



Коротко о главном



В о з м о ж н о с т ь в и д е т ь д а л ь ш е



Компания «Информконтакт» – разработчик Системы Alfa

- Год основания 1993
- Стабильная команда высокопрофессиональных IT-специалистов:
 - Общая численность около 200 человек
 - Средний возраст 34 года
 - Ведущие специалисты и менеджеры работают в компании более 10 лет
- Выполняет полный цикл проектных работ по развертыванию Системы Alfa
- 100 крупномасштабных проектов в корпоративном и государственном секторе

Головной офис – Москва

- Санкт-Петербург
- Нижний Новгород
- Воронеж
- Пермь
- Томск
- Ульяновск
- Самара
- Челябинск

Система Alfa аккумулировала лучшие методики управления предприятий - лидеров отраслей

- Атомная промышленность
- Машиностроение
- Metallургия
- Химическая промышленность
- Строительство и производство строительных материалов
- Пищевая и с/х промышленность
- Транспорт
- Торговля



Система Alfa – полный спектр решений для управления деятельностью предприятий и организаций

- Управление ресурсами (Alfa-ERP)
- Управление производством (Alfa-MNF/MES)
- Управление персоналом (Alfa-HRMS)
- Управление основными фондами и ремонтами (Alfa-EAM)

- Управление документооборотом (Alfa-eOffice)
- Управление имуществом (Alfa-Property)
- Управление транспортом (Alfa-Fleet)
- Экологический менеджмент и промышленная безопасность (Alfa-REM)



Управление производством

Alfa-MNF/MES



В о з м о ж н о с т ь в и д е т ь д а л ь ш е



Общая цель

Комплексная автоматизации управления производством

Это – повышение эффективности выполнения ключевых бизнес-процессов

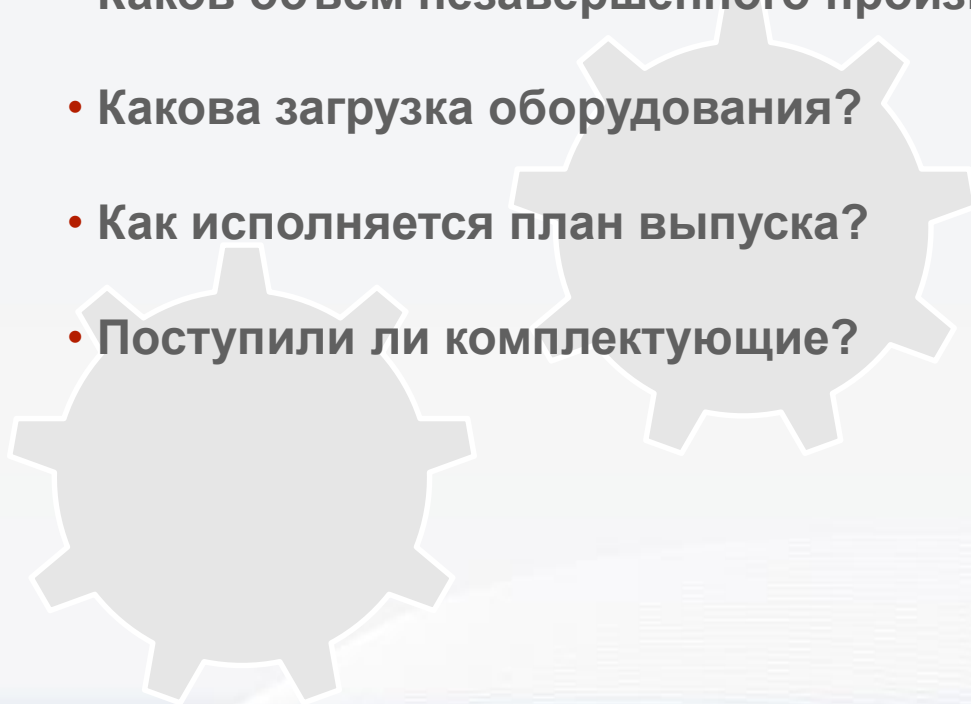
За счет

внедрения ИС, обеспечивающей **оптимизацию** процессов подготовки производства, **производственного планирования** и управления в единой информационной среде



При этом работающая информационная система должна помогать ежедневно отвечать на множество насущных вопросов

- Можем ли взять дополнительный заказ?
- Каков объем незавершенного производства?
- Какова загрузка оборудования?
- Как исполняется план выпуска?
- Поступили ли комплектующие?



