and their changes are extremely fast. Solution flexibility is significantly higher in comparison with standard ERP systems. Changes can be implemented in response to quick and unexpected changes in the processes. Even if the company changes its processes as often as every month, PROCE55 solution can adequately respond to such frequent changes.

Rapid Implementation

Implementation process is also characterized by high solution flexibility. Implementation can already begin with the first concept, without a precise specification. Next, optimal solution is iteratively developed based on the real customer need. PROCE55 implementation is not based on lengthy specifications. On the other hand, time is spent on continuous development of functions, together with the customer.

Simple Use

User interface is customized to processes and workers. It simplifies work with applications and process control. User training is fast because the screens are easy-to-understand and can be used intuitively. Friendly user interface leads to minimum user errors. The human-machine interface is a significant advantage compared to standard ERP systems, whose complex screens require highly qualified and trained staff.

Favorable License Conditions

East-Gate's license and pricing policy is favorable when compared with other solutions. PROCE55 is provided under a server license. Number of end users is not restricted.

PROCE55 Solution Repository

Solution repository is a set of configurable solutions, which are used for accelerated development of specific solutions.

PROCE55 Solution Repository includes:

- » PROCE55 Manufacturing
Manufacturing system (MES)
- » PROCE55 Scheduling
Operations scheduling
- » PROCE55 Quality
Quality management
- » PROCE55 Labs
Laboratory system (LIMS)
- » PROCE55 Warehouse
Logistics and warehouse system (WMS)
- » PROCE55 Maintenance
Maintenance system (CMMS)
- » PROCE55 Mobile
Field operations management
- » DigiSWord
Document digitization
- » PROCE55 AIM
Asset & inventory management

Contact

Contact us for more information about PROCE55 solutions:

- » www.East-Gate.eu
- » +421 2 654 113 18
- » info@east-gate.eu

©2012 East Gate, a.s. All rights reserved.

East-Gate, PROCE55 and other East-Gate products and services mentioned herein as well as their respective logos are trademarks or registered trademarks of East Gate, a.s. in Slovakia and other countries. All other product and service names mentioned are the trademarks of their respective companies.

Document updated on: 5.11.2012