

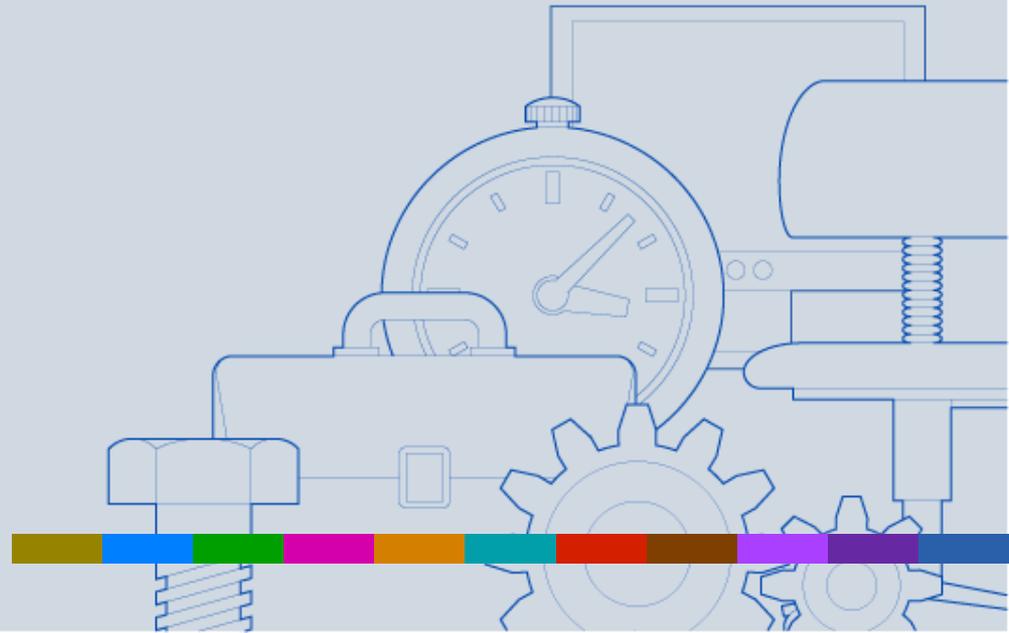
**КАПИТАЛ CSE**

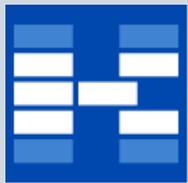
СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РЕСУРСАМИ ПРЕДПРИЯТИЯ

# Управление производством

(обзор функциональности)

ВСЕ ОТТЕНКИ ВАШЕГО БИЗНЕСА





# Назначение контура «Управление производством»

- **Формирование и ведение нормативно-справочной информации о составе изделия и процессе производства.**  
Поддерживаются функции формирования многоуровневых спецификаций изделий, технологических маршрутов, ведения конструкторских изменений.
- **Формирование плана производства.**  
Поддерживаются функции формирования главного календарного плана производства, укрупненного планирования потребности в ключевых ресурсах, планирования потребности в материалах, планирования потребности в мощностях.
- **Оперативное управление производством.**  
Поддерживаются функции формирования сменных заданий, корректировки плана производства (перепланирования), ввода информации о выработке.
- **Формирование и расчет нарядов.**  
Поддерживаются функции формирования нарядов, расчета нарядов, формирования оплаты сотрудникам по нарядам.
- **Расчет себестоимости продукции.**  
Поддерживаются функции формирования структуры себестоимости по затратам, расчета себестоимости продукции по различным алгоритмам.



# Международные стандарты управления производством

Контур поддерживает международный стандарт управления производством MRPII (Manufacturing Resource Planning) и концепцию APS (Advanced Planning & Scheduling).



# Связи контура «Управление производством»

Контур «Управление производством» тесно связан с другими контурами системы Капитал CSE:

- **«Управление сбытом».**

На основании заказов сбыта и прогноза продаж формируется главный календарный план производства, создаются производственные потребности.

- **«Управление ТОРО».**

Загрузка оборудования планируется с учетом планов ремонтов.

- **«Учет движений ТМЦ».**

При формировании производственных планов используется информация об имеющихся складских запасах.

- **«Управление снабжением».**

Заявки на обеспечение формируются на основании заказов на закупаемые материалы и комплектующие, необходимые для производства продукции.

- **«Управление персоналом».**

При формировании производственных планов используется информация о доступных людских ресурсах.



# Состав контура «Управление производством»

В состав контура «Управление производством» входят девять модулей



модуль «Спецификации изделий» для формирования спецификаций изделий;



модуль «Технологические процессы» для работы со справочником рабочих центров, формирования технологических процессов;



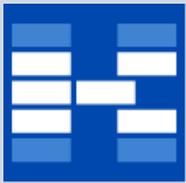
модуль «Календарь рабочих центров» для формирования и работе с календарем рабочих центров;



модуль «Главный календарный план производства» для формирования и работе с главным календарным планом производства;



модуль «Планирование производства» для формирования и работе с производственным планом;



# Состав контура «Управление производством»



модуль «Оперативное управление производством» для формирования и работе с оперативным планом производства, формирования сменных заданий;



модуль «Справочник норм выработки и расценок» для формирования и работе со справочниками норм выработки и расценок;



модуль «Наряды» для формирования и расчета нарядов;



модуль «Себестоимость» для расчета себестоимости продукции на единицу изделия.



# Функции модуля «Спецификации изделий»

- Ведение справочника «Номенклатура».
- Управление параметрами планирования изделий и материалов.
- Формирование спецификаций изделий.
- Регистрация информации о конструкторских изменениях в составе изделия.
- Автоматическое формирование вариантов исполнения. Под вариантом исполнения здесь и далее подразумевается конкретная версия спецификации изделия, для которой однозначно определены входящие в ее состав позиции, явно указаны какие будут использоваться заменители.
- Формирование технологических маршрутов.
- Формирование отчетных форм.



# Справочник «Номенклатура»

Справочник «Номенклатура» это часть «Справочника ТМЦ и услуг». В данном справочнике содержится информация об изделиях, материалах, инструментах и документации.

v	Наименование	Тип	Ед. изм.	Группа
	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	Сборочная единица	км	Изделия
	Велокомпьютер CATEYE	Сборочная единица	шт	Велосипеды
	Велокомпьютер VETTA77	Сборочная единица	шт	Велосипеды
	Велосипед	Сборочная единица	шт	Велосипеды
	Заглушка для колёсика	Деталь	шт	Велосипеды
	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	Сборочная единица	км	Изделия
	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	Сборочная единица	км	Изделия
	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	Сборочная единица	км	Изделия
	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	Сборочная единица	км	Изделия
	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	Сборочная единица	км	Изделия
▶	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	Сборочная единица	км	Изделия
	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	Сборочная единица	км	Изделия
	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	Сборочная единица	км	Изделия
	Калипер Shimano	Деталь	шт	Велосипеды
	Колесико	Сборочная единица	шт	Велосипеды
	Колесо заднее	Сборочная единица	шт	Велосипеды
	Колесо переднее	Сборочная единица	шт	Велосипеды
	Комплект "Рабочее место менеджера"	Комплект	шт	Мебель
	Нипель	Деталь	шт	Велосипеды
	Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4X6 ож	Сборочная единица	км	Изделия
	Парта школьная 01	Деталь	шт	Мебель
	Парта школьная 02	Комплект	шт	Мебель
	Пер. АВВГЗ-0.66 4X6 ож	Сборочная единица	км	Изделия
	Привод	Комплект	шт	Велосипеды



# Справочник «Номенклатура»

Для изделий и материалов в справочнике хранится дополнительная информация необходимая для формирования производственных планов.

**Изменение изделия**

Общие | Коды | Параметры планирования | Признаки | Параметры | Брак | Эскиз | Описание | Прилож

Планирование

Общие | Закупки | Времена

Ед. изм. временных параметров: 01 Типово

Вид исполнения: 01 Типово

Планировщик:

Граница планирования

Контроль по серийным номерам

MRP как механизм пополнения

Метод пополнения: Метод календарной точки заказа

ABC-класс: 02 B-класс

Источник поступления: Изготавливается

Политика заказа: Партия для партии

Место хранения:

Закупщик:

Размер заказа: Минимальный заказ: Страхов

Период заказа: Максимальный заказ: Страхов

Кратность заказа: Пороговое кол-во: Период

Срок хранения: ч

**Изменение изделия**

Общие | Коды | Параметры планирования | Признаки | Параметры | Брак | Эскиз | Описание | Прилож

Планирование

Общие | Закупки | Времена

Ед. измерения: ч

**ТИПЫ ВРЕМЕН** 1/5

Тип времени	Значение
▶ Время проведения торгов	0
Время заключения договора	0
Время согласования технической службой	0
Время производственного цикла	1
Время изготовления	1

Согласен

**Изменение изделия**

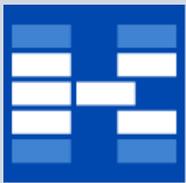
Общие | Коды | Параметры планирования | Признаки | Параметры | Брак | Эскиз | Описание | Прилож

Планирование

Общие | Закупки | Времена

Согласен | Отказ | Помощь | Добавить





# Формирование спецификации изделия

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять спецификации. Для каждого изделия может быть сформировано неограниченное количество версий спецификации.

**Добавление спецификации**

Номер: 3008/678 №

Дата: 17.06.2009 IS

Версия: 3

Пояснения:

Описание:

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить

**Изменение позиции спецификации**

Общие | Заменители | Коэффициенты

Номер: 1 Вариант: 0

ТМЦ: Проволока АПТ 2.76

Кол-во: 16 Ед.изм.: шт =

Возможна замена  Опция

Пояснение:

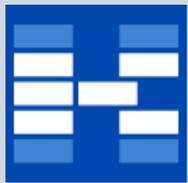
Корректирующий коэффициент: 1 =

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить



# Конструкторские изменения спецификаций изделий

Изменения в спецификации изделий могут вноситься с использованием конструкторских изменений.

Тип	Номер	Наименование	Количество	Ед.изм.
	1	Проволока АПТ 2.76	16	кг
	2	Концентрат ПВХ полим.голуб.	0.1	кг
	3	Пластик И-40-13А Р.8/2 Дзержинский	10.5	кг

Вариант	Наименование	Вид	Дата вступ.в силу	Дата оконч.действия	Исполнил
1	Концентрат ПВХ полим.голуб.		01.08.2008	31.12.2099	Боталова

Операция

Замена позиции  Удаление позиции  Новая позиция

Тип конструкторского изменения: Улучшающие эксплуатационные характеристики

Номер документа: 0009 Дата: 21.07.2008

Инициатор: Боталова Л. А.

Исполнитель: Туплицын М. Ю.

Вступит в силу с: 01.08.2008 Продлится до: 31.12.2099

Пояснение:

Позиция спецификации

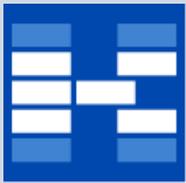
ТМЦ: Концентрат ПВХ полим.красн.

Количество: 0.11 Ед.изм.: кг

Возможна замена  Опция

Пояснение:

Согласен Отказ Помощь



# Формирование вариантов исполнения

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять варианты исполнения.

СПЕЦИФИКАЦИИ ИЗДЕЛИЙ

Команды Проводник Поиск Настройка Инструменты Помощь

Изделие АВВГЗ-0.66 4Х6.0 ож

Спецификации **Варианты исполнения**

Состав изделия

- 0004
  - Пер. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож
  - Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож
  - Скр. заг. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 го
    - Исп. из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 г
    - Из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 г
    - Проволока АПТ 2.76
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 кр
    - Исп. из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 к
    - Из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 к
    - Проволока АПТ 2.76
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 на
    - Исп. из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 н
    - Из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 н
    - Проволока АПТ 2.76
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 че
    - Исп. из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 ч
    - Из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 ч
- 1
  - Пер. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож
  - Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож
  - Скр. заг. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 го
  - Исп. из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 г
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 кр
  - Исп. из. жила 6 ож мм. кв. АВВГЗ-0.66 к
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 на
  - Ском. из. жила 6 ОЖ мм. кв. АВВГЗ-0.66 че

СПИСОК ПОЗИЦИЙ ВАРИАНТА ИСПОЛНЕНИЯ 1/3

v	Тип	Номер	Наименование
		27	Проволока АПТ 2.76
		29	Концентрат ПВХ полим. черн.
		30	Пластикат И-40-13А Р.8/2 Дзержинский

Создание варианта исполнения

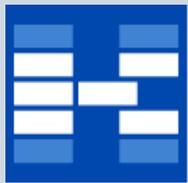
Номер: 0006  Дата: 13.08.2009

Пояснение:

Спецификация: 1 1 20.08.2008

Технологический маршрут: 00030 АВВГЗ-0.66 4Х6.0 ож\_Участок 3 1 1 Участок 3

0%



# Формирование технологических маршрутов

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять технологические маршруты.

**Информация о технологическом маршруте изделия и всех его позиций**

Изделие: АВВГЗ-0.66 4x6.0 ож  
Вариант исполнения: 0004 21.04.2009 1 1

**ВАРИАНТ ИСПОЛНЕНИЯ** 5/32

Наименование	Количество	Ед. изм.
Пер. АВВГЗ-0.66 4x6 ож	1	км
Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4x6 ож	1	км
Скр. заг. АВВГЗ-0.66 4x6 ож	1	км
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	1	км
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	1	км
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	1	км
Проволока АПТ 2.76	0.016	тн
Алюминиевая катанка 9.5 АКЛП-ПТ	1000	кг
Концентрат ПВХ полим.голуб.	0.1	кг
Пластикат И-40-13А Р.8/2 Дзержинский	10.5	кг
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	1	км
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	1	км
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	1	км
Проволока АПТ 2.76	0.016	тн
Алюминиевая катанка 9.5 АКЛП-ПТ	1000	кг
Концентрат ПВХ полим.красн.	0.1	кг
Пластикат И-40-13А Р.8/2 Дзержинский	10.5	кг
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	1	км
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	1	км
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	1	км
Проволока АПТ 2.76	0.016	тн
Алюминиевая катанка 9.5 АКЛП-ПТ	1000	кг
Пластикат И-40-13А Р.8/2 Дзержинский	10.5	кг
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	1	км
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	1	км
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	1	км
Проволока АПТ 2.76	0.016	тн
Алюминиевая катанка 9.5 АКЛП-ПТ	1000	кг
Концентрат ПВХ полим.черн.	0.1	кг

**СПИСОК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ МАРШРУТОВ** 1/1

Осн.	Изделие	Цех
✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	Участок 2

**Изменение технологического маршрута**

Код: 00038      Версия: 1

Наименование: Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб\_Участок 2

Для изготовления изделия: Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб

Подразделение: Участок 2

Полное время маршрута: [ ]

Агрегированный коэффициент: [ ]

Строгая последовательность

Основной технологический маршрут

Открыт: 01.01.1900

Buttons: , , ,

**Изменение технологической операции маршрута**

Номер: 1

Технологическая операция: 06\_КП Испыт. напряжением изолированной жилы на проход Аппарат сухого испыт.

Подразделение: Участок 2

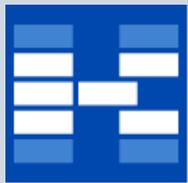
Примечание: [ ]

Наличие контроля

Планировать операцию

Последняя операция

Buttons: , , ,



# Отчеты в модуле «Спецификации изделий»

В модуле «Спецификации изделий» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.

Выбор формы для предварительного просмотра

Имя принтера: HP LaserJet 3050 Series PCL 6 Свойства...