Ключ к достижению целей – управление жизненным циклом изделия

1. Поступление заявки от потребителя

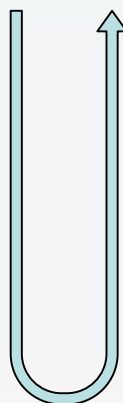
2. Технико-экономическое обоснование
(анализ исполнимости заказа: сроки,
трудоемкость, стоимость).

3. Формирование плана работ по НИОКР

4. Конструкторская подготовка в CAD-
системе

5. Технологическая подготовка

6. Размещение заказов в производстве (в
т.ч. на средства технологического
оснащения)



12. Доставка изделия потребителю

11. Отгрузка изделия потребителю

10. Калькулирование и анализ
фактической себестоимости изделия

9. Контроль качества при изготовлении
изделия (пооперационный контроль,
испытания и т.д.)

8. Оперативное управление
производством изделия (оперативное
планирование, диспетчирование, учет
прямых затрат)

7. Материально-техническое обеспечение

Решение должно работать в реальных условиях

- Различные типы организации производства (от массового до опытного) в рамках одного предприятия
- Позаказный характер современного производства
- Различные производственные составы (исполнения) для конкретных заказчиков
- Большое количество конструкторско-технологических изменений (в т.ч. «на лету»)
- Дефицит КТД, производство по «эскизной» документации
- Необходимость отслеживать фактический состав экземпляров изделий (особенно в условиях гособоронзаказа)
- Индивидуальный заказ и контроль материалов и комплектующих
- и многое другое

Предлагается гибкая модель управления



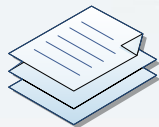
- В условиях реальных предприятий обеспечивается последовательное развертывание решения от «общего» к «частному»
- Алгоритмы планирования на разных уровнях не взаимоисключающие, а дополняющие друг друга механизмы

Функциональные особенности решения

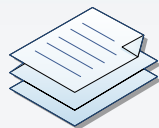
Решение охватывает все основные бизнес-процессы в области управления производством

- Конструкторская и технологическая подготовка производства
- Объемно-календарное планирование
- Управление материально-техническим обеспечением на всех уровнях
- Учет выпуска и движения как готовых ДСЕ, так и полуфабрикатов
- Оперативное планирование и диспетчирование (в т.ч. расчет расписаний)
- Управление качеством как в рамках входного контроля, так и в ходе производства

Полный набор НСИ



- **Ведомости состава изделий:**
 - ✓ Конструкторские составы,
 - ✓ Технологические составы,
 - ✓ Индивидуальные спецификации «под заказ».



- **Карты технологического процесса:**
 - ✓ Типовые технологические процессы,
 - ✓ Операционные карты,
 - ✓ Маршрутные карты.

- **Извещения об изменениях:**
 - ✓ Конструкторские извещения,
 - ✓ Технологические извещения.

- **Календарно-плановые нормативы:**
 - ✓ Нормативы трудоемкости,
 - ✓ Укрупненные маршруты.

- **Производственные мощности:**
 - ✓ Календари и производственные графики,
 - ✓ Рабочие центры,
 - ✓ Уровни рабочих центров,
 - ✓ Эффективные производственные мощности.

- **Справочники:**
 - ✓ Номенклатура ТМЦ,
 - ✓ Классификаторы,
 - ✓ Дополнительные атрибуты и характеристики.

