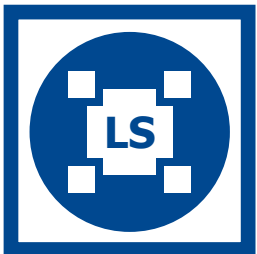


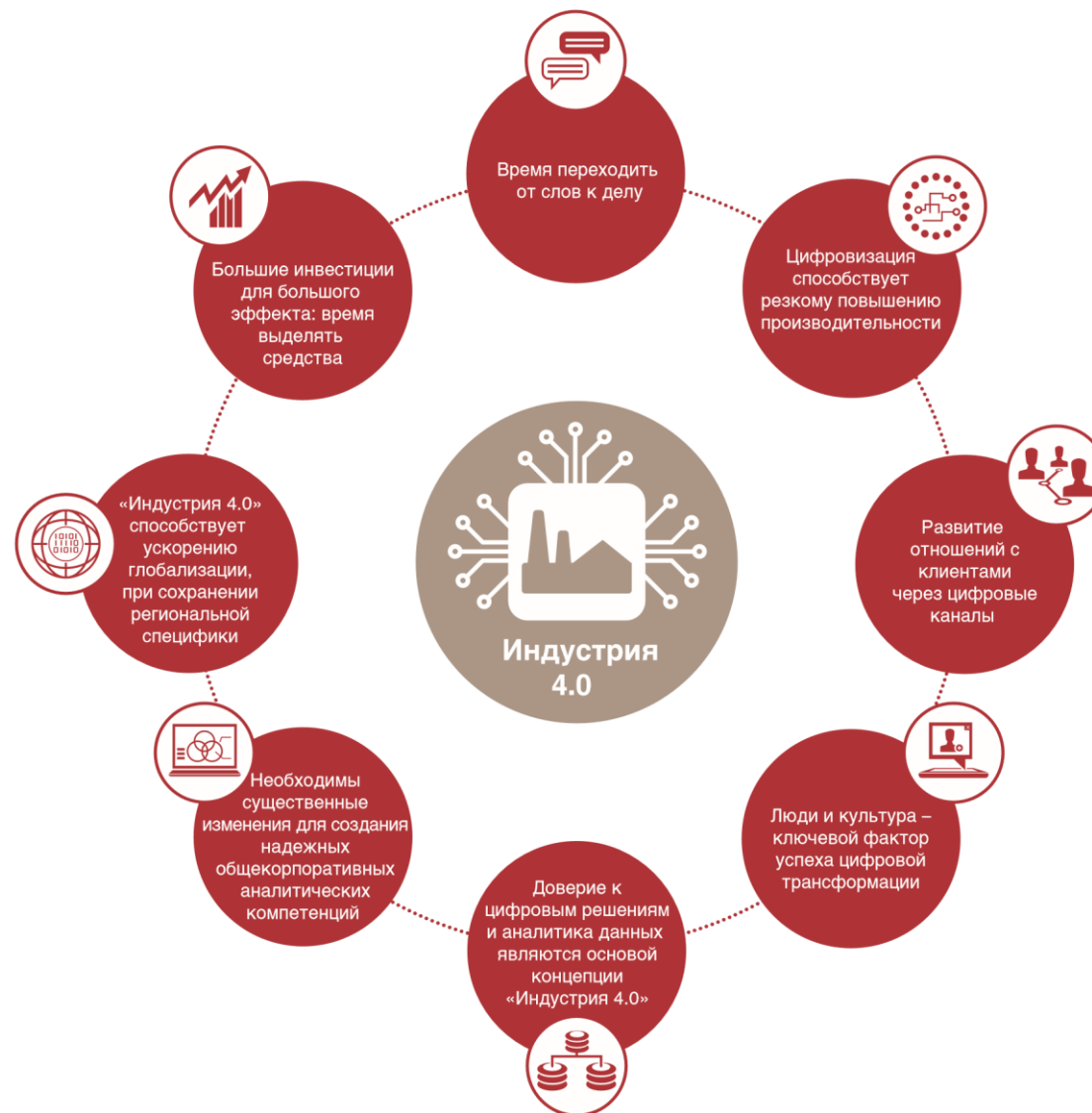
Модели и программные средства управления мелкосерийным производством

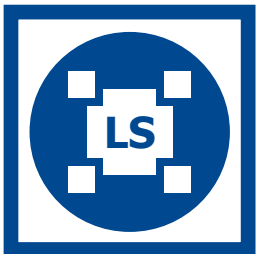
Жаринов Сергей Евгеньевич

Генеральный директор
ООО «ЛИПРО Решение» (г. Москва)
zharinov@lipro.ru



Создание цифрового предприятия*





Создание цифрового предприятия*

Большие инвестиции для большого эффекта: время выделять средства

Главным образом инвестиции будут направлены на цифровые технологии, такие как датчики и устройства связи, а также на программы и приложения, такие как *системы управления производством* ...



«Индустрия 4.0» способствует ускорению глобализации, при сохранении региональной специфики

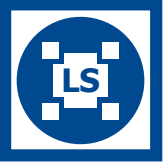


Развитие отношений с клиентами через цифровые каналы

... однако в конечном итоге успешность трансформации будет зависеть не от специальных датчиков, алгоритмов или инструментов аналитики, а от более широкого набора факторов, *связанных с людьми*.

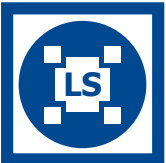
Люди и культура – ключевой фактор успеха цифровой трансформации





**Если в организации есть
проблемы, то на 98 процентов в
этом виновата система, и только
на 2 процента люди.**

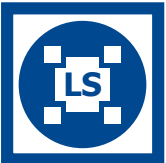
Эдвардс Деминг



Производственная система

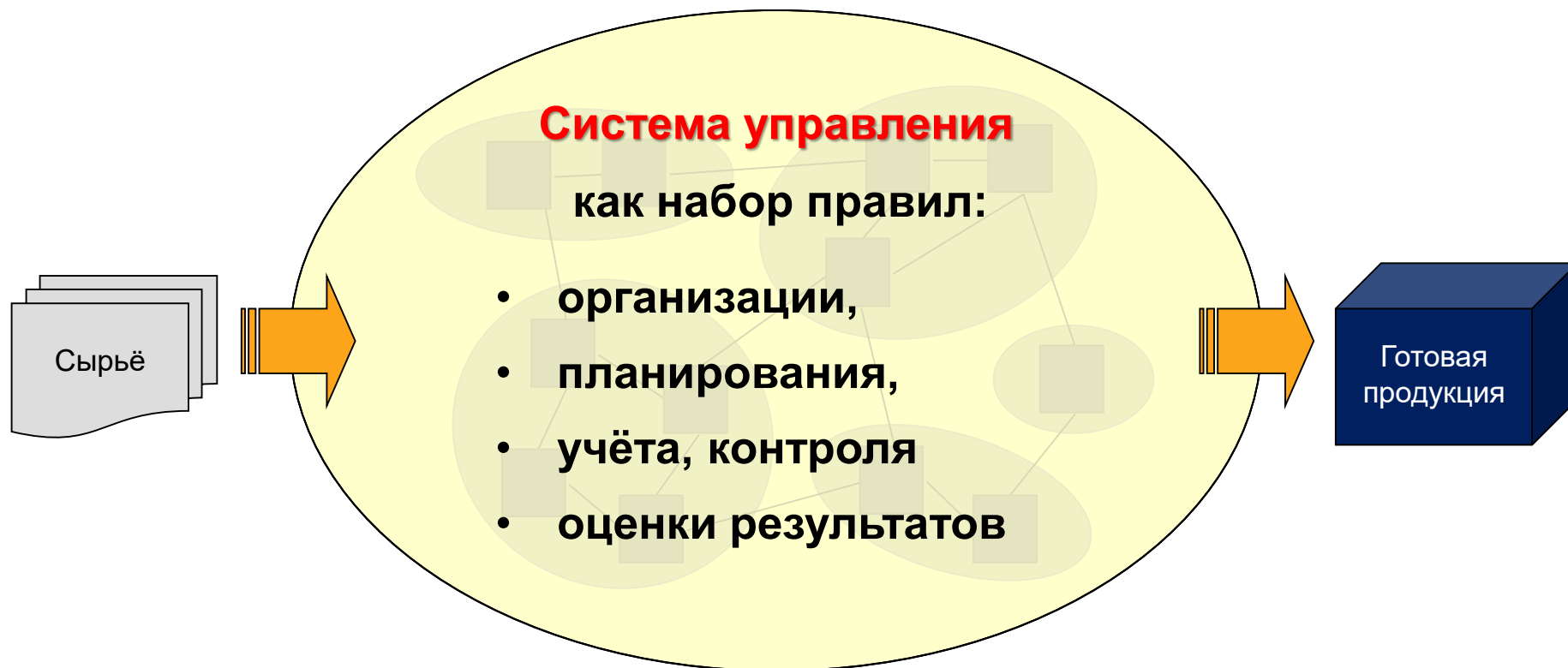
Система, использующая операционные ресурсы компании для преобразования «сырья» в «готовую продукцию»

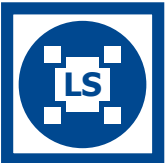




Производственная система

Система, использующая операционные ресурсы компании для преобразования «сырья» в «готовую продукцию»





Производственная система

Система, использующая операционные ресурсы компании для преобразования «сырья» в «готовую продукцию»





Модель Тейлора



Фредерик Уинслоу ТЕЙЛОР

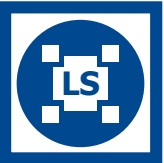
«Scientific Management»,
начало XX века

➤ Механистическая концепция

Производственная система состоит из машин, которые действуют в соответствии с заложенными функциями и обслуживаются людьми

Теория 'Х' МакГрегора:

«Человек имеет врождённое отвращение к труду и пытается, где только возможно, труда избегать. Он ищет удовольствия, не требующего усилий. Поэтому нажимом, принуждением, угрозой наказания и контролем нужно заставить человека внести вклад в достижение целей организации.»



Модель Тейлора

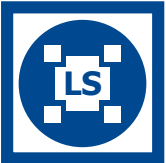


Фредерик Уинслоу ТЕЙЛОР

«Scientific Management»,
начало XX века

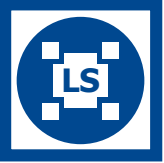
- **Принципы детального планирования, учёта и контроля**
- **Подходы локальной эффективности**

- Организация материальных потоков по схеме «процессных деревьев»
- Выявление элементарных движений, тотальное нормирование операций
- Строгое разграничение функций управленческого персонала и исполнителей
- Составление производственных расписаний, выталкивающая логистика
- Индивидуальные критерии оценки работников, сдельная оплаты труда



**Мы идём к победе, а вы к поражению.
И ничего с этим невозможно сделать,
потому что причины поражений лежат
в вас самих. ... Ваши предприятия по-
строены по модели Тейлора. И хуже
того – ваши головы тоже.**

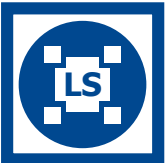
Коносукэ Мацусита



Типовые особенности мелкосерийного производства:

- высокие уровни variability процессов
- существенная зависимость этапов обработки
- нелинейность основных взаимосвязей

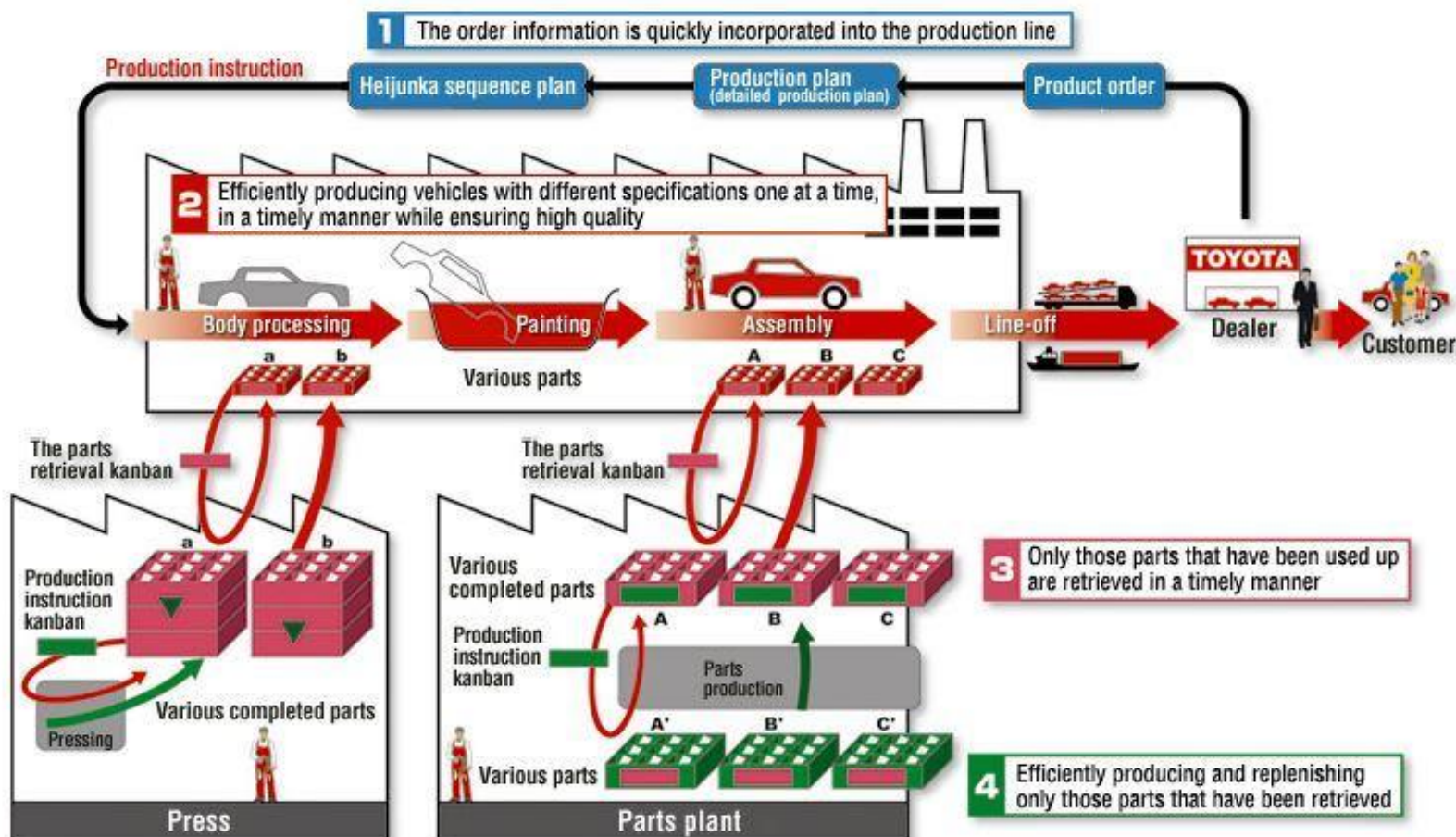
Операционная среда динамической сложности



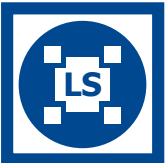
Toyota Production System



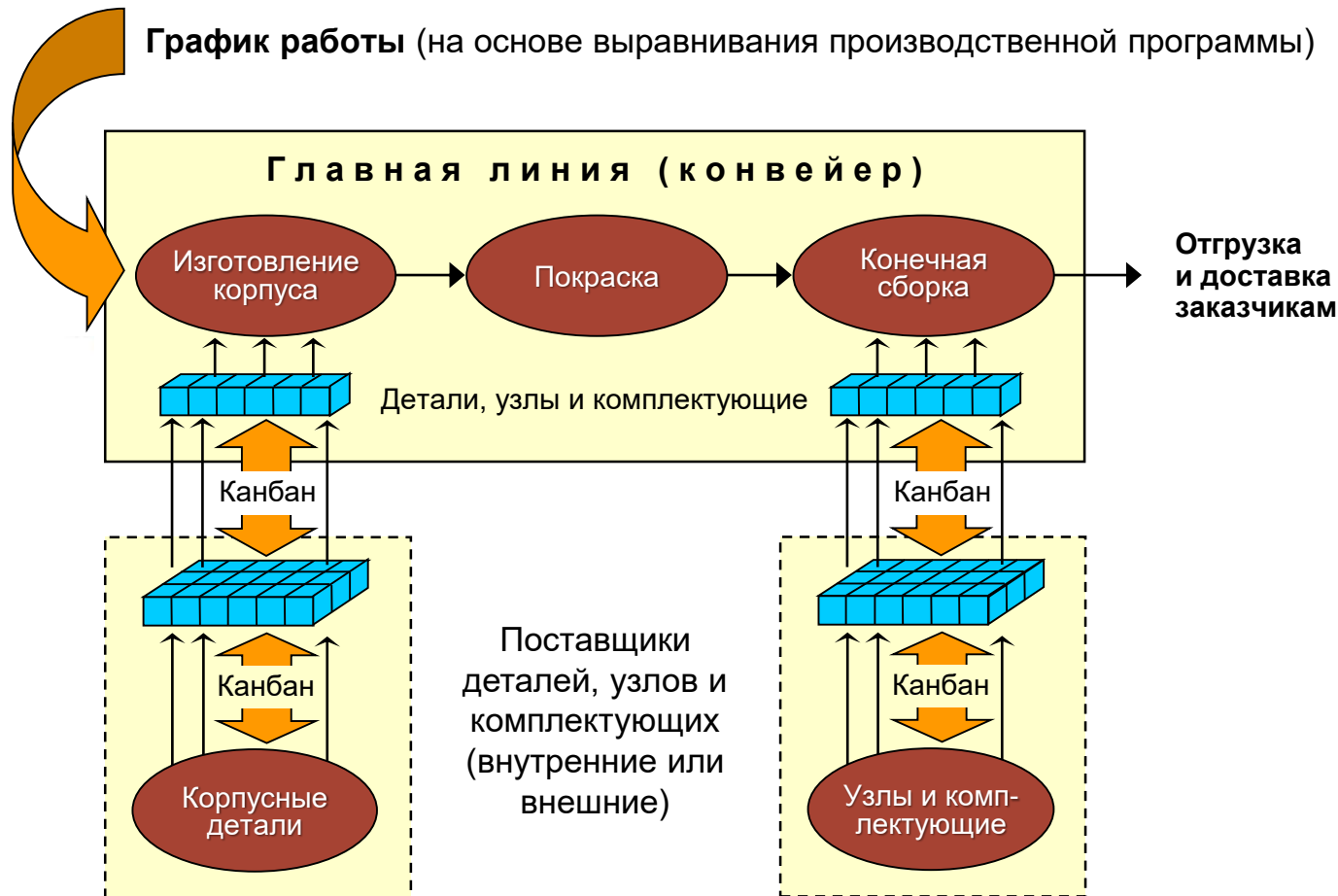
Производственная система Тойоты (TPS)*

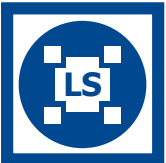


* http://www.toyota-global.com/company/vision_philosophy/toyota_production_system/illustration_of_the_toyota_production_system.html

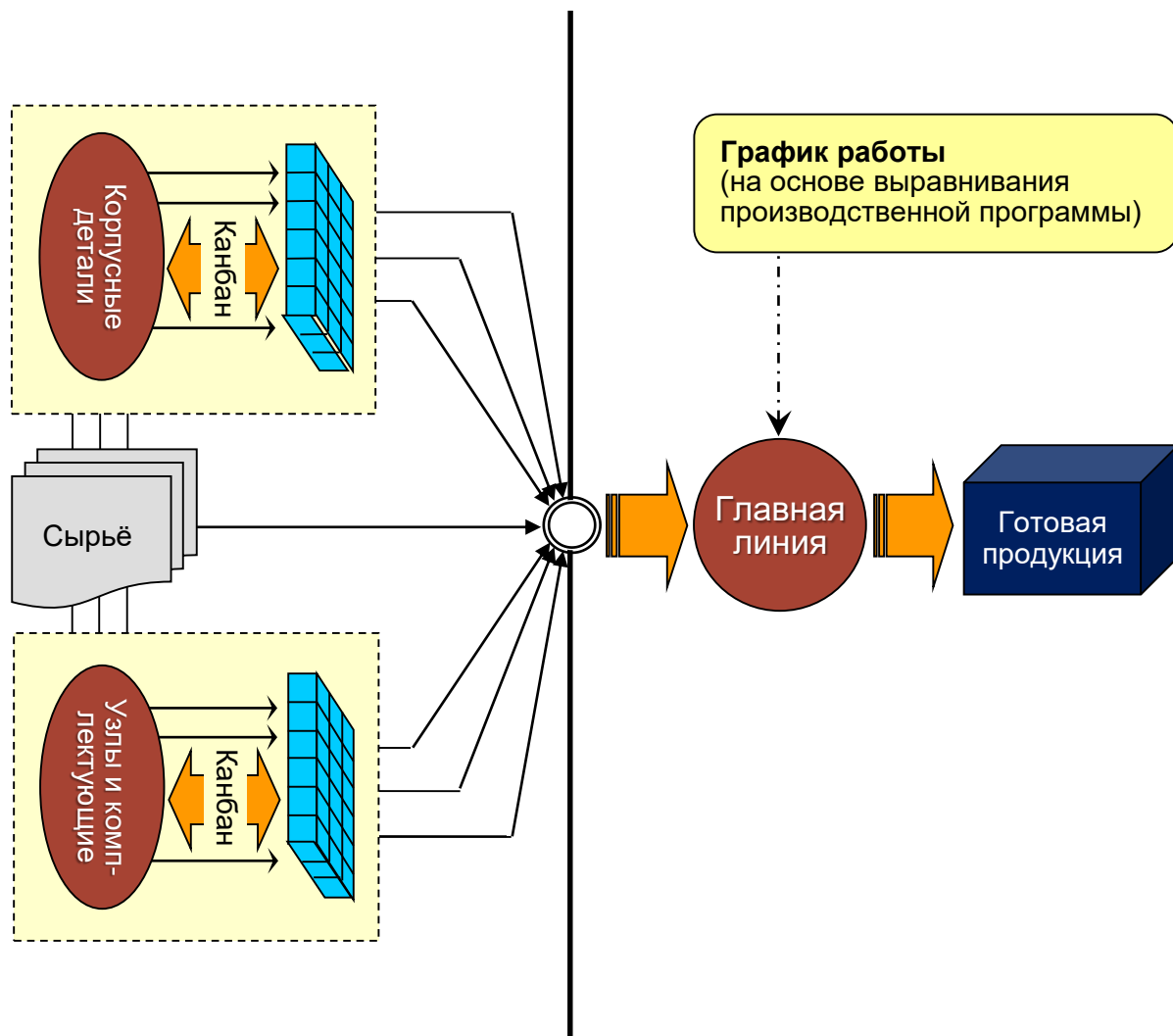


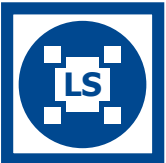
Производственная система Тойоты (TPS)



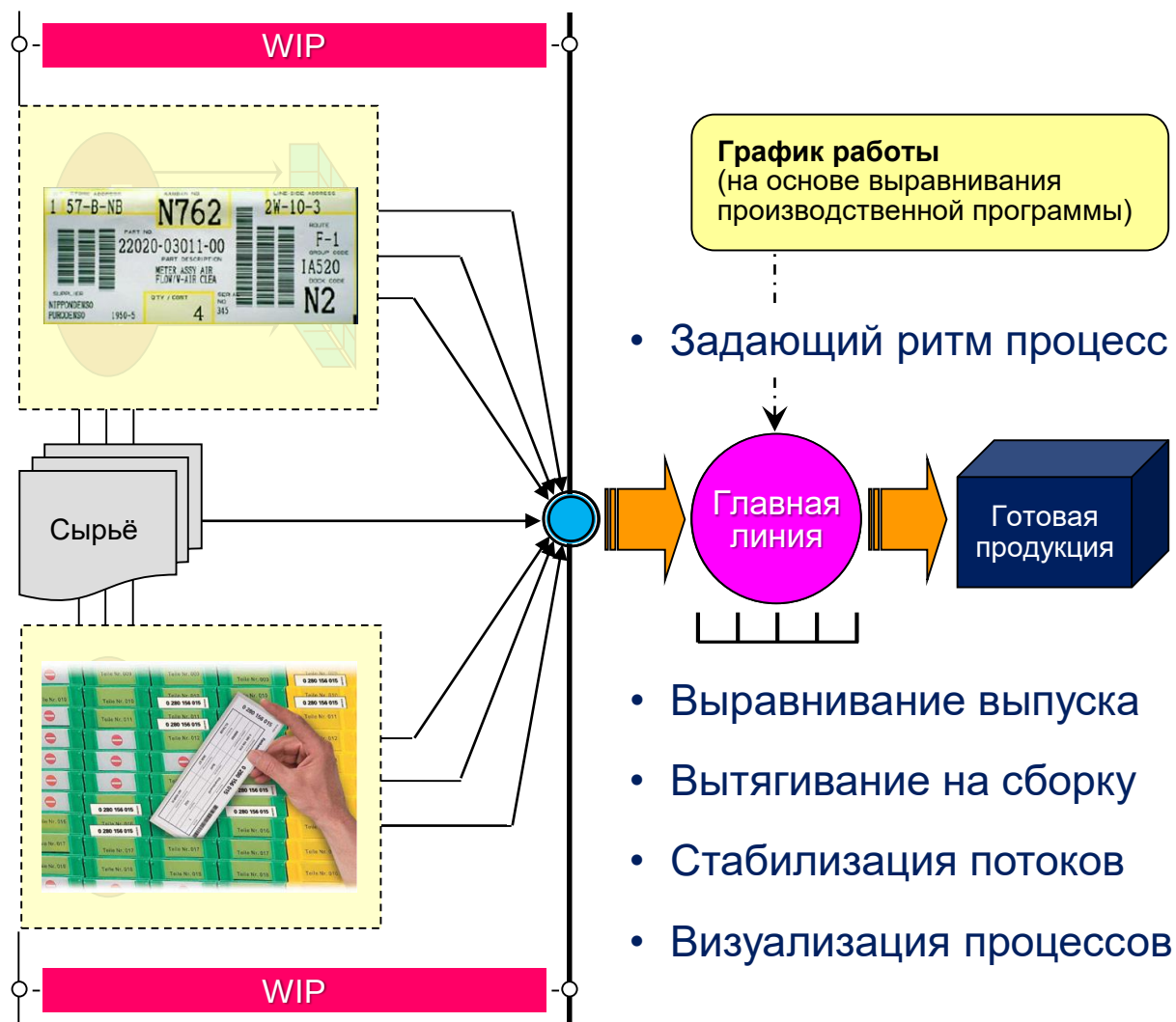


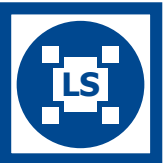
Производственная система Тойоты (TPS)





Производственная система Тойоты (TPS)





Модель Тойоты



Тайити Оно

Toyota Production System

1950-е годы – наше время

➤ Социальная концепция

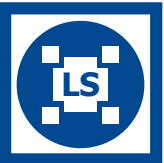
Производственная система состоит из людей, которые пользуются машинами для достижения своих целей



Эдвардс Деминг

Теория 'Y' МакГрегора:

«Физическое и умственное включение человека в работу так же естественно для него, как игра и отдых. Если человек видит смысл в работе, если цели его труда являются также и его собственными целями, тогда он готов добиваться результатов и контролировать себя. При соответствующих условиях человек не только готов брать на себя ответственность, но он даже стремится к ней.»



Модель Тойоты



Тайити Оно

Toyota Production System

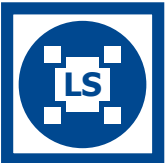
1950-е годы – наше время

- Принципы укрупнённого планирования, учёта и контроля
- Подходы глобальной оптимизации



Эдвардс Деминг

- Организация материальных потоков по логистической схеме с ключевой точкой управления на конечной сборке
- Планирование задающего ритм процесса при помощи механизма «выравнивания с перемешиванием» (heijunka); отсутствие детальных графиков
- Вытягивание из питающих потоков на основе анализа текущих приоритетов
- Согласование целей всех участников системы; оценка по конечным результатам; бонусная оплата труда (из прибыли предприятия)



Модель Тойоты

Мелкосерийное дискретное
многономенклатурное производство

Полный цикл
производства с
заготовительными,
обрабатывающими
и сборочными
переделами

Минимальные
требования к тех-
нологической базе
(состав изделий +
«расцеховки»)

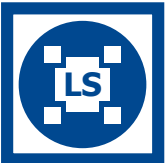
Система управления
как набор правил организации,
планирования, учёта, контроля и
оценки результатов:

- **Задающий ритм процесс**
- **Выравнивание выпуска**
- **Вытягивание на сборку**
- **Стабилизация потоков**
- **Визуализация процессов**

Смешанная
стратегия позици-
онирования продук-
ции (изготовление /
сборка на склад
либо под заказ)

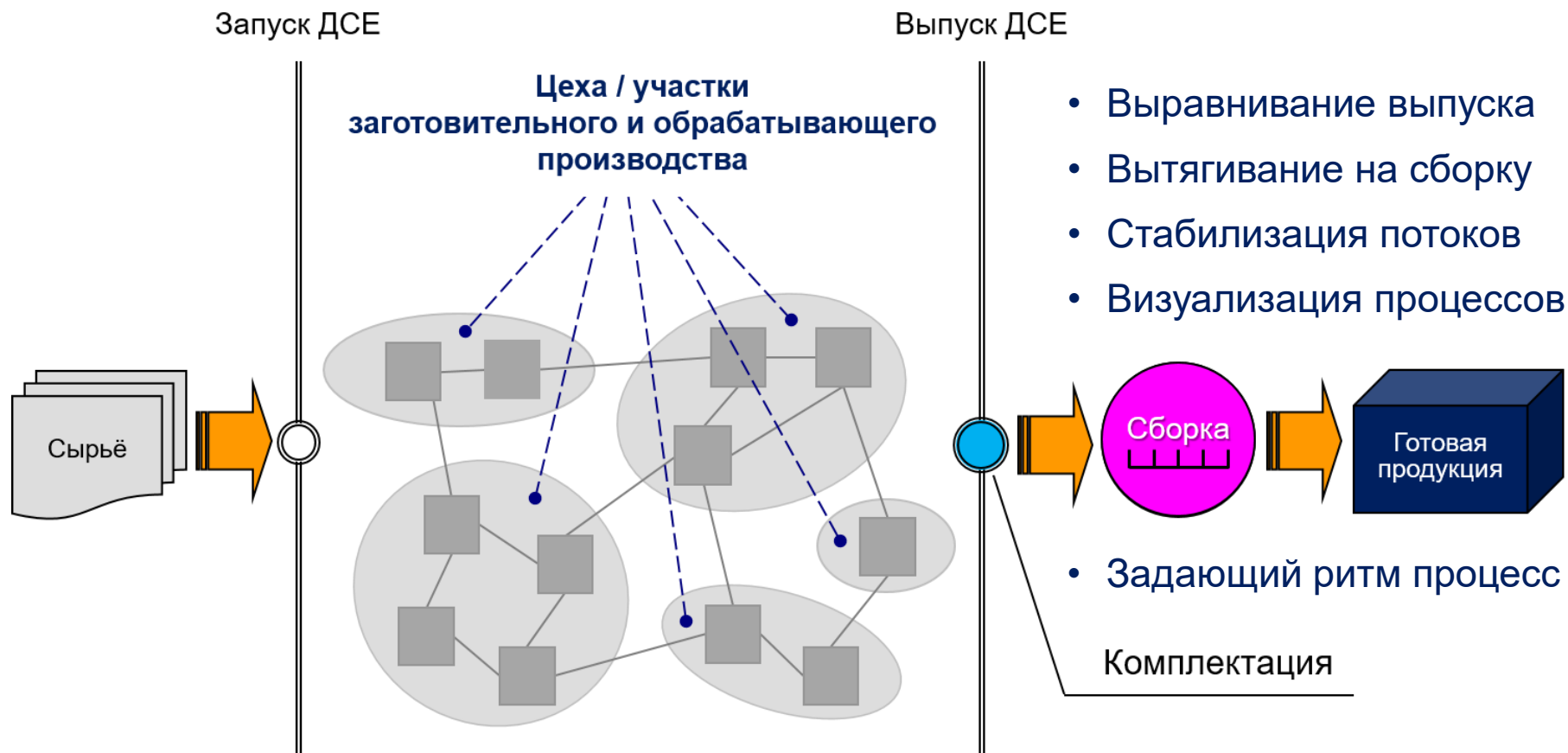
Вытягивающая
логистика «завода
типа А» с ключевой
точкой управления
на комплектации

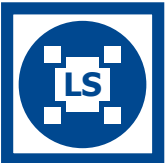
Высокие уровни вариабельности
производственных процессов



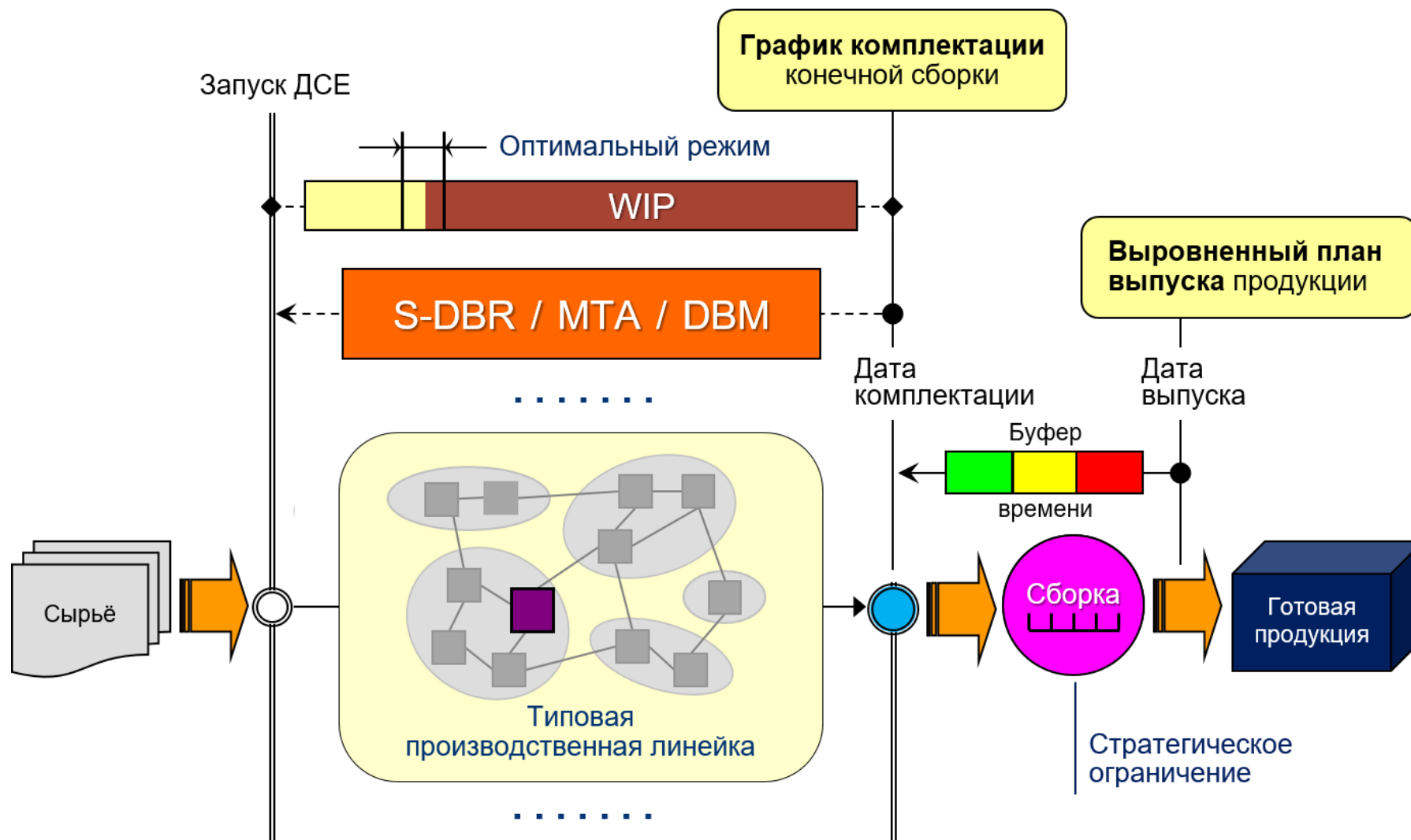
НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

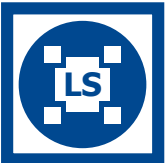
(Toyota Production System + Factory Physics + Constraints Management)