Порт:  Тип: HP LaserJet 3050 Series PCL 6

**СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ** 4/5

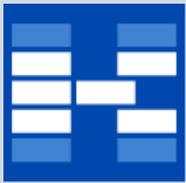
Имя	Код	Дата
Спецификация изделия	BM_01_01	02.08.2006
Вариант исполнения	BM_01_02	02.08.2006
Спецификация итоговой применяемости	BM_01_03	02.08.2006
▶ Список ТМЦ с параметрами	BM_01_04	02.08.2006
Спецификация итоговой применяемости (с потерями)	BM_01_05	02.08.2006

Просмотреть Отказ Помощь



## Функции модуля «Технологические процессы»

- Ведение справочника «Справочник типов оборудования».
- Ведение справочника рабочих центров.
- Фильтрация рабочих центров по различным наборам условий.
- Формирование технологических операций.
- Использование различных типов времен для технологических операций.
- Назначение персонала для технологических операций.
- Ведение нормативов отходов и тары для технологических операций.
- Фильтрация операций по различным наборам условий.
- Формирование технологических маршрутов.
- Регистрация информации об изменениях в технологическом маршруте изделия.
- Фильтрация технологических маршрутов по различным наборам условий.
- Формирование отчетных форм.



# Справочник типов оборудования

В справочнике типов оборудования хранится информация о

- коде типа оборудования;
- наименовании типа оборудования.

Справочник типов оборудования

Команды

СПИСОК ТИПОВ ОБОРУДОВАНИЯ 5/17

Код	Наименование
0	Неопределенный тип
1	Оборудование универсальное
10	Станок перемоточный
11	Машина крутильная рамочного типа
12	Экструзионная линия
13	Аппарат сухого испытания проводов
14	Корф
15	Цех
16	Кон
2	Кузн
3	Свар
4	Стан
5	Экс
6	Турб
7	Тра
8	Мащ
9	Машина грубого волочения

Изменение типа оборудования

Код: 12

Наименование: Экструзионная линия

Согласен Отказ Помощь Добавить



# Справочник рабочих центров

Производственные ячейки, в которых выполняются операции технологического маршрута, в системе называются рабочими центрами. В частном случае рабочий центр – это конкретное оборудование (станок).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

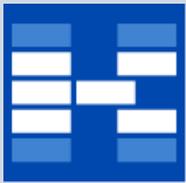
Команды | Просмотр | Настройка | Инструменты | Функции пользователя | Помощь

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

Рабочие центры | Технологические операции | Технологические маршруты

СПИСОК РАБОЧИХ ЦЕНТРОВ 59/80

Тип оборудования	Код	Наименование	Подразделение	Описание
Аппарат сухого испытания проводов	КП0002	АСИП-20 1000/1000_13	Участок 2	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0003	АСИП-20 760/110_08	Участок 2	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0004	АСИП-20 760/110_12	Участок 2	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0005	АСИП-20 500/110_10	Участок 2	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0006	АСИП-20 760/760_02	Участок 2	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0007	АСИП-20_018	Участок 2	
Экструзионная линия	КП0008	Е-90 "ГРИММ"_01	Участок 2	
Экструзионная линия	КП0009	ЕНС-1.63_02	Участок 2	
Экструзионная линия	КП0010	МЕ1-125_02	Участок 2	
Экструзионная линия	КП0011	МЕ1-160_01	Участок 2	
Экструзионная линия	КП0012	МЕ1-90_01	Участок 2	
Экструзионная линия	КП0013	ХТ-632_01	Участок 2	
Машина крутильная рамочного типа	КП0014	ДСО-40_16	Участок 2	
Машина крутильная рамочного типа	КП0015	ДСО-40_15	Участок 2	
Машина крутильная рамочного типа	КП0016	ДСО-40АЕТ_03	Участок 2	
Машина крутильная рамочного типа	КП0017	ДСО-63_01	Участок 2	
Машина крутильная рамочного типа	КП0018	ДСО-63АМ_17	Участок 2	
Станок перемоточный	КП0019	СП КS-400_01	Участок 2	
Станок перемоточный	КП0020	СП_01	Участок 2	
Станок перемоточный	КП0021	СП К МКРТ Uw-500_02	Участок 2	
Машина грубого волочения	КП0022	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ ВМ-13М_03	Участок 1	
Машина грубого волочения	КП0023	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ ВН 10/450_01	Участок 1	
Машина грубого волочения	КП0024	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ СМВ 1-5М_01	Участок 1	
Транспортное средство	T-150K [76XX; T-150K [76XX7049]		Транспортный цех	T-150K [76X
Транспортное средство	T-150K [76XX; T-150K [76XX7773]		Транспортный цех	T-150K [76X
Транспортное средство	УАЗ 3151 [С14 УАЗ 3151 [С146НН 76]		Транспортный цех	УАЗ 3151 [С
Транспортное средство	УРАЛ 5557-10 УРАЛ 5557-10 [0899НН 76]		Транспортный цех	УРАЛ 5557-1
Транспортное средство	ЭО 2621 В3 [71 ЭО 2621 В3 [76XX6547]		Транспортный цех	ЭО 2621 В3]



# Рабочие центры

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять рабочие центры.

Изменение рабочего центра

Общие Оборудование Спецификация Приложения Признаки

Код КР0010

Наименование ME1-125\_02

Тип оборудования Экструзионная линия

Копировать позиции спецификации

Подразделение Участок 2

Уровень Кабельное производство

Коэффициент нормы времени 1

Коэффициент использования рабочего времени 1

Дата открытия 01.01.1900

Дата закрытия 31.12.2099

Описание

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить



# Фильтрация рабочих центров

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации рабочих центров по различным наборам условий.

Фильтр

Рабочие центры

Тип оборудования Экструзионная линия

Наименование рабочего центра

Подразделение

с подотделами

Сохранить параметры

Установить Отказ Помощь



# Технологические операции

Технологические операции группируются по типам.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ**

Команды | Просмотр | Настройка | Инструменты | Функции пользователя | Помощь

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

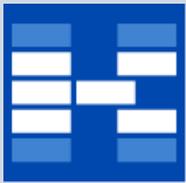
Рабочие центры | **Технологические операции** | Технологические маршруты

**СПИСОК ТИПОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ** 9/13

√ Код	Наименование
02	Распил
02_КП	Грубое волочение
03	Упаковка
03_КП	Контрольная перемотка готового изделия
04	Литье пластмассы
04_КП	Скрутка изолированных жил 1 повивная
▶ 05_КП	Изолирование токопроводящей жилы
06_КП	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход
07_КП	Наложение защитной оболочки
08_КП	Комплектование партий жилы перед скруткой
09_КП	Испытания готового изделия

**СПИСОК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ** 3/4

√ ТМЦ	Тип оборудования	Открыта	Закрыта	Время обработки	Время ожидания	Время пролеживания
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	Экструзионная линия	01.01.1900	31.12.2099	0.2	0	8
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	Экструзионная линия	01.01.1900	31.12.2099	0.2	0	8
▶ Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	Экструзионная линия	01.01.1900	31.12.2099	0.2	0	8
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	Экструзионная линия	01.01.1900	31.12.2099	0.2	0	8



# Типы технологических операций

В справочнике типов технологических операций хранится информация о

- коде типа технологической операции;
- наименовании типа технологической операции;
- описании типа технологической операции.

Изменение типа операции

Код: 05\_КП

Наименование: Изолирование токопроводящей жилы

Описание:

Согласен Отказ Помощь Добавить



# Формирование технологических операции

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять технологические операции.

Изменение технологической операции

Операция | Времена | Персонал | Отходы | Коэффициенты потерь | Признаки | Тара

Изделие  
Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас

Тип оборудования  
Экструзионная линия

Выработка  км = за

КОИД  1

Коэффициент выполнения норм времени  1

Коэф. многостаночного обслуживания  1

Стоимость  11.167

Коэффициент доплаты

Ставка накладных расходов

Технологическая скорость

Дата открытия  01.01.1900

Дата закрытия  31.12.2099

Описание

Согласен  
Отказ  
Помощь  
Добавить



# Типы времен в технологических операциях

Для каждой технологической операции в системе возможно указать значения для следующих времен:

- время ожидания;
- подготовительное время;
- время обработки;
- заключительное время;
- естественное время;
- время пролеживания.

Изменение технологической операции

Операция | Времена | Персонал | Отходы | Коэффициенты потерь | Признаки | Тара

СПИСОК ТИПОВ ВРЕМЕН ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОПЕРАЦИИ 3/6

№	Тип времени	Значение	Ед.изм.	Планирование персонала	Планирование загрузки РЦ	Планирование отдельной операции
	Время ожидания	0	ч			
	Подготовительное время	0	ч	✓		✓
	▶ Время обработки	0.2	ч	✓	✓	✓
	Заключительное время	0	ч	✓		✓
	Естественное время	0	ч			✓
	Время пролеживания	8	ч			

СПИСОК ВИДОВ ВРЕМЕН ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОПЕРАЦИИ 0/0

№	Вид времени	Значение	Ед.изм.
▶			

Согласен  
Отказ  
Помощь  
Добавить



# Персонал в технологических операциях

Для каждой технологической операции можно указать требуемый персонал.

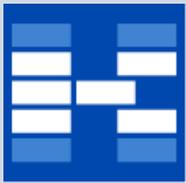
Изменение технологической операции

Операция | Времена | **Персонал** | Отходы | Коэффициенты потерь | Признаки | Тара

Список персонала 1/1

Должность	Квалификация	Кратность	Процент уч
ИЗОЛИРОВЩИК ЖИЛ КАБЕЛЯ	Не указано	1	

Согласен  
Отказ  
Помощь  
Добавить



# Отходы в технологических операциях

Для каждой технологической операции можно указать норму получаемых в результате операции отходов.

Изменение технологической операции

Операция | Времена | Персонал | **Отходы** | Коэффициенты потерь | Признаки | Тара

СПИСОК ОТХОДОВ 1/1

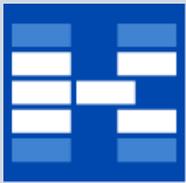
Источник отходов	Отход	Норма	Ед.изм.	Прим.
▶ Концентрат ПВХ полим.красн.	Концентрат ПВХ полим.красн.	3	%	

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить



# Тара в технологических операциях

Для каждой технологической операции можно указать норму требуемой тары.

Изменение технологической операции

Операция | Времена | Персонал | Отходы | Коэффициенты потерь | Признаки | Тара

Список тары 1/1

v	Базовая	Наименование	Емкость	Ед. изм.	Норма расхода	Ед. изм.	Хз
▶	✓	Барабан	4	км	250	кг	Ба

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить



# Фильтрация технологических операций

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации технологических операций по различным наборам условий.

Фильтр

Технологические операции

Тип операции

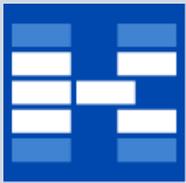
Тип оборудования

Изделие

Должность

Сохранить параметры

Установить    Отказ    Помощь



# Технологические маршруты

Список технологических маршрутов. Для каждого изделия может быть сформировано неограниченное количество технологических маршрутов, состоящих из операций. При этом один из маршрутов может быть выделен как основной.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Команды Прогноз Настройка Инструменты Функции пользователя Помощь

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

Рабочие центры Технологические операции **Технологические маршруты**

СПИСОК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ МАРШРУТОВ 9/49

v	Осн.	Изделие	Код маршрута	Наименование маршрута	Подразделение
	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	00044	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат_Участок 2	Участок 2
	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	00045	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн_Участок 2	Участок 2
	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	00038	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб_Участок 2	Участок 2
▶	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	00039	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас_Участок 2	Участок 2
	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	00040	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат_Участок 2	Участок 2
	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	00041	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн_Участок 2	Участок 2
	✓	Калипер Shimano	0004	Изготовление калипера	Велосипедный цех
	✓	Колесико	00017	Колесико	Мебельный цех
	✓	Колесо переднее	0001	Изготовление колеса переднего	Велосипедный цех
		Колесо заднее	0002	ТМ для колеса заднего	Велосипедный цех

СПИСОК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ 1/1

v	Номер	Код типа операции	Наименование типа операции	Подразделение	Тип оборудования
▶	1	06_КП	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход	Участок 2	Аппарат сухого испытания проводов



# Формирование технологических маршрутов

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять технологические маршруты.

**Изменение технологического маршрута**

Код: 00039      Версия: 1

Наименование:  
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас\_Участок 2

Для изготовления изделия:  
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас

Подразделение:  
Участок 2

Полное время маршрута: 8.3 ч

Агрегированный коэффициент запуска:

Строгая последовательность операций

Основной технологический маршрут для изделия

Открыт: 01.01.1900      Закрыт: 31.12.2099

Buttons: , , ,

**Изменение технологической операции маршрута**

Номер: 1

Технологическая операция:  
06\_КП Испыт. напряжением изолированной жилы на проход Аппарат сухого испь

Подразделение:  
Участок 2

Примечание:

Наличие контроля

Планировать операцию

Последняя операция

Buttons: , , ,



# Изменения технологических маршрутов

Изменения в состав операций технологических маршрутов могут вноситься с использованием технологических изменений.

The screenshot displays the 'ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ' (Technological Processes) software interface. The main window shows a list of technological routes and a dialog box for adding a change.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ**

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г.

Рабочие центры | Технологические операции | Технологические маршруты

**СПИСОК ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ МАРШРУТОВ**

Осн.	Изделие	Код маршрута	Наименование маршрута
✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.		
✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.		
✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ		
✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ		
▶	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ		
✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ		
✓	Калипер Shimano		
✓	Колесико		
✓	Колесо переднее		
✓	Колесо переднее		
✓	Комплект "Рабочее место мен		
✓	Нипель		
✓	Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4X6 ож		
✓	Парта школьная 01		
✓	Пер. АВВГЗ-0.66 4X6 ож		
✓	Привод		

**Конструкторские изменения**

СПИСОК ИЗМЕНЕНИЙ

Вид	Вариант	Дата начала	Дата окончания	Код операции
▶	1	01.08.2008	31.12.2099	06_КП

**Добавление конструкторского изменения**

Операция

Замена позиции  Удаление позиции  Новая позиция

Тип конструкторского изменения: Улучшающие эксплуатационные характеристики

Номер документа: 756010 от 16.07.2008

Инициатор: Токарева М. М.

Исполнитель: Климова С. К.

Вступит в силу с: 01.08.2008 продлится до: 31.12.2099

Пояснение:

Операция маршрута

Номер: [ ]

Технологическая операция: 06\_КП Испыт. напряжением изолированной жилы на п

Подразделение: Кабельный цех

Наличие контроля

Последняя операция

Планировать операцию

Согласен Отказ Помощь



# Фильтрация технологических маршрутов

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации технологических маршрутов по различным наборам условий.

Фильтр

Технологические маршруты

Наименование маршрута

Изделие     

По вхождению операции

Тип оборудования  

Тип операции  

Операция  

Сохранить параметры



# Отчеты в модуле «Технологические процессы»

В модуле «Технологические процессы» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.

Выбор формы для предварительного просмотра

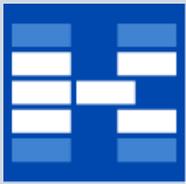
Имя принтера: HP LaserJet 3050 Series PCL 6 Свойства...

Порт:  Тип: HP LaserJet 3050 Series PCL 6

**СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ** 4/5

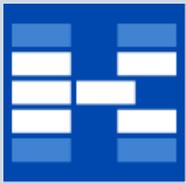
Имя	Код	Дата
Спецификация изделия	BM_01_01	02.08.2006
Вариант исполнения	BM_01_02	02.08.2006
Спецификация итоговой применяемости	BM_01_03	02.08.2006
▶ Список ТМЦ с параметрами	BM_01_04	02.08.2006
Спецификация итоговой применяемости (с потерями)	BM_01_05	02.08.2006

Просмотреть Отказ Помощь



## Функции модуля «Календарь рабочих центров»

- Ведение справочника «Справочник причин простоев».
- Ведение справочника «Рабочие смены».
- Формирование плановых периодов работы рабочих центров.
- Автоматическое заполнение календаря рабочих центров на основании количества часов рабочих смен, количества часов рабочих недель, периодов рабочего времени.
- Формирование фактических периодов работы рабочих центров с учетом простоев оборудования.
- Фильтрация рабочих центров по различным наборам условий.
- Формирование отчетных форм.



