

# 机车检修过程管理

## 系统概述

机车检修是机务段组织运输生产活动的基础，是机车正常运行的有力保障，对提高机车运用效率有着重要的意义。检修信息管理系统是在现有的网络管理与机车检修架起的友好桥梁。该管理系统是专门针对检修人员和管理人员的特殊管理性质而设计的，使用电脑对机车的故障检修进行管理，程序设计与WINDOWS操作平台有较好的兼容性。通过简洁的菜单提示，直接在屏幕上生成可视信息，为检修人员或其他运用管理人员提供方便，使现代化的管理水平进一步提高。机务检修生产过程管理系统主要是通过计算机网络系统来制定机车检修计划、机车调度情况，它将整个日常维护和检修作业管理纳入现代化的微机管理之中，使铁路检修管理部门和列车检修人员对整个生产检修过程一目了然，对铁路车辆检修过程进行更为有效的管理。

检修信息管理系统包含配件管理，机统一6订票系统和机车记名检修管理三大部分。

## 检修生产过程管理系统开发目标

- 1) 以机务段检修作业为对象，对生产计划、过程、数据和结论进行记录、管理、监控和分析；对机车正常检修、故障修理、机车保养等生产过程进行详细、准确的跟踪记录，并与标准生产流程比较，及时提管人员和作人员，防止不规范的操作。
- 2) 对管理者在管理过程中遇到的各种情况进行预测分析，为管理者决策提供可靠的信息；
- 3) 自动分析机车履历数据，对机车将有可能出现的故障预警报告。
- 4) 自动实现对数据的各种汇总和报表生成，减轻现行工作人员的统计负担；
- 5) 对职工的工作成绩、业务技术学习等项目进行分析与考核，为职工的竞争上岗管理提供参考数据；
- 6) 为检修车间质量考核管理及职工双达标管理提供自动分析与考核。

7) 为质量体系实施提供载体。

## 检修生产过程管理系统包括以下几部分

- 1) 配件管理：配件周转记录、配件库存量统计、配件质量管理。该部分主要是由中心配件库随时将入库配件和装车配件以及互换配件情况输入微机、实现入库检验、出库周转、查询检索和微机化管理，对某项配件在保修期内产生的问题能自动依据预先给定的考核标准产生考核建议项，并对配件的故障现象进行分类统计，以宏观和微观的方式查询及打印符合条件的故障件数，以了解故障发生频繁的处所，以便采取相应的措施加以整治。
- 2) 机车检修：制定列车检修计划，进行机统28提票和复检提票，机车入库，记名修网络图，验收检修记录的机统一32。
- 3) 检修成本管理：以检修材料的使用为管理目标，在系统中包含对各种用料信息的输入、查询、分类、统计、成本控制和打印等日常作业管理。该系统以现场的生产管理流程为依据，具有较强的分类管理机制。为管理者提供详尽准确的成本消耗资料。
- 4) 机统6管理：对机统6的提票和回票的过程进行管理，对机车破损情况进行全面分析，破损大部件排行、破损部位排行，每个破损处所的施修人及拖修情况，并可对机车可能存在的问题进行预警。
- 5) 奖金分配：根据每月输入的，人员工时和当月考核及奖励情况。自动算出当月员工工资、双达标分数及等级。

## 检修生产过程管理系统界面展示