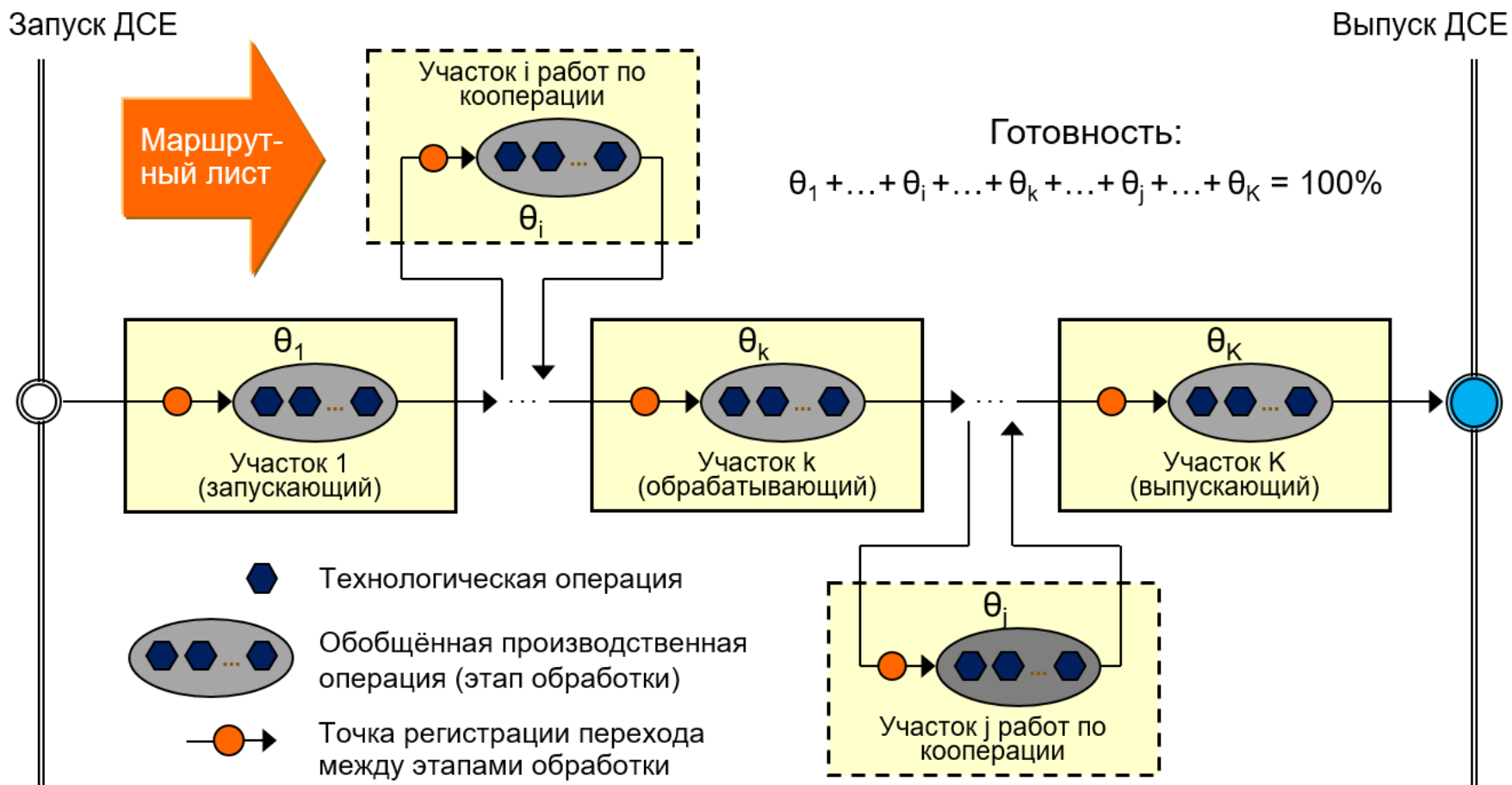


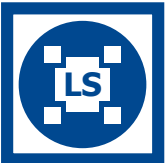
НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



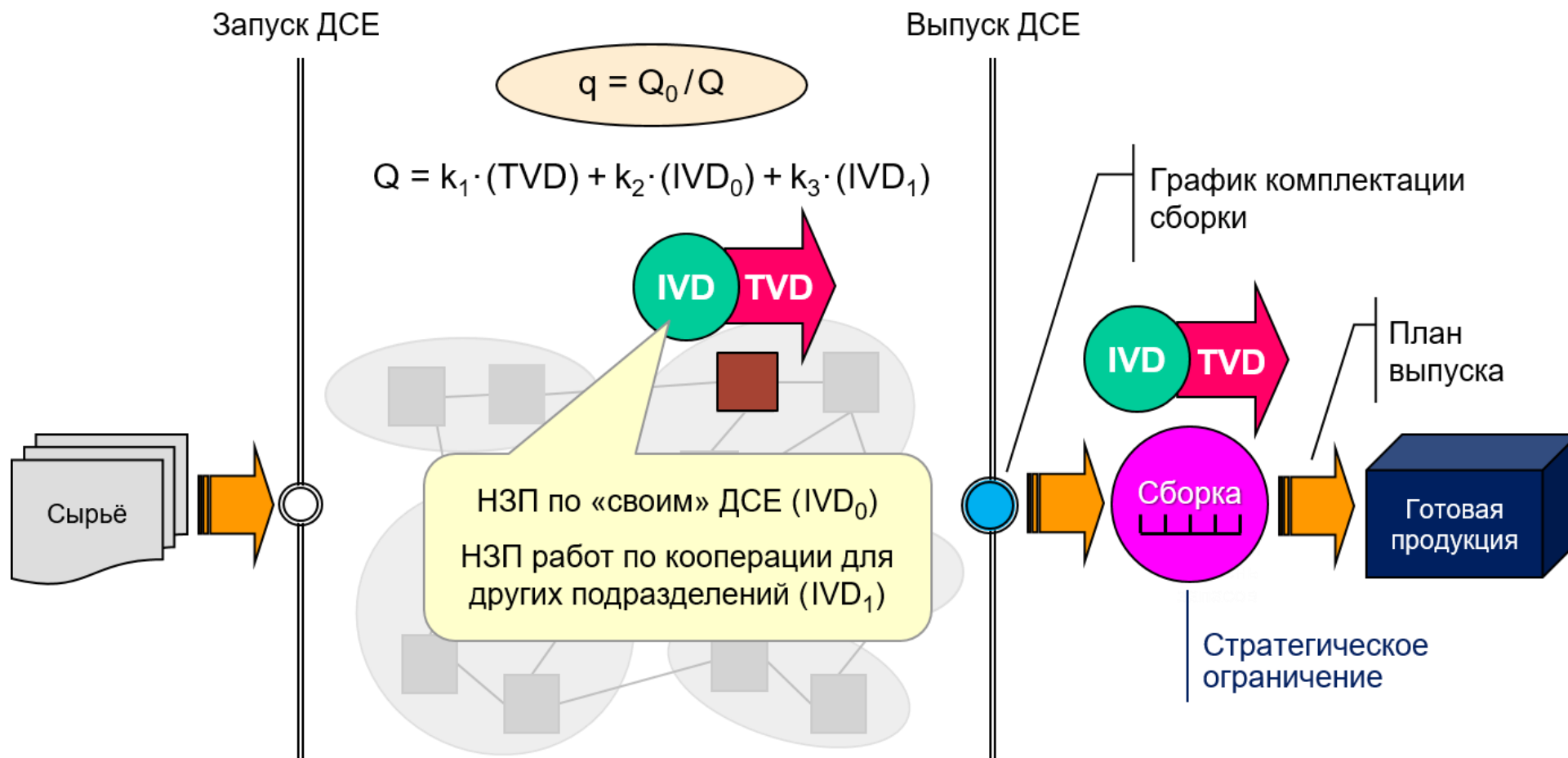


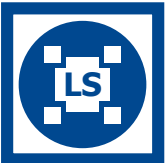
НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



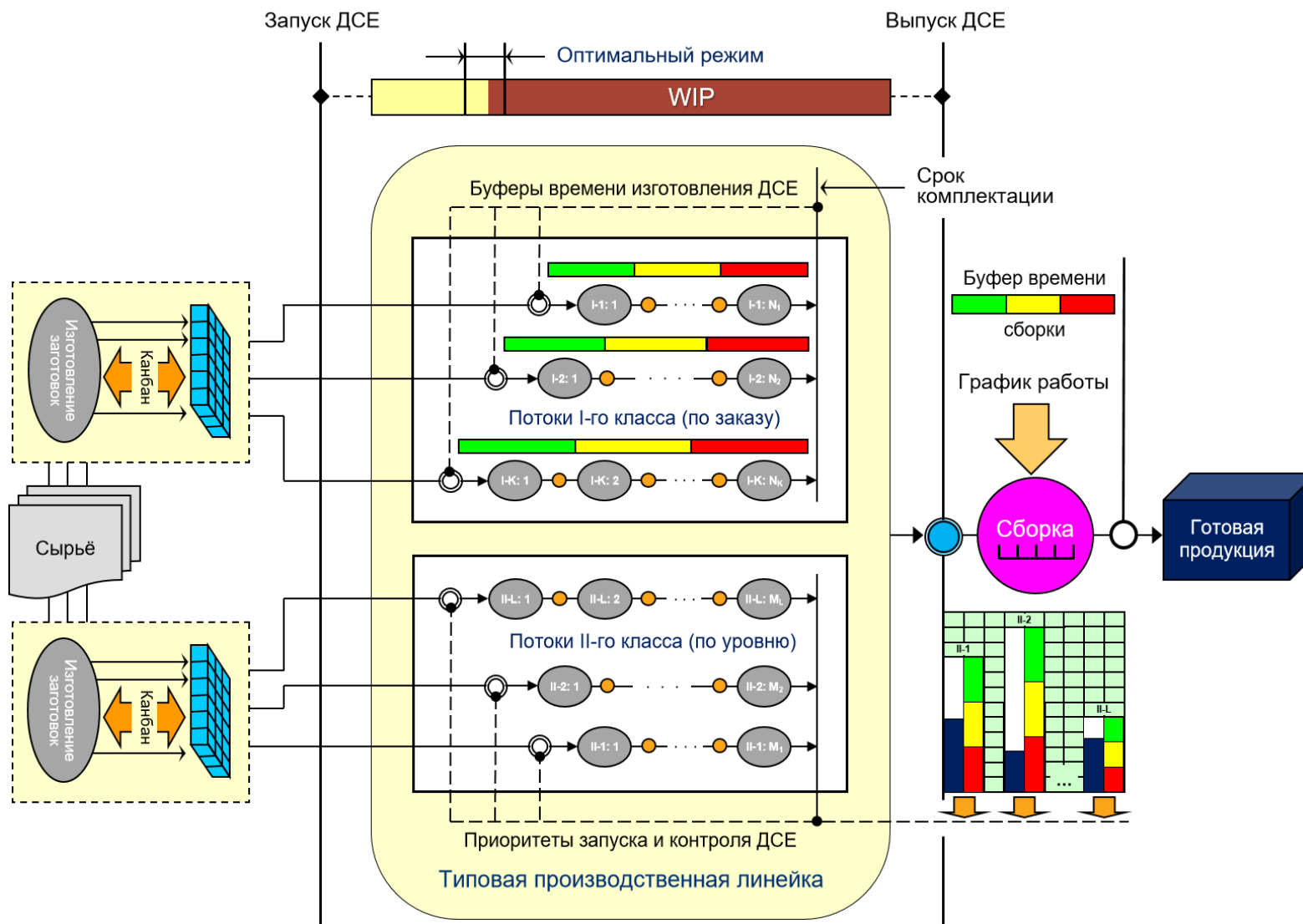


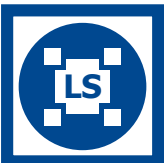
НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ





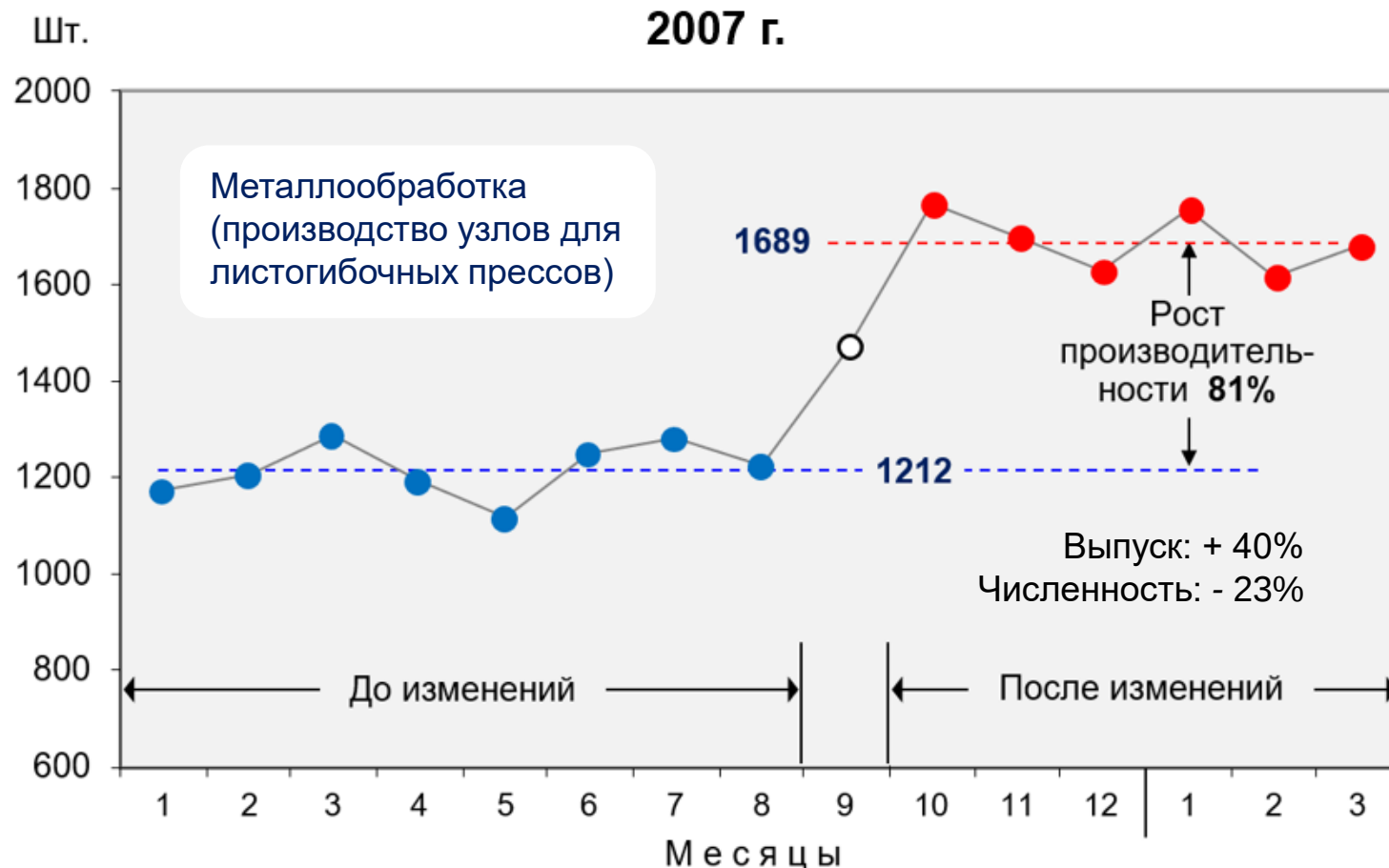
НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

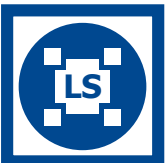




НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

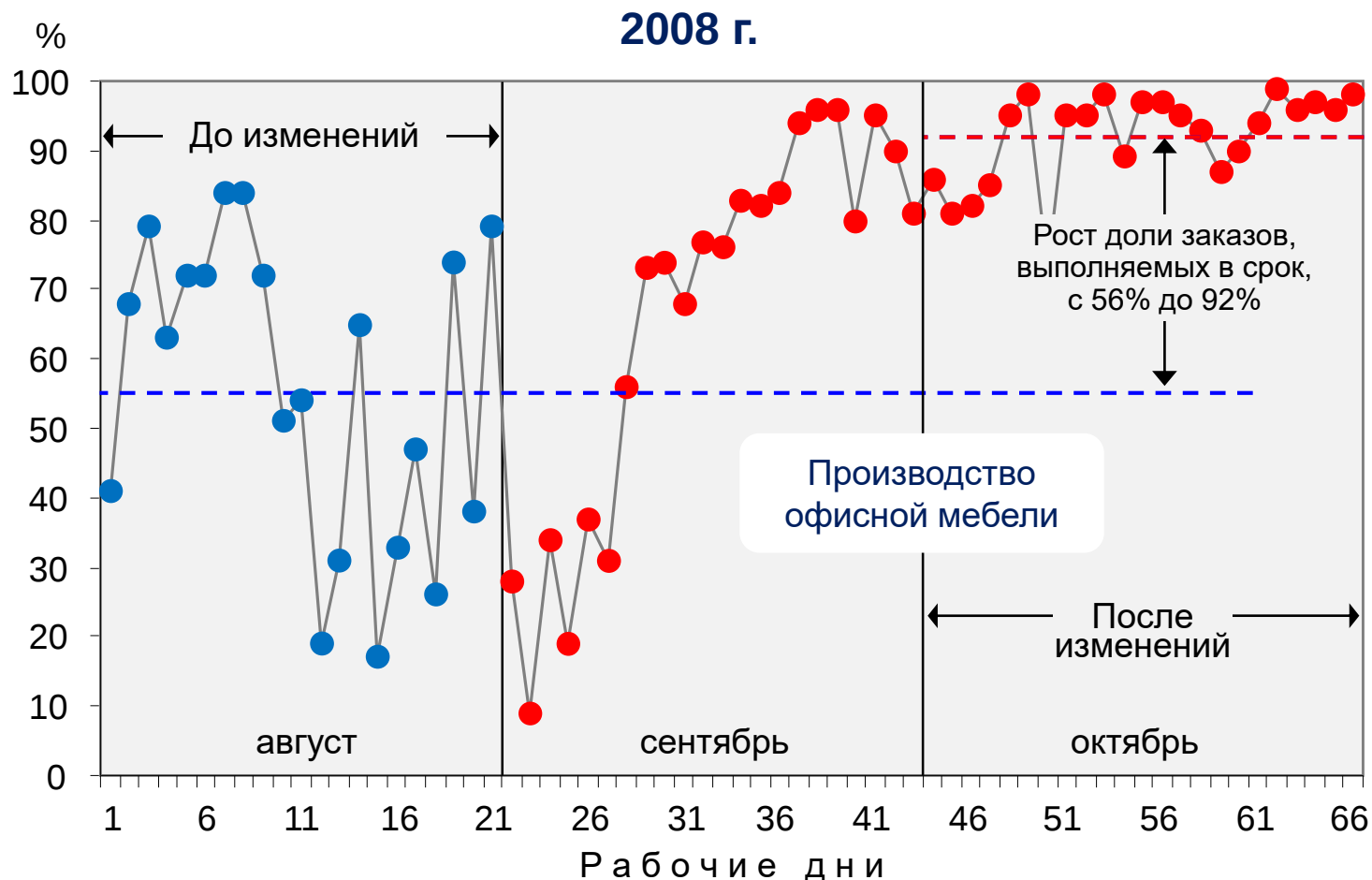
Примеры реализации проектов повышения доходности бизнеса производственных предприятий

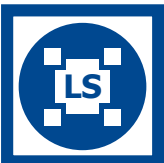




НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

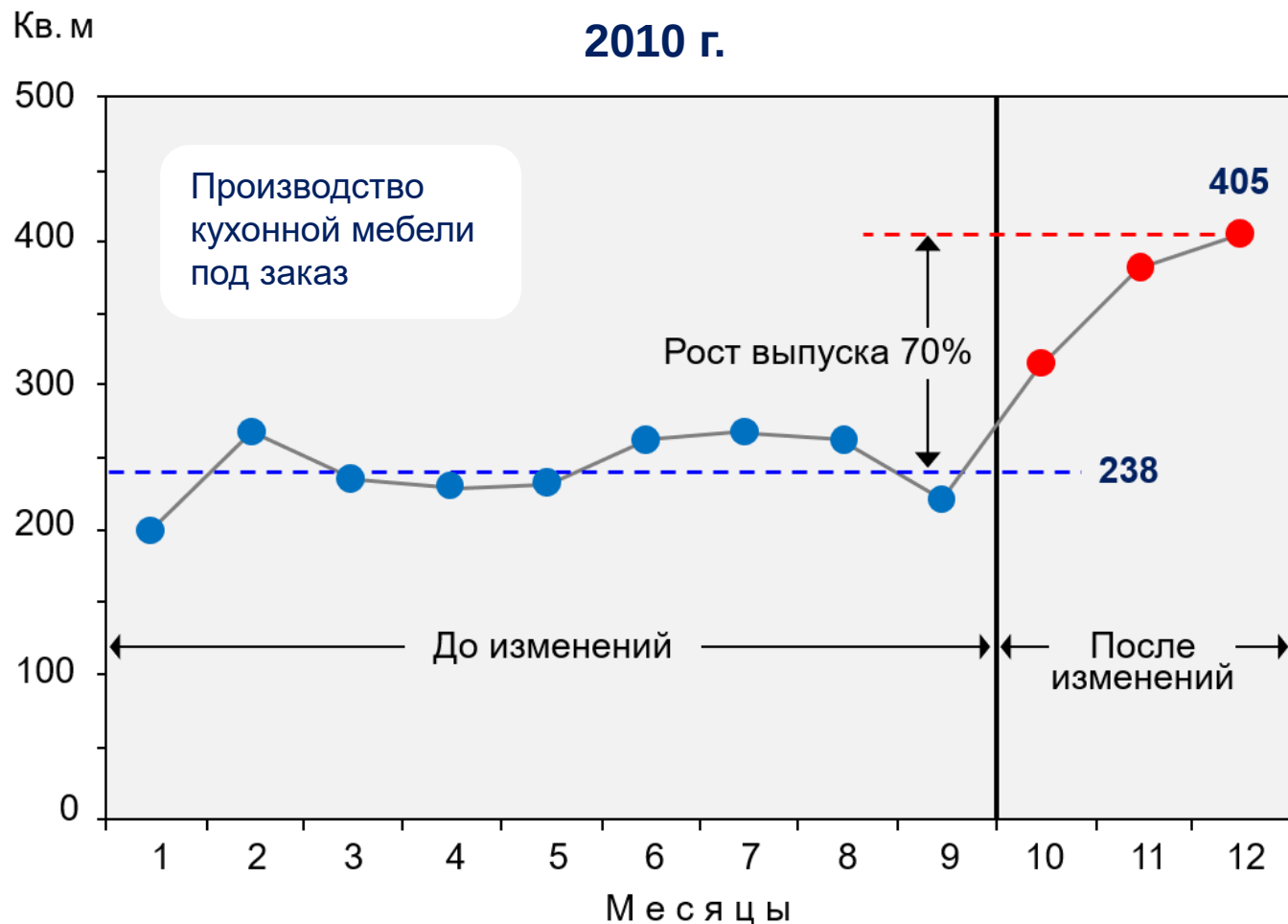
Примеры реализации проектов повышения доходности бизнеса производственных предприятий

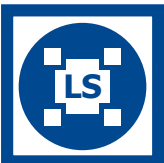




НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Примеры реализации проектов повышения доходности бизнеса производственных предприятий

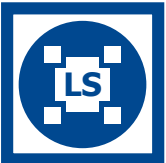




НОВАЯ МОДЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

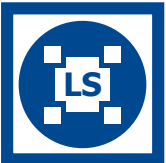
Примеры реализации проектов повышения доходности бизнеса производственных предприятий