# Справочник причин простоев

В справочнике причин простоев хранится информация о

- коде причины простоя оборудования;
- наименовании причины простоя оборудования.

СПРАВОЧНИК ПРИЧИН ПРОСТОЕВ

СОДЕРЖАНИЕ СПРАВОЧНИКА 1/1

Код	Код сорт.	Наименование	Значение
ТО		плановое ТО оборудования	

**Изменение значения справочника**

Общие | Описание

Справочник: 41 Вид простоя рабочего центра

Код: ТО

Код сортировки:

Наименование: плановое ТО оборудования

Значение:

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить

Запись изменена



# Справочник «Рабочие смены»

В справочнике рабочих смен хранится информация о днях рабочей смены, для каждого из дней указывается тип часов и периоды рабочего времени.

▼	День	Тип часов	Количество часов
▶	1	я	8

Изменение дня смены

День смены | Периоды рабочего времени

Продолжительность: 1

День: 1

Тип часов: 01 я Часы работы в дневное время

Кол-во часов: 8

Согласен | Отказ | Помощь

Изменение дня смены

День смены | Периоды рабочего времени

▼	Номер	Время начала периода	Время окончания периода
	1	08:00	12:00
▶	2	13:00	17:00

Согласен | Отказ | Помощь | Добавить



# Формирование плановых периодов работы рабочих центров

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять периоды работы рабочих центров. В системе предусмотрена возможность формирования расписания по любой схеме рабочего дня с учетом исключений, включая праздничные дни, запланированные простои или сверхурочные.

**КАЛЕНДАРЬ РАБОЧИХ ЦЕНТРОВ**

Интервал с 01.04.2009 г. по 30.04.2009 г. Фильтр: Не установлен

№	Код	Наименование	Цех	Тип оборудования	СР/01.04.2009	ЧТ/02.04.2009	ПТ/03.04.2009
	КП0008	Е-90 "ТРИММ"_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8
	КП0009	ЕНС-1.63_02	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8
	КП0010	ME1-125_02	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8
	КП0011	ME1-160_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8
▶	КП0012	ME1-90_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8
	КП0013	ХТ-632_01	Участок 2	Экструзионная линия			
	КП0014	DSO-40_16	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа			
	КП0015	DSO-40_15	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа			
	КП0016	DSO-40АЕТ_03	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа			
	КП0017	DSO-63_01	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа			
	КП0018	DSO-63АМ_17	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа			
	КП0019	СП КС-400_01	Участок 2	Станок перемоточный			
	КП0020	СП_01	Участок 2	Станок перемоточный			

123/158

**Временные периоды**

Раб. центр: ME1-90\_01 1/2

№	Номер	Начало	Окончание
▶	1	08:00:00	12:00:00
	2	13:00:00	17:00:00

Дата: 02.04.2009

02.04.2009 План: 8 Отработано: 176

Тип недели: Пятидневная



# Автоматическое заполнение календаря рабочих центров

Календарь рабочих центров может быть заполнен автоматически на основании количества часов рабочей смены, количества часов рабочей недели, периодов рабочего времени, при этом могут быть учтены простои из плана ремонтов.

**Заполнение календаря рабочих центров**

Рабочий центр: ME1-90\_01

Заполнить с: 01.04.2009 по: 30.04.2009

Продолжительность рабочего дня

Кол-во часов рабочей смены

Рабочая смена: [dropdown]

Кол-во часов рабочей недели

01 Пятидневная [dropdown]

Периоды рабочего времени

[+], [edit], [delete] icons

№	Номер	Время начала периода	Время окончания периода
▼	1	8:00:00	12:00:00
▶	2	13:00:00	17:00:00

Получить простои из плана ремонтов

№	Тип ремонтного мероприятия	Код типа простоя
▶	Капитальный ремонт	
	Средний ремонт	
	Малый ремонт	
	Внеплановый ремонт	
	Осмотр	

Предварительно очистить существующий календарь

Не заполнять выходные дни

[Согласен] [Отказ] [Помощь]



# Формирование фактических периодов работы рабочих центров

В зависимости от прав пользователь может формировать фактические периоды работы рабочих центров и при необходимости вводить информацию о простоях оборудования.

КАЛЕНДАРЬ РАБОЧИХ ЦЕНТРОВ

Команды Просмотр Настройка Инструменты Помощь

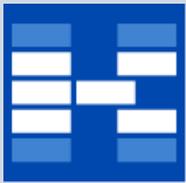
Интервал с 01.04.2009 г. по 30.04.2009 г. Фильтр: Не установлен

РАБОЧИЕ ЦЕНТРЫ 124/158

№	Наименование	Цех	Тип оборудования	СР/01.04.2009	ЧТ/02.04.2009	ПТ/03.04.2009	СБ/
	E-90 "ГРИММ"_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8	
	ЕНС-1.63_02	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8	
	ME1-125_02	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8	
	ME1-160_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8	
	ME1-90_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	8	8	
	XT-632_01	Участок 2	Экструзионная линия	8	6/2Т0	8	
	DSO-40_16	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа	8	8	8	
	DSO-40_15	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа	8	8	8	
	DSO-40АЕТ_03	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа	8	8	8	
	DSO-63_01	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа	8	8	8	
	DSO-63АМ_17	Участок 2	Машина крутильная рамочного типа	8	8	8	
	СП KS-400_01	Участок 2	Станок перемоточный	8	8	8	
	СП_01	Участок 2	Станок перемоточный	8	8	8	

02.04.2009 Факт: 6/2Т0 Отработано: 6, простой: 2Т0

Тип недели: Пятидневная



# Фильтрация рабочих центров

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации рабочих центров по различным наборам условий.

**Фильтр**

Тип оборудования

Наименование рабочего центра

Цех

По показателям

Штатное расписание

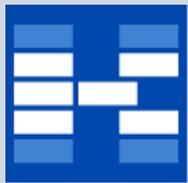
С подотделами

План

Факт

Сохранять настройки фильтра

Установить    Отказ    Помощь



# Отчеты в модуле «Календарь рабочих центров»

В модуле «Календарь рабочих центров» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.

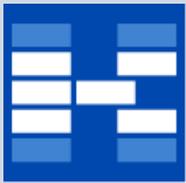
Выбор формы для предварительного просмотра

Имя принтера: HP LaserJet 3050 Series PCL 6

Порт:  Тип: HP LaserJet 3050 Series PCL 6

СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ 1/1

Имя	Код	Дата
▶ Загрузка рабочих центров	TP_01_02	26.08.2008



# Функции модуля «Главный календарный план производства»

- Ведение справочника «Справочник планов производства».
- Ведение справочника «Справочник ключевых ресурсов».
- Ведение справочника «Справочник потребностей в ключевых ресурсах».
- Формирование главного календарного плана производства.
- Укрупненное планирование потребности в ключевых ресурсах.
- Формирование отчетных форм.



# Справочник планов производства

Система позволяет вести сразу несколько главных календарных планов производства, например прогнозный и рабочий.

The screenshot shows the 'Справочник планов производства' (Production Plans Reference) application window. The main window contains a table of production plans. A modal dialog titled 'Изменение плана производства' (Change Production Plan) is open, allowing the user to edit the details of a selected plan.

**Table: ПЛАНЫ ПРОИЗВОДСТВА**

v	Тип	Код	Наименование	Дискретность	Формат отображения	Дискретность MRP
▶	📁	01	Главный календарный план производства	Месяц	План / Факт / Прогноз	Час

**Изменение плана производства**

Код:

Наименование:

Дискретность:

Дискретность MRP плана:

Формат отображения:

- Отображать план
- Отображать факт
- Отображать прогноз

Описание:

Buttons:



# Справочник планов производства

Каждый план может состоять из определенного набора статей, которые могут быть связаны между собой формулами для калькуляции.

**Справочник планов производства**

Команды

СТАТЬИ ПЛАНА ПРОИЗВОДСТВА: Главный календарный план производства 5/9

№	Тип	Номер	Код	Наименование	Опции	Формула для калькуляции
1		01		Прогноз системы	Чтение и запись	
2		02		Прогноз ЛПП		
3		03		Имеющиеся запасы		
4		04		Итого спрос		
5		05		Подтвержденные заказы		$\text{MIN}(\text{Item}(1, 0), \text{Item}(2, 0))$
6		06		Потребность		$\text{Item}(8, -1) - \text{Item}(5, 0), 0$
7		07		Начальный запас		
8		08		Прогнозируемый спрос		$\text{Item}(5, 0) - \text{Item}(4, 0) + \text{Item}(7, 0)$
9		09		Доступно для производства		$+ \text{Item}(5, 0) - \text{MIN}(\text{Item}(4, 0), \text{Item}(3, 0))$

**Изменение статьи плана производства**

Номер: 5 Код: 05

Наименование: Подтвержденные производственные заказы

Группировка по умолчанию: 2

Опции статьи:

- Для чтения и записи
- Только для чтения
- Калькулируемая

Формула для калькуляции:

Пояснение:

**Изменение аналитического разреза**

Номер: 1

Наименование: Организации

Уровень ОАУ: Контрагенты

Кнопки:

АНАЛИТИЧЕСКИЕ РАЗРЕЗЫ СТАТЕЙ

Уровень ОАУ

Контрагенты

Кнопки:



# Справочник ключевых ресурсов

В справочнике ключевых ресурсов отражаются ограничения на ключевые ресурсы, используемые при укрупненном планировании потребности в этих ресурсах для выполнения главного календарного плана производства.

**Справочник ключевых ресурсов**

Команды: План производства: Главный календарный план производства

**КЛЮЧЕВЫЕ РЕСУРСЫ** 3/3

Код	Наименование	Ресурс
02	Машина грубого волочения	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ
03	Машина кругильная рамочного типа	ДСО-634М_17
05	Катанка алюминиевая	Алюминиевая катанка

**ОГРАНИЧЕНИЯ КЛЮЧЕВЫХ РЕСУРСОВ**

Интервал	Количество в интервал	Дата начала действия ограничения	Дата окончания действия ограничения
Месяц	12000	01.01.2009	31.12.2009
Месяц	10000	01.01.2008	31.12.2008

**Изменение ключевого ресурса**

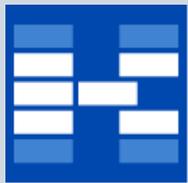
Код: 05  
Наименование: Катанка алюминиевая  
Ед. измерения: кг Килограмм

Ресурс:  
 ТМЦ: Алюминиевая катанка 9.5 АКЛП-ПТ  
 Рабочий центр  
 Должность  
 Прочее

**Изменение ограничения ключевого ресурса**

Интервал: Месяц  
Количество в интервал: 12000  
Дата начала действия ограничения: 01.01.2009  
Дата окончания действия ограничения: 31.12.2009

Кнопки: , , ,



# Справочник потребностей в ключевых ресурсах

Потребности в ключевых ресурсах.

Справочник потребностей в ключевых ресурсах

Команды

План производства: 01 Главный календарный план производства

ТМЦ: каб00 АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож

**КЛЮЧЕВЫЕ РЕСУРСЫ** 3/3

№	Код	Наименование	Ресурс	Тип ресурса
	02	Машина грубого волочения	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ ВМ-13М_03	Рабочий центр
	03	Машина крутильная рамочного типа	DSD-63AM_17	Рабочий центр
▶	05	Катанка алюминиевая	Алюминиевая катанка 9.5 АКЛП-ПТ	ТМЦ

**Изменение значения ключевого ресурса**

Дата: 01.01.2008

Размер партии: 1 км

Количество: 64 кг

Примечание:

Согласен  
Отказ  
Помощь  
Добавить

**ПОТРЕБНОСТЬ В КЛЮЧЕВОМ РЕСУРСЕ** 1/1

№	Дата добавления	Размер партии	Количество	Примечание
▶	01.01.2008	1	64	



# Формирование главного календарного плана производства

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять записи, детализирующие ячейки плана.

ГЛАВНЫЙ КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВА

Команды Пресмотр Настройка Инструменты Функции пользователя Помощь

План производства: 01 Главный календарный план производства Месяц

Интервал просмотра с: Май, 2009 по Ноябрь, 2009 Фильтр: Не установлен

ТМЦ: ка600 АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож

Статья: Показатель:

Код	Наименование	Май, 2009	Июнь, 2009	Июль, 2009	Август, 2009	Сентябрь, 2009
01	Прогноз системы					
02	Прогноз ЛПР					
03	Имеющиеся заказы на продажу		25	6.2	70	1.2
04	Итого спрос	0	25	6	70	1
05	Подтвержденные производственные заказы					
06	Потребность	0	25			
07	Начальный запас					
08	Прогнозируемый запас		0	-25		
09	Доступно для обещания поставки	0	0	0		

Детализация Аналитические разрезы

Дата корректировки	Количество	Примечание
04.05.2009	5	
04.05.2009	1.2	

Формат отображения: Пл

Изменение детализации ячейки

Статья: Имеющиеся заказы на продажу

Показатель: План

Интервал планирования: Июль, 2009

Дата корректировки: 04.05.2009

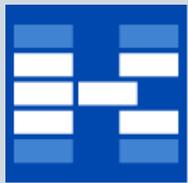
Количество: 5 км

Примечание:

Аналитика

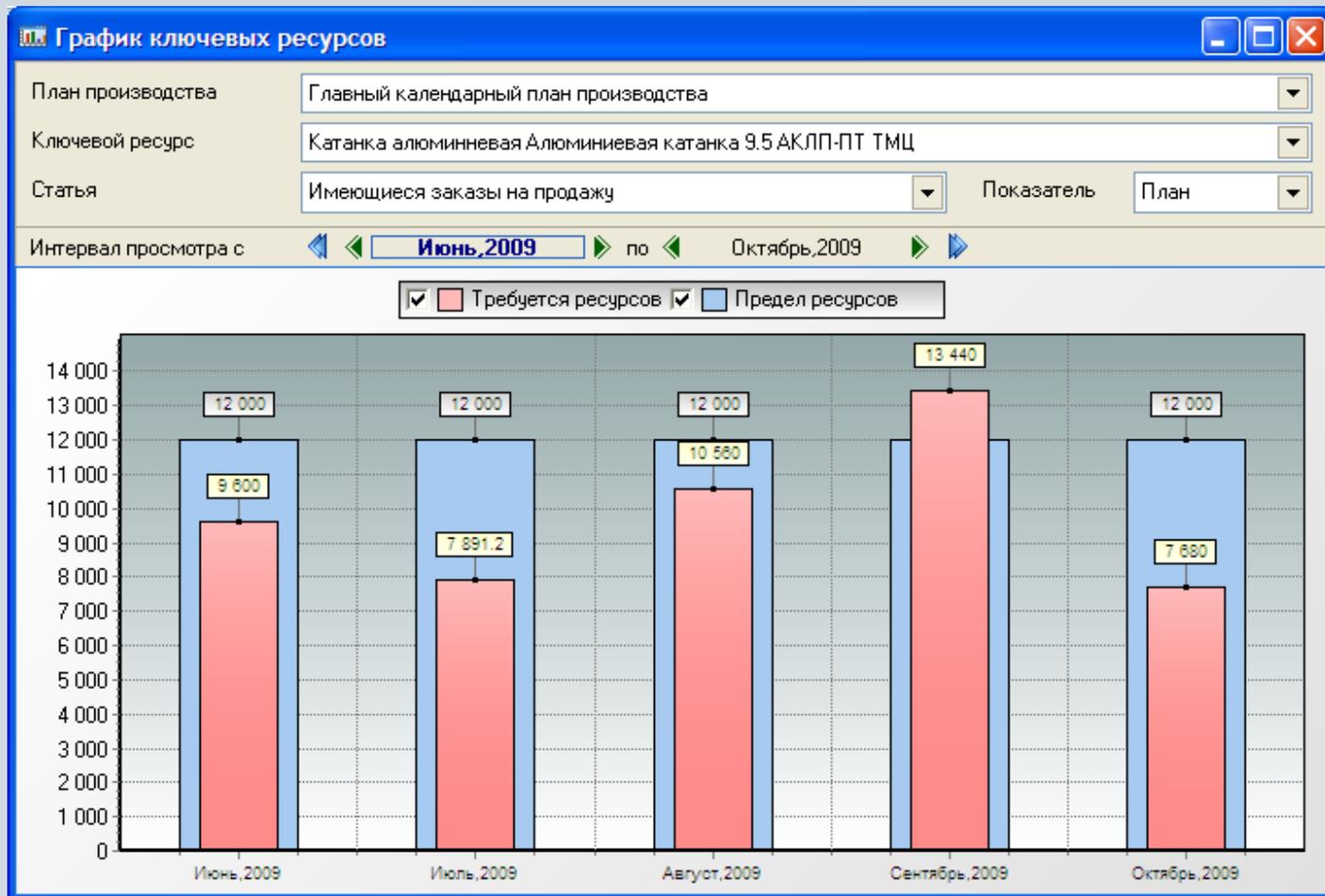
Организации: АДМИРАЛ

Согласен Отказ Помощь Добавить



# Укрупненное планирование потребности в ключевых ресурсах

На основании информации о потребности в ключевых ресурсах и запланированных объемах возможно рассчитать и проанализировать потребность в ключевых ресурсах.