Шкаф настенный антивандальный ЕРЯА.301442.214 - Ведомости состава

Конструкторская спецификация № ЕРЯА.301442.214 от 03.10.2012 Формируется

Балансовая единица: ОАО "Предприятие"

Содержание | Реквизиты | Номенклатура | Атрибуты | Наборы атрибутов

№...	Номер	Наименование	Дата	Состояние	Начало	Окончание	Номер	Наименование
1	ЕРЯА.301442.214	Шкаф ЕРЯА.301442.214	03.10.2012	Формируется	18.07.2012		ЕРЯА.301442.214-01	ИЗ

Позиции | Варианты

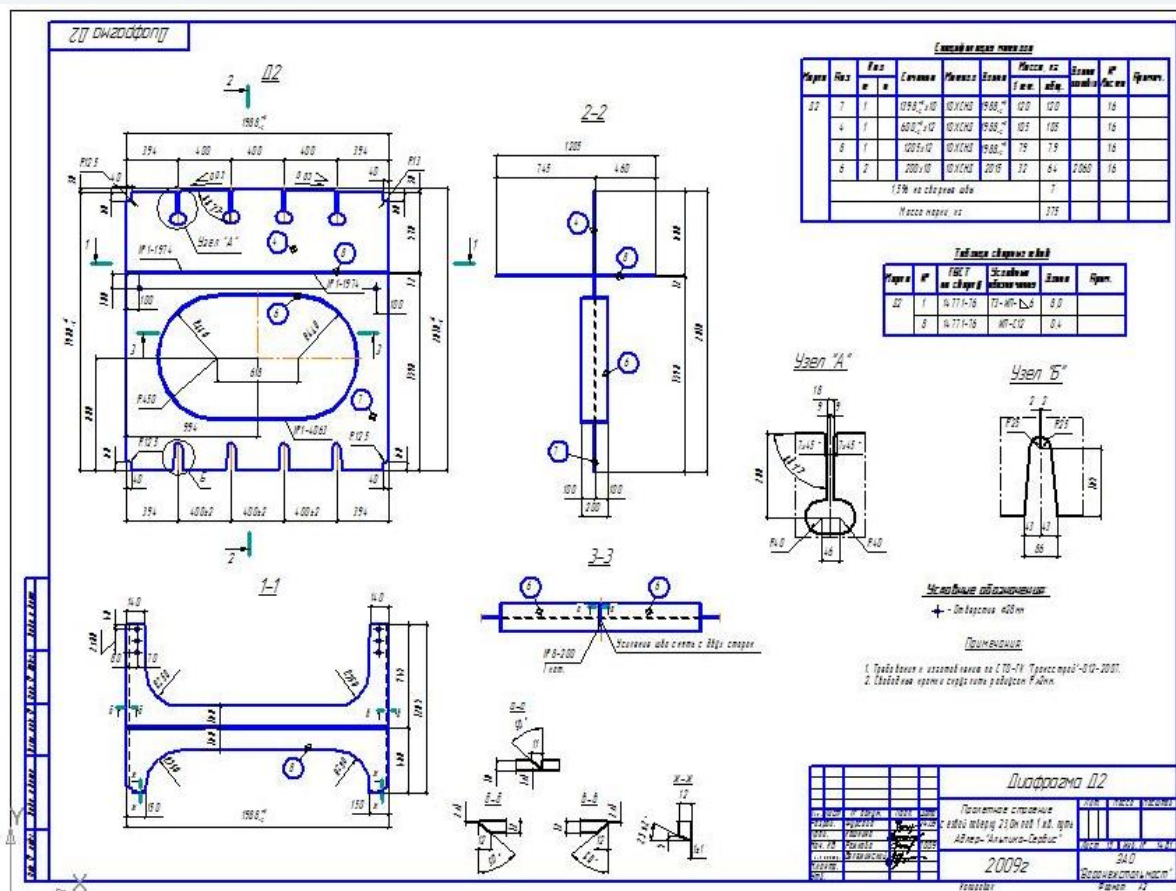
Вариант редакции ВС = равно

Раздел	№п/п	З...	Формат	Позиция	Обозначение	Наименование	Материальная	ЕИ	Количество	И	По
Сборочные единицы	4	A4	4		301717.458	Провод заземления	✓	м	1		
Сборочные единицы	5	A4	5		301442.169	Шина заземления	✓	м	1		
Детали	6	A4	6		ЕРЯА.745535.763	Шайба регулировочн	✓	шт	1		
Детали	7	A4	7		ЕРЯА.745531.155	Ось петли	✓	шт	2		
Детали	8	A4	8		ЕРЯА.754463.465	Этикетка (заземление)	✓	шт	1		
Детали	9	A4	9		ЕРЯА.0754463.801	Этикетка	✓	шт	1		
Детали	10	A3	10		ЕРЯА.745535.719-24	Стойка REC	✓	шт	1		
Стандартные изделия	11		15		M6x10.36.046	Винт M6x10.36.046	✓	шт	4		
Стандартные изделия	12		16		6.65Г 0.46	Шайба 6.65Г 0.46	✓	шт	4		