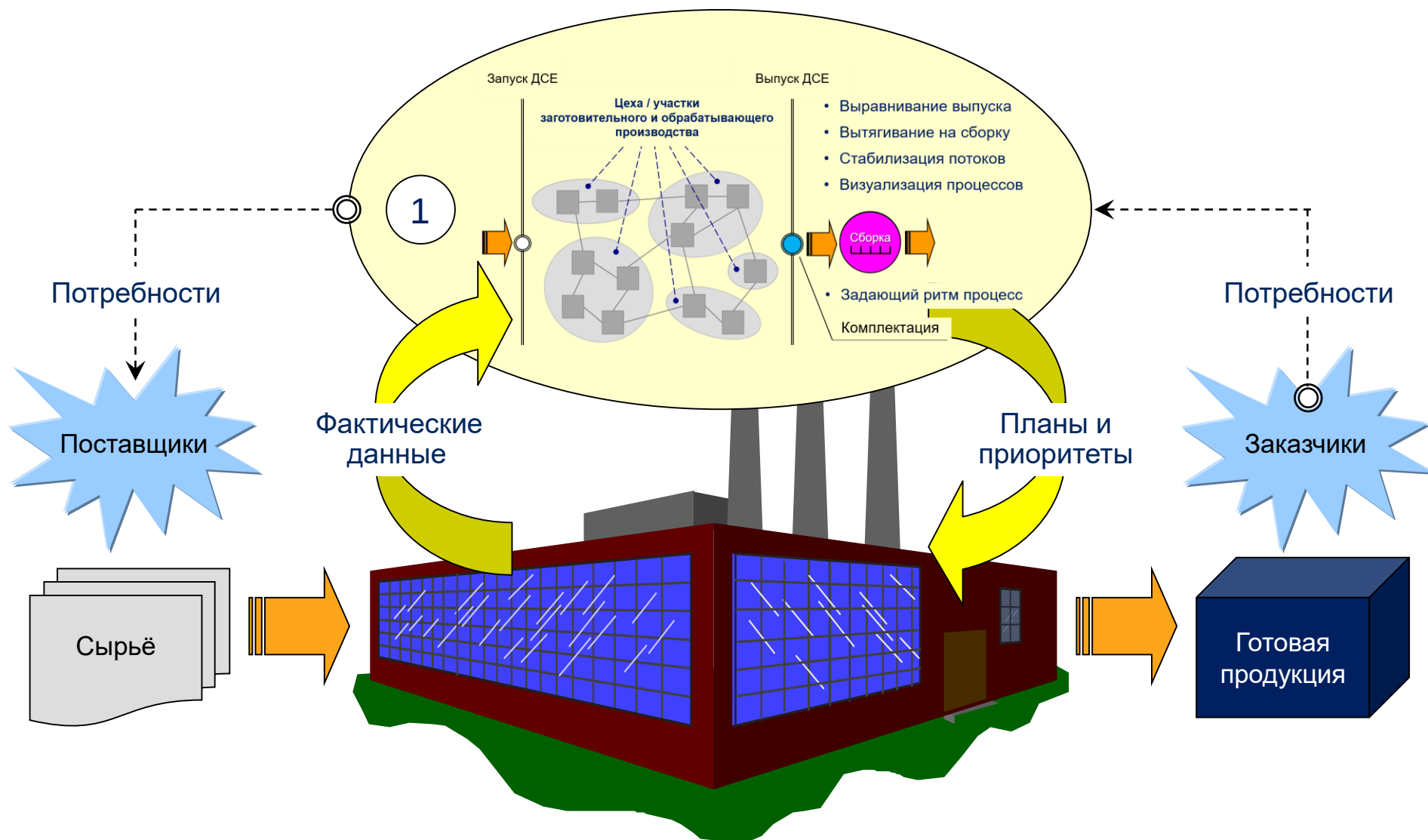


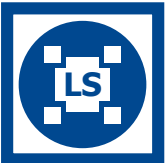
Концепция разработки системы LS12



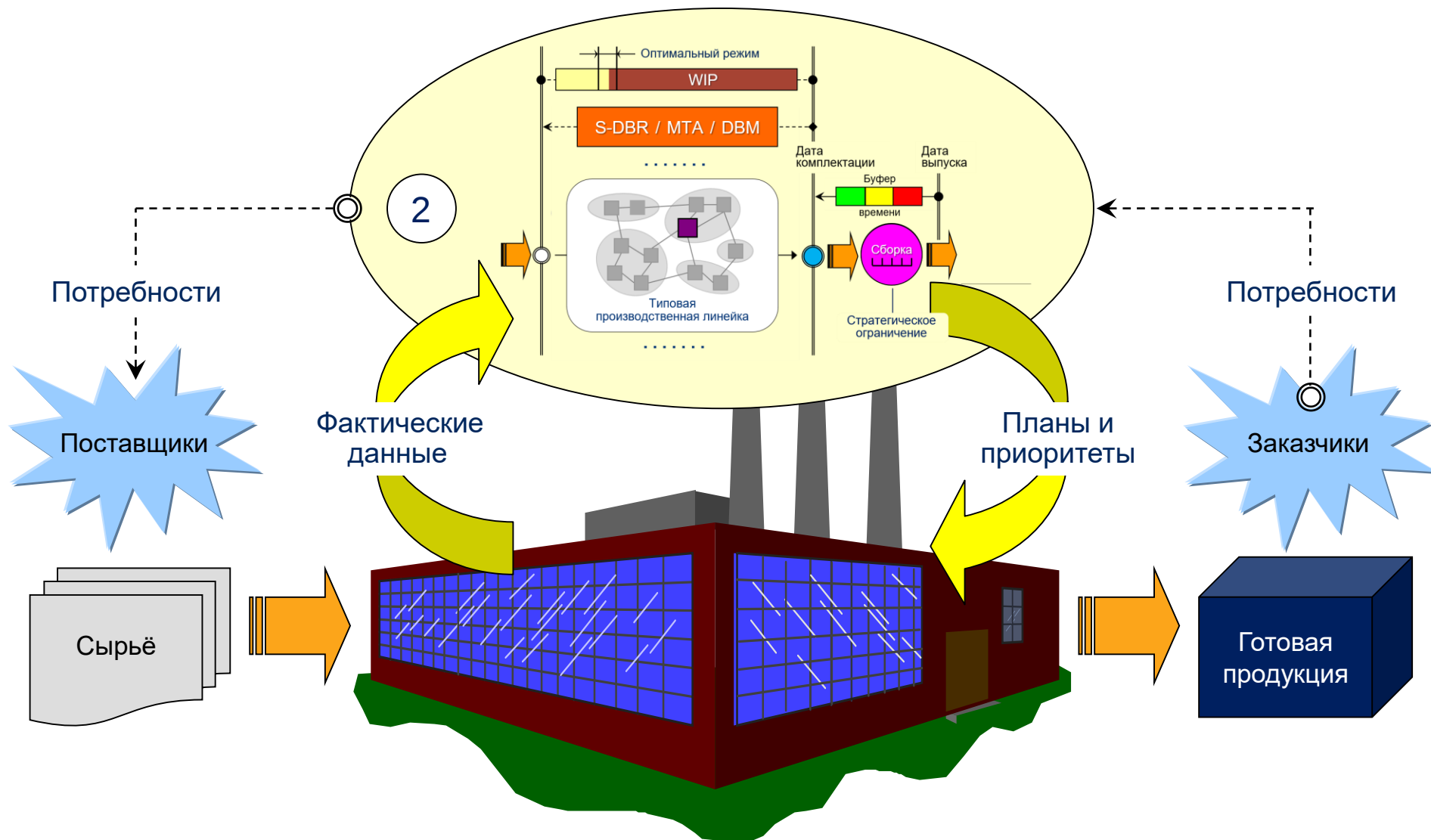


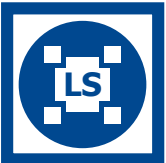
Концепция разработки системы LS12



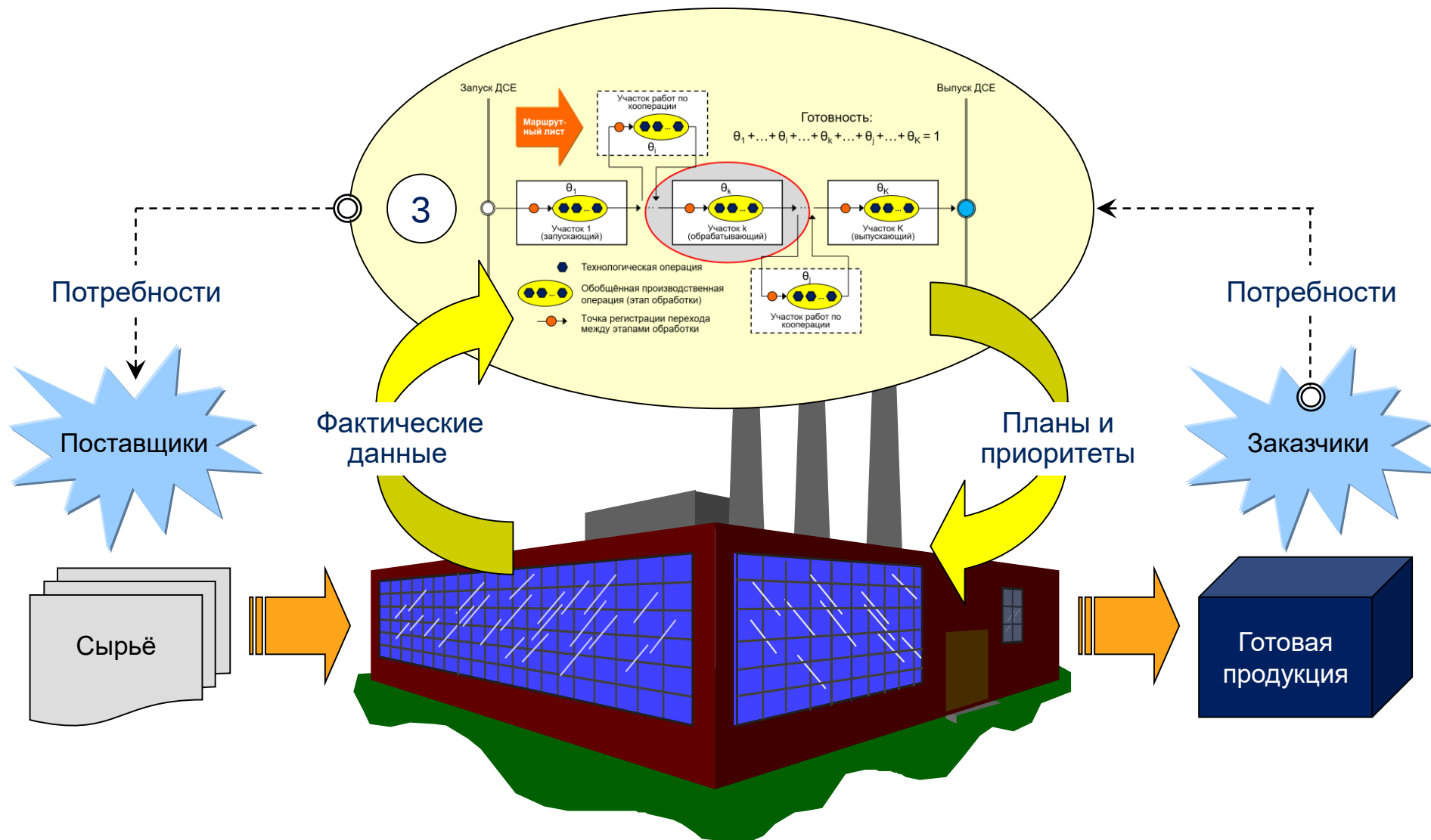


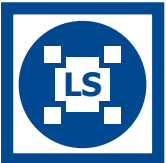
Концепция разработки системы LS12



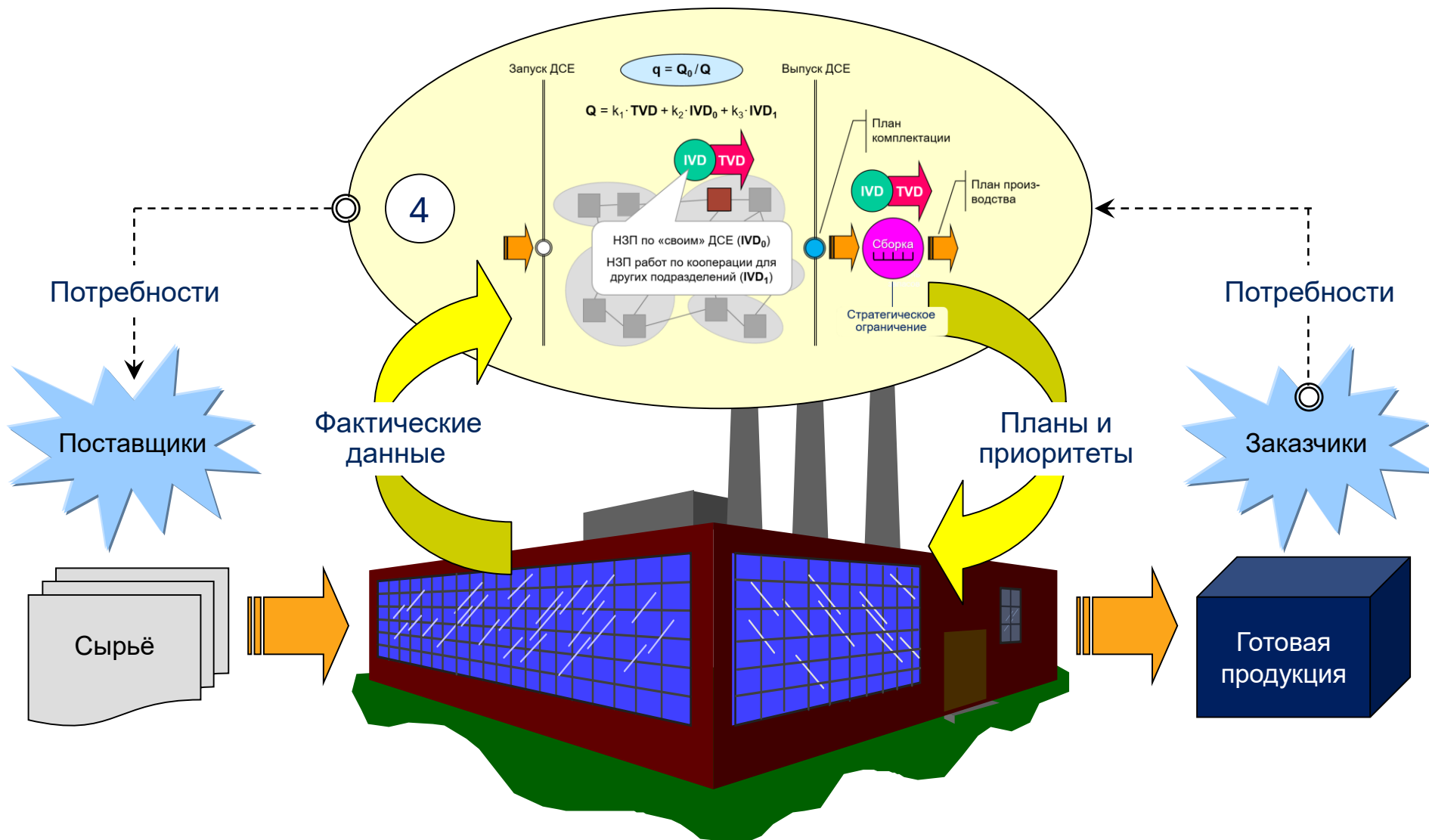


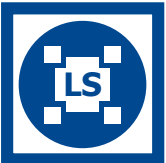
Концепция разработки системы LS12



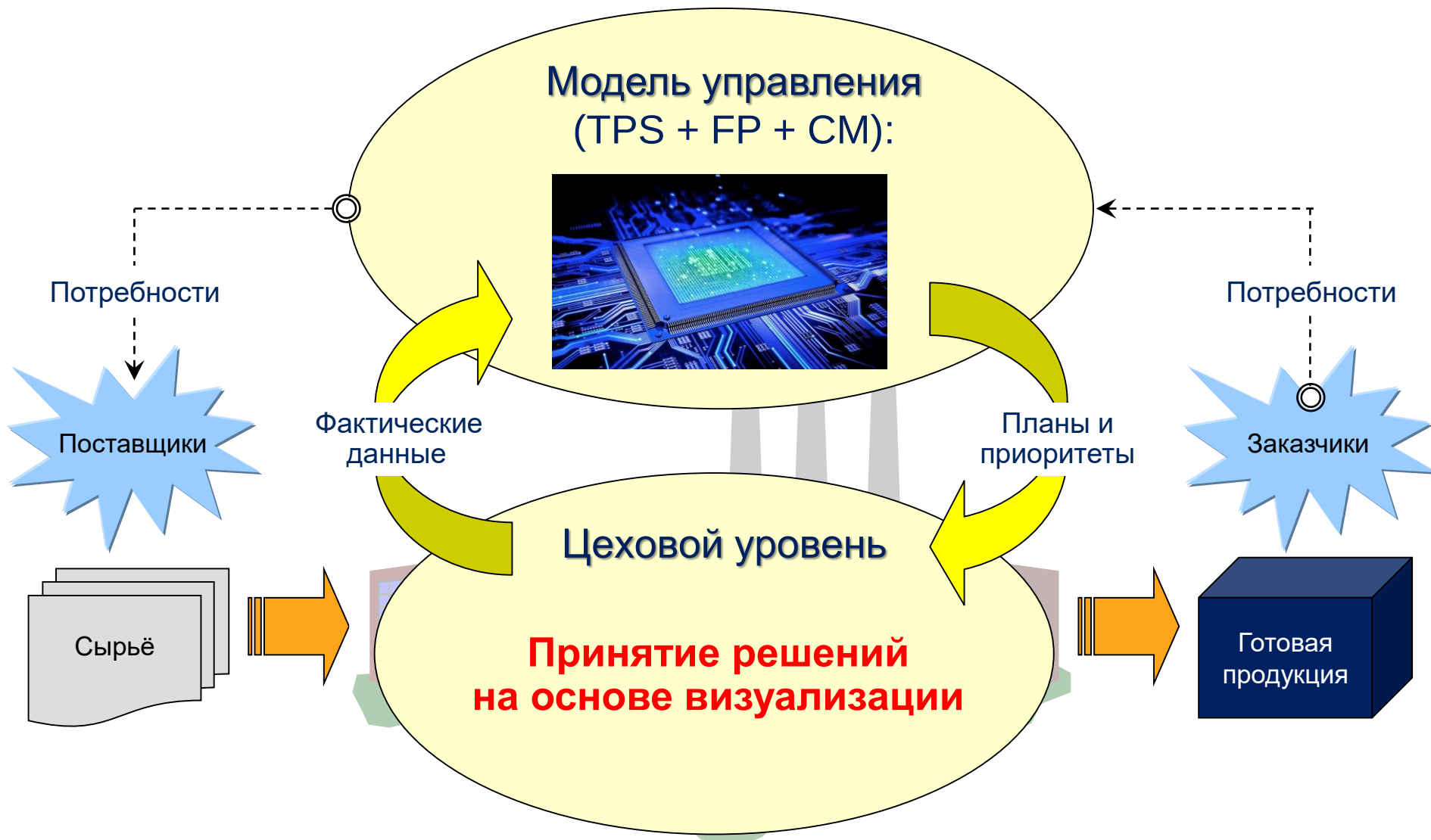


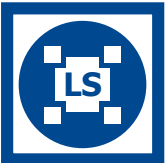
Концепция разработки системы LS12



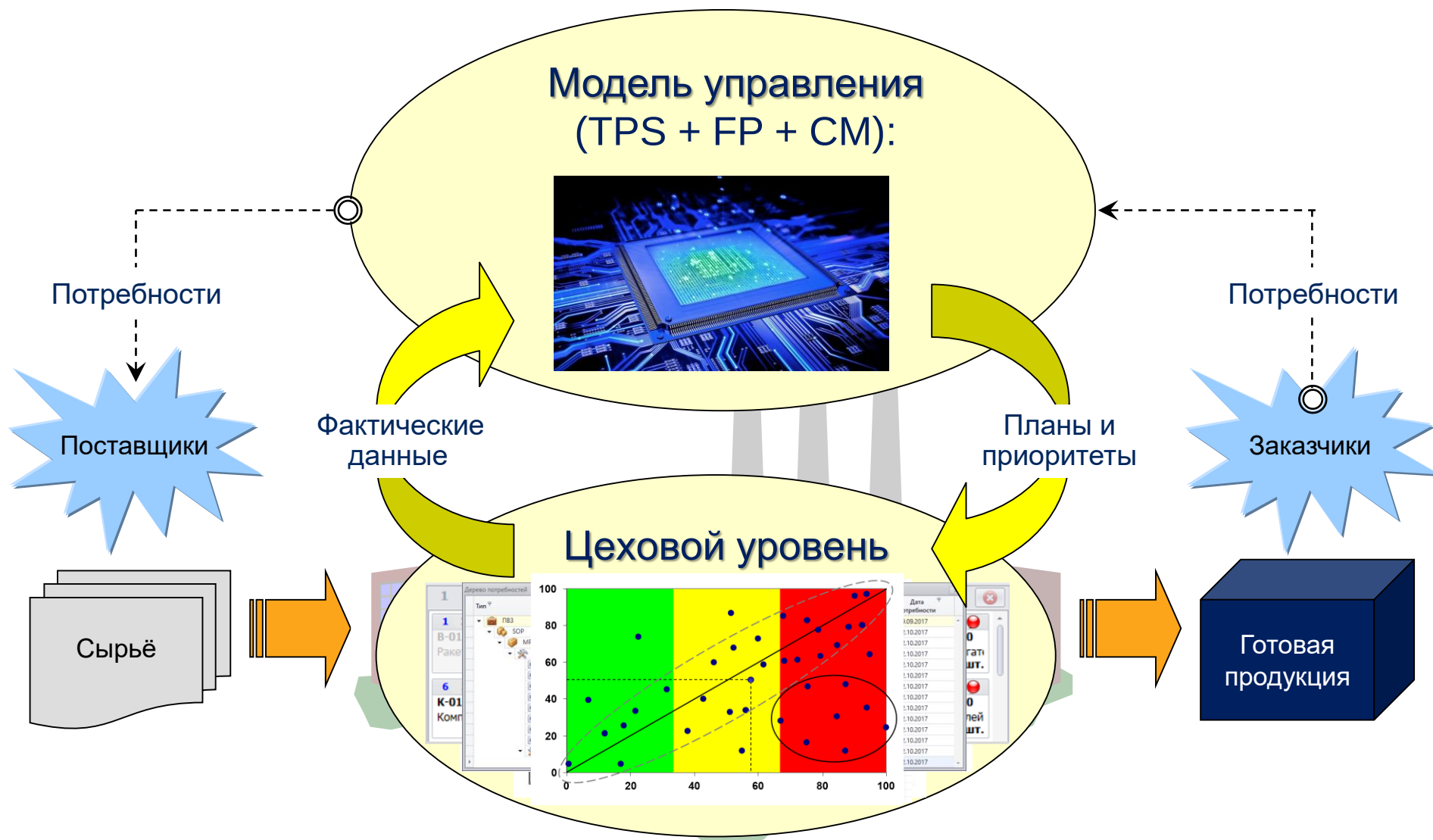


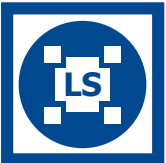
Концепция разработки системы LS12





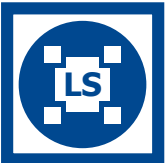
Концепция разработки системы LS12





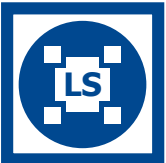
Функциональные модули





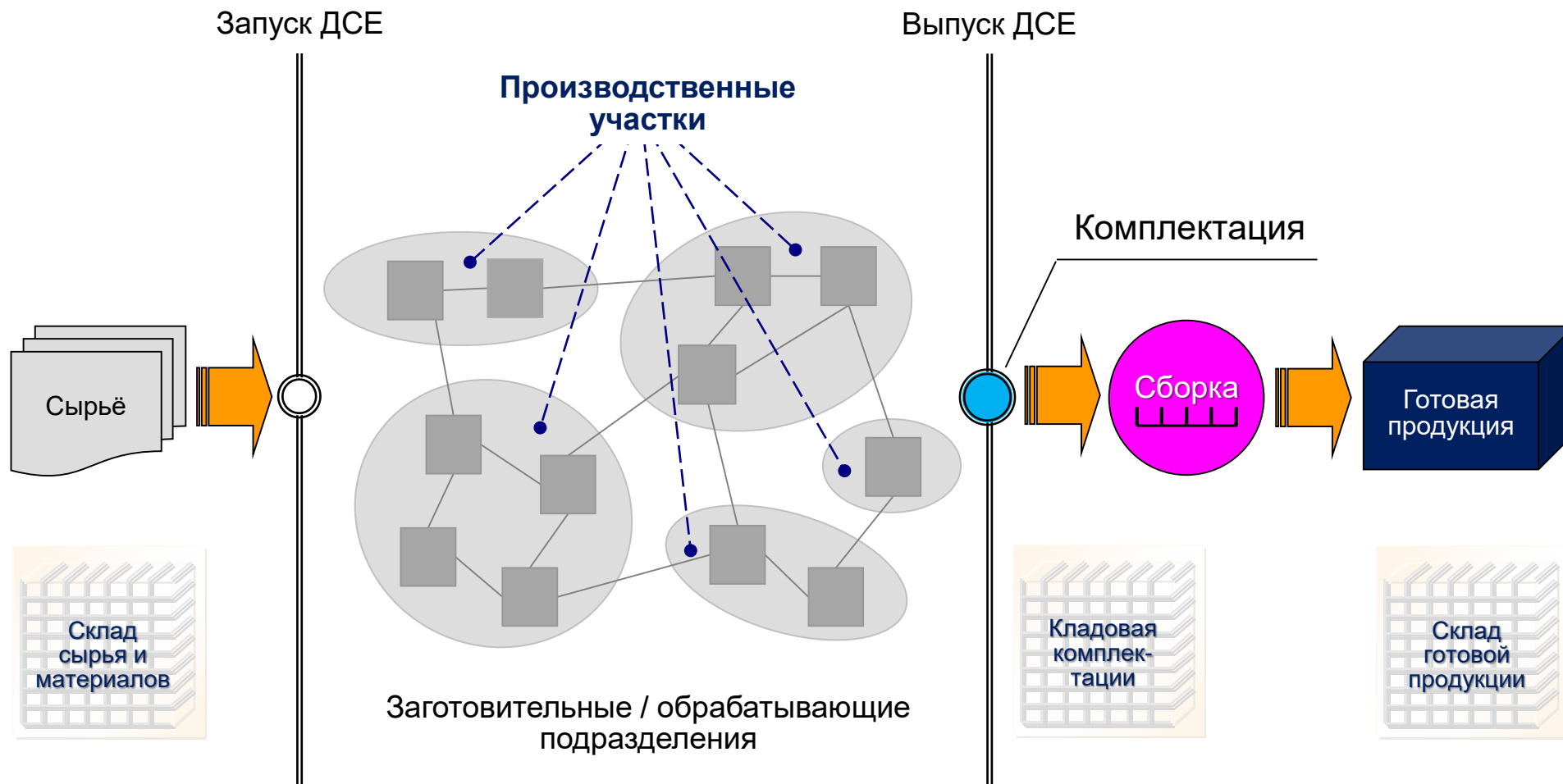
Функциональные модули

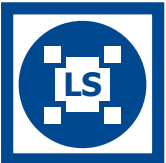




Управление основными данными

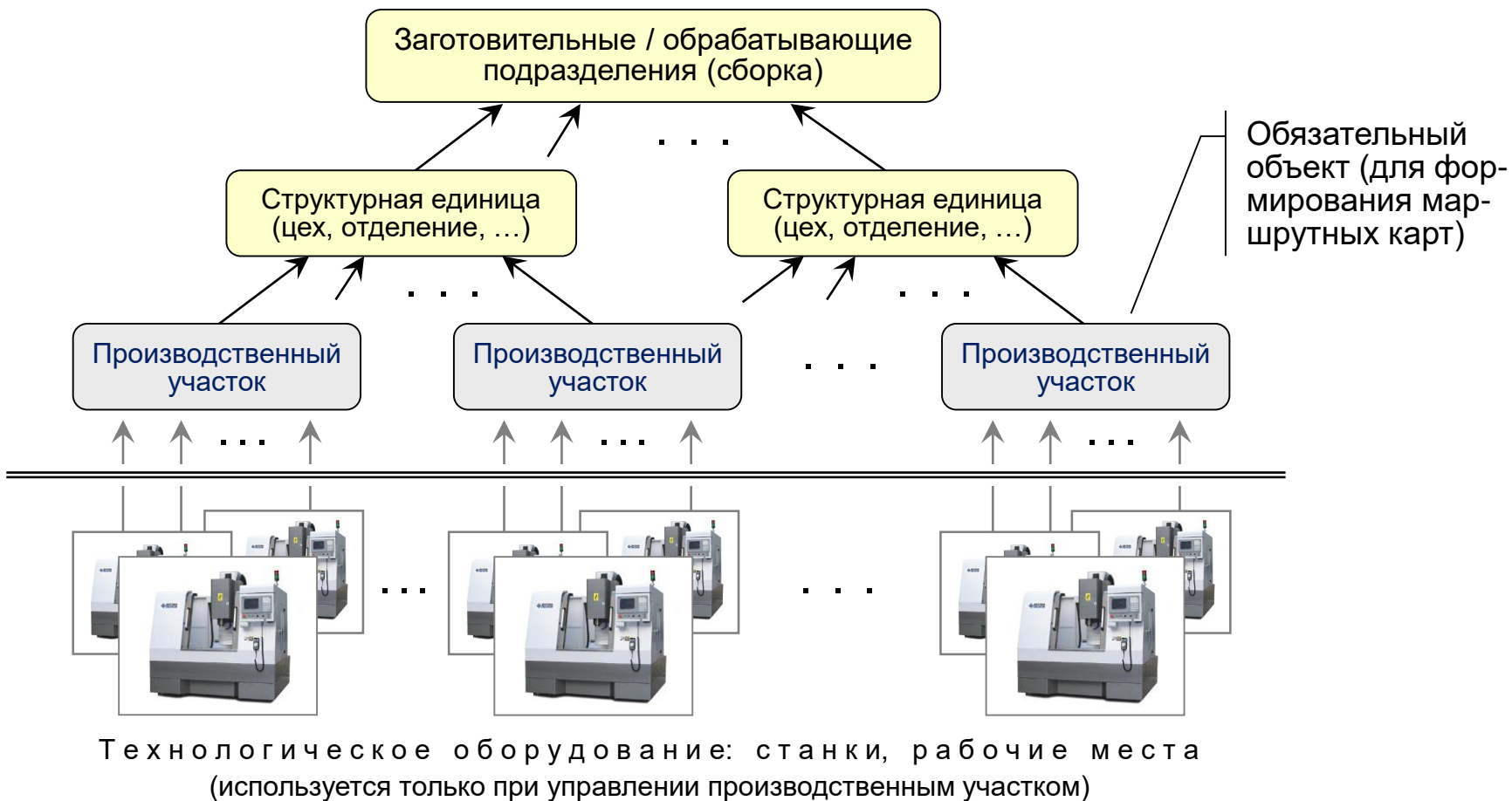
Структура производства





Управление основными данными

Структура производства





Управление основными данными

Система планирования и контроля производства LS12

Структура производства

Изменить Новый склад

Код
Название
Описание

Выбор подразделения / склада

Навигация

- Основные данные
- Структура производства**
- Календарь предприятия
- Состав изделий
- Склады / места хранения
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Структура производства

0 ОЭМЗ Экспериментальный завод "Авангард"

Склады / места хранения			
10.1.1	ТМЦ	Склад сырья и материалов	
10.2.2	ПДО	Кладовая комплектации	
10.3.1	СГИ	Склад готовых изделий	
10.0	Б	Склад брака	

Производственные подразделения			
20.0.2	ПИЛА	Ленточнопильный станок	✓
20.1.7	ТОК	Участок механической обработки	✓
20.2.1	РЕЗКА	Участок обработки листового материала	✓
20.3.22	КООП	Кооперация (гальваника, сверление и др.)	✓
20.4.9	СВАР	Сварочно-зачистной участок	✓
20.5.10	ПОКР	Покрасочный участок	✓
20.6.15	СБОР	Сборочный участок	✓

Добавить Сохранить Удалить

Признак ПУ
☒

Входной стеллаж

Головное подразделение
Производство

Код подразделения
20.4.9

Название
СВАР

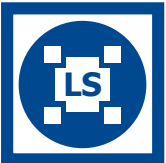
Описание
Сварочно-зачистной участок

События

- 2018-06-18 10:33:55 Обновлено запись в таблице тм
- 2018-06-18 10:33:55 Сохранено
- 2018-06-18 10:45:04 Для корневого подразделения можно изменить только Название и Описание; сохранить изменения?
- 2018-06-18 10:45:10 Обновлено запись в таблице тм
- 2018-06-18 10:45:10 Сохранено

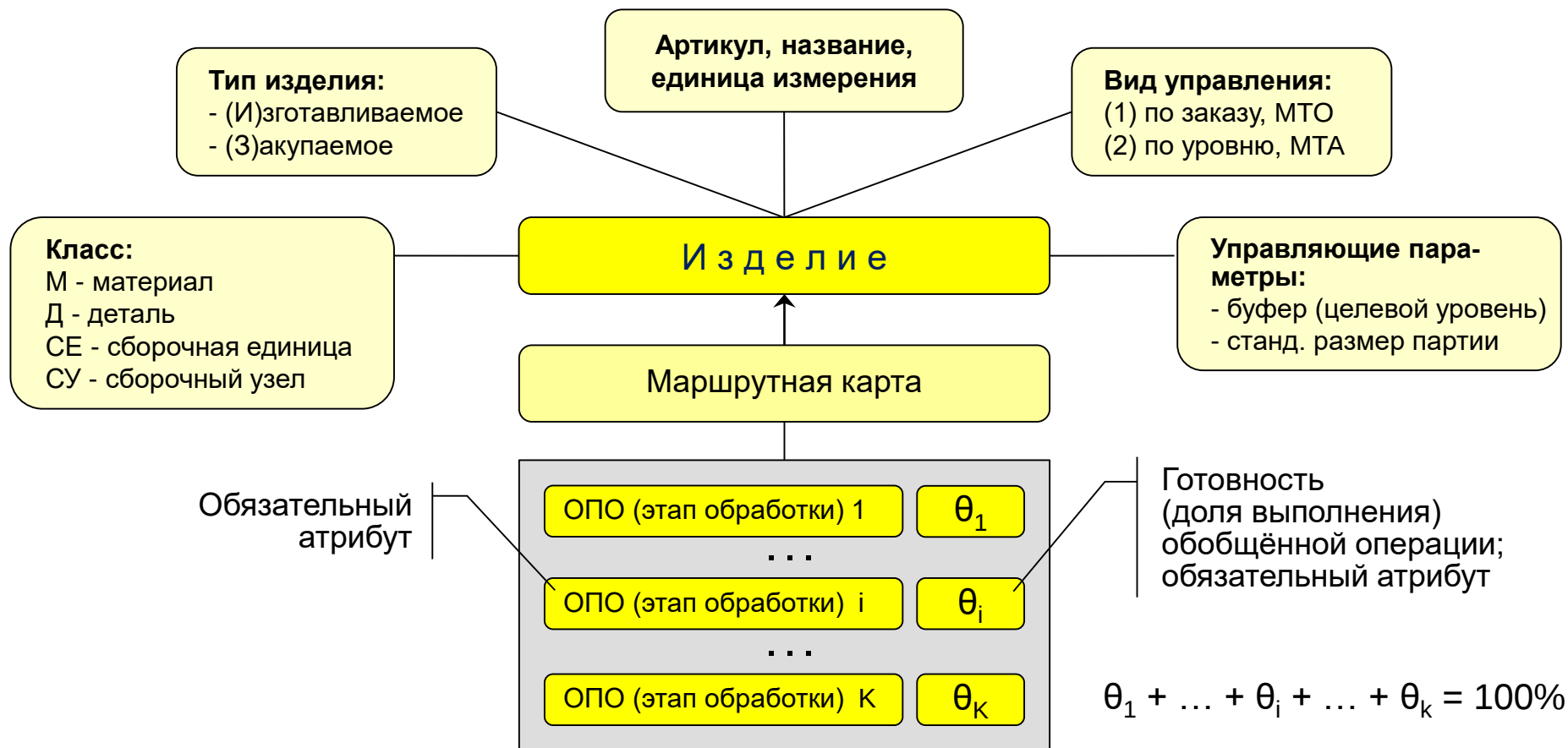
Модуль основных данных | Структура производства | Редактирование дерева подразделений

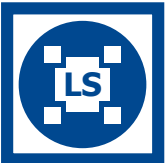
Рабочая панель для вывода протокольной информации (раскрывается опционно во всех главных пользовательских интерфейсах системы)



Управление основными данными

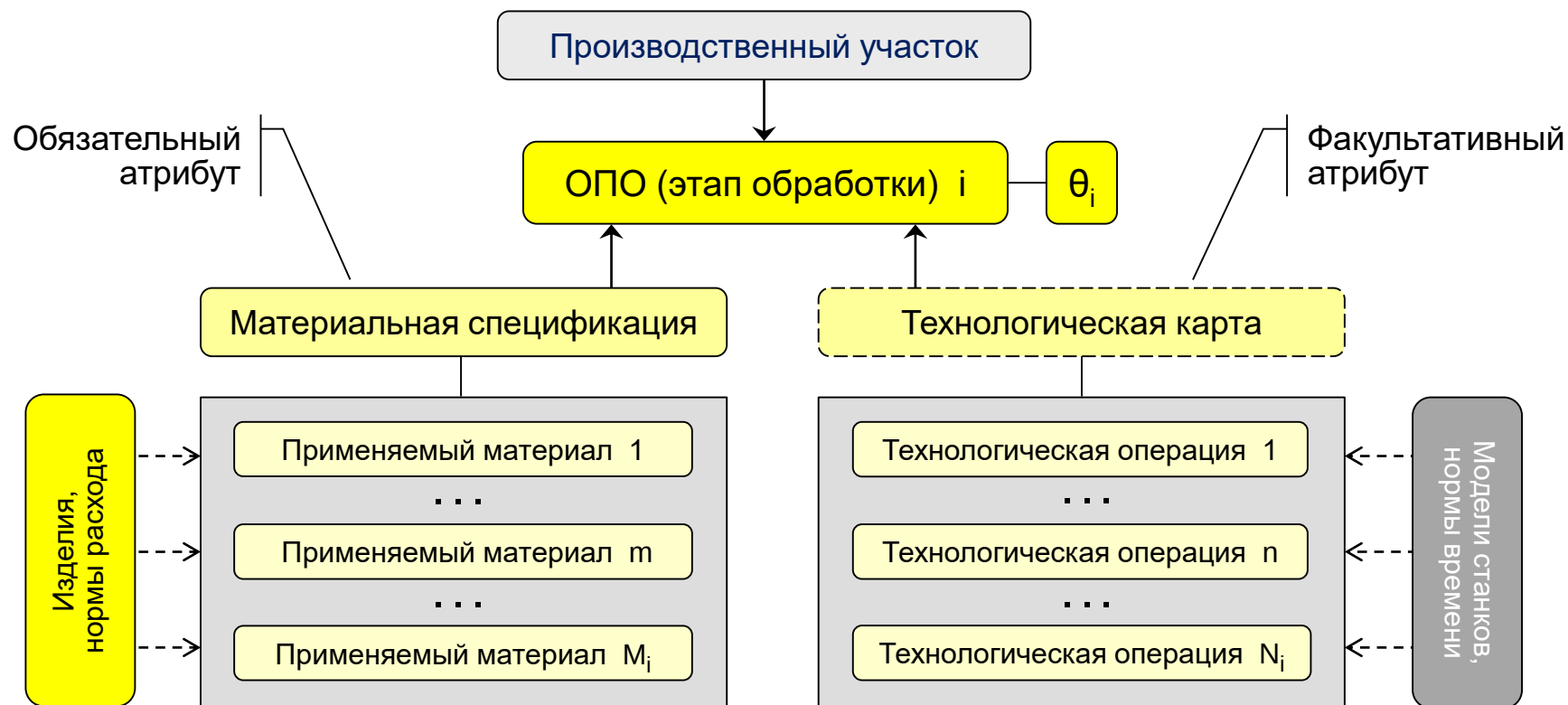
Номенклатура и маршруты изготовления изделий





Управление основными данными

Номенклатура и маршруты изготовления изделий





Управление основными данными

Система планирования и контроля производства LS12

Анкета изделия/МК Изделие Маршрутная карта Создать по образцу

Новая запись Выбор изделия Тип изделия Статус Модели станков Excel Экспорт

Артикул: А-КГН% Класс: СУ - сборочный узел
Название: Название Группа: П
Категория: все по заказу по уровню

Дерево состава изделия

Навигация

- Основные данные
- Структура производства
- Календарь предприятия
- Состав изделий
- Склады / места хранения
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Состав изделий

А-КГН-3.5.00.00.000 СБ Культиватор-глубокорыхлитель навесной Конечное изделие шт ПП СУ СБОР

А-МК_КГН-3.5.00.00.000 СБ Изготовление культиватора

1 Сборка СБОР 100

Применяемые материалы

-	M20-6gx170.109.35.0112	Болт ГОСТ 7798-70 DIN 931	---	8	шт	Д	ПП	СУ
-	M16-10 DIN 985	Гайка	---	16	шт	Д	ПП	СУ
-	Не стой за трактором	Наклейка	---	1	шт	Д	ПП	СУ
-	КГП-4.6.03.00.003	Фланец	---	2	шт	Д	ПП	СУ
-	А-КГН-3.08.00.000	Держатель	Аналог держателя габарита КГН-3.08.00.000	1	шт	СУ	ПП	СУ

МК А-КГН-3.08.01.000СБ Конвейерная сборка

1 Комплектование кронштейна СБОР 25

2 Изготовление кронштейна СВАР 25

3 Сборка держателя СБОР 50

Применяемые материалы

-	А-КГН-3.08.00.999	Комплект деталей	для держателя А-КГН-3.08.00.000	1	шт	СУ	ПП	СУ
-	МК А-КГН-3.08.00.999	-	-	-	-	-	-	-
1	Комплектование	СБОР	100	-	-	-	-	-

Применяемые материалы

-	M8-6gx25.88.35.0112	Болт ГОСТ 7798-70 DIN 931	---	4	шт	Д	ПП	СУ
-	M8-8	Гайка DIN 985	---	4	шт	Д	ПП	СУ
-	Габаритная светоотражающ	Наклейка	---	2	шт	Д	ПП	СУ
-	C.8.0112	Шайба ГОСТ 11371-78 DIN 125	---	4	шт	Д	ПП	СУ
-	КГП-4.6.15.00.002	Щиток	---	1	шт	Д	ПП	СУ

МК КГП-4.6.15.00.002 Изготовление щитка

1 Резка РЕЗКА 50

Технологические операции

050_резка листа	HG-510	-	-	-	-	-	-	-
100_пробивка листа	Strippit V30 12	-	-	-	-	-	-	-
150_гибка детали	PFO PS/N 110/	-	-	-	-	-	-	-

Применяемые материалы

-	Лист 3	Лист 3	Марка: 09Г2С, Размер листа: 1250x2500, Масс 3,1	кг	М	ПП	СУ	
2	Покраска	ПОКР	50	-	-	-	-	-

МК_КГН-3.08.01.000СБ_1 Узловая сборка

А-КГП-3М.09.00.000 Фиксатор Аналог фиксатора КГП-3М.09.00.000 4 шт СУ ПП

30

Модуль основных данных | Состав изделий | Обзор состава изделий

- изготавливаемое изделие
- закупаемое изделие
- маршрутная карта (МК)
- признак стандартной МК
- ОПО (этап обработки)
- материальная спецификация
- технологическая карта
- технологическая операция
- вид управления «по заказу»
- вид управления «по уровню»
- признак неактивности объекта



Управление основными данными

Анкета изделия

Анкета МК

Анкета МК

Изменить Создать по образцу Удалить Сохранить Печать Обновить Применяемость Доп. сведения

Артикул А-К
Название Держатель
Описание Ана КГН

Тип изг
Класс СУ
Группа ГП
Е.и. шт

Маршрутные

№ МК
MK_A-КГН-3.08.01.000СБ
MK_КГН-3.08.01.000СБ

Изделие является критичной, редактирование ограничено; можно создать новую МК по образцу

Изделие используется в составе изделия присутствуют критичные МК

Общие сведения

№ МК МК_A-КГН-3.08.01.000СБ
Комментарий Конвейерная сборка

Изделие

Артикул А-КГН-3.08.00.000
Название Держатель

Стандартная МК ☒ Статус МК (активна/не активна) ☒

Обобщенные операции (ОПО) Применяемые материалы Технологические операции (ТПО)

Изменить Добавить Удалить

№ ОПО	Спецификация	Артикул	Название	Расход	Е.и.	Тип	Вид управления	Класс	Группа	Статус
1	Комплектующие кронштейна	КГН-3.08.01.003	Фланец	1	шт	изготавливаемые	по заказу	Д - деталь	ГП	активно
1	Комплектующие кронштейна	КГН-3.08.01.001	Балка	1	шт	изготавливаемые	по заказу	Д - деталь	ГП	активно
1	Комплектующие кронштейна	КГН-3.08.01.002	Фланец	1	шт	изготавливаемые	по заказу	Д - деталь	ГП	активно
3	Сборка держателя	А-КГН-3.08.00.999	Комплект деталей	1	шт	изготавливаемые	по заказу	СУ - сборочный узел	ГП	активно



Управление основными данными

Система планирования и контроля производства LS12

Склад участка комплектации -

Стеллаж: Линейки

Выбор склада

Новый элемент

Структурирование склада

Навигация

- Основные данные
- Структура производства
- Календарь предприятия
- Состав изделий
- Склады / места хранения

Внешние заказы

Потребности и планы

Запасы и НЗП

Регистрация

Заказ материалов

Производственные участки

Показатели результативности

Комплектация

Отчеты

Администрирование

Склады / места хранения

А

A01-04	A02-04	A03-04	A04-04	A05-04	A06-04	A07-04	A08-04	A09-04	A10-04	A11-04	A12-04	A13-04	A14-04	A15-04	A16-04	A17-04	A18-04	A19-04	A20-04	A21-04	A22-04
A01-03	A02-03	A03-03	A04-03	A05-03	A06-03	A07-03	A08-03	A09-03	A10-03	A11-03	A12-03	A13-03	A14-03	A15-03	A16-03	A17-03	A18-03	A19-03	A20-03	A21-03	A22-03
A01-02	A02-02	A03-02	A04-02	A05-02	A06-02	A07-02	A08-02	A09-02	A10-02	A11-02	A12-02	A13-02	A14-02	A15-02	A16-02	A17-02	A18-02	A19-02	A20-02	A21-02	A22-02
A01-01	A02-01	A03-01	A04-01	A05-01	A06-01	A07-01	A08-01	A09-01	A10-01	A11-01	A12-01	A13-01	A14-01	A15-01	A16-01	A17-01	A18-01	A19-01	A20-01	A21-01	A22-01

Б

B01-04	B02-04	B03-04	B04-04	B05-04	B06-04	B07-04	B08-04	B09-04	B10-04	B11-04	B12-04	B13-04
B01-03	B02-03	B03-03	B04-03	B05-03	B06-03	B07-03	B08-03	B09-03	B10-03	B11-03	B12-03	B13-03
B01-02	B02-02	B03-02	B04-02	B05-02	B06-02	B07-02	B08-02	B09-02	B10-02	B11-02	B12-02	B13-02
B01-01	B02-01	B03-01	B04-01	B05-01	B06-01	B07-01	B08-01	B09-01	B10-01	B11-01	B12-01	B13-01

В

B01-04	B02-04	B03-04	B04-04	B05-04	B06-04	B07-04	B08-04	B09-04	B10-04	B11-04	B12-04
B01-03	B02-03	B03-03	B04-03	B05-03	B06-03	B07-03	B08-03	B09-03	B10-03	B11-03	B12-03
B01-02	B02-02	B03-02	B04-02	B05-02	B06-02	B07-02	B08-02	B09-02	B10-02	B11-02	B12-02
B01-01	B02-01	B03-01	B04-01	B05-01	B06-01	B07-01	B08-01	B09-01	B10-01	B11-01	B12-01

Г

G01-04	G02-04	G03-04	G04-04	G05-04	G06-04	G07-04	G08-04	G09-04	G10-04	G11-04	G12-04
G01-03	G02-03	G03-03	G04-03	G05-03	G06-03	G07-03	G08-03	G09-03	G10-03	G11-03	G12-03
G01-02	G02-02	G03-02	G04-02	G05-02	G06-02	G07-02	G08-02	G09-02	G10-02	G11-02	G12-02
G01-01	G02-01	G03-01	G04-01	G05-01	G06-01	G07-01	G08-01	G09-01	G10-01	G11-01	G12-01

Новый стеллаж

Код R

Рядов 15

Полок 2

Сохранить Отмена

Модуль основных данных | Склады / места хранения | Склады / места хранения



Управление основными данными

Система планирования и контроля производства LS12

Навигация

Основные данные

Структура производства

Календарь предприятия

Состав изделий

Склады / места хранения

Внешние заказы

Потребности и планы

Запасы и НЗП

Регистрация

Заказ материалов

Производственные участки

Показатели результативности

Комплектация

Отчеты

Администрирование

Календарь предприятия

Июнь 2018 - Август 2019

Июнь 2018							Июль 2018							Август 2018							Сентябрь 2018							Октябрь 2018															
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс									
22	28	29	30	31	1	2	3	26	2	3	4	5	6	7	8	1	31	1	2	3	4	5	35	3	4	5	6	7	8	9	39	1	2	3	4	5	6	7					
23	4	5	6	7	8	9	10	27	9	10	11	12	13	14	15	28	6	7	8	9	10	11	12	36	10	11	12	13	14	15	16	40	8	9	10	11	12	13	14				
24	11	12	13	14	15	16	17	28	16	17	18	19	20	21	22	29	13	14	15	16	17	18	19	37	17	18	19	20	21	22	23	41	15	16	17	18	19	20	21				
25	18	19	20	21	22	23	24	29	23	24	25	26	27	28	29	30	34	20	21	22	23	24	25	26	38	24	25	26	27	28	29	30	42	22	23	24	25	26	27	28			
26	25	26	27	28	29	30		30	30	31							35	27	28	29	30	31																					
27								31	30	31							36																										

Ноябрь 2018							Декабрь 2018							Январь 2019							Февраль 2019							Март 2019											
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс					
44				1	2	3	4	48					1	2	1	1	2	3	4	5	6	5				1	2	3	9				1	2	3				
45	5	6	7	8	9	10	11	49	3	4	5	6	7	8	9	2	7	8	9	10	11	12	13	6	4	5	6	7	8	9	10	10	4	5	6	7	8	9	10
46	12	13	14	15	16	17	18	50	10	11	12	13	14	15	16	3	14	15	16	17	18	19	20	7	11	12	13	14	15	16	17	11	11	12	13	14	15	16	17
47	19	20	21	22	23	24	25	51	17	18	19	20	21	22	23	4	21	22	23	24	25	26	27	8	18	19	20	21	22	23	24	12	18	19	20	21	22	23	24
48	26	27	28	29	30			52	24	25	26	27	28	29	30	5	28	29	30	31				9	25	26	27	28				13	25	26	27	28	29	30	31
49								1	31							6								10								14							