# Функции модуля «Планирование производства»

- Формирование производственных потребностей.
- Ведение дополнительной аналитики для производственных потребностей.
- Замещение производственных потребностей, размещение срочных заказов в производстве.
- Фильтрация производственных потребностей по различным наборам условий.
- Формирование производственных заказов.
- Объединение производственных заказов.
- Планирование потребности в материалах.
- Планирование потребности в мощностях.
- Контроль за выполнением плана производства.
- Фильтрация производственных заказов по различным наборам условий.
- Расчет объемов незавершенного производства.
- Формирование графиков загрузки рабочих центров.
- Формирование отчетных форм.



# Производственные потребности

Для формирования планов производства используются производственные потребности, которые формируются на основании главного календарного плана производства или заказов от покупателей.

ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

Команды Просмотр Поиск Настройка Инструменты Помощь

План производства: Главный календарный план производства

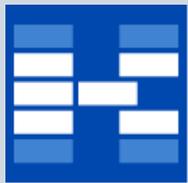
Интервал с 01.01.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

Потребности | Производственные заказы | Незавершенное производство | Рабочие центры

**ПОТРЕБНОСТИ** 4/6

v	Тип	Тип план.	ТМ	Дата открытия/запуска	Дата закрытия/выпуска	ТМЦ	Ед.изм.	Кол-во план.	Сдано на склад	Подраз
			✓	15.06.2009	18.06.2009	Стол однодубовый	шт	3	3	Мебель
			✓	01.06.2009	22.06.2009	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	км	25	25	Участок
			✓	06.07.2009	16.07.2009	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	км	6.2	6.2	Участок
			✓	10.08.2009	30.09.2009	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	км	70		Участок
			✓	04.06.2009	08.06.2009	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	км	12		Участок
			✓	05.05.2009	07.05.2009	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	км	1		Участок

Шестидневная рабочая неделя



# Формирование производственных потребностей

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять производственные потребности.

**Изменение производственной потребности**

Общее | Документ | Аналитика

ТМЦ: АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож

Вариант исполнения: 0004 21.04.2009 1 1

Источник ввода: MPS

Технологический маршрут: АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож\_Участок 3 1 04.05.2009 Участок 3

Количество: 70 км

Дата планирования

Планирование назад от даты выпуска: 30.09.2009

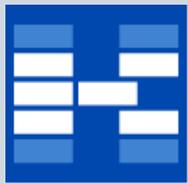
Желаемая дата начала: ..

Планирование вперед от даты запуска: 10.08.2009

Желаемая дата окончания: ..

Приоритет: 0\_ (0 - низкий, 99 - высокий)

Согласен | Отказ | Помощь | Добавить



# Планирование производственных потребностей

Для формирования производственного плана используется процедура планирования производственных потребностей. При этом возможно управлять некоторыми параметрами планирования.

**Запланировать потребность** ✖

Дата заказов: 01.08.2009 IS

Учитывать страховое время

Учитывать текущие остатки на складах

✓ ✗ 📄

Наименование склада
<input checked="" type="checkbox"/> Материальный склад
<input type="checkbox"/> Склад Б
<input type="checkbox"/> Склад готовой продукции
<input type="checkbox"/> Товарный склад
<input type="checkbox"/> Центральный склад

Использовать страховой запас

Использовать готовые изделия

Автоматически привязывать производственный заказ к тех. маршруту

Основной маршрут  Минимальный по продолжительности

По цене изготовителю  Минимальный по стоимости

Из варианта исполнения

Учитывать коэффициент запуска из тех. маршрута

Копировать номер потребности для создаваемых заказов

Округлять до  знаков

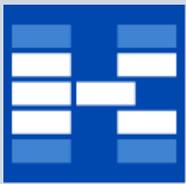
Не учитывать коэффициент многостаночного обслуживания

Генерировать протокол работы по завершении планирования

Планировать загрузку оборудования

Планировать до даты  IS  Планировать загрузку рабочих центров





# Замещение производственных потребностей

При изменении заказов покупателей, по которым уже запущен процесс производства, возможно внести изменения в план производства путем замещения производственных потребностей. При этом могут быть использованы уже выполненные производственные заказы, предназначенные для других производственных потребностей.

**Замещение производственной потребности: изменение производственной потребности**

Общие | Документ | Аналитика

TMЦ: АВВГЗ-0.66 4x6.0 ож

Вариант исполнения: 0004 21.04.2009 1 1

Источник ввода: MPS

Технологический маршрут: АВВГЗ-0.66 4x6.0 ож\_Участок 3 1 04.05.2009 Участок 3

Количество: 70 км

Дата планирования:

- Планирование назад от даты выпуска
- Планирование вперед от даты запуска

Желаемая дата начала

Желаемая дата окончания

Приоритет: 0\_ (0 - низкий, 99 - высокий)

[Назад](#) [Далее](#)

**Замещение производственной потребности: список производственных заказов**

СПИСОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАКАЗОВ 25(3)/33

v	Статус	Приоритет	TM	Наименование	TMЦ	Ед.изм.	Колво план.	Начало план.
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 го	км	70	11.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	км	70	11.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 не	км	70	11.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 че	км	70	12.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6	км	70	13.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6	км	70	13.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6	км	70	13.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6	км	70	14.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	19.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Скр.заг. АВВГЗ-0.66 4x6 ож	км	70	24.08.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4x6 ож	км	70	02.09.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Пер. АВВГЗ-0.66 4x6 ож	км	70	22.09.2009 8:00:00
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	АВВГЗ-0.66 4x6.0 ож	км	70	30.09.2009 8:00:00

Обеспечиваемые потребности | План | Факт

СПИСОК ОБЕСПЕЧИВАЕМЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ

v	Номер	Дата	Наименование	TMЦ	Характеристика
		04.05.2009	Производственная потребность от 04.05.2009	АВВГЗ-0.66 4x6.0 ож	

[Назад](#) [Далее](#) [Отказ](#) [Помощь](#)



# Размещение срочных заказов в производстве

При размещении срочных заказов от покупателей в производство могут быть использованы уже выполненные производственные заказы, предназначенные для других производственных потребностей.

**Размещение потребности в производстве: добавление производственной потребности**

Общие | Документ | Аналитика

ТМЦ: АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож  
Вариант исполнения: 0004 21.04.2009 1 1  
Источник ввода: Ручной ввод потребности  
Технологический маршрут: АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож\_Участок 3 1 04.05.2009 Участок 3  
Количество: 45 км

Дата планирования:  
 Планирование назад от даты выпуска  
 Планирование вперед от даты запуска

Желаемая дата начала:  
 Планирование вперед от даты запуска

Желаемая дата окончания:

Приоритет: 99 (0 - низкий, 99 - высокий)

**Размещение потребности в производстве: список подходящих заказов**

Фильтр: не установлен

СПИСОК ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАКАЗОВ, ПОДХОДЯЩИХ ДЛЯ ПОТРЕБНОСТИ 9(2)/44

№	Статус	Приоритет	Наименование	Номер	Дата	ТМЦ	Не использовано
1	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
2	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
3	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	1.2066365
4	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
5	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
6	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	1.2066365
7	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
8	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
9	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	1.2066365
10	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
11	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
12	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	1.2066365
13	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
14	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	0.6033183
15	●	0	Производственный заказ от 22.08.2008		22.08.2008	Проволока АПТ 2.76	1.2066365
16	●	0	Производственный заказ от 04.05.2009		04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-	15
17	●	0	Производственный заказ от 04.05.2009		04.05.2009	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 го	0

Обеспечиваемые потребности | План | Факт

СПИСОК ОБЕСПЕЧИВАЕМЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ 1/1

№	Номер	Дата	Наименование	ТМЦ	Характеристика
1		22.08.2008	Производственная потребность от 22.08.2008	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	

< Назад | Далее > | Отказ | Помощь



# Фильтрация производственных потребностей

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации производственных потребностей по различным наборам условий.

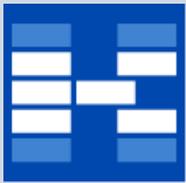
Фильтр

Потребности | Производственные заказы | Незавершенное производство | Рабочие цен

- по ТМЦ
- по источнику
- по дате выпуска с .. по ..
- по номеру
- по завершенности потребности
  - только завершенные
  - только не завершенные
- по наименованию ТМЦ

Сохранить параметры

Установить | Отказ | Помощь



# Производственные заказы

Производственные заказы отображаются в едином реестре, оснащенном развитыми возможностями для оперативного поиска, фильтрации и сортировки.

**ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**

Команды: Просмотр Поиск Настройка Инструменты Помощь

План производства:

Интервал с 01.01.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

Потребности **Производственные заказы** Незавершенное производство Рабочие центры

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАКАЗЫ** 160/166

v	Статус	ТМ	ТМЦ	Ед.изм.	Кол-во план.	Начало план.	Окончание план.	Начало факт.	Окончание факт.	Кол-во факт.	Кол-во
	●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.2009 8:00:00	10.08.2009 16:25:32	10.08.2009 8:00:00	10.08.2009 16:25:32	1.12	
	●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.2009 8:00:00	10.08.2009 16:25:32	10.08.2009 8:00:00	10.08.2009 16:25:32	1.12	
	●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.2009 16:25:32	11.08.2009 15:51:04	10.08.2009 16:25:32		0.6166817	
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 го км	км	70	11.08.2009 8:00:00	12.08.2009 15:00:00	11.08.2009 8:00:00		40	
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр км	км	70	11.08.2009 8:00:00	12.08.2009 15:00:00	11.08.2009 8:00:00		40	
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 на км	км	70	11.08.2009 8:00:00	12.08.2009 15:00:00	11.08.2009 8:00:00		40	
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 че км	км	70	12.08.2009 8:00:00	13.08.2009 15:00:00	12.08.2009 8:00:00	13.08.2009 15:00:00	70	
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6 км	км	70	13.08.2009 8:00:00	17.08.2009 13:59:59	13.08.2009 8:00:00		26.6666667	
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6 км	км	70	13.08.2009 8:00:00	17.08.2009 13:59:59	13.08.2009 8:00:00		26.6666667	
▶	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6 км	км	70	13.08.2009 8:00:00	17.08.2009 13:59:59	13.08.2009 8:00:00		26.6666667	
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.6 км	км	70	14.08.2009 8:00:00	18.08.2009 13:59:59	14.08.2009 8:00:00		53.3333333	
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4 км	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 13:59:59				
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4 км	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 13:59:59				
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4 км	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 13:59:59				

Обеспечиваемые потребности | Предыдущие заказы | Следующие заказы | Технологический маршрут заказа

**СПИСОК ОБЕСПЕЧИВАЕМЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ** 1/1

v	Номер	Дата	Наименование	ТМЦ потреб.	Кол-во потреб.	Ед. изм. потреб.	Характеристика потреб.
▶		04.05.2009	Производственная потребность от 04.05.2009	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	70	км	

Шестидневная рабочая неделя



# Формирование производственных заказов

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять производственные заказы.

**Изменение производственного заказа**

Общие | Документ

ТМЦ: Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас

Технологический маршрут: Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас\_Участок 2 1 21.08.200€

Тип: Производственный заказ

Статус: Открытый

Источник возникновения: MRP

Приоритет: 0\_ (0 - низкий, 99 - высокий)

**План**

Количество: 70 км

Начало: 11.08.2009 8:00:00 | Окончание: 12.08.2009 15:00:00

**Факт**

Количество: 40 км =

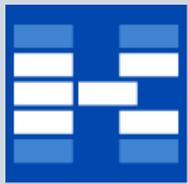
Начало: 11.08.2009 8:00:00 | Окончание: . . . . .

**Корректировка**

Количество: км

Количество бракованных изделий:

Согласен | Отказ | Помощь | Добавить



# Перепланирование производственных заказов

Производственные планы корректируются за счет перепланирования производственных заказов.

**ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**

Команды: Просмотр Поиск Настройка Инструменты Помощь

План производства:

Интервал с 10.08.2009 г. по 20.08.2009 г. Фильтр: по потребности

Потребности | **Производственные заказы** | Незавершенное производство | Рабочие центры

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАКАЗЫ** 21[2]/29

v	Статус	ТМ	ТМЦ	Ед. изм.	Кол-во план.	Начало план.	Окончание план.	Начало факт.	Окончание факт.	Кол-во факт.	Кол-во брак.	Отклонение
	●		Пластикат И-40-13А Р.8/2 Дзержин кг		735	10.08.2009	10.08.2009 1:00:00					
	●	✓	Проволока АПТ 2.76							1.12		0
	●	✓	Проволока АПТ 2.76							1.12		0
	●	✓	Проволока АПТ 2.76							1.12		0
	●	✓	Проволока АПТ 2.76							0.6166817		-0.5033183
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВ							40		-30
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВ							40		-30
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВ							40		-30
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВ							70		0
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв.							26.6666667		-43.3333333
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв.							26.6666667		-43.3333333
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв.							26.6666667		-43.3333333
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв.							53.3333333		-16.6666667
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.к									
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.к									
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.к									
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.к									

**Перепланирование производственного заказа**

Установить плановые даты начала и окончания заказа по датам операций

Игнорировать плановую загрузку оборудования

Не учитывать коэффициент многостаночного обслуживания

Генерировать протокол работы по завершении планирования

Округлять до  знаков

Перепланировать в интервале с  по

Показать запланированные операции

Планировать загрузку рабочих центров

Запланировать на количество

Устанавливать статус заказа "Подтвержденный"

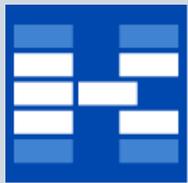
Обращивать следующие заказы (рекурсивно)

Обеспечиваемые потребности: Предыдущий

**СПИСОК ОБЕСПЕЧИВАЕМЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ** 1/1

v	Номер	Дата	Наименование	ТМЦ потреб.	Кол-во потреб.	Ед. изм. потреб.	Характеристика потреб.
		04.05.2009	Производственная потребность от 04.05.2009	АВВГЗ-0.66 4x6.0 ож	70	км	

Шестидневная рабочая неделя



# Объединение производственных заказов

Производственные заказы на одинаковые полуфабрикаты (комплектующие) возможно объединять в один более крупный заказ.

**ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**

Команды Просмотр Поиск Настройка Инструменты Помощь

План производства: Главный календарный план производства

Интервал с 01.01.2009 г. по 31.12.2009 г. Фильтр: Не установлен

Потребности | Производственные заказы | Незавершенное производство | Рабочие центры

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАКАЗЫ** 241(3)/329

Статус	ТМ	ТМЦ	Ед. изм.	Кол-во план.	Начало план.	Окончание план.	Начало факт.	Окончание факт.	Кол-во факт.	Кол-во брак.	Отклонение
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0192	23.11.2009 8:37:57	23.11.2009 8:45:35					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.192	04.06.2009 1:00:00	04.06.2009 2:16:22					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0192	23.11.2009 8:37:57	23.11.2009 8:45:35					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.192	04.06.2009 1:00:00	04.06.2009 2:16:22					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.4	01.06.2009 1:00:00	01.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0192	14.06.2009 1:00:00	14.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.06.2009 1:00:00	10.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.06.2009 1:00:00	10.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.192	04.06.2009 1:00:00	04.06.2009 2:16:22					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.4	01.06.2009 1:00:00	01.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.4	01.06.2009 1:00:00	01.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0992	06.06.2009 1:00:00	06.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0992	06.06.2009 1:00:00	06.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0992	06.06.2009 1:00:00	06.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0992	06.06.2009 1:00:00	06.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.0992	06.06.2009 1:00:00	06.06.2009 1:00:00					
●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	0.2976	14.06.2009 1:00:00	14.06.2009 1:00:00					

Обеспечиваемые потребности | Предыдущие заказы | Следующие заказы

**СПИСОК ОБЕСПЕЧИВАЕМЫХ ПОТРЕБНОСТЕЙ**

Номер	Дата	Наименование
▶	05.05.2009	Производственная потребность от 05.05.2009

Шестидневная рабочая неделя

**Объединение заказов**

Новый заказ

Номер: [выпадающий список] Дата: 04.06.2009

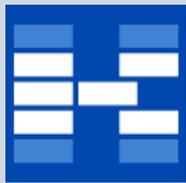
Примечание: [текстовое поле]

Приоритет: 0 - низкий, 99 - высокий

Параметры

- Перепланировать новый заказ после его создания
- Игнорировать плановую загрузку оборудования
- Не учитывать коэффициент многостаночного обслуживания
- Генерировать протокол работы по завершении планирования
- Округлять до [ ] знаков
- Перепланировать в интервале с 04.06.2009 9:56:42 по [ ]
- Показать запланированные операции
- Планировать загрузку рабочих центров
- Устанавливать статус заказа "Подтвержденный"
- Перепланировать следующие заказы (рекурсивно)

Согласен Отказ Помощь



# Контроль выполнения плана производства

Состояние производственных заказов фиксируется соответствующими статусами. По каждому производственному заказу отображается информация об отклонениях от плана производства.

**ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**

Команды Просмотр Поиск Настройка Инструменты Помощь

План производства:

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

Потребности | **Производственные заказы** | Незавершенное производство | Рабочие центры

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАКАЗЫ** 30/30

v	Статус	ТМ	ТМЦ	Ед.изм.	Кол-во план.	Начало план.	Окончание план.	Начало факт.	Окончание факт.	Кол-во факт.	Отклонение
	●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.2009 8:00:00	10.08.2009 16:25:32	10.08.2009 8:00:00	10.08.2009 16:25:32	1.12	0
	●	✓	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.2009 16:25:32	11.08.2009 15:51:04	10.08.2009 16:25:32		0.6166817	-0.5033183
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 го	км	70	11.08.2009 8:00:00	12.08.2009 15:00:00	11.08.2009 8:00:00		40	-30
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	км	70	11.08.2009 8:00:00	12.08.2009 15:00:00	11.08.2009 8:00:00		40	-30
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нс	км	70	11.08.2009 8:00:00	12.08.2009 15:00:00	11.08.2009 8:00:00		40	-30
	●	✓	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 че	км	70	12.08.2009 8:00:00	13.08.2009 15:00:00	12.08.2009 8:00:00	13.08.2009 15:00:00	70	0
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	км	70	13.08.2009 8:00:00	17.08.2009 8:00:00			26.6666667	-43.3333333
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	км	70	13.08.2009 8:00:00	17.08.2009 8:00:00			26.6666667	-43.3333333
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	км	70	13.08.2009 8:00:00	17.08.2009 8:00:00			26.6666667	-43.3333333
	●	✓	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	км	70	14.08.2009 8:00:00	18.08.2009 8:00:00			53.3333333	-16.6666667
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 8:00:00				
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 8:00:00				
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 8:00:00				
	●	✓	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	19.08.2009 8:00:00	21.08.2009 8:00:00				
	●	✓	Скр.заг. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож	км	70	24.08.2009 8:00:00	01.09.2009 8:00:00				

**Легенда**

- - плановый
- - подтвержденный
- - открытый
- - закрытый
- - исключенный

Закрыть

Обеспечиваемые потребности | **Предыдущие заказы** | Следующие заказы | Технологический маршрут заказа

**ПРЕДЫДУЩИЕ ЗАКАЗЫ** 1/5

v	Статус	Приоритет	ТМ	Наименование	ТМЦ	Ед. изм.	Кол-во план.	Начало план.	Окончание план.	Начало факт.
	●	0		Заказ снабжения от 04.05.2009	Нить опозн.син.и корич.х/6 КРУЧ.2	кг	14	10.08.2009	10.08.2009 1:00:00	
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 13:59:59	
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 13:59:59	
	●	0	✓	Производственный заказ от 04.05.2009	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-4	км	70	18.08.2009 8:00:00	20.08.2009 13:59:59	

Шестидневная рабочая неделя



# Фильтрация производственных заказов

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации производственных заказов по различным наборам условий.

Фильтр

Потребности | Производственные заказы | Незавершенное производство | Рабочие цен

по ТМЦ

по типу

по статусу

плановый  подтвержденный  открытый  закрытый  исключенный

по наименованию ТМЦ

по источнику

по номеру

в интервале дат с .. = по .. =

по подразделению Штатное расписание

с подотделами

по запланированной ТО

по тех. операции

по оборудованию

тип оборудования

рабочий центр

по потребности

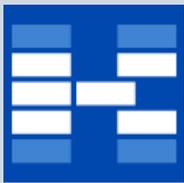
**СПИСОК ПОТРЕБНОСТЕЙ** 1/1

№	Номер	ТМЦ	Количество	Ед. изм.	Дата открытия/запуска	Д
▶	18919	АВВГЗ-0.66 4X6.0 ож	70	км	10.08.2009	3

готовые к запуску заказы  готовые к планированию заказы

Сохранить параметры

Установить Отказ Помощь



# Незавершенное производство

На основании производственного плана и информации о выработке происходит расчет объемов незавершенного производства.

ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

Команды | Просмотр | Поиск | Настройка | Инструменты | Помощь

План производства: Главный календарный план производства

Интервал с 01.01.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

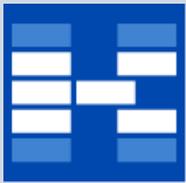
Потребности | Производственные заказы | **Незавершенное производство** | Рабочие центры

Группировать по ТМЦ

**НЕЗАВЕРШЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

v ТМЦ	Ед. изм.	Кол-во план.	Кол-во факт. с учётом корр.	Кол-во потребл. план.	Кол-во потребл. факт.	Остаток факт.	Подраздел
Скр.заг. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож	км	114.2	16.2	114.2	11.5333333	4.6666667	Участок 2
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	км	114.2	31.2	114.2	16.2	15	Участок 2
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	км	114.2	57.8666667	114.2	31.2	26.6666667	Участок 2
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 голб	км	114.2	71.2	114.2	57.8666667	13.3333333	Участок 2
▶ Проволока АПТ 2.76	тн	7.2448	5.9734817	7.2448	4.5334817	1.44	Участок 1
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	км	114.2	71.2	114.2	57.8666667	13.3333333	Участок 2
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	км	114.2	57.8666667	114.2	31.2	26.6666667	Участок 2
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 крас	км	114.2	31.2	114.2	16.2	15	Участок 2
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	км	114.2	101.2	114.2	84.5333333	16.6666667	Участок 2
Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	км	114.2	71.2	114.2	57.8666667	13.3333333	Участок 2
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	км	114.2	84.5333333	114.2	31.2	53.3333333	Участок 2
Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	км	114.2	57.8666667	114.2	31.2	26.6666667	Участок 2
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 черн	км	114.2	31.2	114.2	16.2	15	Участок 2
Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-0.66 нат	км	114.2	31.2	114.2	16.2	15	Участок 2

Шестидневная рабочая неделя



# Загрузка рабочих центров

Контроль загрузки рабочих центров может быть осуществлен благодаря списку технологических операций, которые запланированы для каждого рабочего центра.

ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

Команды | Просмотр | Поиск | Настройка | Инструменты | Помощь

План производства: Главный календарный план производства

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г. | Фильтр: Не установлен

Потребности | Производственные заказы | Незавершенное производство | **Рабочие центры**

**СПИСОК РАБОЧИХ ЦЕНТРОВ** 1/79

Тип оборудования	Код	Наименование	Подразделение	Козф. нормы времени	Козф. исг
▶ Аппарат сухого испытания проводов	КП0002	АСИП-20 1000/1000_13	Участок 2	1	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0005	АСИП-20 500/110_10	Участок 2	1	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0003	АСИП-20 760/110_08	Участок 2	1	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0004	АСИП-20 760/110_12	Участок 2	1	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0006	АСИП-20 760/760_02	Участок 2	1	
Аппарат сухого испытания проводов	КП0007	АСИП-20_18	Участок 2	1	

Производственные заказы | **Загрузка** | Операции

Масштаб времени:  Час  День  Неделя  Месяц  Год

Тип операции	ТМЦ	Начало
Комплектование партий жилы пл	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-	19.08.2009 8:00:00
Комплектование партий жилы пл	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГЗ-	18.08.2009 13:00:00
Испыт. напряжением изолирова	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	13.08.2009 8:00:00
Испыт. напряжением изолирова	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	17.08.2009 13:00:00
Испыт. напряжением изолирова	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	17.08.2009 8:00:00
Испыт. напряжением изолирова	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	14.08.2009 13:00:00
▶ Испыт. напряжением изолирова	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	14.08.2009 8:00:00
Испыт. напряжением изолирова	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	13.08.2009 13:00:00

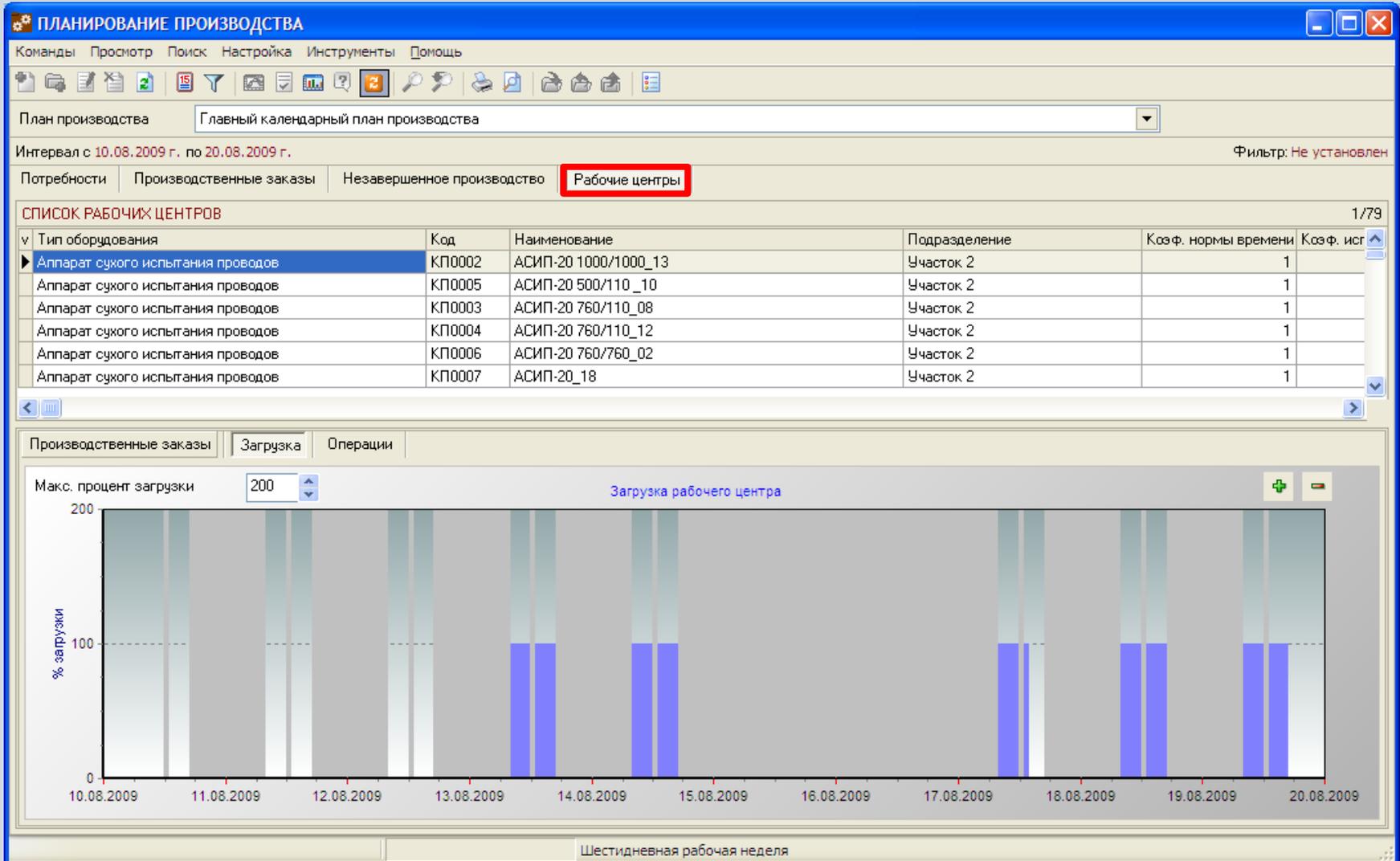
Чт\13.08.2009 | Пт\14.08.2009

Шестидневная рабочая неделя



# Загрузка рабочих центров

Суммарная загрузка рабочих центров отображается и в графическом виде.





# Отчеты в модуле «Планирование производства»

В модуле «Планирование производства» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.

Выбор формы для предварительного просмотра

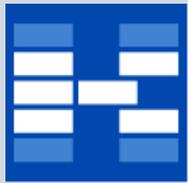
Имя принтера: HP LaserJet 3050 Series PCL 6 Свойства...

Порт:  Тип: HP LaserJet 3050 Series PCL 6

СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ 1/7

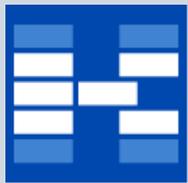
Имя	Код	Дата
▶ Выпуск готовой продукции за период		23.03.2008
Незавершенное производство		23.03.2008
Отклонения от плана производства		01.03.2008
Отчет о выработке за период		23.03.2008
Отчет о состоянии заказов		23.03.2008
План-график запуска-выполнения пр.заказов	MP_01_01	01.08.2005
Загрузка рабочих центров	TP_01_02	26.08.2008

Просмотреть Отказ Помощь



## Функции модуля «Оперативное управление производством»

- Проведение процедуры перепланирования производственных заказов.
- Фильтрация производственных заказов по различным наборам условий.
- Формирование заданий старшего мастера и сменных заданий.
- Фильтрация операций по различным наборам условий.
- Назначение исполнителей в сменных заданиях. Выбор основного исполнителя.
- Замена операций в сменных заданиях.
- Добавление внеплановых операций в сменные задания.
- Регистрация информации о выработке по сменным заданиям.
- Контроль за выполнением плана производства.
- Формирование произведенных партий.
- Формирование отчетных форм.



# Перепланирование производственных заказов

Для корректировки производственных планов используется процедура перепланирования производственных заказов.

**ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ**

Команды: Просмотр, Настройка, Инструменты, Домой

Интервал с 01.08.2009 г. 00:00:00 по 31.08.2009 г. 00:00:00 Фильтр: Не установлен

План производства: 01 Главный календарный план производства Месяц

Подразделение: Кабельный цех [+] [x] [OK] [Отмена] [Подотделами]

**Производственные заказы** | Персонал | Операции | Задания | Произведенные партии

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАКАЗЫ** 9/17

Статус	ТМЦ
●	Проволока АПТ 2.76
●	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66
●	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66
●	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66
●	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66
●	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-
●	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-
●	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-
●	Исп. из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-
●	Ском. из. жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ
●	Ском. из. жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ
●	Ском. из. жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ
●	Ском. из. жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ
●	Скр. заг. АВВГЗ-0.66 4x6 ож

План | Факт | Следующие заказы

**ПЛАНОВЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ МАРШРУТ** 1/6

ЗСМ	СЗ	Факт	Персонал	Наименование РЦ	Наименование операции	Начало	Окончание	Количество	Ед. изм.	Тип оборудования
✓	✓	✓		АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход	13.08.2009 8:00:00	13.08.2009 12:00:00	13.3333333	км	Аппарат сухого испытания
✓	✓	✓		АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход	13.08.2009 13:00:00	13.08.2009 17:00:00	13.3333333	км	Аппарат сухого испытания
✓	✓	✓		АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход	14.08.2009 8:00:00	14.08.2009 12:00:00	13.3333333	км	Аппарат сухого испытания
✓	✓	✓		АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход	14.08.2009 13:00:00	14.08.2009 17:00:00	13.3333333	км	Аппарат сухого испытания
✓	✓	✓		АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход	17.08.2009 8:00:00	17.08.2009 12:00:00	13.3333333	км	Аппарат сухого испытания

**Перепланирование производственного заказа**

Установить плановые даты начала и окончания заказа по датам операций

Игнорировать плановую загрузку оборудования

Не учитывать коэффициент многостаночного обслуживания

Генерировать протокол работы по завершении планирования

Округлять до  знаков

Перепланировать в интервале с  по

Планировать загрузку рабочих центров

Обрабатывать следующие заказы (рекурсивно)

Запланировать на количество

Показать запланированные операции

Устанавливать статус заказа "Подтвержденный"



# Фильтрация производственных заказов

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации производственных заказов по различным наборам условий.

**Фильтр**

Производственные заказы | Операции

ТМЦ  
[Поиск] [Сброс] [Справка]

Наименование ТМЦ  
[Поиск]

Статус

плановый       открытый       исключенный

подтвержденный       закрытый

Номер [Поиск]

В интервале дат с [Поиск] = по [Поиск] =

Запланированная технологическая операция [Поиск]

Технологическая операция [Поиск]

Оборудование

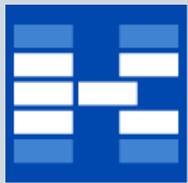
тип оборудования [Поиск]

рабочий центр [Поиск]

Исполнитель [Поиск]

Готовые к запуску заказы

Сохранять параметры



# Плановый технологический маршрут производственного заказа

Результатом планирования или перепланирования производственных заказов являются запланированные операции (плановый технологический маршрут заказа). На основании этих операций формируются сменные задания.

**ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ**

Команды Просмотр Настройка Инструменты Дочешка

Интервал с 01.08.2009 г. 00:00:00 по 31.08.2009 г. 00:00:00 Фильтр: Не установлен

План производства: 01 Главный календарный план производства Месяц

Подразделение: Кабельный цех

Производственные заказы

Статус	ТМЦ	Ед.изм.	Кол-во план.	Начало
●	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.09
●	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.09
●	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.09
●	Проволока АПТ 2.76	тн	1.12	10.08.09
●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 голб	км	70	11.08.09
●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 крас	км	70	11.08.09
●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 нат	км	70	11.08.09
●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 черн	км	70	12.08.09
▶	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 голб	км	70	13.08.09
●	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 крас	км	70	13.08.09
●	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 нат	км	70	13.08.09
●	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГ3-0.66 черн	км	70	14.08.09
●	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ3-0.66 голб	км	70	18.08.09
●	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ3-0.66 крас	км	70	18.08.09
●	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ3-0.66 нат	км	70	18.08.09
●	Ском.из.жила 6 ОЖ мм.кв. АВВГ3-0.66 черн	км	70	19.08.09
●	Скр.зар. АВВГ3-0.66 4х6 ож	км	70	24.08.09

**ПЛАН** Факт Следующие заказы Предыдущие заказы Обеспечиваемые

**ПЛАНОВЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ МАРШРУТ ЗАКАЗА**

ЗСМ	СЗ	Факт	Персонал	Наименование РЦ	Наименование
▶	✓	✓	✓	АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряже
▶	✓	✓	✓	АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряже
▶	✓	✓	✓	АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряже
▶	✓	✓	✓	АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряже
▶	✓	✓	✓	АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряже
▶	✓	✓	✓	АСИП-20 1000/1000_13	Испыт. напряжением изолированной жилы на проход

**Изменение этапа технологического маршрута**

Операция Отходы

Операция технологического маршрута  
Испыт. напряжением изолированной жилы на проход Аппарат сухого испытания проводов

Рабочий центр  
АСИП-20 1000/1000\_13 Аппарат сухого испытания проводов

Тип времени  
Время обработки

Количество: 13.333333 км Процент загрузки: 100

Начало: 13.08.2009 13:00:00 Окончание: 13.08.2009 17:00:00

**ПЕРСОНАЛ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОПЕРАЦИИ** 1/1

Должность	Сотрудник	Разряд	Таб.номер	Ставка
▶ КАБЕЛЬЩИК-СПАЙЩИК	Радостев В. Н.		040	КАБЕЛЬ

Согласен Отказ Помощь Добавить



# Список операций

Операций отображаются в едином реестре, оснащённом развитыми возможностями для оперативного поиска, фильтрации и сортировки.

**ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ**

Команды Просмотр Настройка Инструменты Помощь

Интервал с 01.08.2009 г. 00:00:00 по 31.08.2009 г. 00:00:00 Фильтр: Не установлен

План производства: 01 Главный календарный план производства Месяц

Подразделение: Кабельный цех с подотделами

Производственные заказы | Персонал | **Операции** | Задания | Произведенные партии

Задание:  Все

**СПИСОК ОПЕРАЦИЙ** 16/83

№	ЗСМ	СЗ	Статус заказа	Статус	ТМЦ	Наименование РЦ	Наименование операции	Ед.изм.	Количество план.	Начало план.
		✓	●	●	Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	тн	0.5166817	10.08.2009 13:00:00
		✓	●	●	Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	тн	0.0866365	10.08.2009 16:25:32
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	Е-90 "ГРИММ"_01	Изолирование токопроводящей жи	км	20	11.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	ЕНС-1.63_02	Изолирование токопроводящей жи	км	20	11.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	МЕ1-125_02	Изолирование токопроводящей жи	км	20	11.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	тн	0.6033183	11.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	тн	0.4300452	11.08.2009 13:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	Е-90 "ГРИММ"_01	Изолирование токопроводящей жи	км	20	11.08.2009 13:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	ЕНС-1.63_02	Изолирование токопроводящей жи	км	20	11.08.2009 13:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	МЕ1-125_02	Изолирование токопроводящей жи	км	20	11.08.2009 13:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	МЕ1-160_01	Изолирование токопроводящей жи	км	20	12.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	Е-90 "ГРИММ"_01	Изолирование токопроводящей жи	км	20	12.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	ЕНС-1.63_02	Изолирование токопроводящей жи	км	20	12.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	МЕ1-125_02	Изолирование токопроводящей жи	км	20	12.08.2009 8:00:00
		✓	●	●	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66	Е-90 "ГРИММ"_01	Изолирование токопроводящей жи	км	10	12.08.2009 13:00:00

Задания | Обеспечиваемые потребности

**СПИСОК ЗАДАНИЙ, В КОТОРЫЕ ВКЛЮЧЕНА ОПЕРАЦИЯ** 1/1

№	Тип задания	Номер	Дата	Сотрудник	Подразделение	Документ создан	Документ изменен
	Сменное задание	0019	12.08.2009	Матвеев	Участок 2	Системный администратор	Системный админи



# Фильтрация операций

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации операций по различным наборам условий.

Фильтр

Производственные заказы | Операции

ТМЦ

Наименование ТМЦ

Оборудование

тип оборудования

рабочий центр

Статус

плановая  подтвержденная  выполненная  исключенная

Готовые к запуску

Пользователь, который создал операцию

Готовые к планированию

Сохранять параметры

Установить Отказ Помощь



# Задания исполнителей

По каждому исполнителю возможно просмотреть, какие задания для него сформированы, а также информацию о выполнении заданий.

**ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ**

Команды | Просмотр | Настройка | Инструменты | Помощь

Интервал с 01.01.2009 г. 00:00:00 по 31.12.2009 г. 23:59:59      Фильтр: Не установлен

План производства:

Подразделение:   с подотделами

Производственные заказы | **Персонал** | Операции | Задания | Произведенные партии

**СПИСОК СТАВОК** 5/14

Таб.номер	Сотрудник	Подразделение	Ставка
061	ДУБРОВИНА Л. И.	Мебельный цех	ПЛОТНИК
058	Кириенко В. А.	Погрузо-разгрузочный участок	ВОДИТЕЛЬ
123	Крутой И. С.	Производство	ДИРЕКТОР
005	Матвеев О. С.	Мебельный цех	НАЧАЛЬНИК
040	Радостев В. Н.	Кабельный цех	КАБЕЛЬЩИК
021	Райкин П. П.	Производство	СЛЕСАРЬ-РЕ
020	Рогов А. И.	Производство	СЛЕСАРЬ-РЕ
055	Терентьев В. М.	Погрузо-разгрузочный участок	ВОДИТЕЛЬ

План | Факт

**ПЛАНОВОЕ ЗАДАНИЕ** 4/41

ТМЦ	Наименование РЦ	Наименование операции	Количество	Ед.и
Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	0.4	тн
Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	0.4	тн
Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	0.4	тн
Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	0.2033195	тн
Проволока АПТ 2.76	МАШИНА ГРУБОГО ВОЛОЧЕНИЯ	Грубое волочение	0.1966805	тн



# Задания

Задания отображаются в едином реестре, оснащённом развитыми возможностями для оперативного поиска, фильтрации и сортировки.

The screenshot shows a software window titled "ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ". The interface includes a menu bar with "Команды", "Просмотр", "Настройка", "Инструменты", and "Помощь". Below the menu is a toolbar with various icons. The main area displays a task list with the following parameters:

- Интервал: с 01.08.2009 г., 00:00:00 по 31.08.2009 г., 00:00:00
- Фильтр: Не установлен
- План производства: Главный календарный план производства
- Подразделение: Кабельный цех
- Чекбокс:  с подотделами
- Вкладки: Производственные заказы, Персонал, Операции, **Задания**, Произведенные партии
- Тип задания:   Все

The task list is titled "СПИСОК ЗАДАНИЙ" and shows 1/7 items. The table below contains the following data:

№	Тип задания	Номер	Дата	Сотрудник	Подразделение	Документ
1	Сменное задание	0011	10.08.2009	Радостев	Участок 1	Систем
2	Сменное задание	0018	11.08.2009	Матвеев	Участок 2	Систем
3	Сменное задание	0019	12.08.2009	Матвеев	Участок 2	Систем
4	Сменное задание	0044	12.08.2009	Авдеев	Кабельный цех	Систем
5	Сменное задание	0027	13.08.2009	Павлов	Участок 2	Систем
6	Сменное задание	0028	14.08.2009	Павлов	Участок 2	Систем
7	Задание старшего мастера	0029	18.08.2009		Участок 2	Систем



# Формирование заданий

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять задания. При формировании заданий возможно использовать настройки для заполнения планового количества. Positionами заданий являются операции.

The screenshot displays the 'ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ' (Operational Production Management) software interface. The main window shows the 'Операции' (Operations) tab selected, with a table of operations. Two dialog boxes are overlaid on the main window:

- Добавление операций в задание** (Add operations to task): This dialog allows users to choose between creating a new task or adding to an existing one. It includes a 'Тип задания' (Task type) field and radio buttons for 'Плановое количество позиции копировать из:' (Plan quantity of position to copy from:), with options for 'Плановое количество СЗ' (Plan quantity of S3), 'Плановое количество операции' (Plan quantity of operation), and 'Запланировано в ЗСМ' (Scheduled in ZSM).
- Добавление задания** (Add task): This dialog is used to create a new task. It includes fields for 'Номер' (Number), 'Дата' (Date), 'Тип задания' (Task type), 'Подразделение' (Department), and 'Примечание' (Remarks). It also has a 'с подотделами' (with sub-departments) checkbox.

The main window also shows a 'СПИСОК ОПЕРАЦИЙ' (Operations list) table with columns for 'v', 'ЗСМ', 'СЗ', 'Статус заказа', 'Статус', and 'ТМЦ'. Below it, there is a 'СПИСОК ЗАДАНИЙ, В КОТОРЫЕ ВКЛЮЧЕНА ОПЕРАЦИЯ' (List of tasks to which the operation is included) table with columns for 'v', 'Тип задания', 'Номер', 'Дата', 'Сотрудник', and 'Подразделение'.



# Назначение исполнителей в заданиях

В заданиях возможно назначать исполнителей, одного из которых выделить как основного.

Добавление задания

Номер: 0044    Дата: 12.08.2009

Тип задания: 02 Сменное задание

Подразделение: Кабельный цех     с подотделами

Примечание:

Операции    Исполнители    Замены операций

СПИСОК ОПЕРАЦИЙ ЗАДАНИЯ

VP	Статус заказа	Статус операции	Номер позиции	ТМЦ	Наименование
	●	●	1	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 гр	Е-90 "ГРИММ
	●	●	2	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	ЕНС-1.63_02
	●	●	3	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нд	МЕ1-125_02
	●	●	4	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 гр	Е-90 "ГРИММ
	●	●	5	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	ЕНС-1.63_02
	●	●	6	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нд	МЕ1-125_02

Согласен

Добавление задания

Номер: 0044    Дата: 12.08.2009

Тип задания: 02 Сменное задание

Подразделение: Кабельный цех     с подотделами

Примечание:

Операции    Исполнители    Замены операций

СПИСОК ИСПОЛНИТЕЛЕЙ ЗАДАНИЯ 2/2

Таб номер	Сотрудник	Должность	Должность (реал.)	Дата начала	F
040	Радостев В. Н.	КАБЕЛЬЩИК-СПАЙЩИК		23.11.2007	
▶ 001	Авдеев Л. А.	ИЗОЛИРОВЩИК ЖИЛ КАБЕЛЯ	ИЗОЛИРОВЩИК ЖИ	01.01.2005	

Согласен    Отказ    Помощь    Добавить



# Замена операций в заданиях

Для корректировки состава работ в заданиях можно использовать замены операций.

**Добавление задания**

Номер: 0044   Дата: 12.08.2009

Тип задания: 02 Сменное задание

Подразделение: Кабельный цех   с подотделами

Примечание:

Операции | Исполнители | **Замены операций**

СПИСОК ОПЕРАЦИЙ ЗАДАНИЯ

v	ВП	Статус заказа	Статус операции	Номер позиции	ТМЦ	Наименование
		●	●	1	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 гр	Е-90 "ГРИММ"
		●	●	2	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	ЕНС-1.63_02
		●	●	3	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нс	МЕ1-125_02
		●	●	4	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 гр	Е-90 "ГРИММ"
		●	●	5	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	ЕНС-1.63_02
		●	●	6	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 нс	МЕ1-125_02

**Изменение задания**

Номер: 0044   Дата: 12.08.2009

Тип задания: 02 Сменное задание

Подразделение: Кабельный цех   с подотделами

Примечание:

Операции | Исполнители | **Замены операций**

СПИСОК ЗАМЕН ОПЕРАЦИЙ 1/1

v	Тип замены	Замена позиции	На позицию	Дата	Причина	Инициатор	Замена произве
	📁	2	4	12.08.2009 14:54:41		Радостев В. Н.	Системный адм



# Добавление внеплановых операций в задания

При необходимости в задания можно добавлять внеплановые операции.