МNF@ASTBASE11

Интеграция с CAD/CAM/PDM системами

- Конструкторская подготовка в CAD-системе
- Автоматизированное создание множества объектов Системы Alfa
- Добавление дополнительной информации в процессе загрузки
- Обмен данными в различных форматах либо путем прямого взаимодействия между БД



Настраиваемая производственная структура

- Создание единого реестра рабочих центров-производственная структура предприятия
- Многоуровневая классификация
- Привязка рабочих центров к подразделениям
- Задание типовых технологических операций для нижнего уровня РЦ – рабочих мест

Рабочие центры

Наглядная фильтрация

Основные \ Подразде =

Наименование

Завод №1

Завод Интеркросс

Штамповочно-механичес

Покрасочный цех

Сборочный

Код	Наименование	Подразделение организации
02	Завод Интеркросс	Завод Интеркросс
0202	Цех 2 ПГ	Завод Интеркросс
02022	Камера сушки	Покрасочный цех
02021	Окрасочная камера	Покрасочный цех
0203	Цех 3 СБОР	Завод Интеркросс
02034	Выпускной участок	Сборочный
02032	Слесарный участок	Сборочный

Типы уровня рабочего центра

Тип уровня рабочего центра	
Код	Наименование
01	Завод
02	Цех
03	Участок
04	Группа рабочих мест
05	Рабочее место

Гибкое объемно-календарное планирование

The image shows two screenshots of a software application. The top screenshot displays 'Производственная спецификация изделия № ПС:1208' with a table of work items. The bottom screenshot displays 'Сводный производственный план № 901' with a detailed monthly production plan and a detail view.

№	Код	Вид работы	Наименование	Рабочий центр	Запуск	Выпуск
1	2148 / заказ 1	2148 / заказ 1	Цех 2148		18.10.2012	18.10.2012 18:39:48
2	2109 / заказ 1	2109 / заказ 1	Цех 2109		19.10.2012 1:28:42	19.10.2012 5:28:42
3	2148 / заказ 2	2148 / заказ 2	Цех 2148		19.10.2012 5:28:42	19.10.2012 16:00:00
4	2109 / заказ 3	2109 / заказ 3	Цех 2109		21.10.2012 22:33:06	22.10.2012 2:33:06
5	2148 / заказ 3	2148 / заказ 3	Цех 2148		22.10.2012 2:33:06	23.10.2012 1:28:42
6	2109 / заказ 6	2109 / заказ 6	Цех 2109		23.10.2012 1:28:42	23.10.2012 5:28:42
7	2148 / заказ 4	2148 / заказ 4	Цех 2148		23.10.2012 5:28:42	23.10.2012 16:00:00
8	2109 / заказ 8	2109 / заказ 8	Цех 2109		23.10.2012 22:59:30	24.10.2012 2:59:30
9	2148 / заказ 5	2148 / заказ 5	Цех 2148		24.10.2012 2:59:30	24.10.2012 7:23:30
10	2135 / заказ 1	2135 / заказ 1	Цех 2135		24.10.2012 7:23:30	24.10.2012 11:23:30
11	2148 / заказ 6	2148 / заказ 6	Цех 2148		24.10.2012 11:23:30	25.10.2012 5:13:00
12	2136 / заказ 1	2136 / заказ 1	Цех 2136		25.10.2012 5:13:00	25.10.2012 9:13:00
13	2148 / заказ 7	2148 / заказ 7	Цех 2148		25.10.2012 9:13:00	25.10.2012 13:13:00