Апрель 2019							Май 2019							Июнь 2019							Июль 2019							Август 2019											
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс					
13							18		1	2	3	4	5	22					1	2	26							31				1	2	3	4				
14	1	2	3	4	5	6	7	19	6	7	8	9	10	11	12	23	3	4	5	6	7	8	9	27	1	2	3	4	5	6	7	32	5	6	7	8	9	10	11
15	8	9	10	11	12	13	14	20	13	14	15	16	17	18	19	24	10	11	12	13	14	15	16	28	8	9	10	11	12	13	14	33	12	13	14	15	16	17	18
16	15	16	17	18	19	20	21	21	20	21	22	23	24	25	26	25	17	18	19	20	21	22	23	29	15	16	17	18	19	20	21	34	19	20	21	22	23	24	25
17	22	23	24	25	26	27	28	22	27	28	29	30	31			26	24	25	26	27	28	29	30	30	22	23	24	25	26	27	28	35	26	27	28	29	30	31	1
18	29	30						23								27								31	29	30	31					36	2	3	4	5	6	7	8

Сегодня

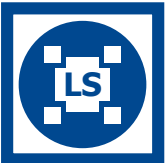
☐ Рабочий

☐ Выходной

☒ Праздничный

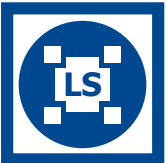
Применить

Модуль основных данных | Календарь предприятия | Редактирование календаря предприятия



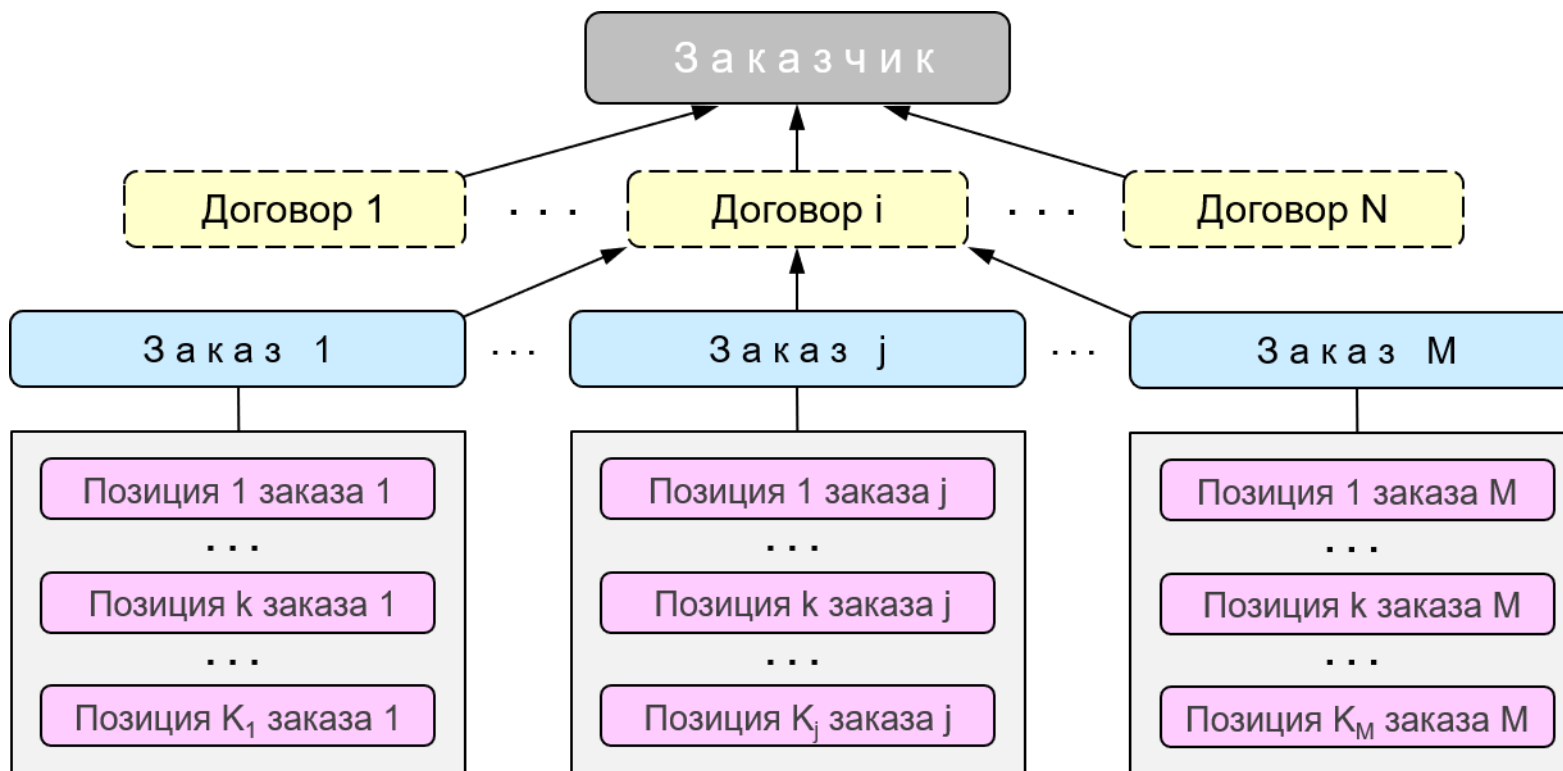
Функциональные модули

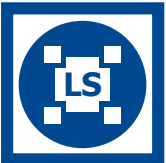




Управление внешними заказами

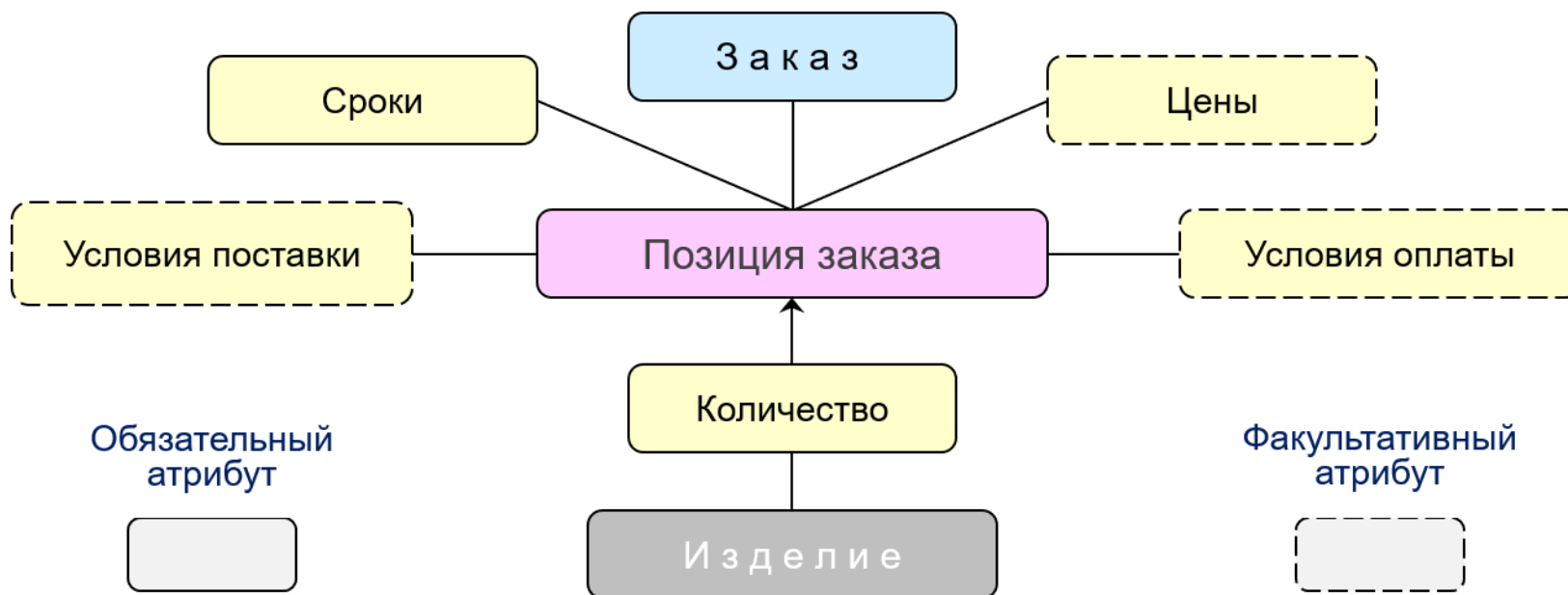
Структура основных информационных объектов
(заказчик, договор, заказ, позиция заказа)





Управление внешними заказами

Структура основных информационных объектов
(заказчик, договор, заказ, позиция заказа)





Управление внешними заказами

Система планирования и контроля производства LS12

Код: 93 x Группа: VIP x x
Обозначение: x ИНН: x
Регион: x

Статус: ☐ все ☒ активный ☐ не активный

Дерево «заказчик-договор-заказ»

Навигация

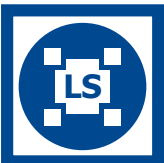
- Основные данные
- Внешние заказы
- Заказчик - договор - заказ
- Обзор заказов
- Обзор позиций заказов
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Заказчик - договор - заказ

Заказчик	Договор	Заказ	Регион
Буртехснаб	Буртехснаб	VIP	Воронеж
18/03-ДХС	Гидроцилиндр	VIP	Владимирская область
Оруж. мастерские	детали	VIP	г.Москва
93 КЭМЗ	VIP		Владимирская область

Заказ	Договор	Заказ	Регион
КЭМЗ-05.17	Задание на МАЙ 2017 от АО "КАМЗ"	24.04.2017	рамочный утвержден
КЭМЗ-06.17	Задание на ИЮНЬ 2017 от АО "КАМЗ"	31.05.2017	рамочный блокирован
КЭМЗ-10.17	Задание на ОКТЯБРЬ 2017 от АО "КАМЗ"	25.09.2017	рамочный утвержден
КЭМЗ-08.17	Задание на АВГУСТ 2017 от АО "КАМЗ"	25.07.2017	рамочный утвержден
КЭМЗ-07.17	Задание на ИЮЛЬ 2017 от АО "КАМЗ"	27.06.2017	рамочный утвержден
17/02-ДКС	ANT1000	29.08.2017	рамочный утвержден
КЭМЗ-09.17	Задание на СЕНТЯБРЬ 2017 от АО "КАМЗ"	29.08.2017	рамочный утвержден
17/04-ДХС	ANT-750	18.10.2017	рамочный утвержден
17/04-ДХС*10.17	ANT-750	01.10.2017	0,00 Р стандартный отгружен
17/04-ДХС*11.17	ANT-750	30.10.2017	0,00 Р стандартный ч/отгружен
17/04-ДХС*12.17	ANT-750	27.11.2017	0,00 Р стандартный ч/отгружен
17/04-ДХС01*18	---	04.01.2018	0,00 Р стандартный ч/отгружен
17/04-ДХС-02*18	ANT-750	01.02.2018	0,00 Р стандартный ч/отгружен
17/04-дхс 03*18	ANT-750	01.03.2018	0,00 Р стандартный ч/отгружен
17/04-дхс 04*18	ANT-750	28.03.2018	0,00 Р стандартный ч/отгружен
1	ANT651.80.00.100	Консоль 60	0,00 Р 30.04.2018 отгружена ГП
2	ANT1001.80.00.200	Звездочка 60	0,00 Р 30.04.2018 блокирована ГП
3	ANT651.80.00.003	Шайба 60	0,00 Р 30.04.2018 блокирована ГП
4	ANT651.80.00.300	Вал 30	0,00 Р 30.04.2018 ч/отгружена ГП
5	ANT651.80.00.001	Звездочка 30	0,00 Р 30.04.2018 отгружена ГП
6	ANT651.80.00.006	Труба 60	0,00 Р 30.04.2018 блокирована ГП
7	ANT751.40.00.110	Кронштейн в сборе 15	0,00 Р 30.04.2018 блокирована ГП
8	ANT751.60.10.000	Гидроцилиндр 20	0,00 Р 30.04.2018 утверждена ГП

Модуль управления внешними заказами | Заказчик - договор - заказ | Обзорная форма по модулю управления внешними заказами



Управление внешними заказами

Анкета заказа

Анкета договора

Изменить Удалить Сохранить Печать Обновить

Навигация

Общие сведения

№ заказа: 17/04-дхс 04*18 17/04-дхс 04*18

Обозначение: КЭМЗ

Группа/регион: VIP Владимирская область

№ договора/дата: 17/04-ДХС 18.10.2017

Дата: 28.03.2018

Тип: стандартный

Число позиций: 26

Валюта: РУБ

Итоговая цена заказа: 0,00 Р

Заказчик/договор

Обозначение: КЭМЗ

Группа/регион: VIP Владимирская область

№ договора/дата: 17/04-ДХС 18.10.2017

Условия поставки: стандартные

Условия оплаты: стандартные

Статус заказа: ч/отгружен

Позиции заказа

Поз...	Статус	Дата	Артикул	Название	Кол-во	Е.и.	Отгружено	Дата отгрузки	Цена за ед.
1	отгружена	30.04.2018	ANT651.80.00.100	Консоль	60	шт	60	19.04.2018	0
2	блокирована	30.04.2018	ANT1001.80.00.200	Звездочка	60	шт	0		0
3	блокирована	30.04.2018	ANT651.80.00.003	Шайба	60	шт	0		0
4	ч/отгружена	30.04.2018	ANT651.80.00.300	Вал	30	шт	3	18.04.2018	0
5	отгружена	30.04.2018	ANT651.80.00.001	Звездочка	30	шт	30	28.05.2018	0
6	блокирована	30.04.2018	ANT651.80.00.006	Труба	60	шт	53	10.04.2018	0
7	блокирована	30.04.2018	ANT751.40.00.110	Кронштейн в сборе	15	шт	0		0

Добавить Изменить Копировать позицию Удалить позицию

Договоры Заказы

№ договора Описание

КЭМЗ-10.17	Задание
17/04-ДХС	АНТ-750
КЭМЗ-11.17	Задание
16/108-ДХС	Станкост
13/63-ДХС	Прочее

Изменить Добавить

Условия поставки

отгружен	стандартные
отгружен	стандартные
отгружен	стандартные



Управление внешними заказами

Система планирования и контроля производства LS12

Код 93 x Группа VIP x x
Обозначение x ИНН x
Регион x

№ договора 17/04-ДХС x
№ заказа x
Статус заказа все x x

Артикул x
Название x
Категория все x x

Класс все x x
Группа ГП x x
по заказу по уровню

все
изготавливаемое
закупаемые

Выбор заказчика Договор/заказ Выбор изделия Тип изделия

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Заказчик - договор - заказ
- Обзор заказов
- Обзор позиций заказов
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Обзор заказов

Заказчик	Группа	№ договора	Дата договора	Тип договора	Статус договора	№ заказа	Дата заказа	Тип заказа	Статус заказа
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-дхс 03*18	01.03.2018	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-дхс 04*18	28.03.2018	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС*05*18	24.04.2018	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС*06*18	25.05.2018	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС*10.17	01.10.2017	стандартный	отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС*11.17	30.10.2017	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС*12.17	27.11.2017	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС01*18	04.01.2018	стандартный	ч/отгружен
КЭМЗ	VIP	17/04-ДХС	18.10.2017	рамочный	утвержден	17/04-ДХС-02*18	01.02.2018	стандартный	ч/отгружен

Кол-во=9

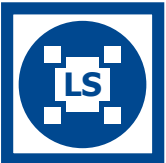
Позиции заказов

Позиция	Дата	Статус	Артикул	Название	Кол-во	Е.и.	Отгружено	Дата отгрузки	Класс	Группа	Цена за ед.
1	30.04.2018	отгружена	ANT651.80.00.100	Консоль	60	шт	60	19.04.2018	СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р
2	30.04.2018	блокирована	ANT1001.80.00.200	Звездочка	60	шт	0		СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р
3	30.04.2018	блокирована	ANT651.80.00.003	Шайба	60	шт	0		Д - деталь	ГП	0,00 Р
4	30.04.2018	ч/отгружена	ANT651.80.00.300	Вал	30	шт	3	18.04.2018	СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р
5	30.04.2018	отгружена	ANT651.80.00.001	Звездочка	30	шт	30	20.04.2018	Д - деталь	ГП	0,00 Р
6	30.04.2018	блокирована	ANT651.80.00.006	Труба	60	шт	53	10.04.2018	Д - деталь	ГП	0,00 Р
7	30.04.2018	блокирована	ANT751.40.00.110	Кронштейн в сборе	15	шт	0		СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р
8	30.04.2018	утверждена	ANT751.60.10.000	Гидроцилиндр	20	шт	0		СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р
9	30.04.2018	блокирована	ANT751.60.20.000	Гидроцилиндр	15	шт	0		СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р
10	30.04.2018	блокирована	22213AV	NILOS уплотнение	60	шт	0		Д - деталь	ГП	0,00 Р
11	30.04.2018	отгружена	ANT651.80.00.150	Вал	60	шт	60	18.04.2018	СУ - сборочный узел	ГП	0,00 Р

Кол-во=26

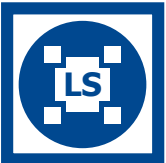
Модуль управления внешними заказами | Обзор заказов | Обзорная форма внешних заказов





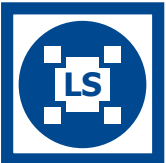
Функциональные модули





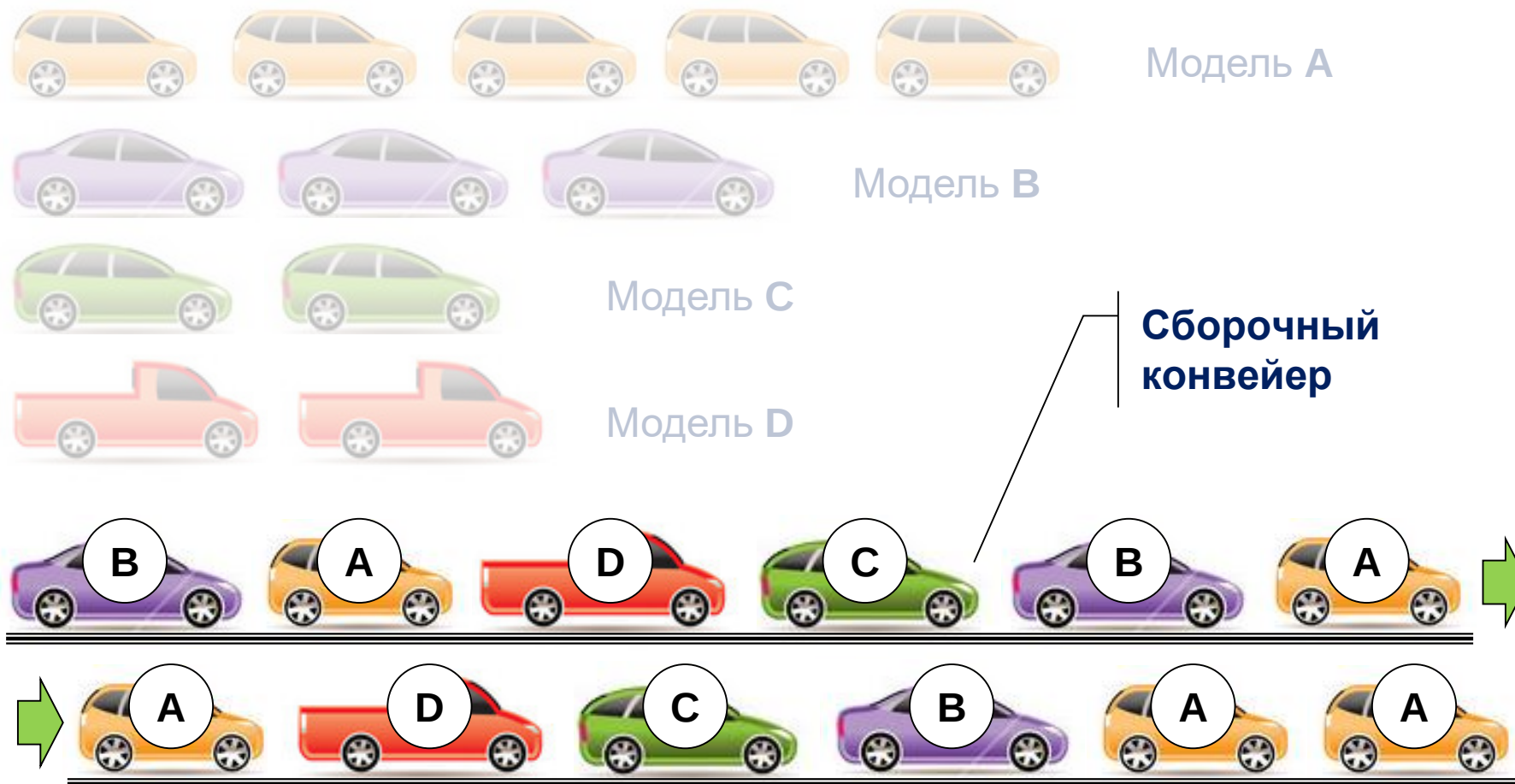
Управление потребностями и планами

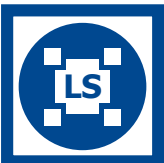




Управление потребностями и планами

Toyota Production System



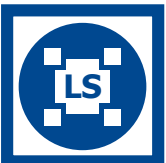


Управление потребностями и планами

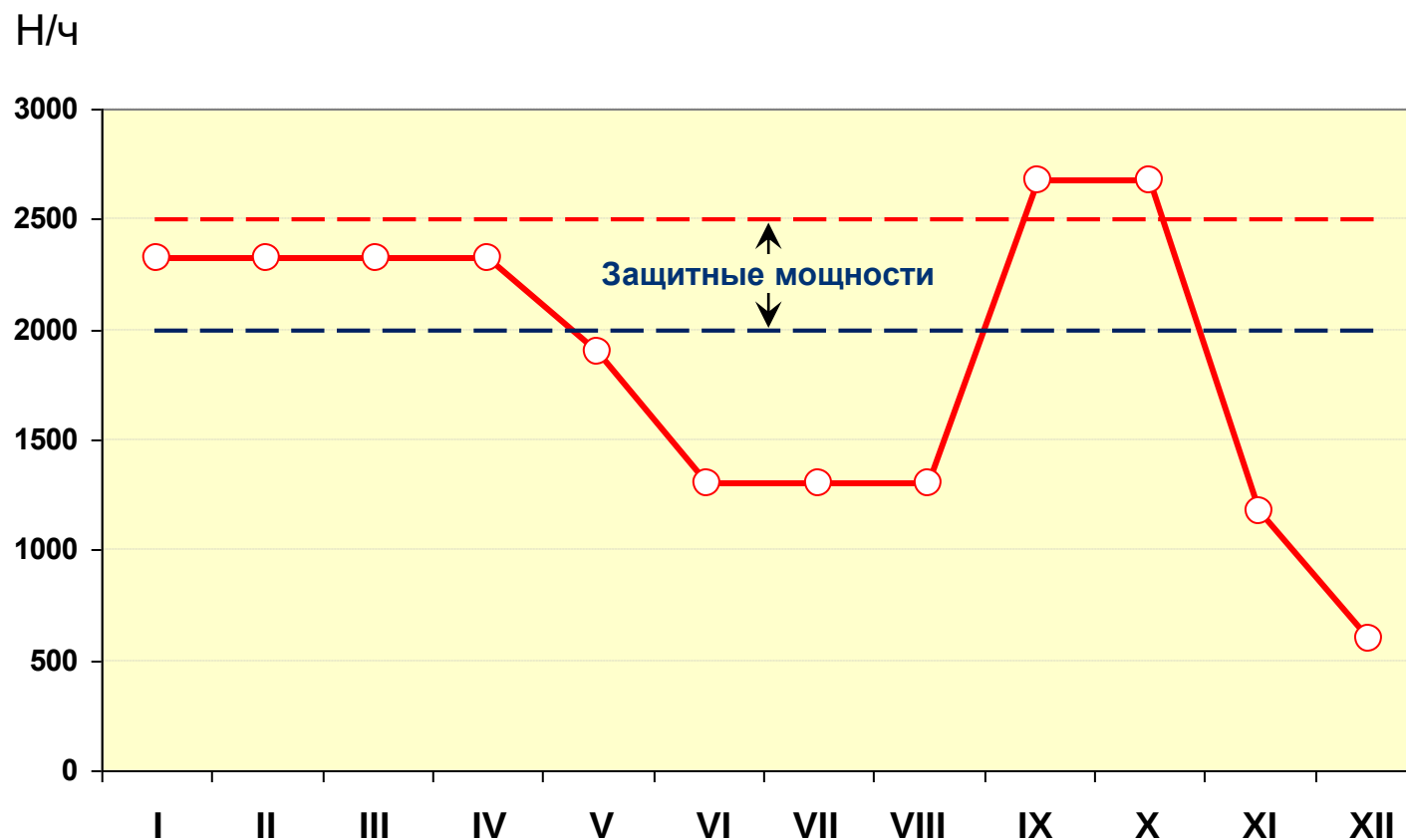
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1						1200						1200
И2					100							
И3				1000							1000	
И4								100		300		
Сборка (н/ч)				4000	3000	3600		1000		3000	4000	3600

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
И2	20	20	20	20	20							
И3	250	250	250	250	142	143	143	143	143	143	143	
И4	12	12	12	12	13	13	13	13	150	150		
Сборка (н/ч)	2320	2320	2320	2320	1898	1302	1302	1302	2672	2672	1172	600

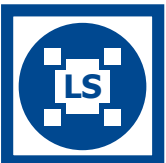
План выпуска (производство стрелкового оружия)



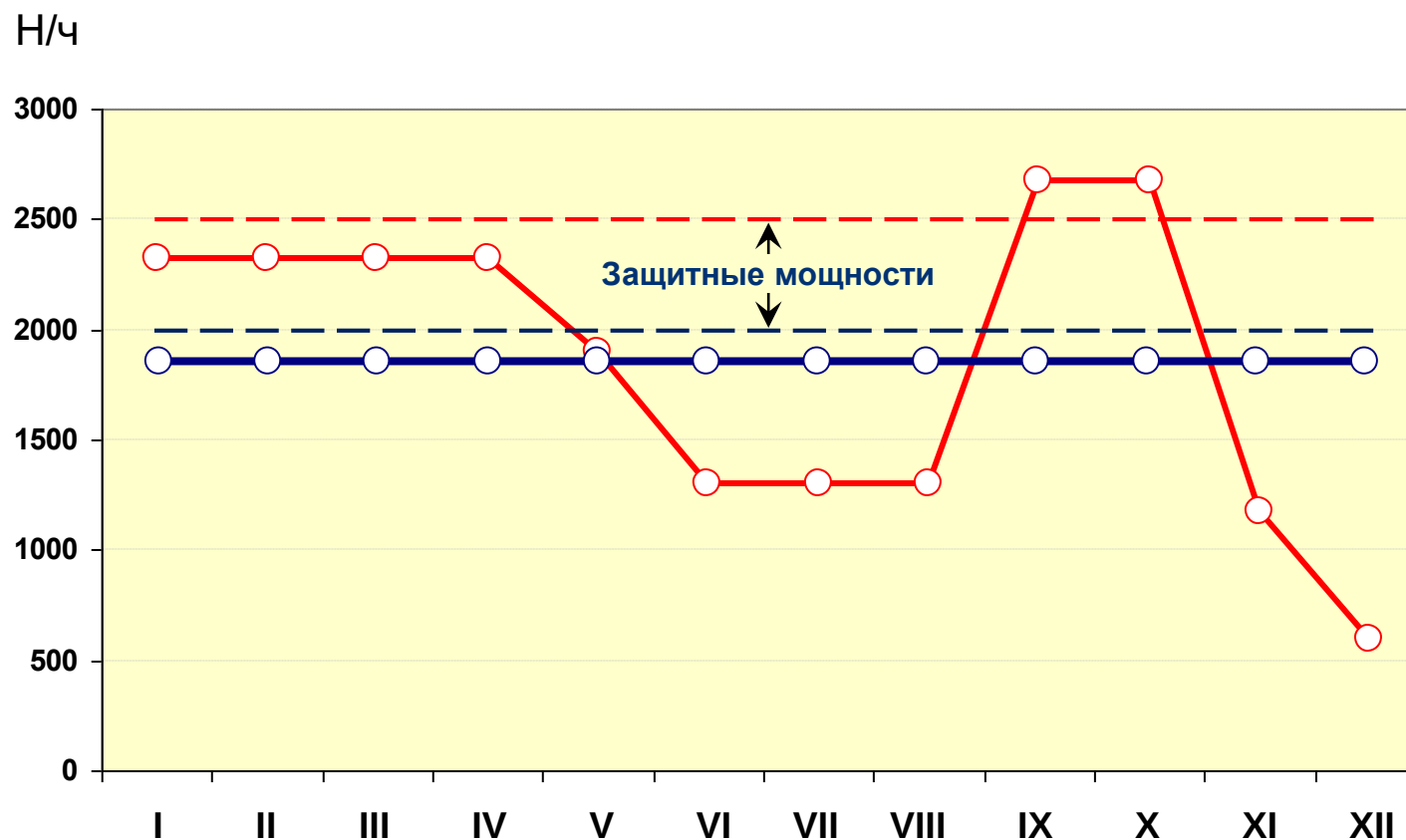
Управление потребностями и планами



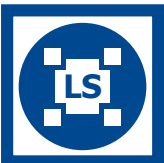
План выпуска (производство стрелкового оружия)



Управление потребностями и планами



План выпуска (производство стрелкового оружия)

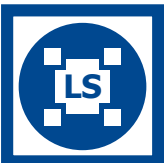


Управление потребностями и планами

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1						1200						1200
И2					100							
И3				1000							1000	
И4								100		300		
Сборка (н/ч)				4000	3000	3600		1000		3000	4000	3600

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1				133	617	450					583	617
И2			52	48								
И3	463	463	74					50	462	463	25	
И4						50	185	165				
Сборка (н/ч)	1852	1852	1856	1839	1851	1850	1850	1850	1848	1852	1849	1851

План выпуска (производство стрелкового оружия)

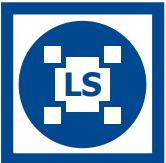


Управление потребностями и планами

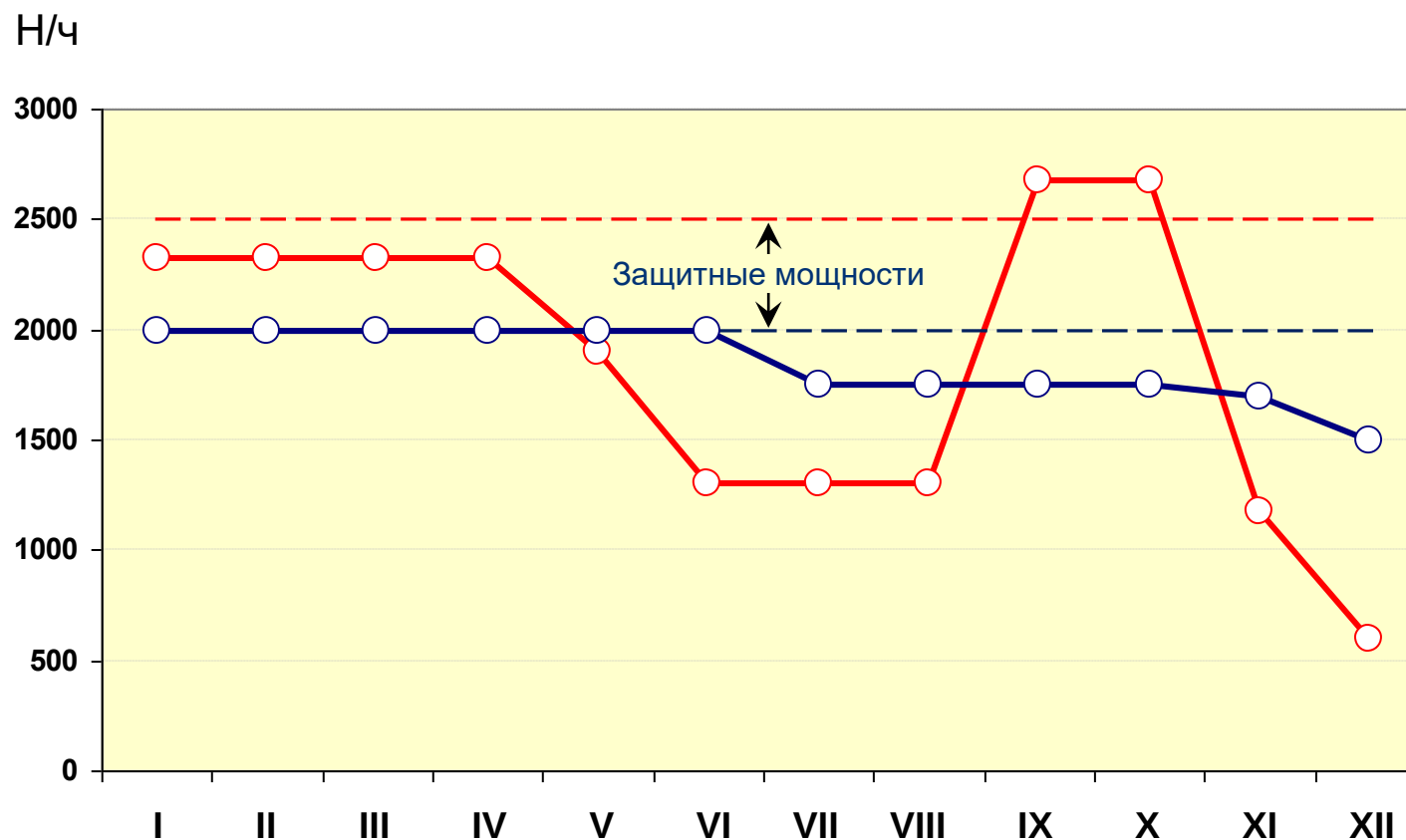
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1						1200						1200
И2					100							
И3				1000							1000	
И4								100		300		
Сборка (н/ч)				4000	3000	3600		1000		3000	4000	3600

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1	100	100	100	100	300	500	100	100	100	100	300	500
И2	20	20	20	20	20							
И3	250	250	250	250			200	200	200	200	200	
И4	10	10	10	10	50	50	65	65	65	65		
Сборка, н/ч	2000	2000	2000	2000	2000	2000	1750	1750	1750	1750	1700	1500

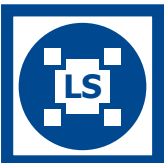
План выпуска (производство стрелкового оружия)



Управление потребностями и планами



План выпуска (производство стрелкового оружия)

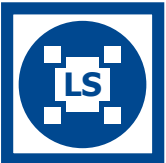


Управление потребностями и планами

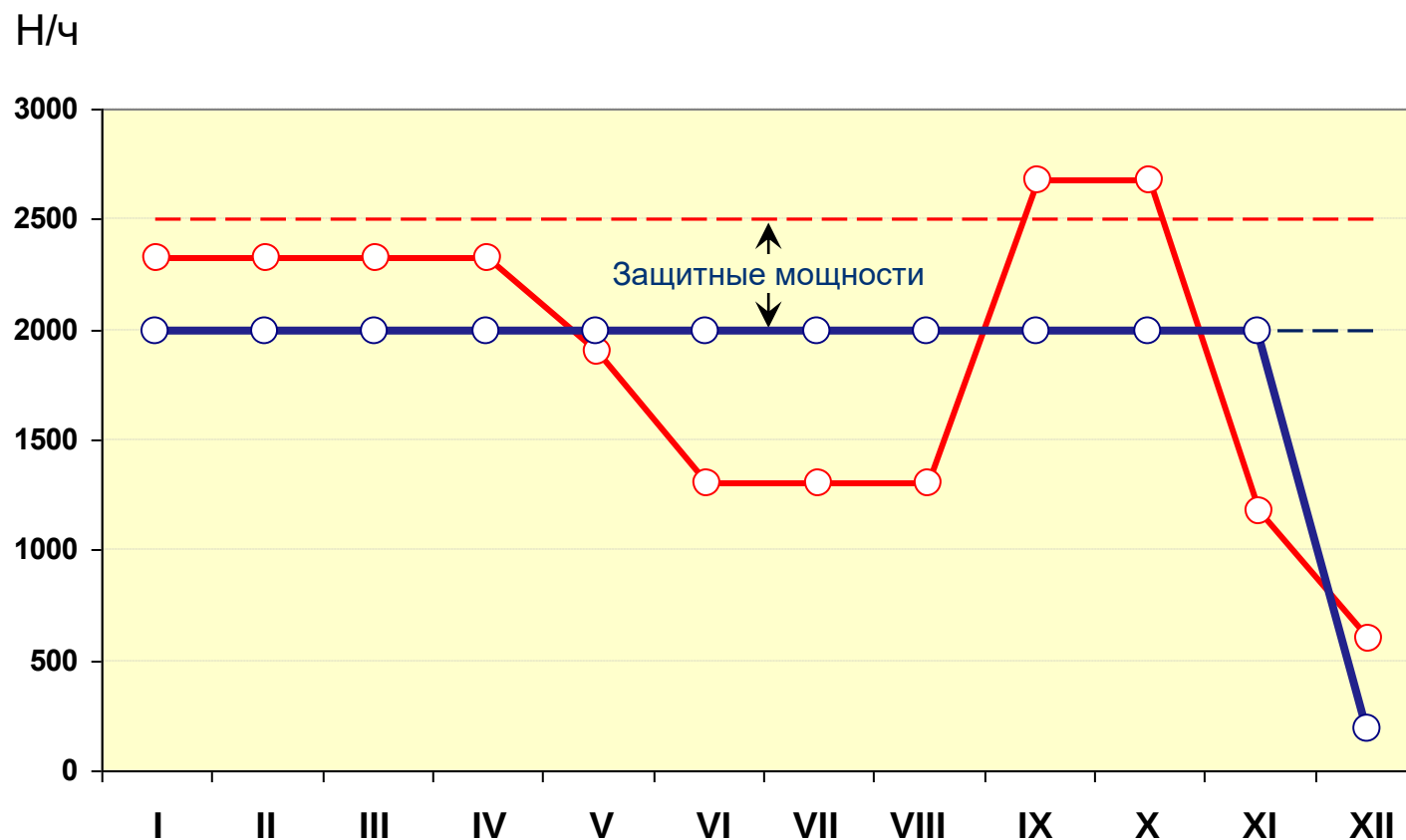
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1						1200						1200
И2					100							
И3				1000							1000	
И4								100		300		
Сборка (н/ч)				4000	3000	3600		1000		3000	4000	3600