**Изменение задания**

Номер: 0044    Дата: 12.08.2009

Тип задания: 02 Сменное задание

Подразделение: Кабельный цех   с подотделами

Примечание:

Операции | Исполнители | Замены операций

**СПИСОК ОПЕРАЦИЙ ЗАДАНИЯ**

№	ВП	Статус заказа	Статус операции	Номер позиции	ТМЦ
		●	●	1	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 н
		●	●	2	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 к
		●	●	3	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 н
		●	●	4	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 г
		●	●	5	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 к
		●	●	6	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 н
	✓	●	●	7	Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 н

**Добавление внеплановой операции**

ТМЦ: Из. жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 н

Добавлять связь с производственным заказом  
 Создавать новый заказ

Номер заказа:    Дата заказа: 18.08.2009

Технологический маршрут:

Количество:   км

Примечание:

Связывать с существующим производственным заказом

**СПИСОК ОПЕРАЦИЙ** 1/1

№	Статус	Порядок выполн.	Наименование операции	Ед. изм.	Количество	Начало	Окончание	Наименование Ф
	●		Изолирование токопроводящей жи	км	0.5	12.08.2009 16:06:08	12.08.2009 17:06:16	Нет рабочего це



# Регистрация информации о выработке

По каждой операции в задании вводятся фактические показатели, на основании этой информации автоматически корректируется факт выполнения производственных заказов.

**Изменение задания**

Номер: 0044 № 15 Дата: 12.08.2009 15

Тип задания: 02 Сменное задание

Подразделение: Кабельный цех 15  с подотделами

Примечание:

Операции | Исполнители | Замены операций

**СПИСОК ОПЕРАЦИЙ ЗАДАНИЯ** 1/6

№	Статус заказа	Статус операции	Номер позиции	ТМЦ	Количество план.	Начало план.	Окончание план.	Количество факт.	Начало факт.	Окончание факт.
▶	●	●	1	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 го	20	12.08.2009 8:00:00	12.08.2009 12:00:00			
	●	●	2	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	20	12.08.2009 8:00:00	12.08.2009 12:00:00			
	●	●	3	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 на	20	12.08.2009 8:00:00	12.08.2009 12:00:00	19	12.08.2009 8:00:00	12.08.2009 12:00:00
	●	●	4	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 го	10	12.08.2009 13:00:00	12.08.2009 15:00:00	10	12.08.2009 13:00:00	12.08.2009 15:00:00
	●	●	5	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 кр	10	12.08.2009 13:00:00	12.08.2009 15:00:00	10	12.08.2009 13:00:00	12.08.2009 15:00:00
	●	●	6	Из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.66 на	10	12.08.2009 13:00:00	12.08.2009 15:00:00	10	12.08.2009 13:00:00	12.08.2009 15:00:00

Согласен | Отказ | Помощь | Добавить



# Произведенные партии

При необходимости выполненные операции возможно объединять в производственные партии. Например произведенной партией может быть цельный отрезок проволоки или кабеля, предназначенный для нескольких производственных заказов.

**ОПЕРАТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ**

Команды | Просмотр | Настройка | Инструменты | Помощь

Интервал с 01.01.1900 г. 00:00:00 по 31.12.2099 г. 23:59:59 Фильтр: Не установлен

План производства:

Подразделение:   с подотделами

Производственные заказы | Персонал | Операции | Задания | **Произведенные партии**

**СПИСОК ПРОИЗВЕДЕННЫХ ПАРТИЙ** 2/2

№	Идент. номер	Дата начала	Дата окончания	Ед. изм.	Количество	Израсходовано	Доступно	Подразделение	ТМЦ
	1	11.09.2008	19.09.2008	тн	2.413273	0	2.413273	Участок 1	Проволока АПТ 2.76
▶	2	01.06.2009	01.06.2009	тн	1.4033195	0	1.4033195	Кабельный цех	Проволока АПТ 2.76

**СПИСОК ЗАКАЗОВ** 1/4

№	Тип заказа	Приоритет	Статус заказа	Дата открытия	Дата закрытия	Ед. изм.	Кол-во в партии	Начало факт.	Окончание факт.	Колн
▶	Производственный зак	0	●	01.06.2009 8:00:00	01.06.2009 10:39:07	тн	0.4	01.06.2009 8:00:00	01.06.2009 10:39:07	
	Производственный зак	0	●	01.06.2009 8:00:00	01.06.2009 10:39:07	тн	0.4	01.06.2009 8:00:00	01.06.2009 10:39:07	
	Производственный зак	0	●	01.06.2009 8:00:00	01.06.2009 10:39:07	тн	0.4	01.06.2009 8:00:00	01.06.2009 10:39:07	
	Производственный зак	0	●	01.06.2009 10:39:07	01.06.2009 14:18:14	тн	03319457013575	01.06.2009 10:39:07	01.06.2009 14:18:14	



# Формирование произведенных партий

В зависимости от прав пользователь может добавлять, изменять или удалять произведенные партии. Позициями партии являются выполненные операции.

**Изменение партии**

ТМЦ = Проволока АПТ 2.76

Подразделение: Кабельный цех  
 с подотделами

Дата начала = 01.06.2009      Дата окончания = 01.06.2009

Количество = 1.4033195      Израсходовано = 0

Примечание

**СПИСОК ПОЗИЦИЙ ПАРТИИ** 1/4

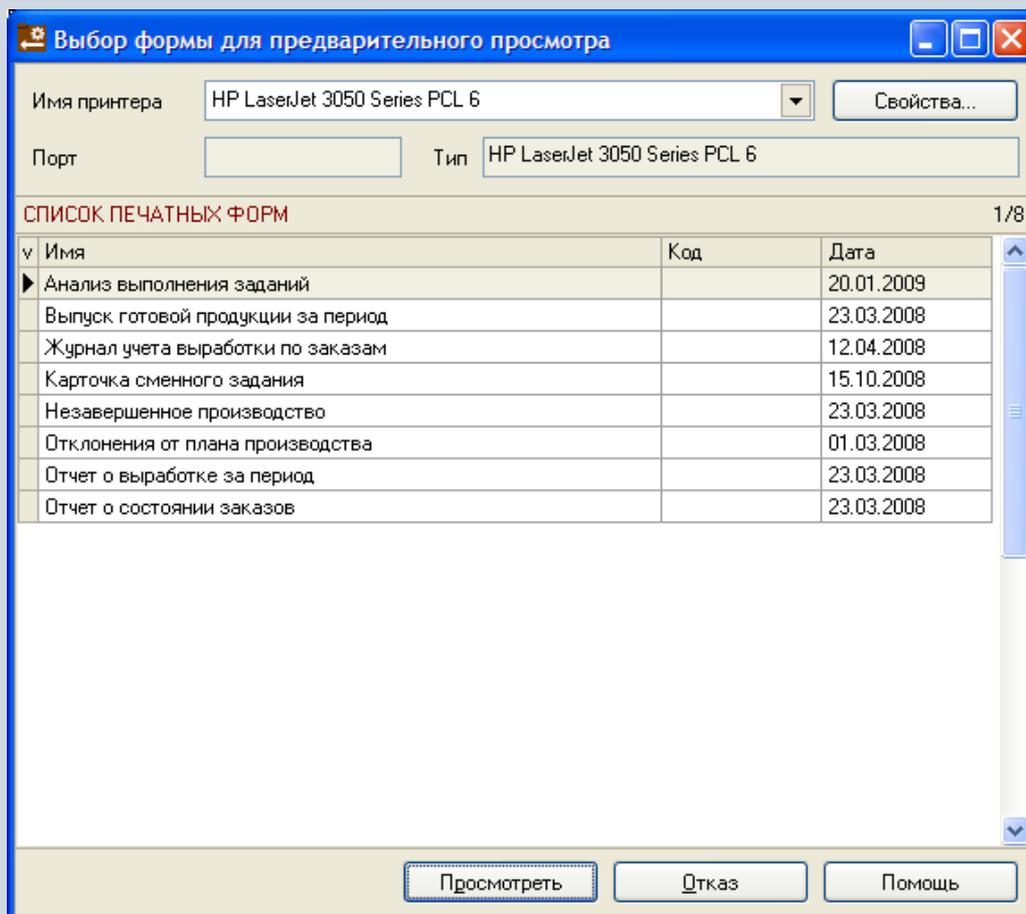
Статус заказа	ТМЦ	Ед. изм.	Количество в партии	Количество операции	Начало
▶ ●	Проволока АПТ 2.76	тн	0.4	0.4	01.06.2009
●	Проволока АПТ 2.76	тн	0.4	0.4	01.06.2009
●	Проволока АПТ 2.76	тн	0.4	0.4	01.06.2009
●	Проволока АПТ 2.76	тн	0.203319457013575	0.203319457013575	01.06.2009

Согласен    Отказ    Помощь    Добавить



# Отчеты в модуле «Оперативное управление производством»

В модуле «Оперативное управление производством» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.





## Функции модуля «Справочник норм выработки и расценок»

- Ведение справочника «Справочник размеров премирования».
- Формирование норм выработки для каждого типа технологической операции, ТМЦ и оборудования.
- Формирование расценок для каждой нормы выработки.
- Хранение истории изменения расценок для норм выработки.



# Справочник размеров премирования

В справочнике размеров премирования хранится информация о показателях и значениях премии для каждой операции.

Подразделение: Штатное расписание

Цех	Профессия	Разряд	Оборудование	Изделие
Кабельный цех			Экструзионная линия	Из.жила 6 ож мм
Кабельный цех	ИЗОЛИРОВЩИК ЖИЛ КАБЕЛЯ		Экструзионная линия	Из.жила 6 ож мм
Кабельный цех			Экструзионная линия	Из.жила 6 ож мм
Кабельный цех			Экструзионная линия	Из.жила 6 ож мм
Кабельный цех			Аппарат сухого испытания проводов	Исп.из.жила 6 ож
Мебельный цех			Аппарат сухого испытания проводов	Исп.из.жила 6 ож
Кабельный цех			Аппарат сухого испытания проводов	Исп.из.жила 6 ож
Кабельный цех			Аппарат сухого испытания проводов	Исп.из.жила 6 ож

Показатель	Значение
За качество	1
За выполнение нормы	2

Значение премии

Наименование показателя: За качество

Значение: 2

Согласен Отказ

Закреть



# Формирование нормы выработки

При добавлении нормы выработки вводится тип технологической операции, для которой устанавливается норма и период выработки, норма времени, оборудование, ТМЦ и подразделение.

**Добавление нормы выработки** ✖

Подразделение	Кабельный цех <span style="float: right;">📁</span>	
Тип технологической операции	03_КП Контрольная перемотка готового изделия ▼	
ТМЦ	Пер. АВВГЗ-0.66 4Х6 ож ▼	
Оборудование	10 Станок перемоточный ▼	
Норма выработки	100 км	за 1 сут ▼
Козф. многостаночного обслуживания	2	
Норма времени	= 0.01	



# Формирование расценок

Расценки формируются на каждую норму выработки. При добавлении расценки указывается дата, на которую установлена расценка и значение.

**СПРАВОЧНИК НОРМ ВЫРАБОТКИ И РАСЦЕНОК**

Команды | Просмотр | Настройка | Инструменты | Функции пользователя | Помощь

Подразделение: Штатное расписание  с подотделами

### СПИСОК НОРМ ВЫРАБОТКИ

Тип технолог. операции	ТМЦ	Тип оборудования	Норма выработки	Период выработки	Ед. изм.
Наложение защитной оболочки	Ошл. заг. АВВГЗ-0.66 4X6 ож	Экструзионная линия	2	5 ч	
Распил	Тумба	Станок для распила ДСП ФРК-300А	1	1 день	
Сборка	Колесико	Оборудование универсальное	1	1 мин	
Сборка	Стол	Оборудование универсальное	1	1 день	
Сборка	Стол	Оборудование универсальное	1	1 год	
Сборка	Тумба			1 день	
Скрутка изолированных жил 1 пов...	Скр.заг. АВВГЗ-0.66 4X6			8 ч	

### СПИСОК РАСЦЕНОК

Дата	Расценка
01.01.2000	1.00
01.01.2001	1.50
01.01.2002	1.80
01.01.2003	2.00
01.01.2004	2.50
01.01.2005	3.00
01.01.2006	7.00
01.01.2008	10.00
01.01.2009	11.00

### Добавление расценки

Дата: 01.09.2009

Расценка: 12.30

Согласен

Отказ

Помощь

Добавить

Новых сообщений нет



# Отчеты в модуле «Справочник норм выработки и расценок»

В модуле «Справочник норм выработки и расценок» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.

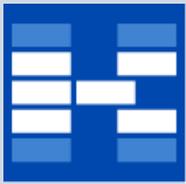
Выбор формы для предварительного просмотра

Имя принтера: Microsoft Office Document Image Writer

Порт:  Тип: Microsoft Office Document Image Writer

СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ 1/1

Имя	Код	Дата
▶ Список расценок на дату		24.08.2009



## Функции модуля «Наряды»

- Просмотр нарядов и операций по нарядам.
- Назначение исполнителей по нарядам.
- Формирование фактической информации по выработке сотрудниками часов по назначенным заданиям.
- Добавление простоев по нарядам.
- Расчет наряда по тарифу.
- Расчет наряда по индивидуальной расценке.
- Расчет суммы сдельного заработка по наряду.
- Расчет простоя.
- Расчет нормо-часов.
- Расчет премии.
- Учета фактического исполнения задания по выполнению наряда.
- Формирование оплаты сотрудникам по нарядам.
- Корректировка процента выполнения показателей по нарядам.
- Фильтрация и поиск нарядов.
- Формирование отчетных форм.



# Просмотр операций по наряду

Для каждого наряда можно просмотреть список операций. При этом операции можно сгруппировать или просмотреть только фактические операции.

**НАРЯДЫ**

Команды Просмотр Настройка Инструменты Функции пользователя Помощь

Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г. Фильтр: Не установлен

План производства: Главный календарный план производства Месяц

Подразделение: Штатное расписание  с подотделами

Расчет:

**СПИСОК НАРЯДОВ** 5/6

v	Форма оплаты	Номер	Дата	Сотрудник	Подразделение
▶	Повременная	0027	13.08.2009	Павлов С. В.	Участок 2
		0028	14.08.2009	Павлов С. В.	Участок 2

Операции | Исполнители | Оплаты исполнителей | Простои

Только фактические операции  Группировать по операциям

**СПИСОК ОПЕРАЦИЙ** 1/6

v	Факт	ВП	Номер позиции	Номер заказа	Дата заказа	ТМЦ	Код РЦ	Наименование РЦ	Код операц
▶	✓		1		04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	КП0003	АСИП-20 760/110_08	06_КП
	✓		2		04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	КП0004	АСИП-20 760/110_12	06_КП
	✓		3		04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	КП0002	АСИП-20 1000/1000_13	06_КП
	✓		4		04.05.2009	Исп.из.жила 6 ож мм.кв. АВВГЗ-0.Е	КП0002	АСИП-20 1000/1000_13	06_КП

Новых сообщений нет



# Назначение исполнителей по наряду

Для каждого наряда формируется список исполнителей. При этом можно указать основного исполнителя.