Строка производственного плана	Сентябрь 2013				Октябрь 2013				Ноябрь 2013				Декабрь			
	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	Количеств...	
Раздел 01 Работы по Госзаказу на внутренний рынок	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Изделие МИ-8-001-1	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Изделие МИ-8-003-26	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Изделие МИ-8-103-10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Изделие МИ-8-А	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	
Раздел 02 Работы по Госзаказу на экспорт	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	
Раздел 03 Работы по освоению новых изделий для Госзаказа	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Изделие МИ-8-001-1М	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Раздел 04 Выпуск продукции гражданского назначения	8	0	13	0	16	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Штамп 172	3	0	4	0	2	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Штамп 173	2	0	2	0	5	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	
Позиция Штамп 174	3	0	7	0	9	0	12	0	0	0	0	0	0	0	0	
Раздел 05 Услуги населению и организациям города	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Раздел 06 Работы по договорам субподряда	1	0	2	0	1	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	

Наименование	ЕИ	Дата	Значение		Код	Показатель	
			План	Факт		Наименование	Описание
Тех обслуживание	Нч	25.10.2013	1	1	0 01	Количество	
Тех обслуживание	Нч	29.12.2013	1	1	0 01	Количество	
Изделие МИ-8-103-10	шт	21.11.2013	1	1	0 01	Количество	
Изделие МИ-8-А	шт	23.12.2013	0	0	0 01	Количество	

- Планирование на основе длины производственного цикла конкретных ДСЕ
- Планирование на основе групп опережения
- Планирование в разрезе шифров заказов и различных учетно-плановых единиц: машинокомплектов, отдельных узлов и т.д.
- Настраиваемая степень детализации (цех, участок, вид работ и т.д.)
- Учет графиков РЦ и циклов поставки материалов и комплектующих

Формирование и контроль производственных расписаний

План-график операционный

Производственна...	Производственная операция		Работа				Диаграмма Ганта																	
Номер	Дата	Со	Код	Наименование	Тшт	Тп	Рабочий центр	Сотрудник	Начало	Окончание	Декабрь 2012													
2564	19.04.2013	Ф01	43889	Слесарная	1,32	0	Слесарный участок	Петров П. П.	13.11.2012 11:18:00	20.11.2012 6:54:00	[Gantt chart bars]													
2564	19.04.2013	Ф01	43890	Контрольная	0	0			13.11.2012 11:18:00	20.11.2012 6:54:00	[Gantt chart bars]													
2564	19.04.2013	Ф01	43891	Гибочная	3,52	0	Гидропресс	Петров П. П.	13.11.2012 11:18:00	20.11.2012 6:54:00	[Gantt chart bars]													
2560	19.04.2013	Ф01	43881	Комплектовочная	0	0			20.11.2012 6:54:00	17.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2560	19.04.2013	Ф01	43882	Сварочная	8,8	0	Сварочный пост	Петров П. П.	20.11.2012 6:54:00	17.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2560	19.04.2013	Ф01	43883	Контрольная	0	0			20.11.2012 6:54:00	17.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2560	19.04.2013	Ф01	43884	Покрасочная	0	0	Окрасочная камера	Петров П. П.	20.11.2012 6:54:00	17.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2561	19.04.2013	Ф01	43866	Комплектовочная	0	0			05.12.2012 3:50:24	10.12.2012 5:06:00	[Gantt chart bars]													
2561	19.04.2013	Ф01	43867	Сварочная	13,31	0	Сварочный пост	Петров П. П.	05.12.2012 3:50:24	10.12.2012 5:06:00	[Gantt chart bars]													
2559	19.04.2013	Ф01	44087	Штамповочная	24,2	0	Штамп 1608	Петров П. П.	17.12.2012 13:48:00	20.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2552	18.04.2013	Ф01	43878	Комплектовочная	0	0			17.12.2012 22:36:00	20.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2552	18.04.2013	Ф01	43879	Слесарно-сборочная	5,5	0	Слесарный участок	Петров П. П.	17.12.2012 22:36:00	20.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2552	18.04.2013	Ф01	43880	Контрольная	0	0			17.12.2012 22:36:00	20.12.2012 8:00:00	[Gantt chart bars]													
2553	18.04.2013	Ф01	44093	Полиграфическая	1,1	0	Полиграфический цех	Петров П. П.	20.12.2012 22:24:00	20.12.2012 22:24:00	[Gantt chart bars]													
2554	19.04.2013	Ф01	44090	Токарная	1,32	0	Токарный станок	Петров П. П.	20.12.2012 22:24:00	20.12.2012 22:24:00	[Gantt chart bars]													
2557	19.04.2013	Ф01	44090	Токарная	1,32	0	Токарный станок	Петров П. П.	20.12.2012 22:24:00	20.12.2012 22:24:00	[Gantt chart bars]													
2551	18.04.2013	Ф01	44089	Электромонтажная	84,7	0	Цех промэлектроники	Петров П. П.	31.12.2012 12:00:00	31.12.2012 12:00:00	[Gantt chart bars]													
2555	19.04.2013	Ф01	44091	Электромонтажная	29,7	0	Цех промэлектроники	Петров П. П.	01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2556	19.04.2013	Ф01	44086	Токарная	26,4	0	Токарный станок	Петров П. П.	01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2558	19.04.2013	Ф01	44088	Электромонтажная	97,9	0	Цех промэлектроники	Петров П. П.	01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2566	19.04.2013	Ф01	43874	Координатно-пробивная	2,31	0	Гидропресс	Петров П. П.	01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2566	19.04.2013	Ф01	43875	Слесарная	0	0	Слесарный участок	Петров П. П.	01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2566	19.04.2013	Ф01	43876	Контрольная	0	0			01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2566	19.04.2013	Ф01	43877	Гибочная	0	0	пресс РС10М1-100т	Петров П. П.	01.01.2013	01.01.2013	[Gantt chart bars]													
2562	19.04.2013	Ф01	43871	Комплектовочная	0	0			05.01.2013 4:00:00	05.01.2013 4:00:00	[Gantt chart bars]													
2566	19.04.2013	Ф01	43872	Сварочная	3,52	0	Сварочный пост	Петров П. П.	05.01.2013 4:00:00	05.01.2013 4:00:00	[Gantt chart bars]													