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
И1	133	134	133	100	250	450	450	117	116	117	333	67
И2	20	20	20	20	20							
И3	250	250	250	250				250	250	250	250	
И4				10	65	65	65	65	65	65		
Сборка (н/ч)	1999	2002	1999	2000	2000	2000	2000	2001	1998	2001	1999	201

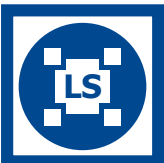
План выпуска (производство стрелкового оружия)



Управление потребностями и планами



План выпуска (производство стрелкового оружия)



Управление потребностями и планами

Выравнивание потребностей (постановка задачи, упрощённый вариант)

$R_i = \{n_i, \omega_i, d_i\}$, n_i – количество, ω_i – ценность, d_i – номер периода реализации позиции:

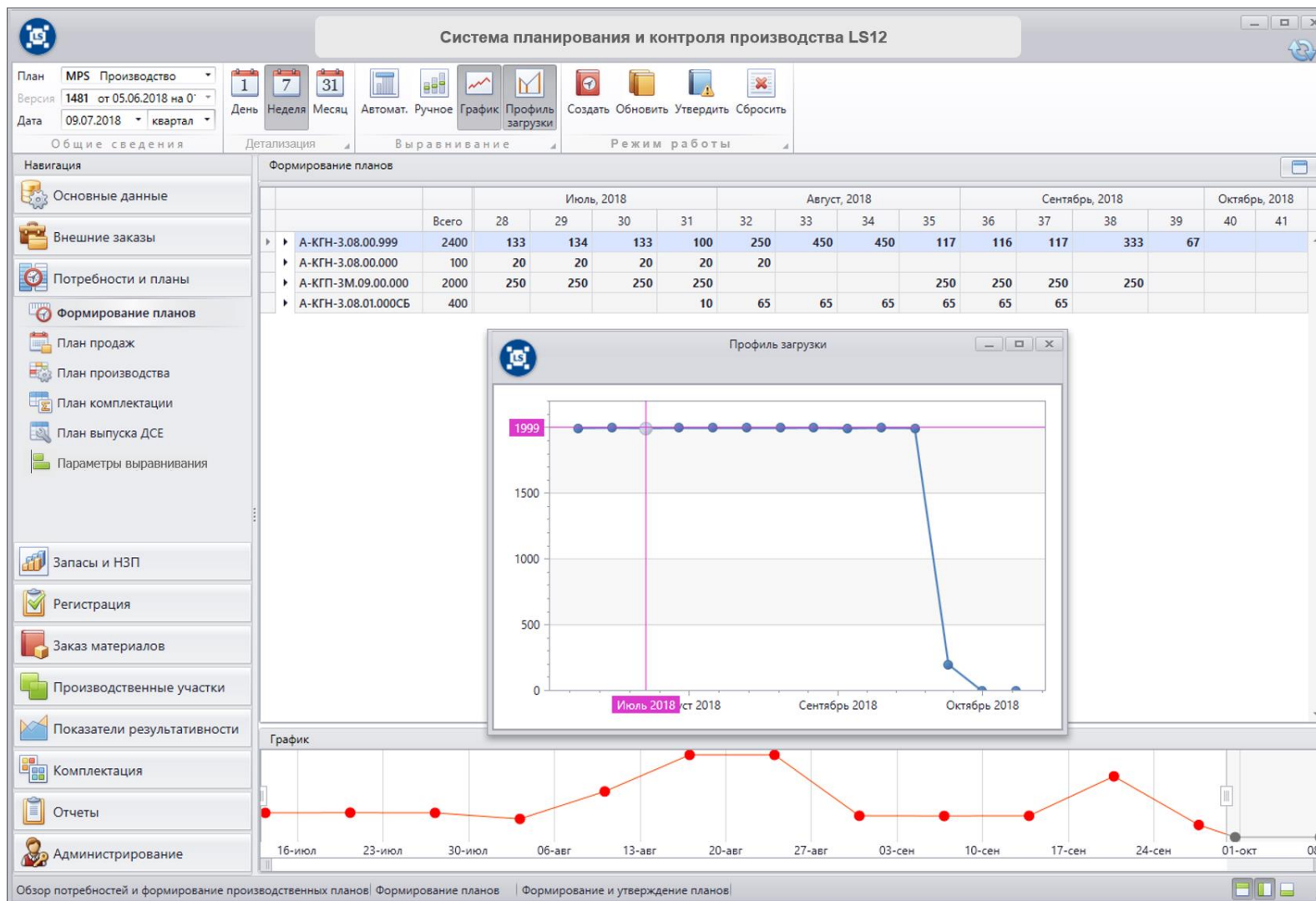
$$X_i(j) \geq 0, j \leq d_i; X_i(j) = 0, j > d_i; \sum_{j=1}^{d_i} X_i(j) = n_i, i = 1, \dots, N; S(j) \equiv \sum_{i=1}^N \omega_i X_i(j) \leq S^*, j = 1, \dots, d_N$$

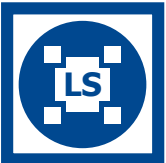
$$[S(j) \geq S(j+1), j = 1, \dots, d_N-1]; \sum_{i=1}^N \omega_i \sum_{j=1}^{d_i} k_i(j) X_i(j) \rightarrow \min$$

Потребности	Последовательность плановых интервалов времени на горизонте выравнивания									Сумма по позиции
	1	...	d_1	d_1+1	...	d_i	d_i+1	...	d_N	
R_1	$X_1(1)$	...	$X_1(d_1)$	0	...	0	0	...	0	n_1
...	...	...	...	...	...	...	0	...	0	...
R_i	$X_i(1)$	...	$X_i(d_1)$	$X_i(d_1+1)$	...	$X_i(d_i)$	0	...	0	n_i
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
R_N	$X_N(1)$	...	$X_N(d_1)$	$X_N(d_1+1)$	...	$X_N(d_i)$	$X_N(d_i+1)$	...	$X_N(d_N)$	n_N
Ресурс:	$S(1)$	...	$S(d_1)$	$S(d_1+1)$	...	$S(d_i)$	$S(d_i+1)$	...	$S(d_N)$	

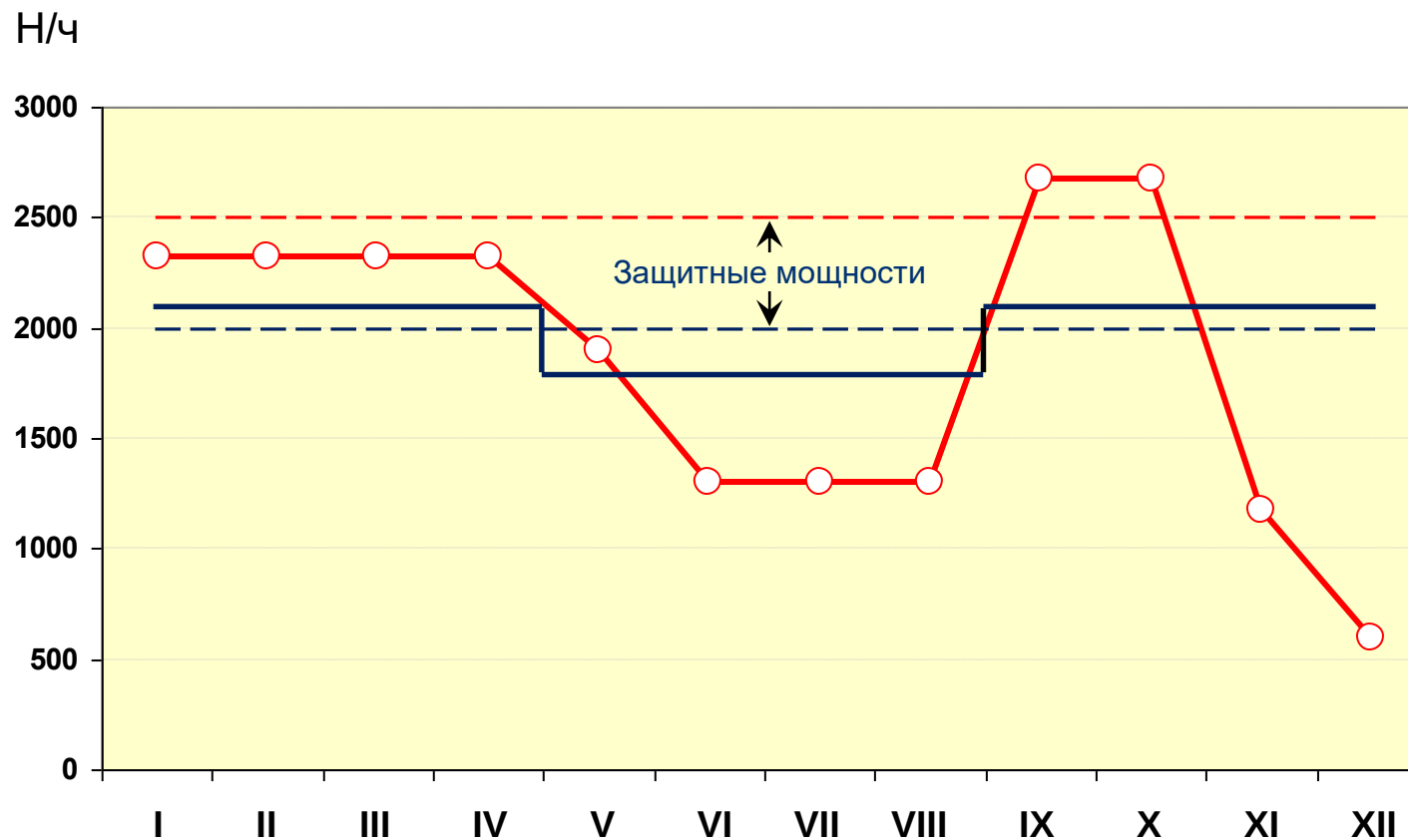


Управление потребностями и планами



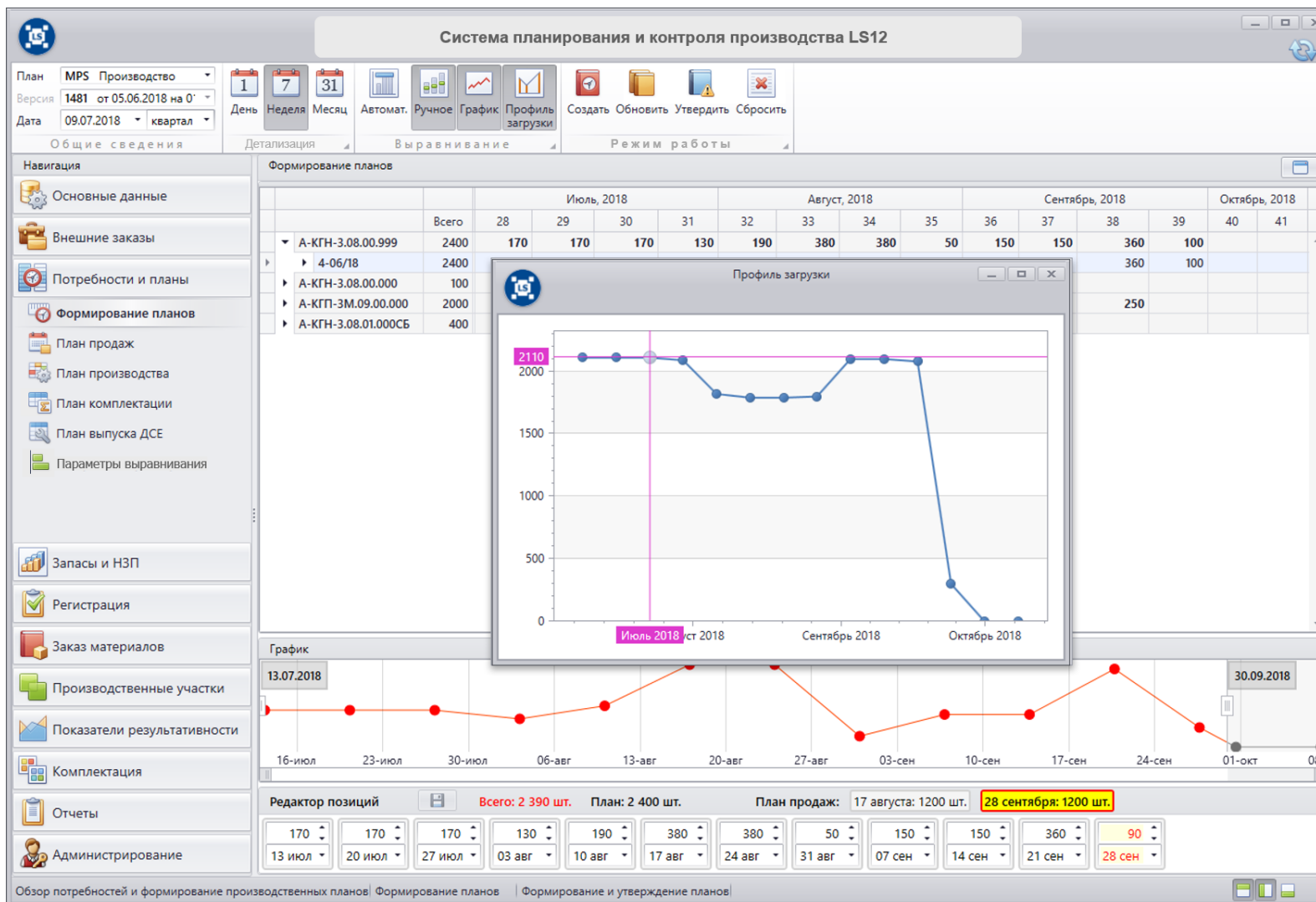


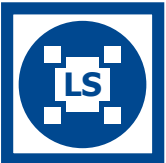
Управление потребностями и планами





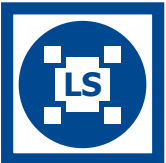
Управление потребностями и планами



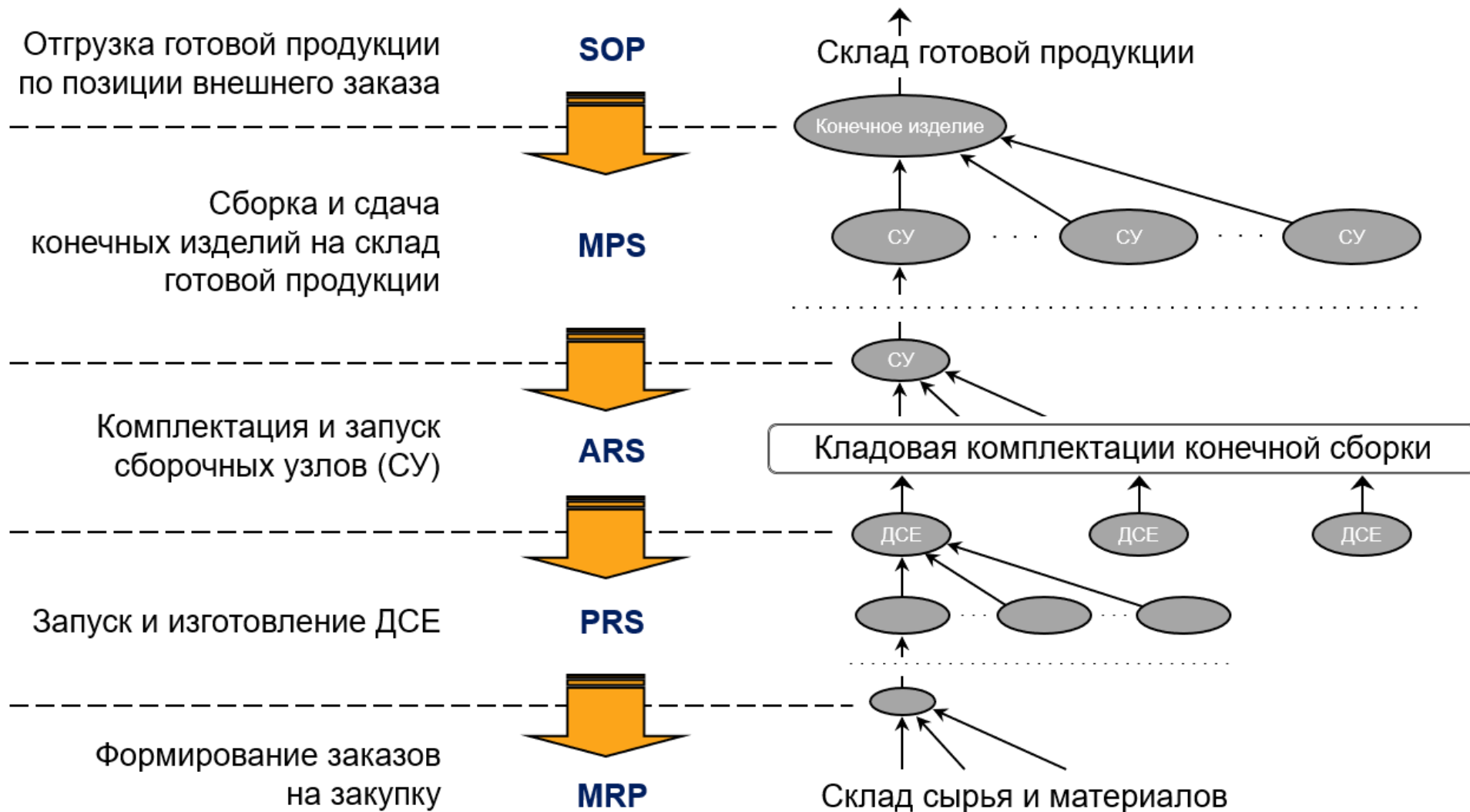


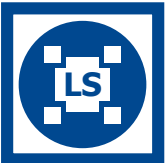
Управление потребностями и планами



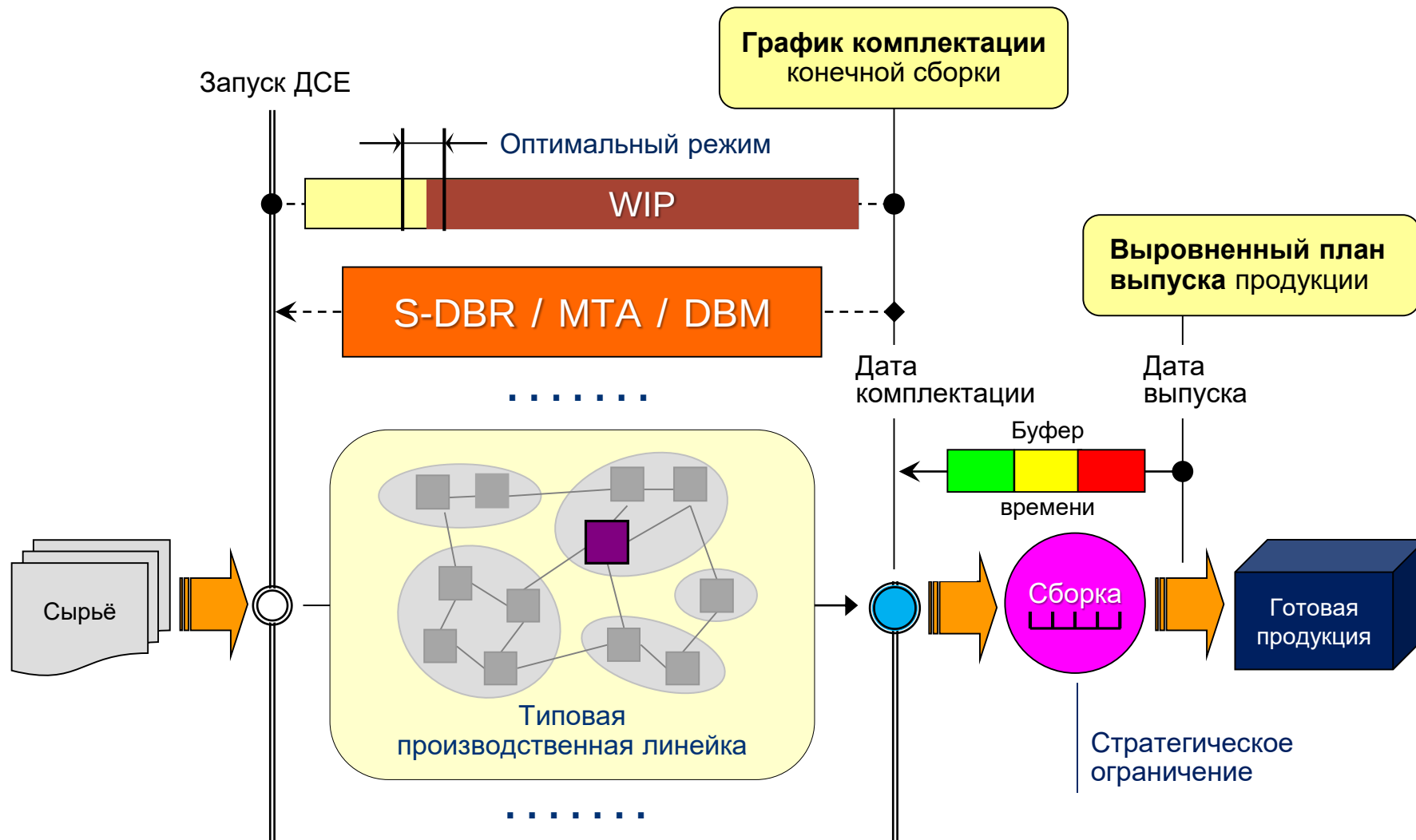


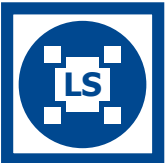
Управление потребностями и планами





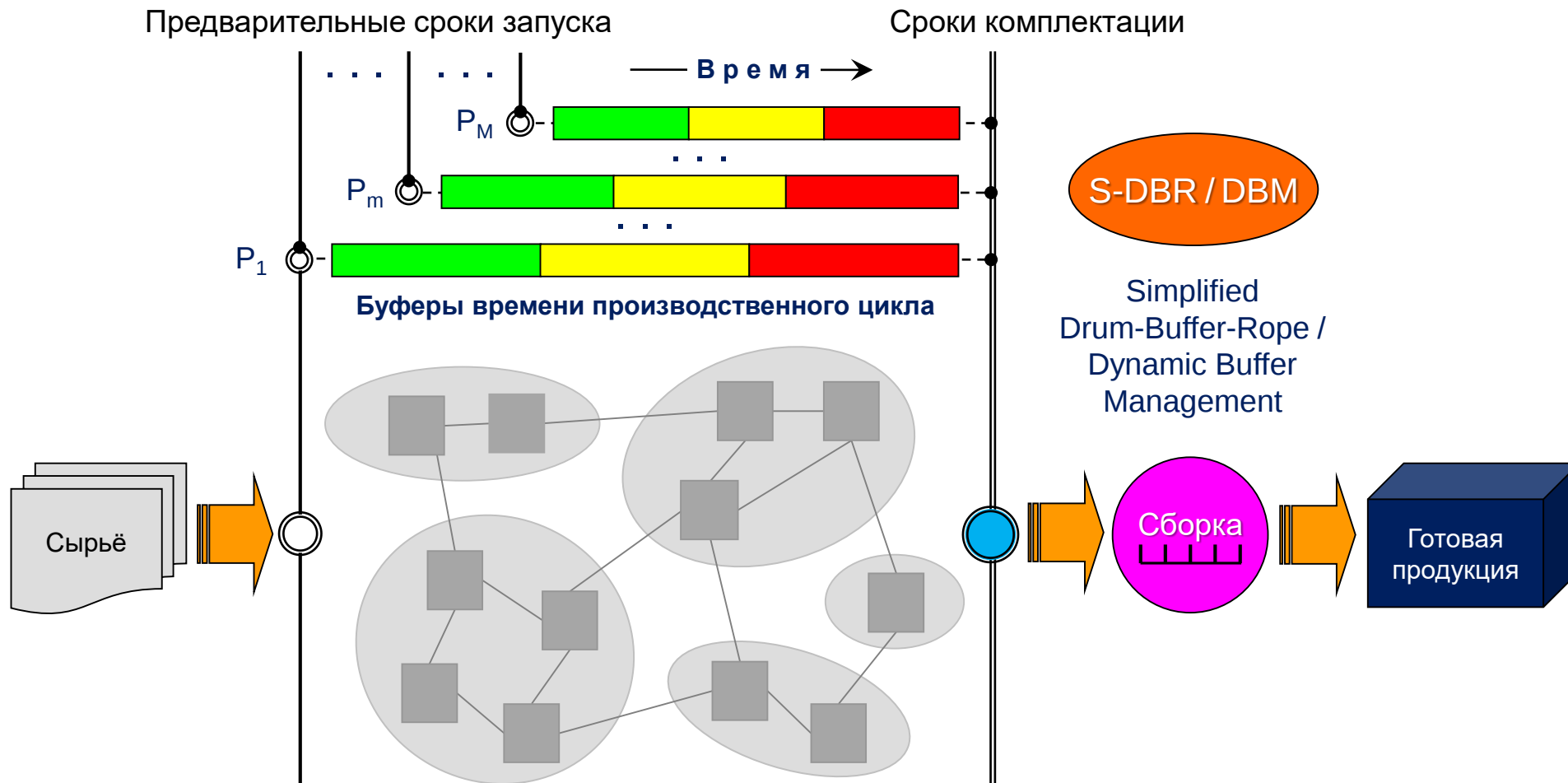
Управление потребностями и планами

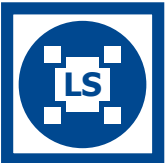




Управление потребностями и планами

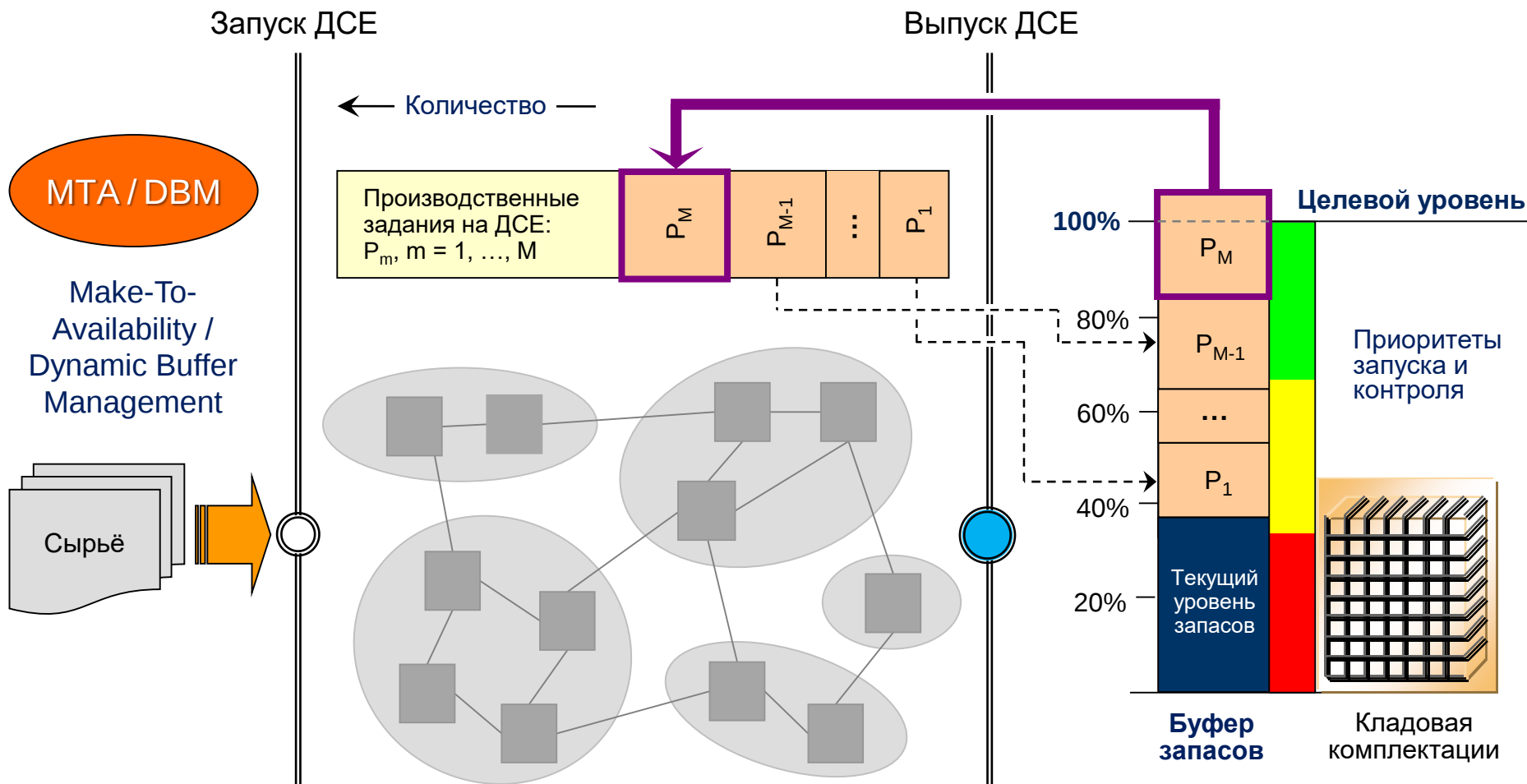
Укрупнённое планирование и контроль производственных заданий (вид управления «по заказу»)

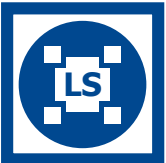




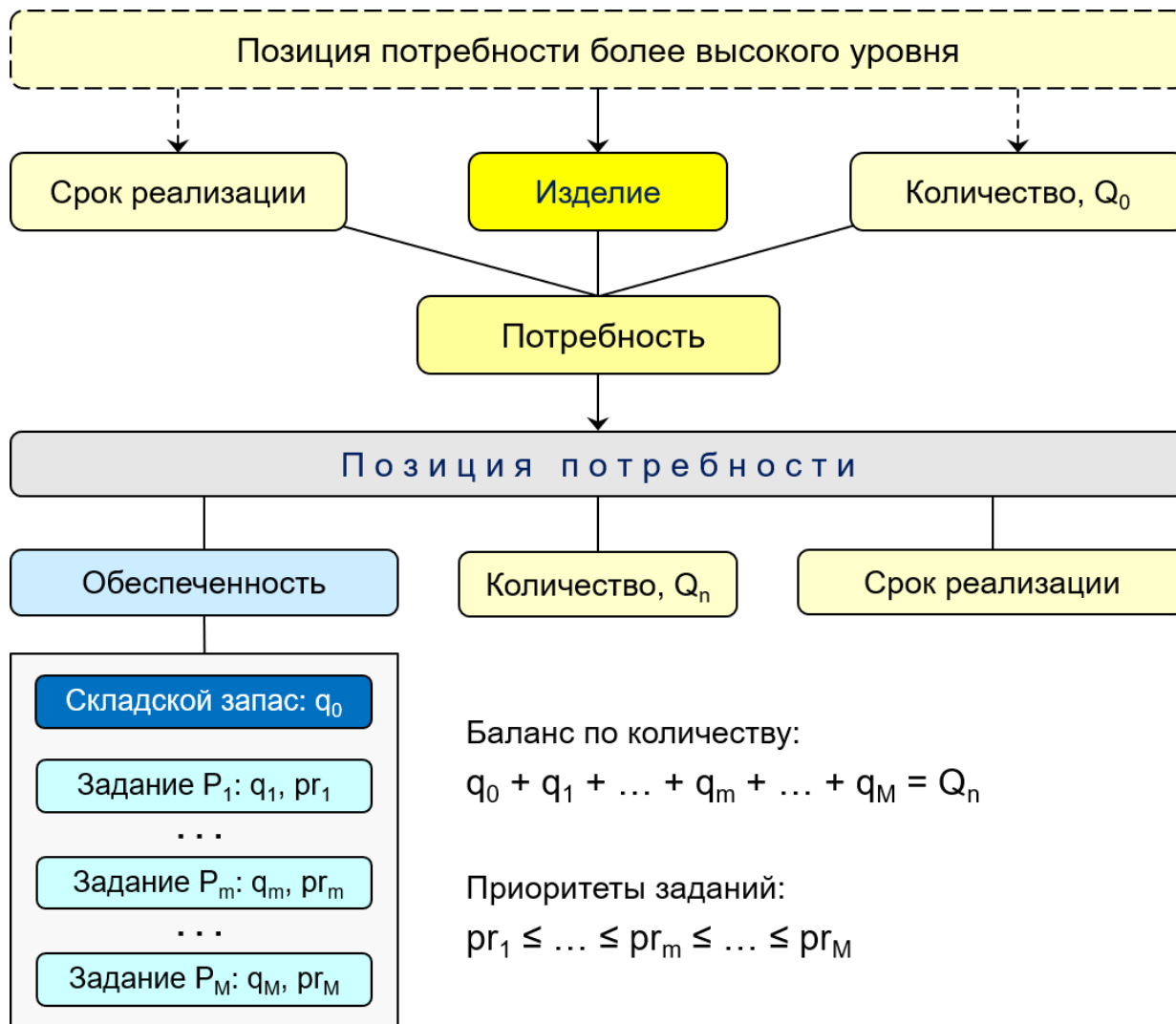
Управление потребностями и планами

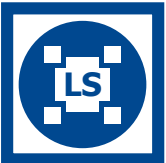
Укрупнённое планирование и контроль производственных заданий (вид управления «по уровню»)





Управление потребностями и планами





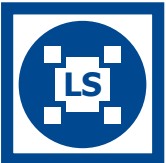
Управление потребностями и планами

Обеспеченность потребностей

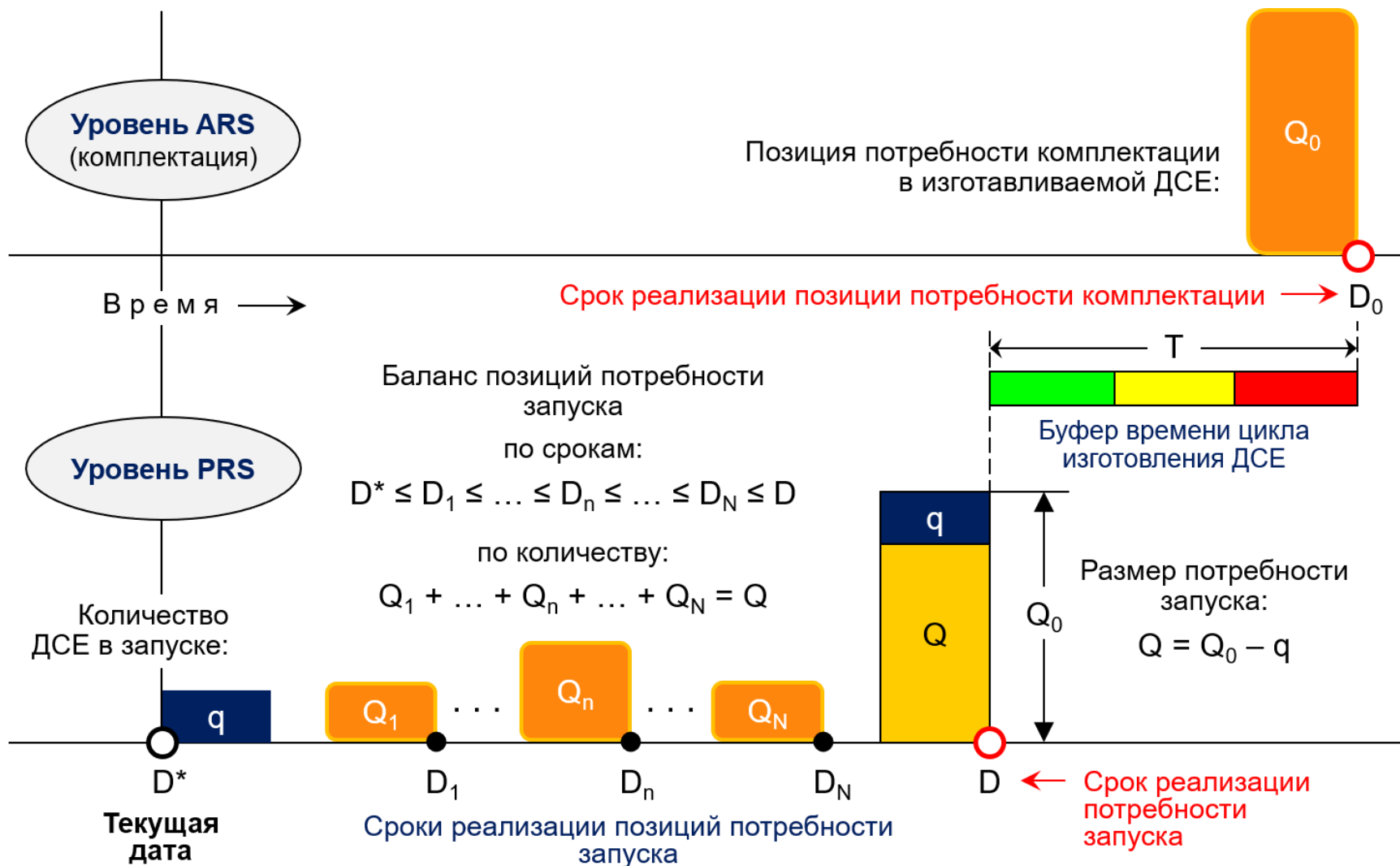
Общий баланс: $q_0^i(j) + \sum_{m=1}^M q_m^i(j) = q^i(j), \quad i = 1, \dots, N, \quad j = 1, \dots, n_i$