The screenshot shows the 'НАРЯДЫ' (Orders) application window. The main window has a menu bar with 'Команды', 'Просмотр', 'Настройка', 'Инструменты', 'Функции пользователя', and 'Помощь'. Below the menu is a toolbar with various icons. The main area displays filters: 'Интервал с 01.08.2009 г. по 31.08.2009 г.' and 'Фильтр: Не установлен'. There are three dropdown menus: 'План производства' (set to 'Главный календарный план производства Месяц'), 'Подразделение' (set to 'Производство'), and 'Расчет'. Below this is a table titled 'СПИСОК НАРЯДОВ' with 4/6 items. The table has columns: 'v', 'Номер', 'Дата', 'Сотрудник', 'Подразделение', and 'Примечание'. The selected row (0044) has '12.08.2009' as the date and 'Авдеев Л. А.' as the employee. An 'Изменение исполнителя' dialog box is open over the table. It has fields for 'Должность', 'Подразделение' (set to 'Кабельный цех'), 'Сотрудник' (set to '040 Радостев В. Н. КАБЕЛЬЩИК-СПАЙЩИК...'), and 'КТУ' (set to '1'). There is a checkbox for 'Основной исполнитель'. At the bottom of the dialog are buttons: 'Согласен', 'Отказ', 'Помощь', and 'Добавить'. Below the dialog is another table titled 'СПИСОК ИСПОЛНИТЕЛЕЙ' with columns: 'v', 'Таб.номер', 'Сотрудник', 'Должность сотрудника', 'Разряд сотрудника', 'Кэф.ф. разряда сотрудника', 'Должность операции', 'Разряд операции', and 'Кос. раз. опе'. The table has two rows: '001' for 'Авдеев Л. А.' with 'ГЕН.ДИРЕКТОР ПРЕДПРИЯТИЯ' and 'ИЗОЛИРОВЩИК ЖИЛ КАБЕЛЯ', and '040' for 'Радостев В. Н.' with 'КАБЕЛЬЩИК-СПАЙЩИК' and '6' as the grade. The '040' row is selected.

v	Номер	Дата	Сотрудник	Подразделение	Примечание
	0011	10.08.2009	Радостев В. Н.		
	0018	11.08.2009	Матвеев О. С.		
	0019	12.08.2009	Матвеев О. С.		
▶	0044	12.08.2009	Авдеев Л. А.		
	0027	13.08.2009	Павлов С. В.		
	0028	14.08.2009	Павлов С. В.		

v	Таб.номер	Сотрудник	Должность сотрудника	Разряд сотрудника	Кэф.ф. разряда сотрудника	Должность операции	Разряд операции	Кос. раз. опе
	001	Авдеев Л. А.	ГЕН.ДИРЕКТОР ПРЕДПРИЯТИЯ			ИЗОЛИРОВЩИК ЖИЛ КАБЕЛЯ		
▶	040	Радостев В. Н.	КАБЕЛЬЩИК-СПАЙЩИК	6	1			



# Формирование оплат исполнителей

Оплаты исполнителей могут быть рассчитаны автоматически. Для этого необходимо выбрать нужный расчет.

Интервал с 01.01.1900 г. по 31.12.2099 г. Фильтр: Не установлен

План производства: Главный календарный план производства Месяц

Подразделение: Штатное расписание  с подотделами

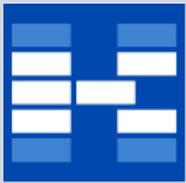
Расчет: SY\_08\_01 Без расчета

СПИСОК НАРЯДОВ		Код	Наименование	
		SY_08_01	Без расчета	11/41
<input checked="" type="checkbox"/>	Сотрудник	WS_08_01	Расчет по тарифу	
	Матвеев О. С.	WS_08_02	Расчет простоя	
<input checked="" type="checkbox"/>	Матвеев О. С.	WS_08_03	Расчет нормо-часов	
		WS_08_04	Расчет по индивидуальной расценке	
		WS_08_05	Расчет премии	
		WS_08_06	Расчет суммы сдельного заработка по наряду	

Операции | Исполнители | **Оплаты исполнителей** | Простои

СПИСОК ОПЛАТ ИСПОЛНИТЕЛЕЙ <span style="float: right;">1/3</span>										
	Должность сотрудника	Разряд сотрудника	Кэф. разряда сотрудника	КТУ	Код оплаты	Кодификатор	Наименование статьи	Счет Дт	Счет Кт	Сумма
<input checked="" type="checkbox"/>	НАЧАЛЬНИК ЦЕХА	9	1	1	101	ПовремНар	Повременная оплата (наряды)	20/01	70/01	5 9€
	НАЧАЛЬНИК ЦЕХА	9	1	1	103	ОплВыхНар	Оплата за работу в выходные дни (	20/01	70/01	9€
	НАЧАЛЬНИК ЦЕХА	9	1	1	105	ОплСверхНа	Оплата сверхурочных часов (наряд	20/01	70/01	9€

Новых сообщений нет



# Формирование оплат исполнителей

При необходимости можно занести вручную оплаты исполнителей. При этом необходимо указать ставку сотрудника, статью, план счетов, сумму и заполнить аналитические разрезы.

**Изменение оплаты исполнителя**

Ставка сотрудника: 005 Матвеев О. С. НАЧАЛЬНИК ЦЕХА 9 1

Статья: Повременная оплата (наряды)

План счетов: 001 План счетов бухгалтерского учета

Сумма: 5950.00

**Дебет**

Счет: 20/01 Основное производство

Аналитика

Статья затрат: Зарботная плата

Подразделение: Без аналитики

Вид продукции: Без аналитики

Для налогообложения: Без аналитики

**Кредит**

Счет: 70/01 Расчеты с персоналом по оплате труда

Аналитика

Основание: Без аналитики

Согласен    Отказ    Помощь    Добавить



# Корректировка премии

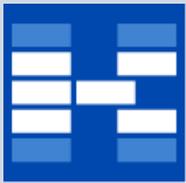
При расчете премии можно изменить процент выполнения показателей и скорректировать сумму.

Кoeffициeнты поправки премий

Штатное расписание Период с 01.01.1900 по 31.12.2099

v	N# п/п	Таб. номер	ФИО	Должность	Категория	Часы факт	Нормочасы	в/о	% норм	% качество	
	8	040	Радостев В.Н.	СБОРЩИК		4	24	1	105 Оплата сверхуроч	4.17	100
	7	040	Радостев В.Н.	СБОРЩИК		4	24	1	103 Оплата за работу	4.17	100
	6	040	Радостев В.Н.	СБОРЩИК		4	24	1	101 Повременная опла	4.17	100
	5	008	Павлов С.В.	СБОРЩИК		2	40	0	105 Оплата сверхуроч	0	100
	4	008	Павлов С.В.	СБОРЩИК		2	40	0	103 Оплата за работу	0	100
	3	008	Павлов С.В.	СБОРЩИК		2	40	0	101 Повременная опла	0	100
	2	005	Матвеев О.С.	СБОРЩИК		2	40	0	101 Повременная опла	0	100
I	1	005	Матвеев О.С.	СБОРЩИК		2	40	0	100 Оплата сдельная	7	50

Загрузить из таблицы      Сохранить в таблицу      Отказ



# Формирование простоев

В модуле «Наряды» ведется учет простоев. При добавлении простоя по наряду необходимо указать причину и виновника простоя, дату и количество часов простоя.

The screenshot shows a software window titled "Изменение простоя" (Change downtime) with a blue title bar and a close button (X) in the top right corner. The window contains the following fields and controls:

- Номер** (Number): A text input field containing the value "1".
- Причина простоя** (Cause of downtime): A dropdown menu with the selected value "ТО плановое ТО оборудования" (Planned maintenance of equipment).
- Виновник простоя** (Responsible person): A text input field containing "Авдеев Л. А." with a dropdown arrow and icons for refresh, folder, and search.
- Начало** (Start): A date input field containing "21.12.2007" with a calendar icon.
- Окончание** (End): A date input field containing "21.12.2007" with a calendar icon.
- Часы простоя** (Hours of downtime): A text input field containing the value "5".
- Примечание** (Remarks): A large empty text area.

At the bottom of the window, there are four buttons: "Согласен" (Agree), "Отказ" (Refuse), "Помощь" (Help), and "Добавить" (Add).



# Фильтрация нарядов

При необходимости могут быть использованы средства фильтрации нарядов по различным наборам условий.

**Фильтр**

ТМЦ

Наименование ТМЦ

Исполнитель

Оборудование

тип оборудования

рабочий центр

Скрывать наряды без факта

Только с простоями

Сохранять параметры

Согласен    Отказ    Помощь



## Отчеты в модуле «Наряды»

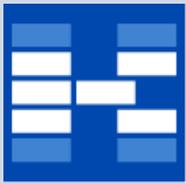
В модуле «Наряды» могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в MS Excel и т.п.

Имя принтера: Microsoft Office Document Image Writer

Порт:  Тип: Microsoft Office Document Image Writer

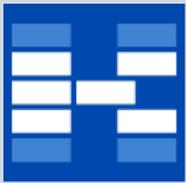
**СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ** 1/3

Имя	Код	Дата
▶ Внутрисменные простои	WS_01_01	29.08.2007
Рабочий наряд на сдельную работу	WS_01_02	04.07.2007
Рабочий наряд на сдельную работу (сотрудник)	WS_01_03	04.07.2007



## Функции модуля «Себестоимость»»

- Ведение справочника типов себестоимости.
- Ведение справочника статей калькуляции.
- Формирование и просмотр показателей калькуляции по изделию.
- Просмотр детализации по показателю.
- Формирование отчетных форм.



# Справочник типов себестоимости

В справочнике хранится информация о типах себестоимости. Для целей экономического анализа на предприятии может производиться расчет себестоимости по разным алгоритмам. Например, расчет плановой себестоимости, по нормативным ценам, расчет прогнозной себестоимости по прогнозным ценам, расчет фактической – по фактическим ценам.

The screenshot shows a software application window titled "Справочник" (Reference). The window has a menu bar with "Справочник" and a search field containing "Типы себестоимости". Below the search field are icons for adding, editing, deleting, and refreshing. The main area displays a table titled "СПИСОК ТИПОВ СЕБЕСТОИМОСТИ" (LIST OF COST TYPES) with 1/3 items. The table has two columns: "Код" (Code) and "Наименование" (Name). The data rows are:

Код	Наименование
01	Аналитическая основная
02	Аналитическая №2
03	Фактическая

Overlaid on the bottom of the window is a dialog box titled "Изменение типа себестоимости" (Change cost type). The dialog box contains two input fields: "Код" (Code) with the value "01" and "Наименование" (Name) with the value "Аналитическая основная". At the bottom of the dialog box are four buttons: "Согласен" (Agree), "Отказ" (Cancel), "Помощь" (Help), and "Добавить" (Add).



# Справочник статей калькуляции

В справочнике хранится информация о статьях калькуляции. Статьи калькуляции могут иметь детализацию по материалам, таре, отходам, или не детализироваться. Тип детализации влияет на возможность просмотра в специальном окне детализации.

Код	Наименование	Код детализации	Тип детализации
01	Плановые материальные затраты	4805	Суммарная по материальным
02	Стоимость материалов	4801	Детализация материалов
03	Транспортные расходы	4804	Без детализации
04	Стоимость возвратных отходов	4802	Детализация отходов
05	Прочие материалы - Стоимость материалов	4801	Детализация материалов
06	Нормативные затраты на оплату труда	4804	Без детализации
07	Расход тары	4803	Детализация тары
08	Дополнительная зарплата	4804	Без детализации
09	Отчисления в государственные фонды, бюджеты		
10	Прямые затраты		
11	Топливо и электроэнергия		
12	Прямые затраты с топливом		
13	Общепроизводственные расходы		
14	Производственная себестоимость		
15	Общехозяйственные расходы		
16	Полная себестоимость		
17	Коммерческие расходы		
18	Полная себестоимость с коммерческими расходами		
19	Прибыль		
20	Цена расчетная	4804	Без детализации
21	Цена	4804	Без детализации

Изменение статьи калькуляции

Код: 01

Наименование: Плановые материальные затраты

Тип детализации статьи: 4805 Суммарная по материальным затратам

Согласен    Отказ    Помощь    Добавить



# Просмотр показателей калькуляции

В главном окне модуля отражаются показатели по статьям калькуляции за интервал времени для выбранного изделия. Динамическое управление отражением показателей конкретного типа себестоимости осуществляется с помощью активизации флажка на панели модуля.

СЕБЕСТОИМОСТЬ

Команды Просмотр Настройка Инструменты Функции пользователя Помощь

Интервал с 01.01.1900 г. по 31.12.2099 г.

Изделие Велосипед

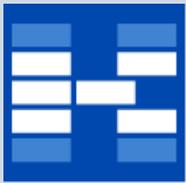
Отображаемые типы себестоимости

Аналитическая основная  Аналитическая №2  Фактическая

СПИСОК СТАТЕЙ КАЛЬКУЛЯЦИИ 22/23

v	Дата	Код	Наименование	Аналитическая основная
	19.08.2008	01	Плановые материальные затраты	510
	19.08.2008	02	Стоимость материалов	500
	19.08.2008	03	Транспортные расходы	10
	19.08.2008	06	Нормативные затраты на оплату труда	400
	19.08.2008	10	Прямые затраты	1420
	19.08.2008	11	Топливо и электроэнергия	80
	19.08.2008	12	Прямые затраты с топливом	1500
	19.08.2008	13	Общепроизводственные расходы	200
	19.08.2008	14	Производственная себестоимость	1700
	19.08.2008	15	Общехозяйственные расходы	100
	19.08.2008	16	Полная себестоимость	1800
	19.08.2008	17	Коммерческие расходы	50
	19.08.2008	18	Полная себестоимость с коммерческими расходами	1850
	19.08.2008	19	Прибыль	150
	19.08.2008	20	Цена расчетная	2000
	19.08.2008	21	Цена	2000
	19.08.2008		ИТОГО	14270
	20.08.2008	01	Плановые материальные затраты	5000
	20.08.2008		ИТОГО	5000
	04.09.2008	01	Плановые материальные затраты	900
	04.09.2008	02	Стоимость материалов	500
▶	04.09.2008	03	Транспортные расходы	10
	04.09.2008		ИТОГО	1410

Новых сообщений нет



# Добавление показателя калькуляции

Существует возможность добавления показателя как в ручном режиме, так и в автоматическом (при условии настройки алгоритма расчета, например, с помощью функции пользователя).

Изменение значения статьи калькуляции

Изделие	Велосипед	▼	📁	📁	🔍
Статья калькуляции	Нормативные затраты на оплату труда Без детализации ▼				
Тип себестоимости	Аналитическая основная ▼				
Значение	400	Дата	19.08.2008	15	

Согласен Отказ Помощь Добавить



# Формирование отчетных форм

Для анализа показателей калькуляционных статей могут быть настроены и сформированы разнообразные отчеты. Все эти формы могут быть либо распечатаны, либо выгружены в Excel, Word и т.п.

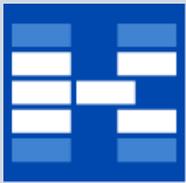
Выбор формы для предварительного просмотра

Имя принтера: HP LaserJet 3050 Series PCL 5e

Порт:  Тип: HP LaserJet 3050 Series PCL 5e

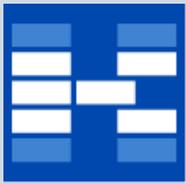
СПИСОК ПЕЧАТНЫХ ФОРМ 1/6

Имя	Код	Дата
▶ Аналитическая таблица цен	CS_01_01	09.04.2008
Калькуляция на изделие	CS_01_02	01.04.2008
Отклонения цен на основные материалы и полуфабрикаты		04.09.2009
Справочник нормативной заработной платы на изделие		04.09.2009
Справочник-ценник материалов и полуфабрикатов		04.09.2009
Сравнительная таблица затрат		04.09.2009



# Преимущества для предприятия

- Экономический эффект за счет
  - контроля соблюдения сроков исполнения производственных планов,
  - сокращения простоя оборудования,
  - оптимального перераспределения трудовых ресурсов,
  - создания единой базы по себестоимости для всех выпускаемых изделий.
- Увеличение оперативности деятельности за счет
  - ускорения процессов планирования и отражения фактического исполнения производственных планов,
  - ускорения процесса расчета себестоимости продукции,
  - электронных средств поиска и анализа информации.



## Контактная информация

**ЗАО «Геликон Про»  
г. Пермь, ул. Лебедева, 25Б  
+7(342) 2618-599, 2618-464**

**[info@gelicon.biz](mailto:info@gelicon.biz)  
[www.gelicon.biz](http://www.gelicon.biz)  
[www.capitalcse.ru](http://www.capitalcse.ru)**