Производственная система Росатом (ПСР)

Без сопроводительного паспорта изготавливать и принимать продукцию не разрешается

Сопроводительный паспорт 00112/112

АТ474.07.006 Шток

ПЛАНОВОЕ ЗАДАНИЕ НА РАБОЧЕЕ МЕСТО
Токарно-винторезный станок - 1К62Д (Инв.№ 9506019)

Количество, шт.	32
Переналадка (Тпз), чч.мм	0:15
Трудоемкость, час.	14,97
Время начала операции	07:00 20.02.2012
Время завершения операции	19:30 20.02.2012

Технологическая операция:

040 *** 4110 Токарная на станках 3-ей группы
6. Производственный контроль в объеме данной операции.
Соблюдай инструкцию Ж92ТВ9026

Задание выдал _____ / _____ /
Задание выполнил _____ / Борцов Н.Б. / Таб.№1007

Задание выдано в 23:16 19 февраля 2012

Решение обеспечивает расчет пооперационных расписаний, учет и контроль исполнения технологических операций, что позволяет эффективно управлять производством на уровне цеховых служб.

Удобные средства диспетчирования на разных уровнях управления

Диспетчерская доска

Диспетчерский центр = равно | Главный диспетчерский центр

Период [] в интервале (>= и <=)

№	Вид	Код	№	П/И	ПК	ЕИ	№	Этап	№	Этап	РЦ	в ЕИ	Прдч.	Прмс.	Запас	Зпск.	Впск.	Запас	Прдч.	Прмс.	РЗ1	РВ1	ОЗ1	ОВ1	ВСИ1	К
Пл-893	ПЗ	Пл-893-1.1	16	шт	0	Планир-ние	1	Подготовка	УИ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-893	ПЗ	Пл-893-1.1	16	шт	0	Планир-ние	2	Ожидание	ПКЦ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-893	ПЗ	Пл-893-1.1	16	шт	0	Планир-ние	3	Ожидание	ПКЦ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-919	ПЗ	Пл-919-1.1	4	шт	0	Планир-ние	1	Подготовка	УИ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-919	ПЗ	Пл-919-1.1	4	шт	0	Планир-ние	2	Ожидание	ПКЦ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-919	ПЗ	Пл-919-1.1	4	шт	0	Планир-ние	3	Ожидание	ПКЦ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-908	ПК	Пл-908-1.1	154	3 шт	2	Выпуск	1	Завершена	УИ	3	0	0	0	0	3	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-908	ПК	Пл-908-1.1	154	3 шт	2	Выпуск	2	Сдана	СМЦ УСБ	0	0	0	0	0	3	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-908	ПК	Пл-908-1.1	154	3 шт	2	Выпуск	2	Сдана	СМЦ УСБ	0	0	0	0	0	3	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пл-1264	ПЗ	Пл-1264-1.1	120	кг	0	Планир-ние	1	Подготовка	Ц-2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Пл-1628	ПЗ	Пл-1628-1.1	180	кг	0	Планир-ние	1	Подготовка	Ц-2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Пл-1702	ПЗ	Пл-1702-1.1	360	кг	0	Планир-ние	1	Подготовка	Ц-2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Пл-6009	ПЗ	Пл-6009-1.1	300	кг	0	Планир-ние	1	Подготовка	Ц-2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