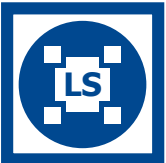
дефицит: $\hat{q}^i(j) = \sum_{\{m: d_m > d^i(j)\}} q_m^i(j), \quad i = 1, \dots, N, \quad j = 1, \dots, n_i$; профицит: $\sim q_m = q_m - \sum_{i=1}^N \sum_{j=1}^{n_i} q_m^i(j), \quad m = 0, \dots, M$

Позиции потребностей $r^i(j)$: $i = 1, \dots, N; j = 1, \dots, n_i$		Складской запас по изделию	Производственные задания по изделию: $P_m, m = 1, \dots, M$					
			d_1	...	d_m	...	d_M	Срок
Срок	Кол-во	q_0	q_1	...	q_m	...	q_M	Кол-во
$d^1(1)$	$q^1(1)$	$q_0^1(1)$	$q_1^1(1)$	...	$q_m^1(1)$	...	$q_M^1(1)$	$\wedge q^1(1)$
...	...	...	...	...	...	...	...	...
$d^1(n_1)$	$q^1(n_1)$	$q_0^1(n_1)$	$q_1^1(n_1)$	...	$q_m^1(n_1)$	...	$q_M^1(n_1)$	$\wedge q^1(n_1)$
...	...	...	...	...	...	...	...	...
$d^i(1)$	$q^i(1)$	$q_0^i(1)$	$q_1^i(1)$	...	$q_m^i(1)$	...	$q_M^i(1)$	$\wedge q^i(1)$
...	...	...	...	...	...	...	...	...
$d^i(n_i)$	$q^i(n_i)$	$q_0^i(n_i)$	$q_1^i(n_i)$	...	$q_m^i(n_i)$	...	$q_M^i(n_i)$	$\wedge q^i(n_i)$
...	...	...	...	...	...	...	...	...
$d^N(1)$	$q^N(1)$	$q_0^N(1)$	$q_1^N(1)$	...	$q_m^N(1)$	...	$q_M^N(1)$	$\wedge q^N(1)$
...	...	...	...	...	...	...	...	...
$d^N(n_N)$	$q^N(n_N)$	$q_0^N(n_N)$	$q_1^N(n_N)$	...	$q_m^N(n_N)$	...	$q_M^N(n_N)$	$\wedge q^N(n_N)$
Профицит:		$\sim q_0$	$\sim q_1$	...	$\sim q_m$	...	$\sim q_M$	Дефицит:

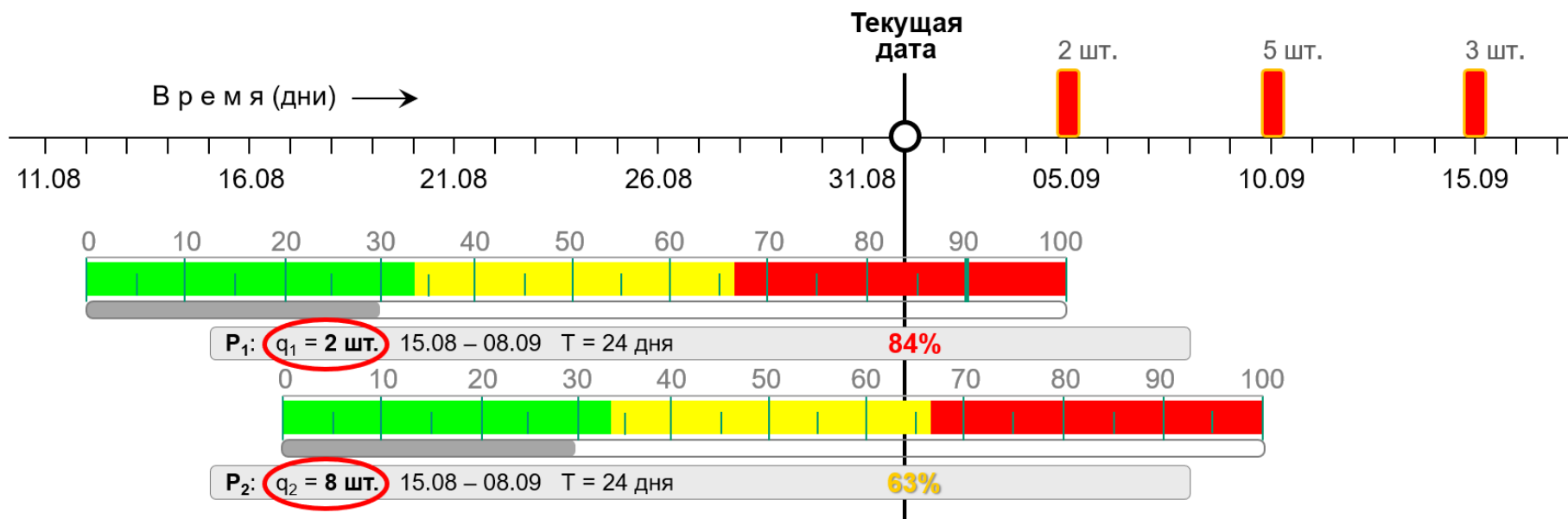
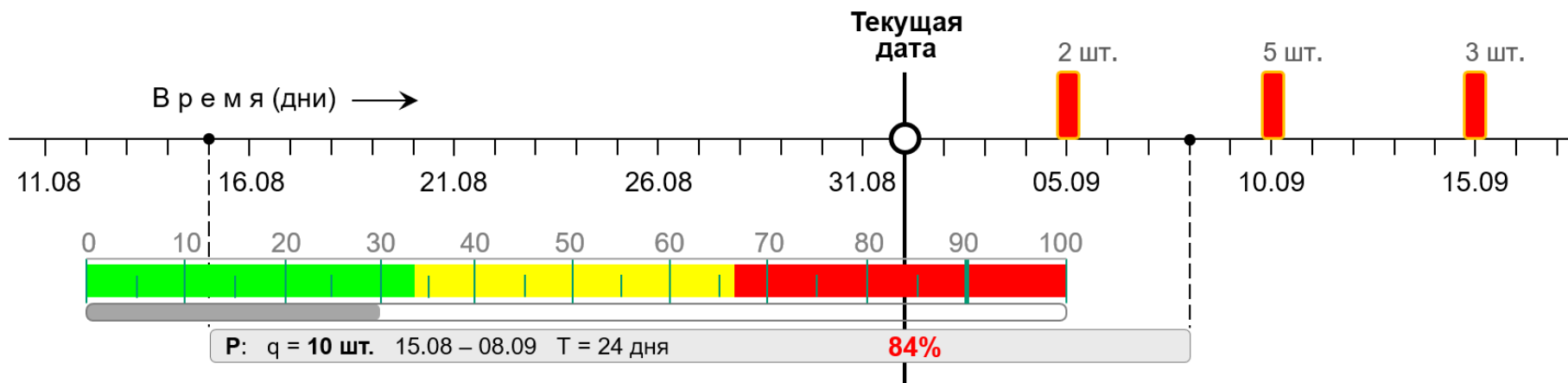


Управление потребностями и планами





Управление потребностями и планами





Управление потребностями и планами

Система планирования и контроля производства LS12

План: MPS Производство
Версия: 2541 от 20.06.2018 на 0
Дата: 01.06.2018 квартал

Артикул: Класс: все
Название: Группа: все
Категория: все ☒ по заказу ☐ по уровню

№ договора:
№ заказа: 17/02-ДХС*06*18
Статус заказа: все

Ответственный:
Потребляющий:
Текущий:

Календарный Вид Обеспечение Детальный Печать PDF XLSX

Общие сведения Выбор изделия Договор/заказ Выбор участка Вид плана Экспорт

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Формирование планов
- План продаж
- План производства
- План комплектации
- План выпуска ДСЕ
- Параметры выравнивания
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

План производства

Выполнение: 10%

Консолидированный вид

Артикул	Кол-во	Факт
Машкомплект 1	51	36
ANT1001.30.02.009	53	0
ANT1001.30.02.010	142	0
ANT1001.10.12.701	100	0

Кол-во=4 Сумма=346 Сумма=36

Детализация

Статус	№ поз.	Кол-во	Факт	Е.и.	Срок
	180	3	3	шт	01.06.2018
	181	3	3	шт	04.06.2018
	182	3	3	шт	05.06.2018
	183	3	3	шт	06.06.2018
	184	3	3	шт	07.06.2018
	185	3	3	шт	08.06.2018
	186	3	3	шт	11.06.2018
	187	3	3	шт	13.06.2018
	188	3	3	шт	14.06.2018
	189	3	3	шт	15.06.2018
	190	3	3	шт	18.06.2018
	191	3	3	шт	19.06.2018
	192	3	0	шт	20.06.2018
	193	3	0	шт	21.06.2018

Кол-во=17

Дерево потребностей

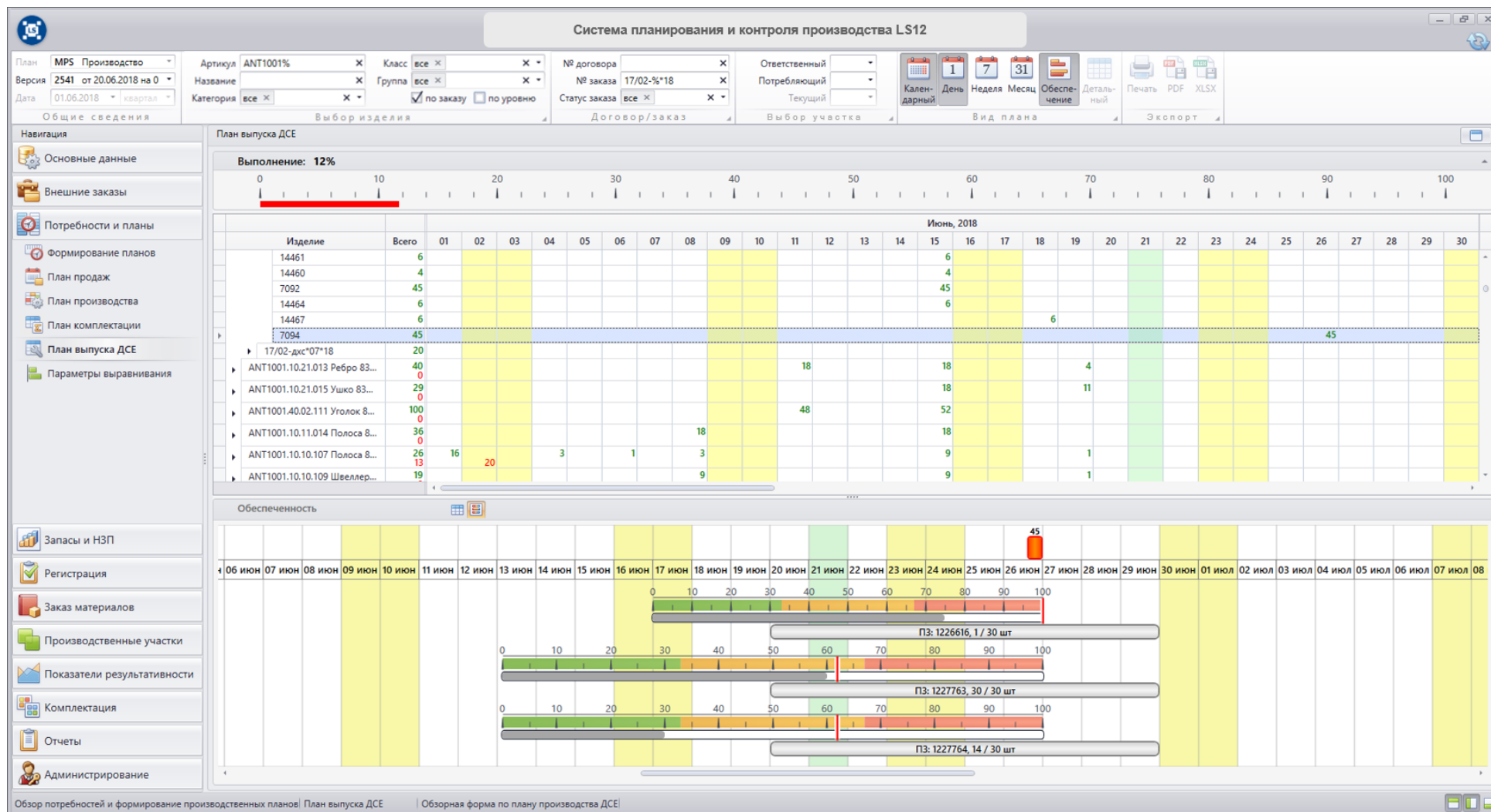
Тип	Статус	Артикул	Кол-во	Дата реализации
ПВЗ		Машкомплект 1	45	21.06.2018
SOP		Машкомплект 1	3	21.06.2018
MPS		Машкомплект 1	3	21.06.2018
ARS		Машкомплект 1	3	21.06.2018
PRS		ANT1001.30.02.001-01	3	18.06.2018
PRS		ANT1001.30.04.001-01	3	18.06.2018
PRS		ANT1001.30.04.001	3	18.06.2018
ARS		ANT1001.30.01.010	3	18.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.011	0	14.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.012	0	14.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.013	0	14.06.2018
ARS		ANT1001.30.01.010-01	3	18.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.011	0	13.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.012	0	13.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.013	0	13.06.2018
ARS		ANT1001.30.01.020	3	18.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.013	0	14.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.021	0	14.06.2018
PRS		ANT1001.30.01.022	0	14.06.2018

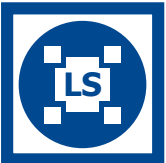
17/02-ДХС*06*18 Машкомплект 1 Компл КЭМЗ

Обзор потребностей и формирование производственных планов | План производства | Обзорная форма по плану выпуска готовой продукции

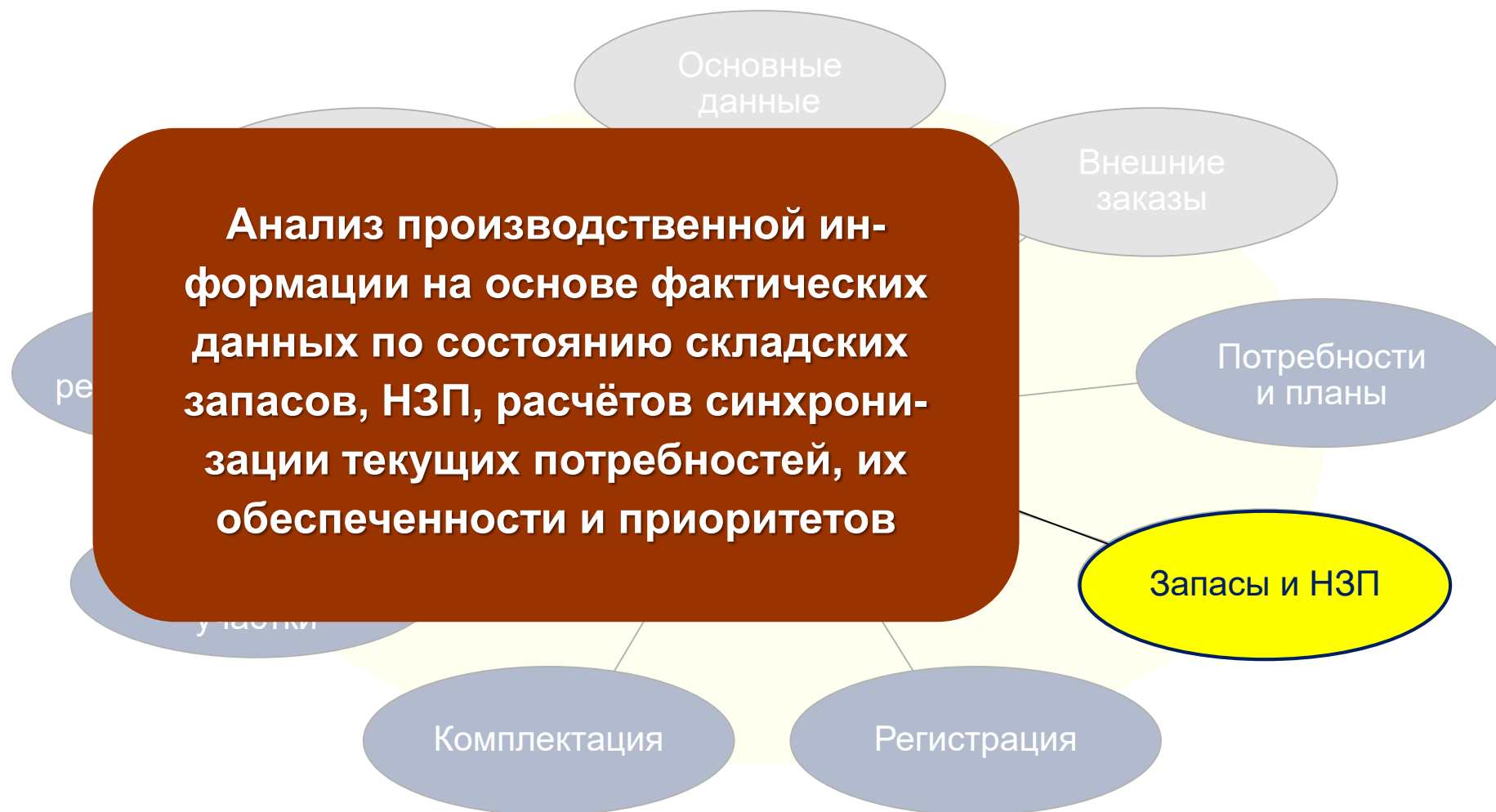


Управление потребностями и планами





Функциональные модули





Управление запасами и НЗП

Система планирования и контроля производства LS12

Обзор складских запасов

Артикул: ANT1001%
Название:
Категория: все

Класс: Д - деталь
Группа: ГП
по заказу ☒ по уровню ☐

Склад: Склад участка комплектации
Стеллаж: все
Тип запасов: все

Ряд: все
Полка: все

Принять
Корректировать
Блокировать
Разблокировать

Выбор изделия

Тип изделия

Выбор места хранения и типа запасов

Режим работы

Навигация

Основные данные

Внешние заказы

Потребности и планы

Запасы и НЗП

Обзор запасов

Контроль уровня

Обзор НЗП

Отгрузка по заказу

Визуальный склад

Регистрация

Заказ материалов

Производственные участки

Показатели результативности

Комплектация

Отчеты

Администрирование

Обзор запасов

Артикул	Название	Описание	Е.и.	Тип изделия	Вид управления	Свободно	Забронировано	Блокировано
ANT1001.10.15.001	Поперечина	833000219 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	8	5	0
ANT1001.10.15.002	Лист	833000221 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	0	10	0
ANT1001.10.15.003	Полоса	833000223 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	2	10	0
ANT1001.10.15.004	Кронштейн	833000225 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	44	5	0
ANT1001.10.15.005	Ушко	833000227 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	12	5	0
ANT1001.10.15.006	Державка	833000175 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	261	5	0
ANT1001.10.16.001	Полоса	833000231 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	63	0	0
ANT1001.10.16.002	Полоса	833000233 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	86	0	0
ANT1001.10.20.002	Защелка	833000443 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	36	0	0
ANT1001.10.20.003	Рычаг	833000445 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	6	0	0
ANT1001.10.20.004	Шайба	833000447 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	70	0	0
ANT1001.10.21.001	Кожух	833000473 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	20	0	0
ANT1001.10.21.002	Полоса	833000475 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	24	0	0
ANT1001.10.21.003	Полоса	833000477 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	14	0	0
ANT1001.10.21.005	Полоса	833000481 получено 23.08.17	шт	изготавливаемое	по заказу	2	0	0

Кол-во=300

Детализация запасов

Склад	Стеллаж	Ряд	Полка	Место	№ партии	Кол-во	Е.и.	№ ПЗ	Примечание
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1106992	1	шт	1207666	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1106992	1	шт	1208034	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1106992	1	шт	1207474	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1106992	3	шт	0	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1106992	1	шт	1207657	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1106992	1	шт	1208155	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	1072347	25	шт	0	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	575016	10	шт	0	-
Склад участка комплектации	A	14	2	A14-02	906870	5	шт	0	-
Склад участка комплектации	A	1	1	A01-01	-	1	шт	0	-

Кол-во=10

Коррекция запаса

Склад: Склад участка комплектации

Стеллаж: A

Ряд: 14

Полка: 2

Название: Кронштейн

Кол-во: 3

Е.и.: шт

OK Отмена

Модуль управления запасами и незавершенным производством | Обзор запасов | Обзорная табличная форма по складским запасам



Управление запасами и НЗП

Система планирования и контроля производства LS12

Артикул: ANT1001% Класс: Д - деталь
Название: Группа: СП
Категория: все по заказу по уровню

Склад: Склад участка комплектации
Стеллаж: все Ряд: все Полка: все
Тип запасов: все

Принять | Корректировать | Блокировать | Разблокировать

Визуальный склад

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Обзор запасов
- Контроль уровня
- Обзор НЗП
- Отгрузка по заказу
- Визуальный склад
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Визуальный склад

А

A01-04	A02-04	A03-04	A04-04	A05-04	A06-04	A07-04	A08-04	A09-04	A10-04	A11-04	A12-04	A13-04	A14-04	A15-04	A16-04	A17-04	A18-04	A19-04	A20-04	A21-04	A22-04
A01-03	A02-03	A03-03	A04-03	A05-03	A06-03	A07-03	A08-03	A09-03	A10-03	A11-03	A12-03	A13-03	A14-03	A15-03	A16-03	A17-03	A18-03	A19-03	A20-03	A21-03	A22-03
A01-02	A02-02	A03-02	A04-02	A05-02	A06-02	A07-02	A08-02	A09-02	A10-02	A11-02	A12-02	A13-02	A14-02	A15-02	A16-02	A17-02	A18-02	A19-02	A20-02	A21-02	A22-02
A01-01	A02-01	A03-01	A04-01	A05-01	A06-01	A07-01	A08-01	A09-01	A10-01	A11-01	A12-01	A13-01									

Б

B01-04	B02-04	B03-04	B04-04	B05-04	B06-04	B07-04	B08-04	B09-04	B10-04	B11-04	B12-04	B13-04
B01-03	B02-03	B03-03	B04-03	B05-03	B06-03	B07-03	B08-03	B09-03	B10-03	B11-03	B12-03	B13-03
B01-02	B02-02	B03-02	B04-02	B05-02	B06-02	B07-02	B08-02	B09-02	B10-02	B11-02	B12-02	B13-02
B01-01	B02-01	B03-01	B04-01	B05-01	B06-01	B07-01	B08-01	B09-01	B10-01	B11-01	B12-01	B13-01

В

B01-04	B02-04	B03-04	B04-04	B05-04	B06-04	B07-04	B08-04	B09-04	B10-04	B11-04	B12-04
B01-03	B02-03	B03-03	B04-03	B05-03	B06-03	B07-03	B08-03	B09-03	B10-03	B11-03	B12-03
B01-02	B02-02	B03-02	B04-02	B05-02	B06-02	B07-02	B08-02	B09-02	B10-02	B11-02	B12-02
B01-01	B02-01	B03-01	B04-01	B05-01	B06-01	B07-01	B08-01	B09-01	B10-01	B11-01	B12-01

Г

G01-04	G02-04	G03-04	G04-04	G05-04	G06-04	G07-04	G08-04	G09-04	G10-04	G11-04	G12-04
G01-03	G02-03	G03-03	G04-03	G05-03	G06-03	G07-03	G08-03	G09-03	G10-03	G11-03	G12-03
G01-02	G02-02	G03-02	G04-02	G05-02	G06-02	G07-02	G08-02	G09-02	G10-02	G11-02	G12-02
G01-01	G02-01	G03-01	G04-01	G05-01	G06-01	G07-01	G08-01	G09-01	G10-01	G11-01	G12-01

Место A14-02

№ ПЗ	Название	Кол-во	Е.и.
1106992	Кронштейн	1	шт
1106992	Кронштейн	1	шт
1106992	Кронштейн	1	шт
1106992	Кронштейн	3	шт
1106992	Кронштейн	1	шт
1106992	Кронштейн	1	шт
1072347	Кронштейн	25	шт
575016	Кронштейн	10	шт

Модуль управления запасами и незавершенным производством | Визуальный склад | Визуальный склад



Управление запасами и НЗП

Система планирования и контроля производства LS12

Артикул: X

Класс: X

Название: X

Группа: X

Категория: X

по заказу ☐

по уровню ☒

Выбор изделия

Ответственный: ЧПУ

Потребляющий: Текущий

Выбор участка

Описание

Анализ состояния производства для изделий с видом управления «по уровню»

Навигация

Основные данные

Внешние заказы

Потребности и планы

Запасы и НЗП

Обзор запасов

Контроль уровня

Обзор НЗП

Отгрузка по заказу

Визуальный склад

Регистрация

Заказ материалов

Производственные участки

Показатели результативности

Комплектация

Отчеты

Администрирование

Контроль уровня

Артикул	Название	Описание	Е.и.	Уровень	Ст. размер партии	Свободно	Забронировано	Статус запаса (%)
833004028/5	Шлифовальный блок №320	-	п. м.	0.	0.	0.826	0.	100
833004035/5	Шкурка круглая №150	-	п. м.	0.	0.	294.388	0.	100
831118798/5	Colvent Stain	Тонирующий состав	кг	0.	0.05	0.478	0.	100
833004041/5	00SO50	Масло для пропитки	кг	0.015	0.	0.304	0.	100
833000652/5	00SO30/31	Масло	кг	0.018	0.	11.608	0.	100
833003526/5	Растворитель 646	Растворитель	кг	120.	10.	16.608	0.	13
833003532/5	Пленка воздушно-пузырчатая	Пленка	кв. м	0.	0.	0.	0.	0
833003534/5	Коробка картонная	-	м	0.	0.	0.	0.	0
833002638/5	Саморез 3,5x40 мм	-	шт	0.	0.	0.	0.	0
833002640/5	Саморез 3,5x25 мм	-	шт	0.	0.	0.	0.	0
833000653/5	СТ40X	Сталь	кг	0.	0.	0.	0.	0
M1	Орех 670x155x52 мм	-	куб. м	5.	1.	100.	0.	100
M2	Орех 300x60x45 мм	-	куб. м	4.	1.	200.	0.	100
ДСЕ2	Цевье	-	шт	200.	25.	32.	10.	16
Л1	Логотип	Фирменный логотип	шт	200.	100.	70.	10.	35

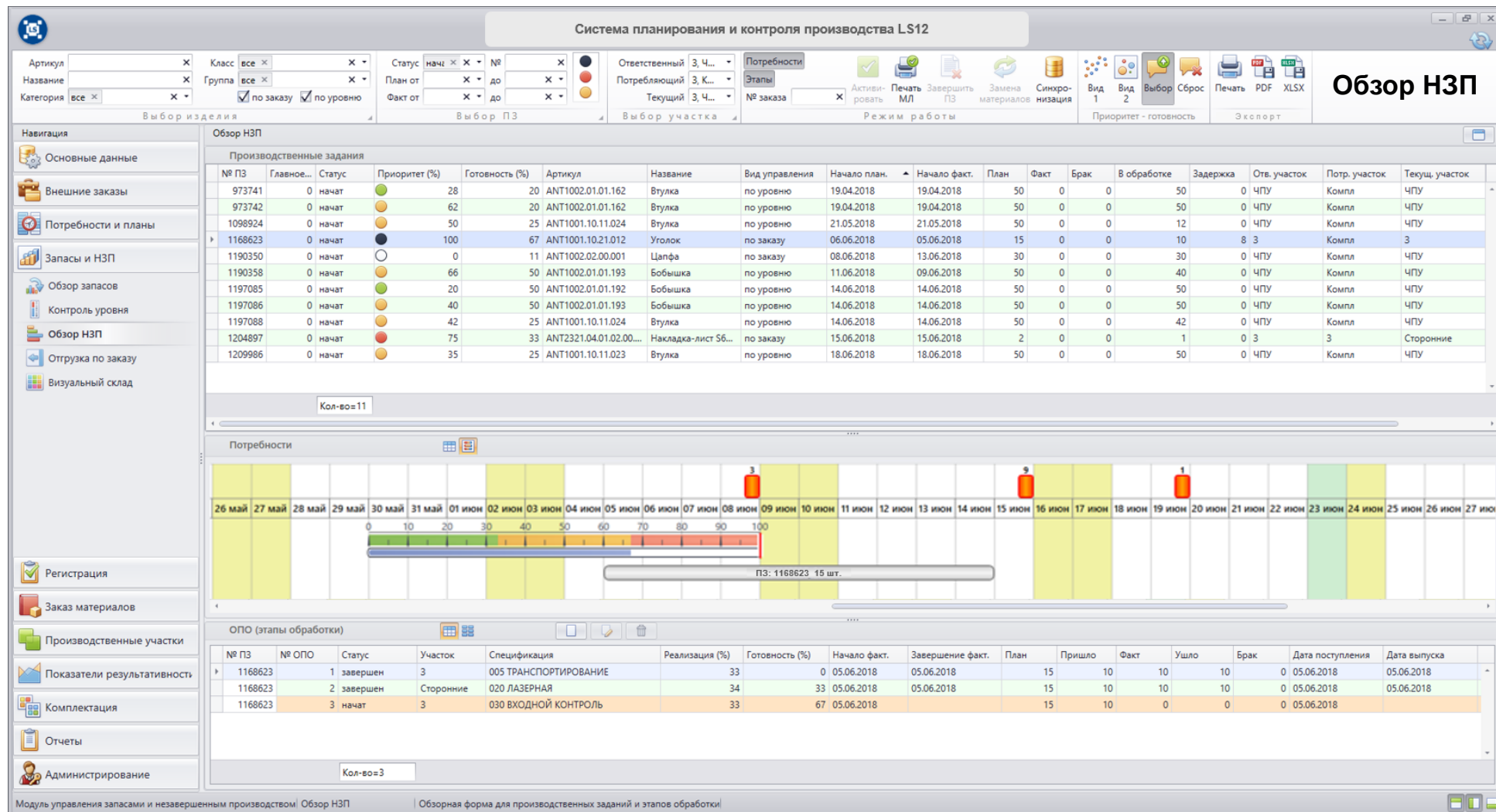
Задания в производстве

№ ПЗ	Начало план.	Начало факт.	План	Факт	Брак	Статус	Приоритет (%)	Готовность (%)
68939	17.07.2017			25	0	0 запланирован	4	0
68938	17.07.2017			25	0	0 запланирован	16	0
68940	17.07.2017	16.07.2017		25	0	0 начат	29	25
68937	17.07.2017	16.07.2017		25	0	0 начат	41	25
68168	07.04.2017	16.07.2017		25	0	0 начат	54	55
68169	07.04.2017	28.04.2017		25	0	0 начат	66	55
64707	27.03.2017	14.04.2017		25	0	0 начат	79	75

Модуль управления запасами и незавершенным производством | Контроль уровня | Анализ складских запасов с видом управления по уровню

