

دورة إدارة الصيانة

(من الأحد 2020/10/25 إلى الخميس 2020/10/29)

الأهداف

- التأكد من اتباع قواعد السلامة .
- قيادة فريق الصيانة .
- التواصل مع فرقهم ، مع الإدارات الأخرى ، والقيام بالشبكات .
- تنفيذ ومتابعة وتحسين مؤشرات أداء الصيانة .
- لعب دورهم كمديرين للصيانة والتأكد من أن موظفي الصيانة يلعبون دورهم في المصنع .
- التأكد من أن جميع عمليات الصيانة في مكانها وتتقن جيداً
- تحسين هذه العمليات والطريقة التي ترتبط بها معاً .
- أداء وظيفة مخطط الصيانة .
- تخطيط أوامر العمل .
- تحديد منهجية تخطيط قطع الغيار ، بما في ذلك تحديد قطع الغيار "الحرجة" .
- تقدير الوقت والقوى العاملة والأدوات / المعدات لأوامر العمل .
- إعداد خطط العمل .
- إعداد أوراق فحص جودة التنفيذ .
- إعداد أوراق الفحص والتفتيش .
- رسم عقود العمل .
- القيام بعمل برنامج جدولة الصيانة .
- القيام بجدولة روتينية (جداول سنوية وأسبوعية ويومية) .
- القيام بجدولة انقطاع التيار / الإغلاق .
- وضع جدول زمني لتنفيذ وظيفة التخطيط والجدولة .
- تحديد عطل محتمل في المعدات .
- تقييم مستوى المخاطر المتعلقة بهذه الإخفاقات المحددة .
- تأهيل المخاطر المرتبطة بأهداف الإنتاج .

المحتوى

- تنظيم السلامة في المصنع ودور المدير في السلامة .
- دور ادارة الصيانة في المصنع .

- الإدارة الحديثة للصيانة التنظيم والتفاعلات ودور أقسام الصيانة .
- أنواع الصيانة المختلفة .
- وظائف الصيانة: التعريف والدور والمؤشرات .
- العلاقة بين كل وظائف الصيانة .
- مؤشرات أداء الصيانة .
- إعداد الميزانية ومتابعتها .
- إدارة تكاليف الصيانة .
- وظيفة قسم التفتيش .
- وظائف المخطط والمبرمج (قطع غيار ، خبراء ، معدات ، عدد وأدوات ، عمالة ، ..) .
- خطط العمل وفحوصات جودة التنفيذ .
- جدولة التوقعات العامة والتحضير .
- أنواع المخاطر المختلفة المتعلقة بتصنيع الإسمنت .
- تأثير فشل المعدات في الإنتاج .
- أعطال محتملة في المعدات .
- منهجية لتقييم المخاطر المرتبطة بفشل المعدات .
- قرار تقييم المخاطر: مقبول أم غير مقبول؟
- إدارة المخاطر – كيف يمكن التخفيف من المخاطر غير المقبولة؟

الجمهور

- مديرو الصيانة المعينون حديثاً .
- المخططون والمجدولون ومهندسو التخطيط والجدولة ، المفتشون .
- مدير الصيانة ، رئيس قسم الميكانيكية ، رئيس قسم الكهرباء و قسم المفتشين .

Maintenance Management Course

Sunday 25.10.2020 to Thursday 29.10.2020

OBJECTIVES

- Ensure following safety rules;
- Lead the maintenance team;
- Communicate with teams, with other departments, and establish networks;
- Implementing monitoring and improving maintenance performance indicators;
- Apply the role as maintenance managers and ensure maintenance personnel applying their role in the plant.
- Ensure that all maintenance is in place and mastered well:
 - Improve these processes and the way they relate them together;
 - Perform the maintenance plan function;
 - Planning of work orders;
 - Determine the methodology of spare parts planning, including identification of "critical" spare parts;
 - Estimate time, manpower, and tools / equipment for work orders;
 - Prepare work plans;
 - Prepare implementation quality inspection papers;
 - Prepare tests and inspection sheets;
 - Establish employment contracts;
 - Do a maintenance scheduling program;
 - Do routine scheduling (annual, weekly and daily schedules);
 - Do shutdown scheduling.
 - Establish a schedule to implement the planning and scheduling function;
 - Determine possible equipment malfunction;
 - Assess the level of risk related to these specific failures;
 - Qualify the risks associated with production objectives

CONTENT

- Organization of safety in the factory and the role of the manager in safety;
- The role of the maintenance department in the factory;
- Modern management of maintenance, organization and interactions, and the role of maintenance departments;
- Various types of maintenance;
- Maintenance functions: definition, role and indicators;
- The relationship between all maintenance functions;
- Maintenance performance indicators;
- Budget preparation and follow-up;
- Manage maintenance costs;
- The role of inspection department;
- Planner and programmer jobs (spare parts, experts, equipment, tools, labor, ...);
- Action plans and quality checks for implementation;
- Schedule general stops and preparation;
- The different types of risks related to cement manufacturing;
- Impact of equipment failure in production;
- Potential equipment malfunctions;
- Methodology for assessing risks associated with equipment failure;
- Risk assessment decision: acceptable or not?
- Risk Management – How can unacceptable risks be mitigated?

THE AUDIENCE

- Newly appointed Maintenance Managers.
- Planners, schedulers, planning and scheduling engineers, inspectors;
- Maintenance Manager, Head of Mechanical Section, Head of Electrical Section and Inspectors Section.