Обеспечение | Запуск | Выпуск | Передача | Документация

Вид	Номенклатура	Поз.	ЕИ	Требование
Сборочная	Двигатель	3 шт	6	0
Полуфабрик	Автомобиль	шт	4	0

Производственная программа - Интерактивные отчеты

Производственная программа

Октябрь 2012 - Ноябрь 2012

22.10.2012

29.10.2012

Номер ПЗ	Код	Наименование
ПЗ: 10159	ИСУМК10-T1	ТАРА
ПЗ: 11088	ИСУМК10.002	КОЛПАК
ПЗ: 13422	A0P	КОНТЕЙНЕР
ПЗ: 13423	ИСУМК10	ТАРА
ПЗ: 13424	ИСУМК10.130	КОЛОДКА#ПРЕД
ПЗ: 13425	ИСУМК10.012	ПРОКЛАДКА
ПЗ: 13426	ИСУМК10.130	КОЛОДКА#ПРЕД
ПЗ: 13427	ИСУМК10.010	БЛОК#ЭЛЕКТРОХ
ПЗ: 13428	ИСУМК10.026	ИЗОЛЯТОР
ПЗ: 13429	ИСУМК10.070	КОЛПАК
ПЗ: 13430	ИСУМК10.014	КОЛПАК
ПЗ: 13431	ИСУМК8.060	КОРПУС
ПЗ: 13432	ИСУМК8.020	КРЫШКА
ПЗ: 13433	ИСУМК10.041	ПРОКЛАДКА
ПЗ: 13434	ИСУМК8.021	ВТУЛКА
ПЗ: 13435	ИСУМК8.021	ВТУЛКА
ПЗ: 13436	ИСУМК10.038	ИЗОЛЯТОР
ПЗ: 13437	ИСУМК10.140	КОРПУС
ПЗ: 13438	ИСУМК10.140	КОРПУС
ПЗ: 13439	ИСУМК10.038	ИЗОЛЯТОР
ПЗ: 13440	ИСУМК8.106	КРЫШКА

Решение позволяет удобно контролировать состояние производства от заказа в целом до конкретных цехозаходов и операций

Управление производственными заданиями

Наряд на выполнение работ №2569-3 от 03.09.2013 - Производственные задания

Наряд на выполнение работ № 2569-3 от 03.09.2013 Формируется

Балансовая единица: ОАО "Предприятие"

Содержание Реквизиты Описание Наборы атрибутов

Производственное задание

Рабочий центр: M600 Фрезерный обрабатывающий центр

Сотрудник: 10025850 Петров П. П.

План

Дата/время запуска План: 05.09.2013 8:00:00 Дата/время исполнения План: 06.07.2013 10:00:00

Факт

Дата/время запуска Факт: 05.09.2013 8:00:00 Дата/время исполнения Факт:

Описание

Управление работами до уровня выпуска заданий конкретным исполнителям.
Учет времени выполнения, фактической трудоемкости, аналитических параметров.