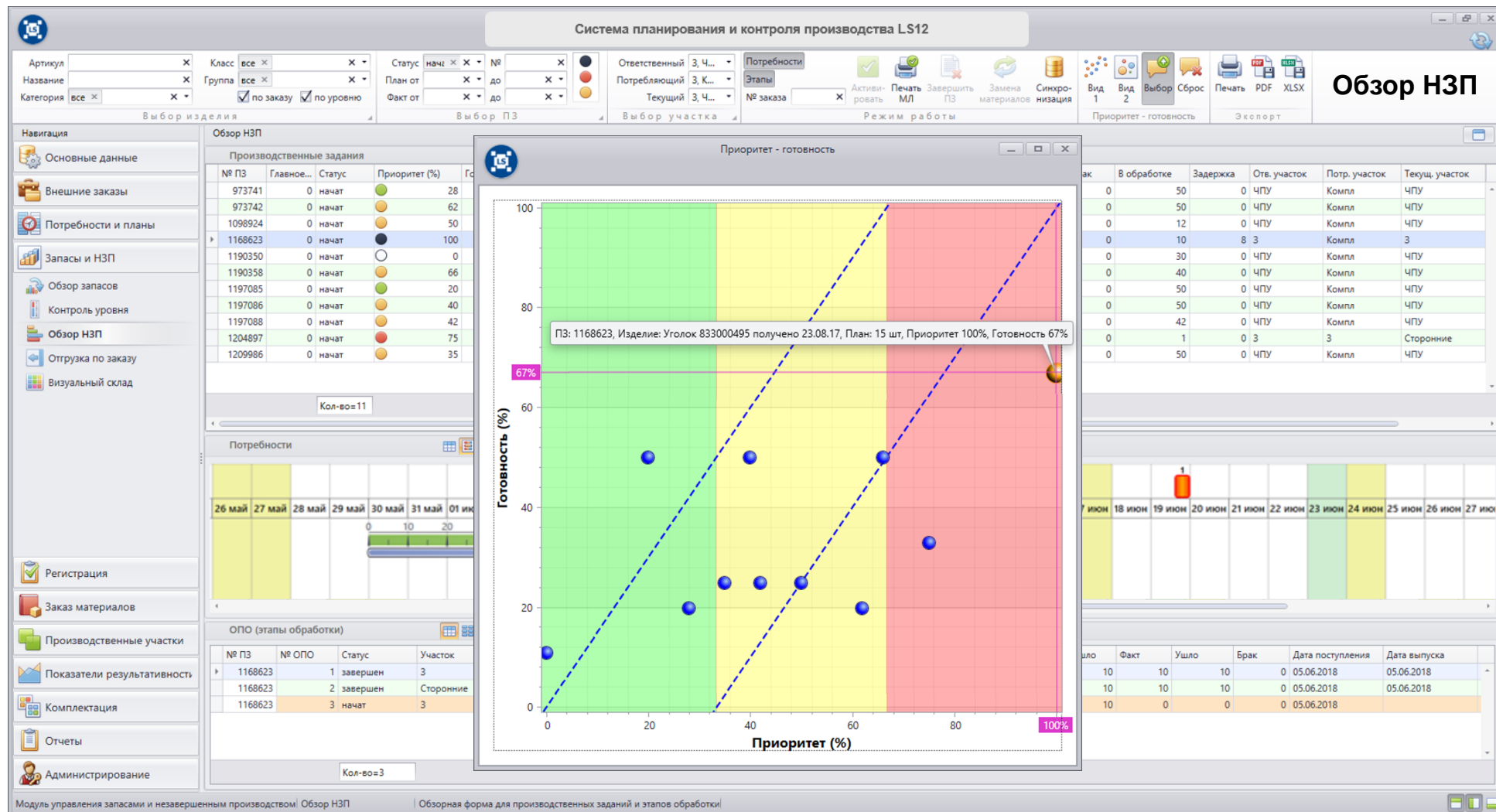


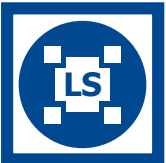
Управление запасами и НЗП



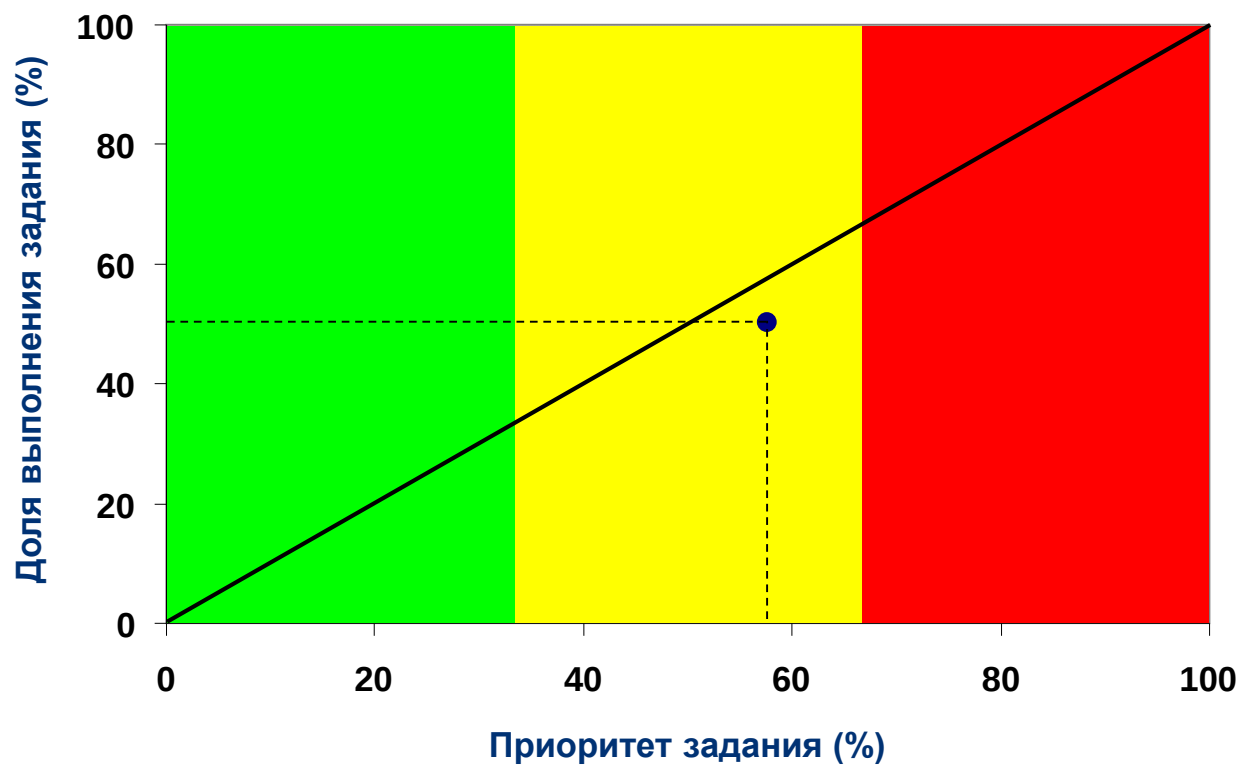


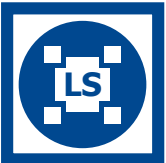
Управление запасами и НЗП



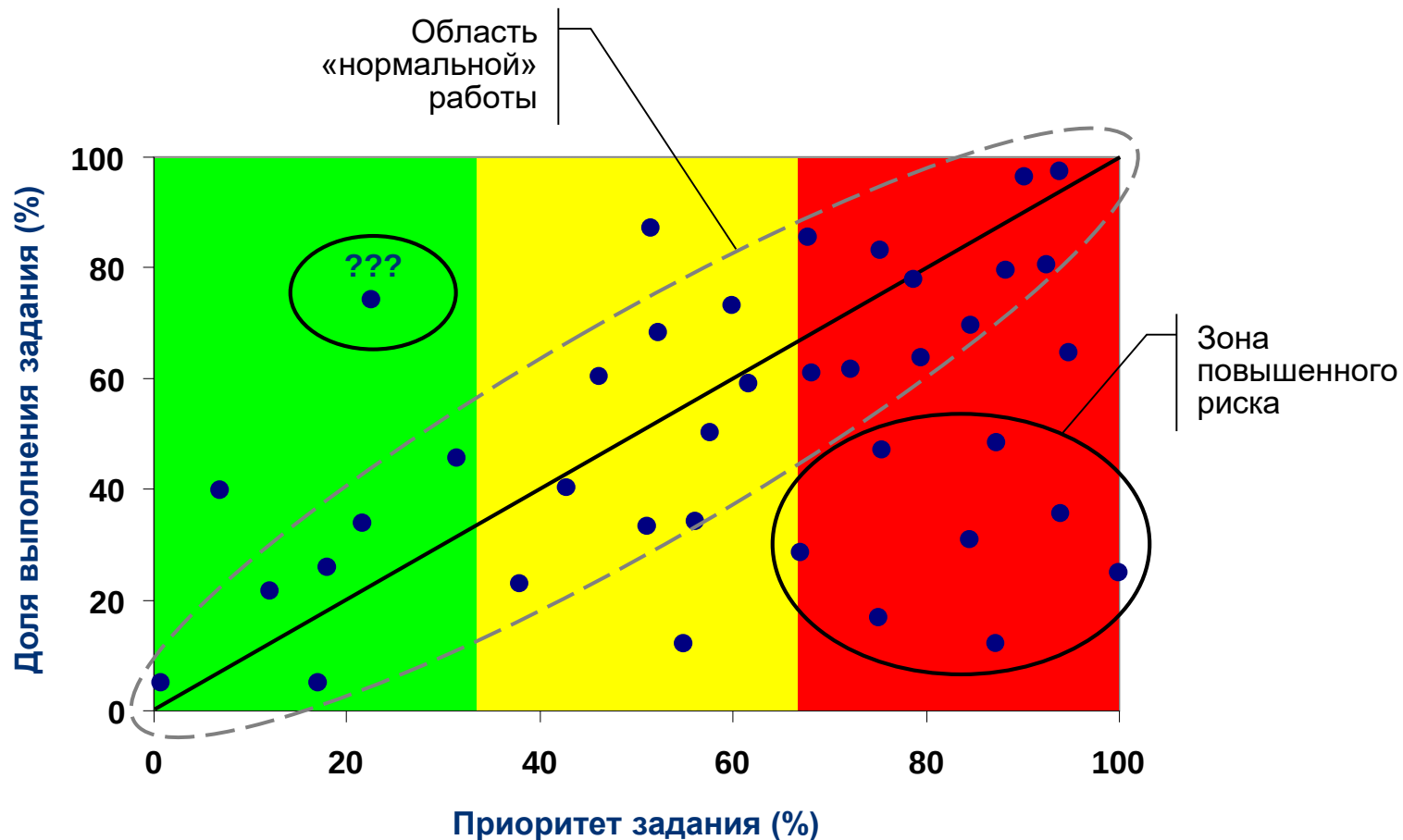


Управление запасами и НЗП





Управление запасами и НЗП





Управление запасами и НЗП

Система планирования и контроля производства LS12

Отгрузка по заказу

Артикул: ANT14%
Название:
Категория: все

Класс: СУ - сборочный узел
Группа: ГП
по заказу по уровню

Заказчик: 93 КЭМЗ Ковровский Электро-Механичес
Заказ: 17/06-дхс*06*18 ANT-14
Кол-во: 5

Отгрузить Брак Печать PDF XLSX

Выбор изделия

Тип изделия

Выбор реквизитов отгрузки

Экспорт

Навигация

Основные данные
Внешние заказы
Потребности и планы
Запасы и НЗП
Обзор запасов
Контроль уровня
Обзор НЗП
Отгрузка по заказу
Визуальный склад
Регистрация
Заказ материалов
Производственные участки
Показатели результативности
Комплектация
Отчеты
Администрирование

Отгрузка по заказу

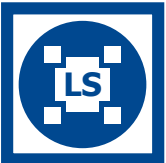
Позиции заказа

Позиция	Артикул	Название	Описание	Дата план.	Кол-во	Е.и.	Отгружено	Статус	Свободно
25	ANT14.10.00.004	Шайба	833010045 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	3,
26	ANT14.10.00.005	Шайба	833010047 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
27	ANT14.10.00.006	Хомут	833010049 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
28	ANT14.10.00.007	Пластина	833010051 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
29	ANT14.10.00.008	Упор	833010053 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
30	ANT14.10.00.010	Кожух	833022496 получено 12.02.18	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
31	ANT14.10.00.011	Ось	833010055 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	5,
32	ANT14.10.00.012	Ось	833010057 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
33	ANT14.10.00.013	Ось	833010059 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
34	ANT14.10.00.014	Ось	833010061 получено 25.12.17	25.06.2018	12	шт	0	утверждена	0,
35	ANT14.10.00.015	Ось	833010063 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
36	ANT14.10.00.017	Ось	833010067 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
37	ANT14.10.00.018	Ось	833010069 получено 25.12.17	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
38	ANT14.50.10.000	Рама	833022600 получено 12.02.18	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
39	ANT14.50.15.000	Упор	833022602 получено 12.02.18	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
40	ANT14.50.20.000	Опора поворотная	833022604 получено 12.02.18	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
41	ANT14.50.20.000-01	Опора поворотная	833022606 получено 12.02.18	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
42	ANT14.50.25.100	Опора наружная	833022812 получено 12.02.18	25.06.2018	6	шт	0	утверждена	0,
43	ANT14.50.25.200	Опора средняя	833022796 получено 12.02.18	25.06.2018	24	шт	0	утверждена	0,
44	ANT14.50.25.300	Опора внутренняя	833022798 получено 12.02.18	25.06.2018	24	шт	0	утверждена	0,
45	ANT14.50.25.400	Упор	833022800 получено 12.02.18	25.06.2018	24	шт	0	утверждена	0,
46	ANT14.50.25.500	Штифт	833022802 получено 12.02.18	25.06.2018	24	шт	0	утверждена	0,
47	ANT14.50.25.001	Ползун	833022804 получено 12.02.18	25.06.2018	24	шт	0	утверждена	0,
48	ANT14.50.25.002	Шайба	833022806 получено 12.02.18	25.06.2018	48	шт	0	утверждена	0,

Запасы

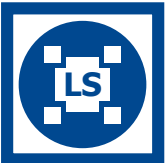
Склад	Стеллаж	Ряд	Полка	Место	Свободно	Примечание
Склад участка комплектации	П	2	1	П02-01	5,	-

Модуль управления запасами и незавершенным производством | Отгрузка по заказу | Отгрузить готовую продукцию со склада заказчику



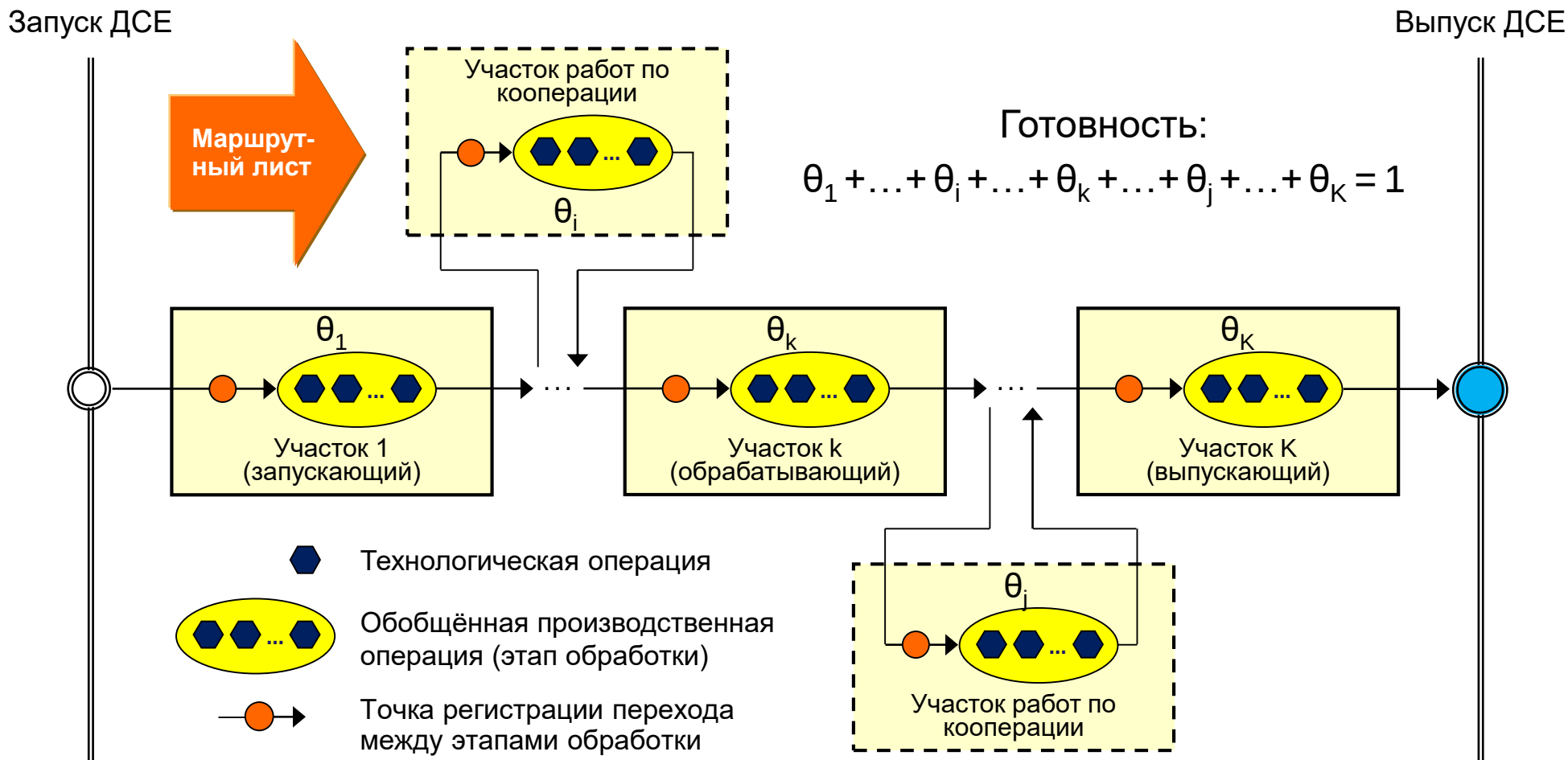
Функциональные модули





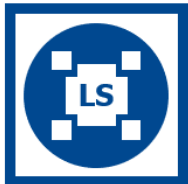
Регистрация движения запасов и НЗП

Схема учёта движения НЗП по производственным переделам (этапам обработки, ОПО)





Регистрация движения запасов и НЗП



Маршрутный лист №_917763

Изделие: ANT1001.10.12.301 Штуцер

Кол-во: 30 шт.

Запуск: 18.06.18 Выпуск: 29.06.18



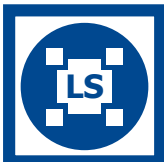
№ ОПО	Спецификация	Участок	Дата поступления	Дата выпуска	Кол-во	Отметка ОТК
1	Отрезка заготовки	З				
2	Токарная обработка	ЧПУ				
3	Промывка	ТМУ				
4	Шлифовка	ЧПУ				
5	Покрытие	Сторонние				
6	Контроль	ЧПУ				

Подписи:

Примечания:

Дата выдачи: 17.06.18 14:32





Регистрация движения запасов и НЗП



Отс. работник за выдчу.м/листа _____ / _____
"___" _____ 20__ г.

Форма ЭО ПЛК

00

Инженер по орг.пр-ву _____
№: регистра.МЛ: _____

МАРШРУТНЫЙ ЛИСТ № 1155880 от 11.02.2014



Скл. _____
Место _____

Модель: ТМ966.С62110-1 Клапан подпорный	Деталь: 51П6.2101-108 Крышка	З	З
Дата заказа: 10.02.2014	Срок сдачи: 24.02.2014	Обозначение	Наименование
№: техпроцесс: ИЦКР.02141.11135 ГП-200	Пред.ательская карточка: (Маршрутный лист)	№: заказа на заготовку	№: заказа на заготовку
		\$ 2000 000 #00	

Данные о материале

Материал	Обозначение	Профиль, размер, масса	Сертификат №: дата	Датушки на заготовку материала	Примечание
По техпроцессу	Кр.г. В1-25 ГОСТ 2550-2006 / 40 X-2-ТО ГОСТ 4543-71				
Фактически					

Протокол испытаний № _____ от _____ №: заявки (при наличии) _____

Заволил кладовщик участка 14 (цеха 01) _____ Проверил БТК участка 14 (цеха 01) _____

должность подпись фамилия дата

\$ 1155880 #020 6527 40 / 4 #2 #404

должность подпись фамилия дата

Движение деталей по операциям

№: операция	№: операция	Наименование операции	Таб. №:	№: операция	Принято к исполнению				Подпись контролера за проверку первой детали	Выполнено		Отметка о приеме				
					Наименование	Дата	Подпись исполнителя	Дата		Подпись исполнителя	Год/мес/д	Брак	Датчик и описания	Принят		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
14 /	005	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ (мотороллер)														
																
14 /	010	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ - 8242														
404 / 12	015	ТОКАРНАЯ - 250 ИТВ														
																
404 / 12	020	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ (руч. тележка)														
404 / 12	025	ПРОМЫВКА														

11.02.2014 8:58:05

Заказ: № 404/12/207/02.14

Маршрутный лист № 1155880

Деталь: 51П6.2101-108

Потребитель: 16

Стр. 1



Регистрация движения запасов и НЗП

Система планирования и контроля производства LS12

Участок: ТМУ Термомеханический участок
Сценарий: Поступление на участок по МЛ

Подтвердить Отменить Печать

Выбор вида регистрации: Движение НЗП

Выбор режима работы:

Регистрация движения НЗП

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Движение НЗП
- Движение запасов

Исходные данные

Артикул: ANT1001.10.12
Название: Штуцер
Описание: 833000414 по
Примечание: 6 шт. направ

Факт: 917763
План: 30
Отгружено/выпуска: 0

Протокол регистрации

№ записи	Дата за	Пользователь	Артикул	Название	Описание	Кол-во	Дата обработки
296981	21.05.2	Молькова	ANT1002	Боковина	833000711 получ	1	21.05.2018 15:32:16
296980	21.05.2	Молькова	ANT1002	Боковина	833000711 получ	1	21.05.2018 15:31:43
296979	21.05.2018 15:31:34	Молькова	1087185	Боковина в сборе	833000711 получ	1	21.05.2018 15:31:34
296977	21.05.2018 15:31:24	Молькова	1085697	Боковина в сборе	833000711 получ	1	21.05.2018 15:31:24
296975	21.05.2018 15:31:10	Молькова	1086561	Боковина в сборе	833000711 получ	1	21.05.2018 15:31:10
296971	21.05.2018 15:30:39	Молькова	1086012	Боковина	833000711 получ	1	21.05.2018 15:30:39
206070	21.05.2018 15:20:35	Молькова	1086714	Боковина	833000711 получ	1	21.05.2018 15:20:35

Сообщения

2018-06-23 21:14:51 Сценарий не выбран.
2018-06-23 21:15:48 Выбран сценарий Поступление на участок по МЛ (2)

Модуль регистрации логистических операций | Движение НЗП | Регистрация движения НЗП



Регистрация движения запасов и НЗП

Система планирования и контроля производства LS12

Сценарий: Поступление по заказу

Подтвердить Отменить Печать

Регистрация движения запасов

Выбор вида регистрации

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Движение НЗП
- Движение запасов

Исходные данные

Артикул: M8-6gx25.88.35.0

Название: Болт ГОСТ 7798-

Поставщик: 123 Металлоснаб

Заказ: 1/6-18

Примечание: 1 шт. не прошла

На склад: 182 ТМЦ

Место: 1921

Сценарии регистрации:

- поступление по заказу
- поступление без заказа
- перемещение запасов
- поступление по заданию
- доукомплектование

Документа: 18Ф

Е.и.: 25 ШТ

Полка: 4

Заказ материалов

Производственные участки

Показатели результативности

Комплектация

Отчеты

Администрирование

Протокол регистрации

№ записи	Дата записи	№ сценария	Пользователь	№ док-та	Партия	Артикул	Название	Кол-во	Дата обработки
186170	13.06.2018 16:04:08		8 admin	347-06/18Ф	153000	Габаритная светоотражающая 27...	Наклейка	48	13.06.2018 16:04:20

Пользователь: admin

Артикул: Габаритная светоотражающая 270x270

№ док-та: 347-06/18Ф

Складское место: 10.1.1 1921

Кол-во: 48

Сообщение обработки: -

ФИО: Администратор админ

Название: Наклейка

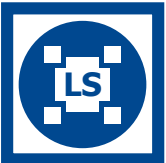
Поставщик: 123 Ратомка металл

Ячейка: tmc 1 1

Примечания: -

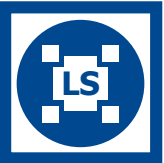
Описание: ---

Модуль регистрации логистических операций | Движение запасов | Регистрация складских операций



Функциональные модули

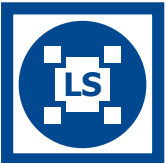




Управление комплектацией

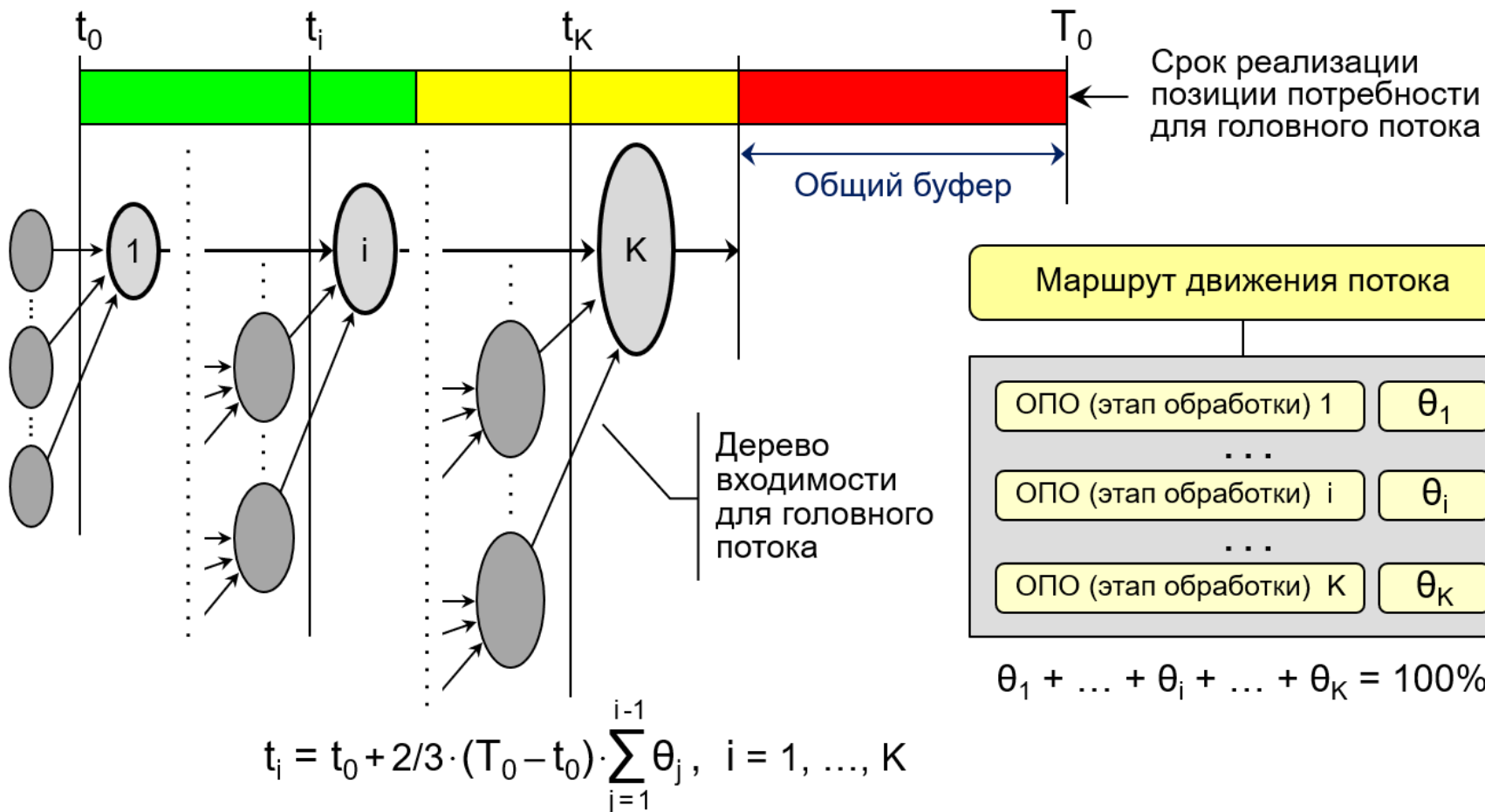
Типовые особенности сборки:

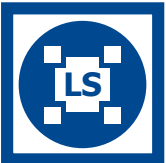
- существенно бóльшее (по сравнению со сборочными единицами) количество входящих комплектующих, – как собственного изготавливаемых, так и закупаемых;
- высокая применяемость отдельных комплектующих, – с точки зрения входимости как в разные узлы, так и в одинаковые узлы, собираемые по разным заказам;
- наличие нескольких уровней сборки, на каждом из которых в качестве комплектующих могут выступать как исходные ДСЕ (поступающие из основного производства либо покупные), так и сборочные узлы предыдущих уровней; применение «производственных составов».



Управление комплектацией

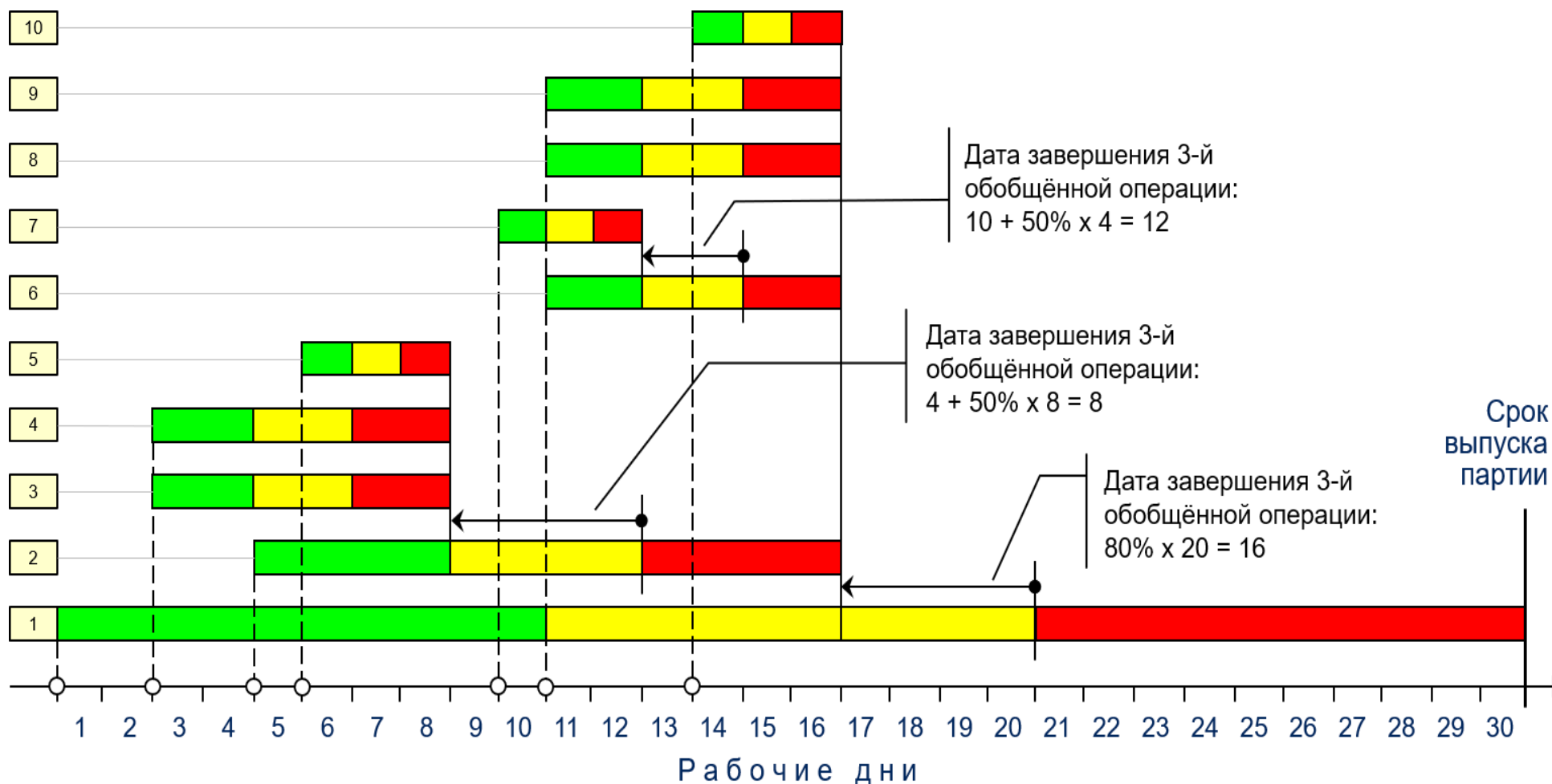
Схема «конвейерной» сборки





Управление комплектацией

Схема «конвейерной» сборки





Управление комплектацией

Участок: **Компл**

Срок от: **18.июн.2018**

Срок до: **20.июн.2018**

Приоритет: **Высокий**

№ ПЗ: **ANT1001%**

Изделие: **ANT1001%**

№ заказа: **17/02-ДХС*06**

Забронировать

Разбронировать

Заменить материалы

Активировать

Печать МЛ

Печать ВК

Система планирования и контроля производства LS12

План комплектации

Навигация

Основные данные

Внешние заказы

Потребности и планы

Запасы и НЗП

Регистрация

Заказ материалов

Производственные участки

Показатели результативности

Комплектация

План

Анализ

Линейки

Отчеты

Администрирование

План

План комплектации

Статус	№ поз.	Артикул	Название	Е.и.	Срок	Кол-во	Факт	Отв. уч.	Потр. уч.	Заказ
🔴	5856	ANT1001.10.12.400	Труба	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟡	5858	ANT1001.10.12.500	Труба	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5859	ANT1001.10.12.600	Кронштейн	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5865	ANT1001.10.12.100	Горловина заливная	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5871	ANT1001.10.11.000	Бок левый	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5872	ANT1001.10.12.000	Бок правый	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5873	ANT1001.10.13.000	Картер	шт	19.06.2018	2	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5874	ANT1001.10.13.000	Картер	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5875	ANT1001.10.16.000	Стойка	шт	19.06.2018	6	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5876	ANT1001.10.16.000	Стойка	шт	19.06.2018	6	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5877	ANT1001.10.16.000	Стойка	шт	19.06.2018	6	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5878	ANT1001.10.16.000	Стойка	шт	19.06.2018	6	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5890	ANT1001.40.01.200	Петля	шт	19.06.2018	5	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5891	ANT1001.40.01.400	Боковина левая	шт	19.06.2018	2	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18
🟢	5892	ANT1001.10.10.010	Балка	шт	19.06.2018	3	0	C6	C6	17/02-ДХС*06*18

Кол-во=71

ПЗ в производстве

№ ПЗ	Главное ПЗ	Приоритет (%)	Готовность (%)	Статус	Вид управления	Начало план.	Завершение план.	Начало факт.	Завершение факт.	План	Факт	Брак	В обработке	Отв. участок	Потр. участок	Текущ. участок	Примечание
1208053	0	100	0	начат	по заказу	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	
1207713	0	100	0	начат	по заказу	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	

Кол-во=2

Этапы обработки

№ ОПО	Статус	Участок	Спецификация	Реализация (%)	Начало план.	Завершение план.	Начало факт.	Завершение факт.	План	Пришло	Факт	Ушло	Брак	Списано комплектов	Забронировано комплектов	Доступно для бронирования	Дата поступления	Дата выпуска
1	начат	Компл	005 КОМПЛЕКТОВАНИЕ	25	15.06.2018	15.06.2018	18.06.2018		1	1	0	0	0	0	1	0	18.06.2018	
2	запланирован	C6	015 КОНТРОЛЬ	25	18.06.2018	18.06.2018			1	0	0	0	0	0	0	0		
3	запланирован	ТМУ	070 РАСТОЧНАЯ	25	19.06.2018	19.06.2018			1	0	0	0	0	0	0	0		
4	запланирован	C6	085 РАЗМЕТКА	25	20.06.2018	20.06.2018			1	0	0	0	0	0	0	0		

Кол-во=4

Модуль управления комплектацией План

Анализ плана комплектации



Управление комплектацией

Система планирования и контроля производства LS12

Участок: Компл. Срок от: 18.июн.2018. Срок до: 20.июн.2018. Приоритет: Высокий. № ПЗ: ANT1001%. Изделие: 17/02-ДХС*06. № заказа: X. Забронировать. Разбронировать. Заменить материалы. Активировать. Печать МЛ. Печать ВК. Обеспечение. Бронировать. Разбронировать.

Анализ укомплектованности

Выбор позиций плана

Навигация: Основные данные, Внешние заказы, Потребности и планы, Запасы и НЗП, Регистрация, Заказ материалов, Производственные участки, Показатели результативности, Комплектация, План, Анализ, Линейки.

Анализ

№ ПЗ	Статус	Приоритет (%)	Готовность (%)	Артикул	Название	Вид управления	Начало план.	Завершение план.	Начало факт.	Завершение факт.	План	Факт	Брак	В обработке	Отв. участок	Потр. участок	Текущ. участок	Примечание
1207713	начат	100	100	0	ANT1001.10.13.000	Картер	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	
1207718	начат	100	100	0	ANT1001.10.13.000-01	Картер	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	
1207719	начат	100	100	0	ANT1001.10.13.000-01	Картер	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	
1208053	начат	100	100	0	ANT1001.10.13.000	Картер	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	
1208055	начат	100	100	0	ANT1001.10.13.000	Картер	15.06.2018	19.06.2018	18.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	
1208062	начат	100	100	25	ANT1001.10.13.000-01	Картер	15.06.2018	19.06.2018	15.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	C6	
1208232	начат	100	100	0	ANT1001.10.13.000-01	Картер	15.06.2018	19.06.2018	16.06.2018		1	0	0	1	C6	C6	Компл	

Кол-во=133

Этапы

№ ОПО	Статус	Участок	Спецификация	Реализация (%)	Начало факт.	Завершение факт.	План	Пришло	Факт	Ушло	Брак	Забронировано комплектов	Доступно для бронирования	Дата поступления	Дата выпуска	№ ПЗ
1	начат	Компл	005 КОМПЛЕКТОВАНИЕ	25	18.06.2018		1	1	0	0	0	0	0	18.06.2018		1207713
2	запланирован	C6	015 КОНТРОЛЬ	25			1	0	0	0	0	0	0			1207713
3	запланирован	ТМУ	070 РАСТОЧНАЯ	25			1	0	0	0	0	0	0			1207713
4	запланирован	C6	085 РАЗМЕТКА	25			1	0	0	0	0	0	0			1207713

Кол-во=4

Потребности

Артикул	Название	Расход	Е.и.	Фактор	Отв. уч.	План	Бронь на ОПО	Свободно	Забронировано	Дефицит
ANT1001.10.13.002	Лист	1. шт	1	3		1	0	5.	0.	0
ANT1001.10.13.003	Лист	1. шт	1	3		1	0	6.	0.	0
ANT1001.10.13.004	Лист	2. шт	1	ТМУ		2	0	14.	0.	0
ANT1001.10.13.005	Лист	1. шт	1	3		1	0	1.	0.	0
ANT1001.10.13.006	Лист	1. шт	1	3		1	0	23.	0.	0

Кол-во=8

Складские запасы

Склад	Место	№ ПЗ	№ партии	Кол-во	Е.и.
Склад участка комплектации	Ж03-04	0	-	4.	шт
Склад участка комплектации	Ж01-03	0	-	6.	шт
Склад участка комплектации	С601-01	0	1170210	4.	шт

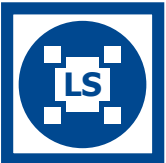
Кол-во=3

Незавершенное производство

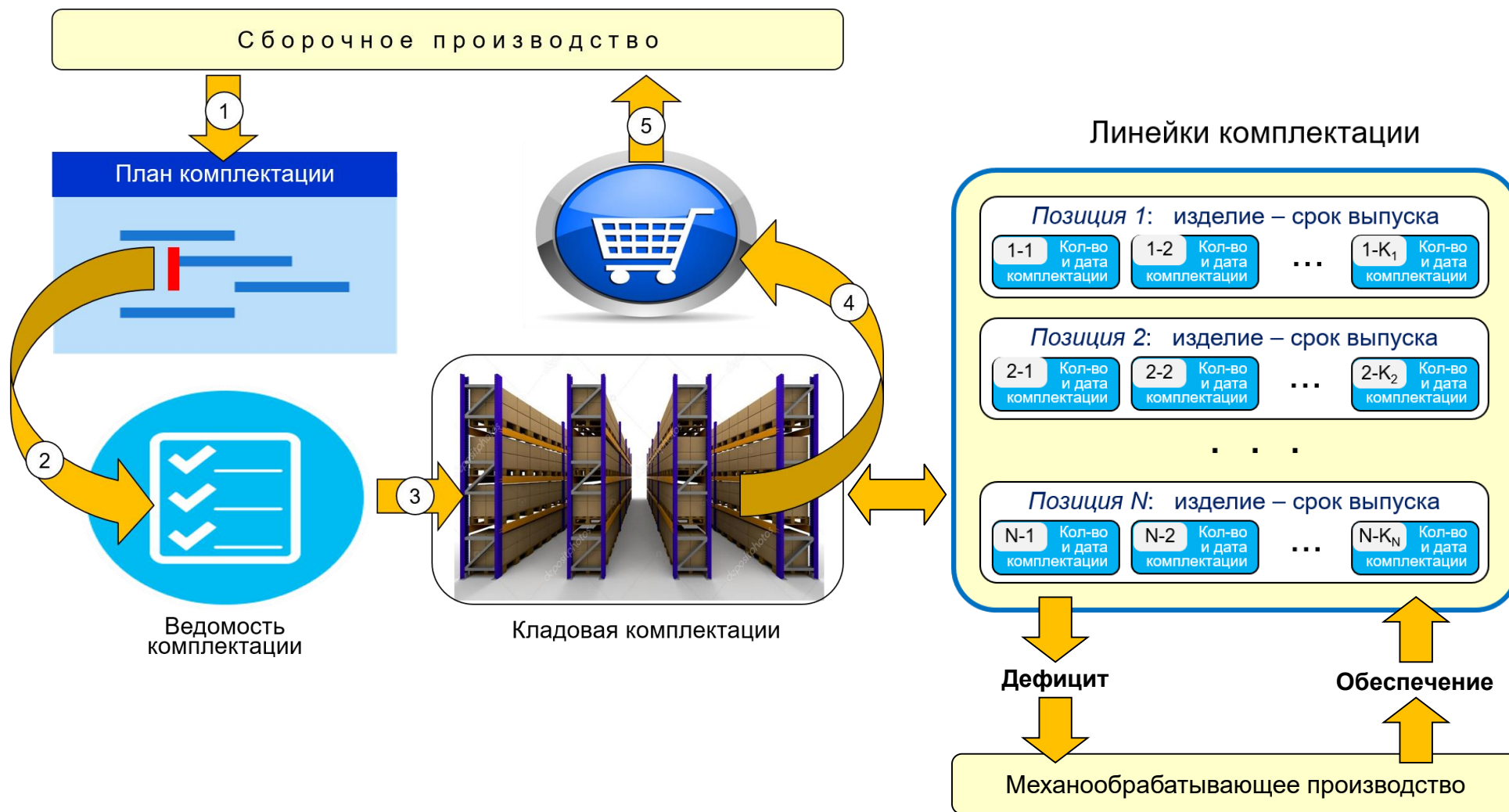
№ ПЗ	Статус	Приоритет (%)	Готовность (%)	Вид управления	Начало план.	Завершение план.	Начало факт.	План	Факт	Брак	В обработке	Отв. участок	Потр. участок	Текущ. участок
1167200	начат	0	50	по заказу	05.06.2018	14.06.2018	05.06.2018	30	0	0	1	ТМУ	ТМУ	3
1187586	начат	0	75	по заказу	07.06.2018	18.06.2018	09.06.2018	30	0	0	25	ТМУ	ТМУ	ТМУ