Балансовая единица: ОАО "Предприятие"

Содержание Реквизиты Описание Наборы атрибутов

вводств...		Операция				Работа				Исполнитель						
Дат	Со	Код	Наименов	Тшт	Тп	Тру	Выпо	Тп	Код	Наименов	Тшт	Тпз	Трудо	Вы	Рабочий центр	Сотрудн
▶ 23.0	Фрез	44111	Фрезерная	43,2	0	0	■	Фрез	44111	Фрезерная	43,2	0	0	■	Фрезерный обр	Петров П

Учет материалов, комплектующих, ДСЕ в разрезе атрибутов движения

Товародвижение

Склад = равно

Наименование Э содержит

Основной

Атрибуты учетной позиции:

Наименование	Значение
ЗАКАЗЫ	ПЗ 3482
Номер партии	12739113
Заводской номер	22361791

Учетная позиция		Доступно		На складе			
Наименование	БЕИ	Колич...	Цена	ДВ	Наличие	Резерв	Доступ...
КОРПУС ф22	шт	34	0		34	0	34
КОРПУС ф22	шт	23	0		23	0	23
КОРПУС ф22	шт	30	0		0	0	0

Используется фильтрация

Товарная корзина | Товарный резерв | Товарное движение

Корзина товарного документа (учетные позиции, выбранные для документа):

Номенклатура		Выбрано в БЕИ		Выбрано в ДЕИ		Стоимость	
Наименование	ЕИ	Количество	ЕИ	Количество	Цена	Сумма	ДВ
КОРПУС ф22	шт	1	шт	1	0	0	

Решение позволяет вести учет материальных ценностей в различных разрезах – номеров партий, сертификатов качества, сроков годности, шифров заказов и т.д. За счет этого обеспечивается полный контроль при движении и использовании МТР в производстве.

Анализ фактического состава изделия

Производственная программа

Общие	Заказ	Статус	Номенкл...	Указание	Расчет SF	Расчет FS	Плановые д...	ПК								
	№	Дата	П..	Наимено...	ЕИ	К...	Исполнение	Запуск	Вып...	Запуск	Вып...	Запуск	Вып...	№	Факт	Брак
	ПЗ: 349:	04.09.2012	✓	ДНО	шт	8	Основной	02.07.201	03.07.21	17.08.20:	21.08.	17.08.20	21.08.21	2512	8	0
	ПЗ: 349:	04.09.2012	✓	КОРПУС	шт	8	Основной	02.07.201	06.07.21	14.08.20:	21.08.	14.08.20	21.08.21	2511	8	0
	ПЗ: 338:	04.09.2012	✓	4АЙКА	шт	8	Основной	02.07.201	02.07.21	23.08.20:	24.08.	23.08.20	24.08.21	2525	5	0
	ПЗ: 337:	04.09.2012	✓											2526	5	0
	ПЗ: 353:	04.09.2012	✓													
	ПЗ: 353:	04.09.2012	✓													
	ПЗ: 3531	04.09.2012	✓													
	ПЗ: 340:	04.09.2012	✓											2527	6	0
	ПЗ: 348:	04.09.2012	✓													
	ПЗ: 353:	04.09.2012	✓													
	ПЗ: 3491	04.09.2012	✓											2513	0	0
	ПЗ: 349:	04.09.2012	✓											2514	8	0
	ПЗ: 348:	04.09.2012	✓											2522	8	0
	ПЗ: 348:	04.09.2012	✓											2523	176	0
	ПЗ: 348:	04.09.2012	✓													

№427 от 01/11/2013 - Партия

Партия №: 427 от 01.11.2013

Балансовая единица: ПР-ВО В Г. МОСКВА

Реквизиты	Описание	Состав партии	Сертификаты	Несоответствия	Наборы атрибутов
Склад:	01	ОМТС			
Товар:	ИСУМК.045-01	ИСУМК.045-01 КРЫШКА			
Количество:	4.00	шт			
Погружено:	0.00				

Номер анализа	Дата/время	Товар
138	01.11.2013	ИСУМК.045-01 КРЫШКА
143	01.11.2013	ИСУМК.045-01 КРЫШКА
144	01.11.2013	ИСУМК.045-01 КРЫШКА

Решение позволяет проанализировать фактический состав изготовленного экземпляра и определить – номера установленных ДСЕ, фактически использованные материалы и комплектующие, результаты контролей и испытаний и т.д.

Спасибо за внимание!