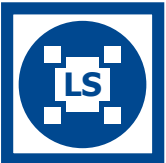
Кол-во=2

Модуль управления комплектацией | Анализ | Детальное отображение комплектов и обеспечения

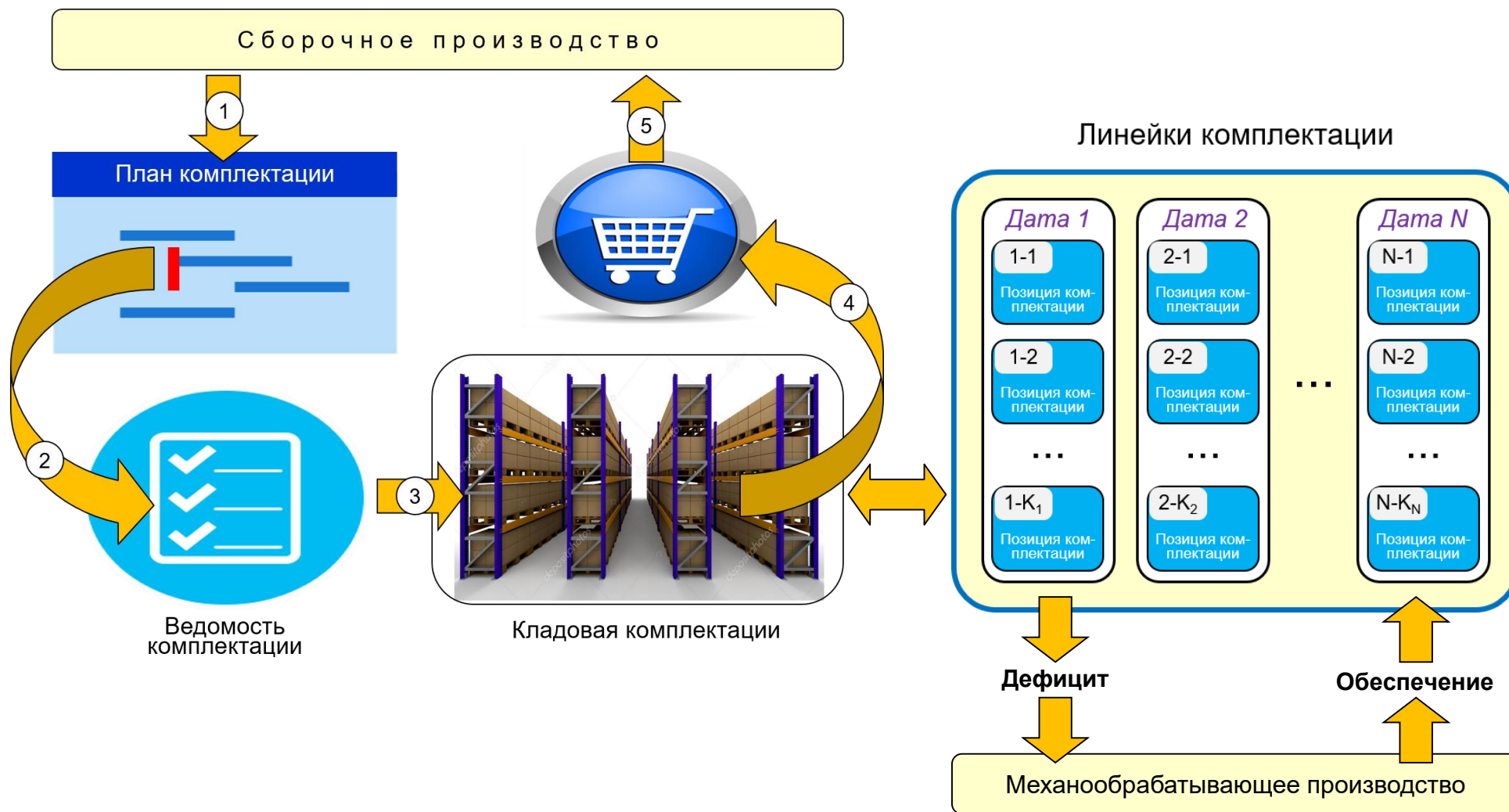


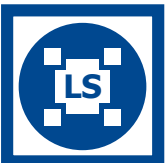
Управление комплектацией





Управление комплектацией





Управление комплектацией

Номер линейки | Плановая дата выпуска конечной продукции (красный цвет – просрочено) | Номер / позиция внешнего заказа

1 | **15 мая 2018** | **B-01255470000** | Прибор в сборе | 30 шт. | **347 / 4** |

Артикул и название выпускаемого изделия | Количество изделий | Кнопка сброса

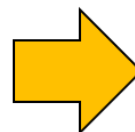
Номер ячейки | Плановая дата начала комплектации (красный цвет – просрочено)

3 | **13.04.18** |

A-01255033800
Блок управления
30 шт.

Статус укомплектованности позиции

Артикул, название и количество сборочных узлов по плану комплектации



Некомплект

Есть свободные

Комплект

На сборке



Управление комплектацией

Система планирования и контроля производства LS12

Позиция: На линейку:

Дата от: 19.апр.2018 Дата до: 19.май.2018

План производства Дефицит Режим работы

Навигация: Основные данные, Внешние заказы, Потребности и планы, Запасы и НЗП, Регистрация, Заказ материалов, Производственные участки, Показатели результативности, Комплектация, Отчеты, Администрирование

Линейки

Обеспечивающие ПЗ

№ ПЗ	Артикул	Название	Начало план.	Завершение план.	План	Приоритет (%)	Статус	Отв. участок	Примечание
1718194	A-01255033800	Блок управления	17.04.2018	24.04.2018	30	83	разблокирован	27-3	

Кол-во=1

Этапы

№ ПЗ	№ ОПО	Участок	Спецификация	Реализация (%)	План	Забронировано комплектов	Доступно для бронирования
1718194	1	27	КОМПЛЕКТОВАНИЕ	20	30	0	0
1718194	2	27-3	СБОРКА	80	30	0	0

Потребности

Артикул	Название	Ед. изм.	Отв. уч.	План	Свободно	Забронировано	Дефицит
01102033058	Кольцо	шт	21-1	30	0.	0.	30
01102033362	Контакт	шт	47	60	0.	0.	60
01102033368	Контакт	шт	47	90	0.	0.	90
01102033359	Корпус	шт	47-4	30	0.	0.	30
01102033009	Корпус	шт	47-4	30	0.	0.	30
01102033361	Крышка	шт	47-4	30	0.	0.	30
01102033045	Лепесток	шт	47	300	0.	0.	300
01102033364	Лопушка	шт	47-4	30	0.	0.	30
01102033243	Наконечник	шт	47	30	0.	0.	30
01102033355	Опора	шт	47	30	0.	0.	30
01102033017	Основание	шт	29	30	400.	30.	30
01102033363	Основание	шт	21-1	30	0.	0.	30
01249033011	Плата	шт	ОВК	30	0.	0.	30
01249033002	Плата	шт	ОВК	30	0.	0.	30
01249033009	Плата	шт	ОВК	30	0.	0.	30
01255033803	Плата печатная	шт	ОВК	30	0.	0.	30
01102033032	Прижим	шт	47	30	0.	0.	30
01102033366	Прокладка	шт	47	180	0.	0.	180
01249033012	Прокладка	шт	34	90	0.	0.	90

Кол-во=44

Линейки комплектации

1 15 мая 2018 B-01255470000 Прибор в сборе 30 шт. 347 / 4

1 30.03.18 B-01255470000 Прибор в сборе 30 шт.	2 13.04.18 A-01249034000 Лампа-фара 30 шт.	3 13.04.18 A-01255033800 Блок управления 30 шт.	4 24.04.18 A-01255050000 Установка двигателя 30 шт.	5 24.04.18 A-01102020000 Маршевый двигатель 30 шт.
6 20.04.18 K-01255010800 Комплект деталей 30 шт.	7 24.04.18 A-01255010800 Отсек управления 30 шт.	8 18.04.18 K-01255440000 Комплект деталей 30 шт.	9 16.04.18 A-01255440000 Отсек аппаратуры 30 шт.	10 27.04.18 K-01255470000 Комплект деталей 30 шт.
11	12	13	14	15

2 16 мая 2018 B-01255470000 Прибор в сборе 32 шт. 347 / 4

1 02.04.18 B-01255470000 Прибор в сборе 32 шт.	2 16.04.18 A-01249034000 Лампа-фара 32 шт.	3 16.04.18 A-01255033800 Блок управления 32 шт.	4 25.04.18 A-01255050000 Установка двигателя 32 шт.	5 25.04.18 A-01102020000 Маршевый двигатель 32 шт.
6 23.04.18 K-01255010800 Комплект деталей 32 шт.	7 25.04.18 A-01255010800 Отсек управления 32 шт.	8 19.04.18 K-01255440000 Комплект деталей 32 шт.	9 17.04.18 A-01255440000 Отсек аппаратуры 32 шт.	10 30.04.18 K-01255470000 Комплект деталей 32 шт.
11	12	13	14	15

3 17 мая 2018 B-01255470000 Прибор в сборе 30 шт. 347 / 4

1 03.04.18 B-01255470000 Прибор в сборе 30 шт.	2 17.04.18 A-01249034000 Лампа-фара 30 шт.	3 17.04.18 A-01255033800 Блок управления 30 шт.	4 26.04.18 A-01255050000 Установка двигателя 30 шт.	5 26.04.18 A-01102020000 Маршевый двигатель 30 шт.
6 24.04.18 K-01255010800 Комплект деталей 30 шт.	7 26.04.18 A-01255010800 Отсек управления 30 шт.	8 20.04.18 K-01255440000 Комплект деталей 30 шт.	9 18.04.18 A-01255440000 Отсек аппаратуры 30 шт.	10 03.05.18 K-01255470000 Комплект деталей 30 шт.
11	12	13	14	15

Модуль управления комплектацией / Линейки | Обзор и управление линейками



Управление комплектацией

Система планирования и контроля производства LS12

Позиция: [выбор] | Дата от: 19.апр.2018 | Дата до: 19.май.2018 | План производства: [выбор] | Дефицит: [выбор] | Режим работы: [выбор]

Линейки комплектации

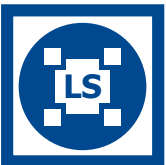
1 15 мая 2018 В-01255470000 Прибор в сборе 30 шт. 347 / 4

1 30.03.18 ↑ В-01255470000 Прибор в сборе 30 шт.	2 13.04.18 ↑ А-01249034000 Лампа-фара 30 шт.	3 13.04.18 ● А-01255033800 Блок управления 30 шт.	4 24.04.18 ● А-01255050000 Установка двигателя 30 шт.	5 24.04.18 ● А-01102020000 Маршевый двигатель 30 шт.
6 20.04.18 ● К-01255010800 Комплект деталей 30 шт.	7 24.04.18 ● А-01255010800 Отсек управления 30 шт.	8 18.04.18 ● К-01255440000 Комплект деталей 30 шт.	9 16.04.18 ● А-01255440000 Отсек аппаратурный 30 шт.	10 27.04.18 ● К-01255470000 Комплект деталей 30 шт.
11	12	13	14	15

Отчеты: 01102033366 Прокладка шт 47 180 0. 0. 180 | 01249033012 Прокладка шт 34 90 0. 0. 90 | Кол-во=44

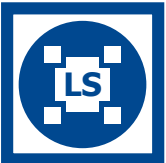
Администрирование

Модуль управления комплектацией: Линейки | Обзор и управление линейками



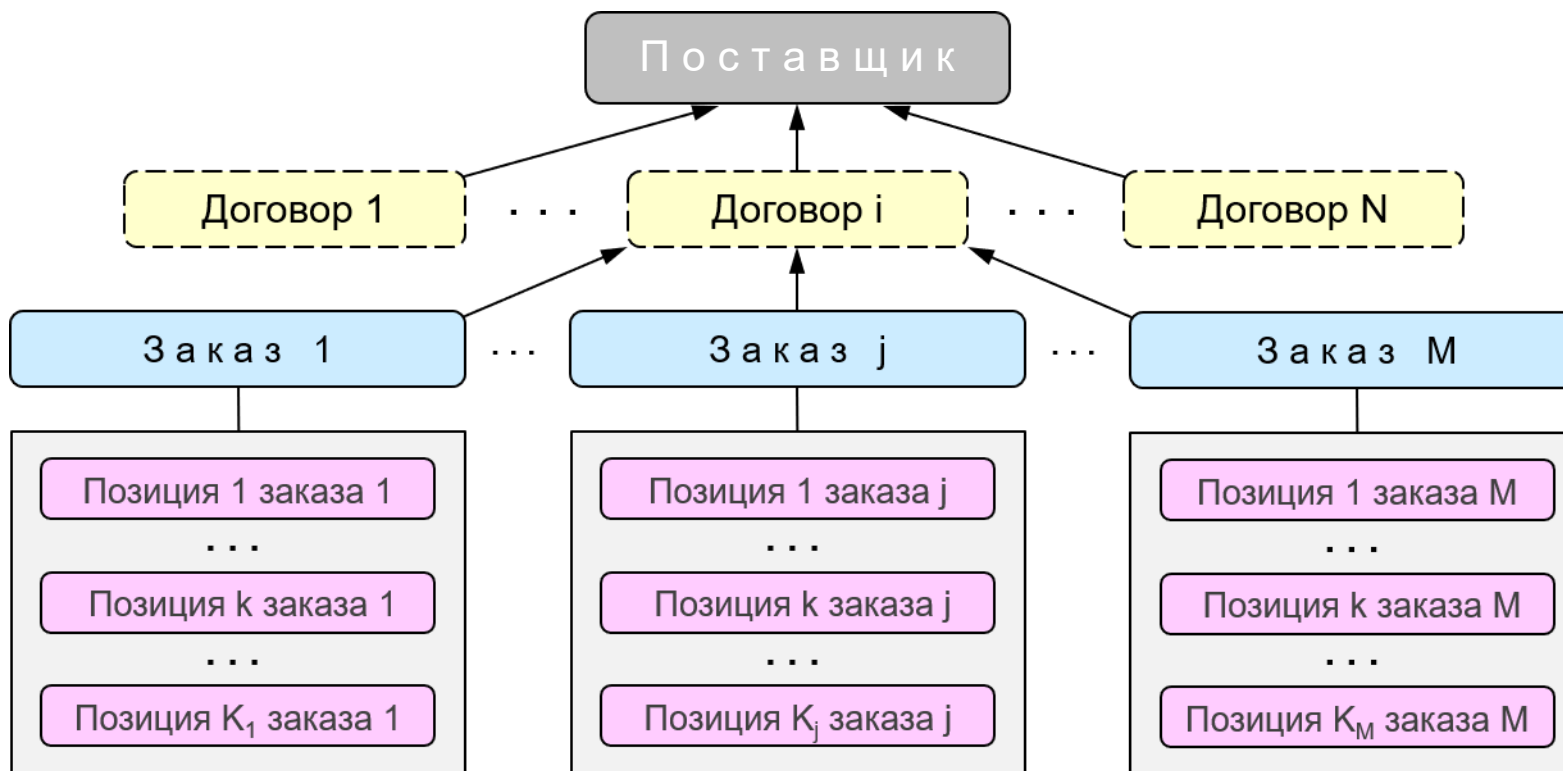
Функциональные модули

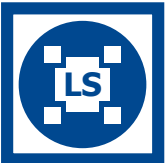




Управление заказом материалов

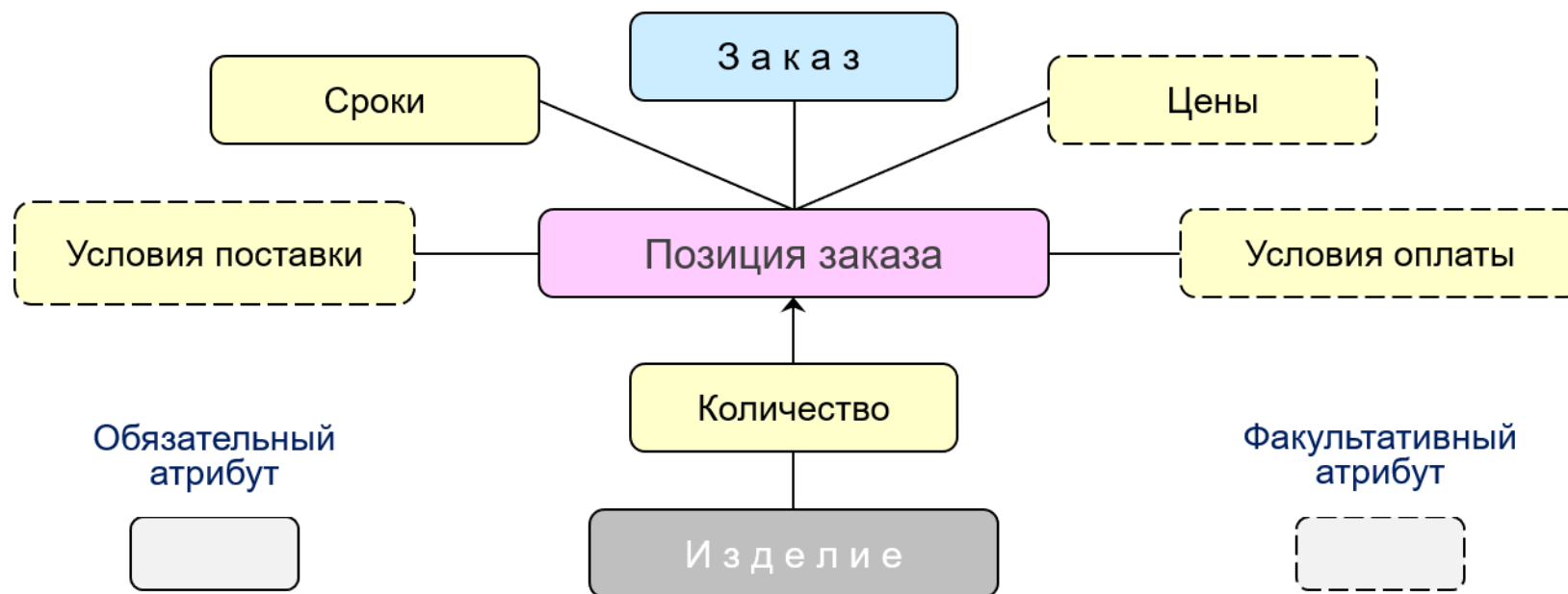
Структура основных информационных объектов
(поставщик, договор, заказ, позиция заказа)





Управление заказом материалов

Структура основных информационных объектов
(поставщик, договор, заказ, позиция заказа)





Система планирования и контроля производства LS12



Система планирования и контроля производства LS12



Управление заказом материалов

Система планирования и контроля производства LS12

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Поставщик - договор - заказ
- Обзор заказов
- Обзор позиций заказов
- Анализ потребностей
- Производственные участки
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Обзор заказов

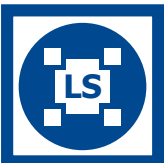
Обозначение	Группа	Регион	№ договора	Дата договора	Статус договора	№ заказа	Дата заказа	Тип заказа	Статус
ООО "Главпоставка"	основные	Москва	157/16	20.09.2016	не обработан	456	25.02.2016	гос. заказ	не обработан
ООО "Главпоставка"	основные	Москва	157/16	20.09.2016	не обработан	19-09	20.09.2016	стандартный	не обработан
ООО "Главпоставка"	основные	Москва	157/16	20.09.2016	не обработан	20-09	20.09.2016	стандартный	не обработан

Обзор заказов

Позиция	Дата план...	Статус	Артикул	Название	Кол-во	Е.и.	Цена за ед.	Цена позиции	НДС (%)	Цена позиции с учетом НДС
1	06.10.2016	не обработана	833002939/2	Орех 340x155x52 мм	100	куб. м	20 000,00 Р	2 000 000,00 Р	18	2 360 000,00 Р
2	02.11.2016	не обработана	833002638/5	Саморез 3,5x40 мм	1000	шт	100,00 Р	100 000,00 Р	18	118 000,00 Р
3	02.11.2016	не обработана	833002640/5	Саморез 3,5x25 мм	1000	шт	100,00 Р	100 000,00 Р	18	118 000,00 Р
4	18.10.2016	не обработана	833002634/5	Скотч	100	п. м.	500,00 Р	50 000,00 Р	18	59 000,00 Р
5	18.10.2016	не обработана	833003534/5	Коробка картонная	200	м	500,00 Р	100 000,00 Р	18	118 000,00 Р
6	18.10.2016	не обработана	833003135/5	Шкурка рулонная №150	500	п. м.	100,00 Р	50 000,00 Р	18	59 000,00 Р

Модуль управления закупками | Обзор заказов | Обзорная форма заказов





Управление заказом материалов

Система планирования и контроля производства LS12

Анкета заказа: Артикул, Название, Категория, Класс, Группа, Тип изделия, Выбор изделия, Выбор потребностей, Режим работы

Навигация: Основные данные, Внешние заказы, Потребности и планы, Запасы и НЗП, Регистрация, Заказ материалов, Поставщик - договор - заказ, Обзор заказов, Обзор позиций заказов, Анализ потребностей, Производственные участки, Показатели результативности, Комплектация, Отчеты, Администрирование

Анализ потребностей

Исходные потребности

Артикул	Название	Описание	Вид управления	Кол-во	Срок	Приоритет (%)	Тип	Класс	Группа
C.8.0112	Шайба ГОСТ 11371-78 DIN 125	---	по уровню	2	30.06.2018	0	закупаемые	Д - деталь	ГП
Лист 3	Лист 3	Марка: 09Г2С, Размер лист...	по заказу	6805.8	07.08.2018	99	закупаемые	М - материал	ГП
Лист 3	Лист 3	Марка: 09Г2С, Размер лист...	по заказу	3720	17.09.2018	99	закупаемые	М - материал	ГП
M8-6gx25.88.35.0112	Болт ГОСТ 7798-70 DIN 931	---	по уровню	26	30.06.2018	0	закупаемые	Д - деталь	ГП
Труба 50x50x5	Труба 50x50x5	Марка: Сталь 20, Длина: 5...	по заказу	255.76	30.08.2018	99	закупаемые	М - материал	ГП

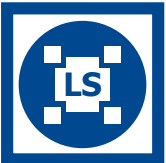
Кол-во=5

Консолидированные потребности

Артикул	Название	Описание	Кол-во	Е.и.	Вид управления	Срок
Труба 50x50x5	Труба 50x50x5	Марка: Сталь 20, Длина: 5 м, Масса: 27 кг, Возвратные отходы: 0,7 кг	255.76	кг	закупаемые	30.08.2018
Лист 3	Лист 3	Марка: 09Г2С, Размер листа: 1250x2500, Масса: 6,5 кг, Возвратные отходы: 1,3 кг	10525.8	кг	закупаемые	07.08.2018

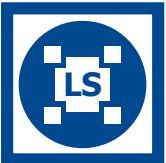
Кол-во=2

Анализ и консолидация потребностей



Функциональные модули



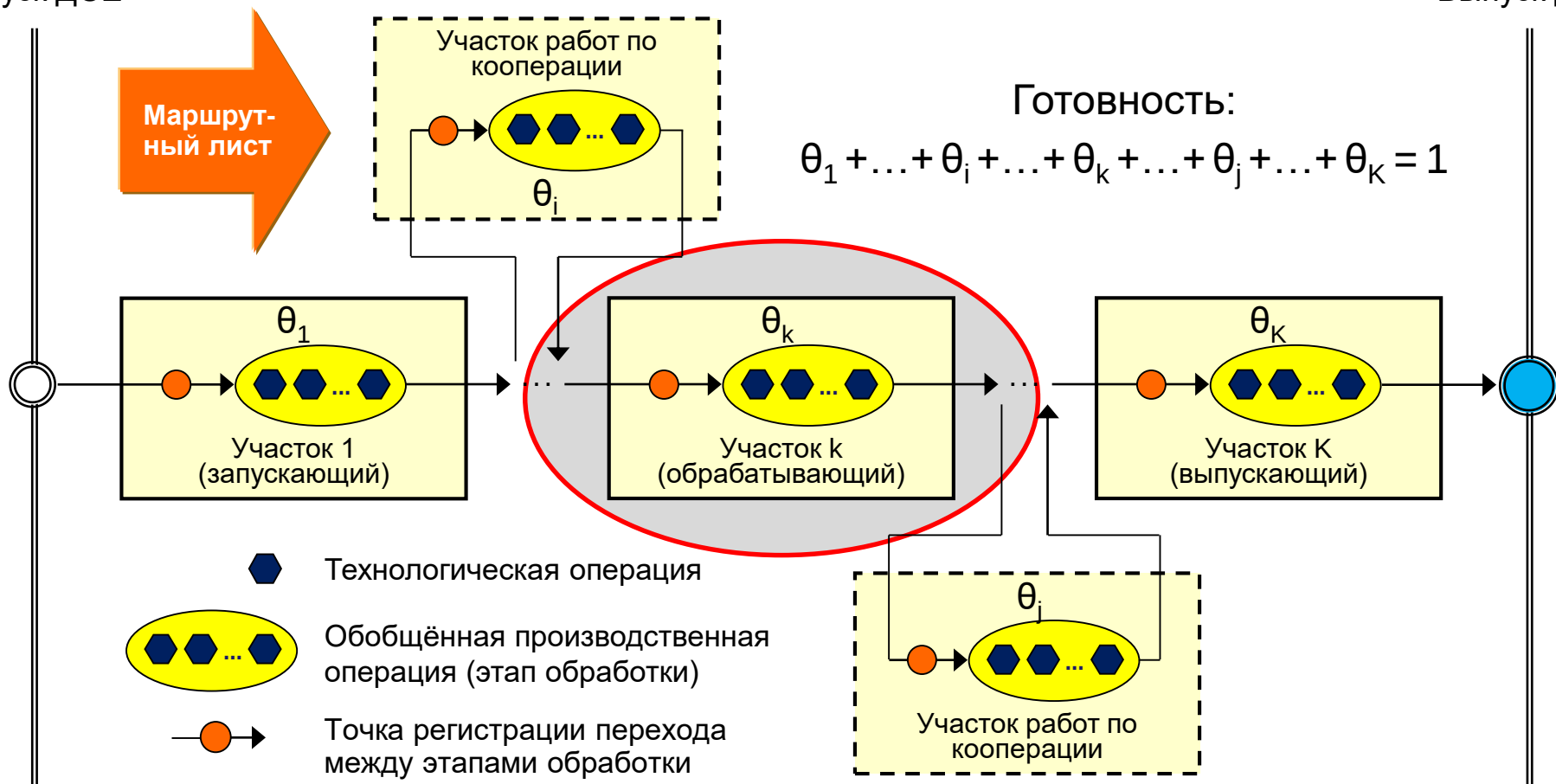


Управление производственным участком

Схема учёта движения НЗП по производственным переделам (этапам обработки, ОПО)

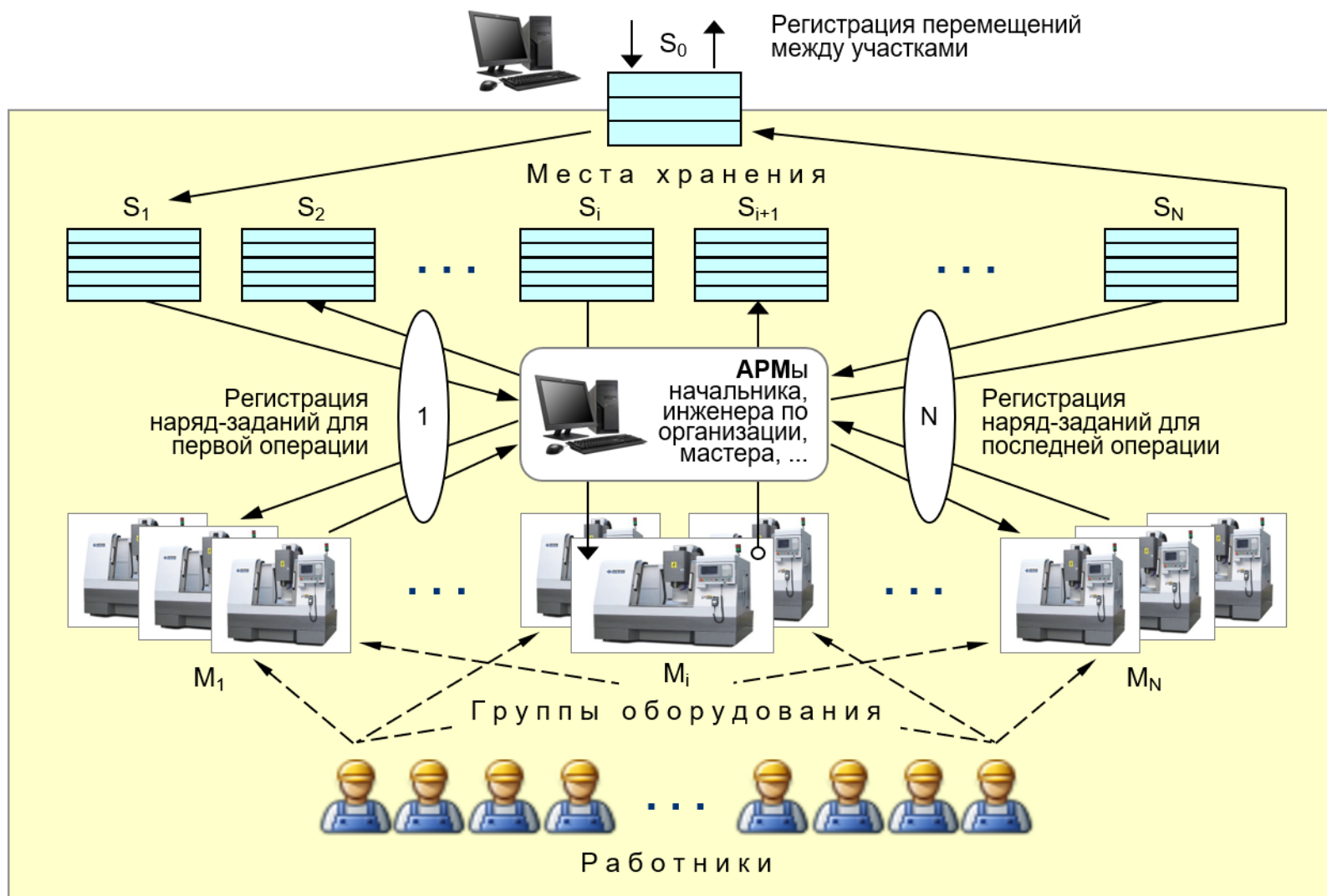
Запуск ДСЕ

Выпуск ДСЕ





Управление производственным участком





Управление производственным участком



Маршрутный лист №_917763

Изделие: ANT1001.10.12.301 Штуцер



№ ОПО	С
1	Отрезк
2	Токарн
3	Промы
4	Шлифо
5	Покрыт
6	Контро

Подписи:

Дата выдачи: 17.06.18 14:32



Наряд №_1041

Дата: 20.06.18 Участок: ЧПУ

Смена: 1



ФИО: Воронин С.

Рабочее место: Т10 Токарный станок с ЧПУ

ПЗ: 917763 ТПО: 025 ТОКАРНАЯ С ЧПУ

Изделие: ANT1001.10.12.301 Штуцер

План: 30 шт.

Факт: _____

Брак: _____

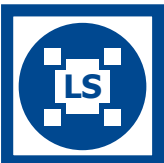
Подписи:

Примечания:

Выдано: 20.06.18 06:55

метка ОТК





Управление производственным участком

Система планирования и контроля производства LS12

Участок: ЧПУ

Добавить запись | Изменить запись | Все участки

Выбор участка | Режим работы

Справочник персонала

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Схема участка
- Персонал**
- Рабочие места
- Стеллажи
- Смены
- Диспетчирование
- Обзор нарядов
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Таб. №	ФИО	Специальность	Статус
1 009	Амосов	Наладчик	активный
1 001	Воронин С.	Наладчик	активный
1 002	Никитин С.	Наладчик	активный
1 003	Земсков И.	Наладчик	активный
1 004	Румянцев	Наладчик	активный
1 005	Учалов В.	Наладчик	активный
1 006	Баранов С.	Наладчик	активный
1 007	Радченко Д.	Наладчик	активный
676	Апольцев К.	Наладчик	активный
516	Шатров Ал.В.	Наладчик	активный
518	Шатров Ар.В.	Наладчик	активный
464	Шошин Е.В.	Наладчик	активный
762	Мухин Н.С.	Наладчик	активный
756	Сыров В.В.	Наладчик	активный
759	Елисеев С.О.	Наладчик	активный
731	Белов Г.Е.	Оператор	отгул
554	Дорогов Е.Е.	Наладчик	активный
542	Зайцев А.В.	Наладчик	активный
534	Зотин С.Б.	Наладчик	активный
78	Киселев Н.Ю.	Наладчик	активный
421	Князев М.В.	Наладчик	активный
404	Креер А.Ю.	Наладчик	активный
617	Миловидов А.О.	Наладчик	активный
694	Миронов Д.Г.	Наладчик	активный
514	Могутов В.В.	Наладчик	активный
718	Мочалов И.Ю.	Наладчик	активный
184	Романов И.Н.	Наладчик	активный
478	Рыбаков В.А.	Наладчик	активный
375	Сербиненко А.С.	Оператор	активный
344	Хасянов Э.А.	Наладчик	активный
690	Андреев Е.Н.	Наладчик	активный

Кол-во=34

Производственные участки ? | Персонал | Форма управления персоналом ?

Работник

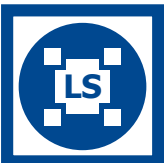
Таб. №: 731

ФИО: Белов Г.Е.

Специальность: Оператор

Статус: отгул

Сохранить | Отмена



Управление производственным участком

Система планирования и контроля производства LS12

Участок: ЧПУ

Добавить запись | Изменить запись | Все участки

Выбор участка | Режим работы

Справочник рабочих мест

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
 - Схема участка
 - Персонал
 - Рабочие места
 - Стеллажи
 - Смены
 - Диспетчирование
 - Обзор нарядов
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Оборудование

Инв. №	Модель	Название	Описание	Статус
T14	GLS-200M	Токарный станок с ЧПУ	412052	работает
T13	GLS-200M	Токарный станок с ЧПУ	412050	работает
T12	GLS-200M	Токарный станок с ЧПУ	412068	работает
T11	GLS-200M	Токарный станок с ЧПУ	412054	работает
T1	EX-710	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1620	работает
T2	EX-710	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	MC216-14	работает
T6	TS-4000YS	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1790	в ремонте
T4	TS-4000YS	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1783	работает
T3	TS-4000YS	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1877	работает
T5	FCL-20TTY	Токарный станок с ЧПУ	1612	работает
T7	NEX-106	Токарный станок с ЧПУ	1585	работает
T16	GTS150	Токарный станок с ЧПУ	412049	работает
T15	GTS150	Токарный станок с ЧПУ	412053	ожидает
T10	GTS150	Токарный станок с ЧПУ	412051	работает
T9	GTS150	Токарный станок с ЧПУ	412069	работает
T18	SL35L	Токарный станок с ЧПУ	1793	работает
T17	SL35L	Токарный станок с ЧПУ	1794	работает
T20	EX-308	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1791	работает
T19	EX-308	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1792	работает
T21	JSL-20RB	Автомат продольного точения	1821	работает
T22	DIAMOND 42 CSL	Автомат продольного точения	1795	работает
T23	ST40	Токарный станок с ЧПУ	1571	в ремонте
T24	ST15	Токарный станок с ЧПУ	1574	работает
T29	ST15	Токарный станок с ЧПУ	1569	ожидает
T25	TMT-4500	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1797	работает
T28	1A751Ф3БН284	Вертикально-токарный станок с ЧПУ	1612	работает
T30	BT-320/600	Токарный станок с ЧПУ	1798	работает
T33	KTC5000	Токарно-фрезерный станок с ЧПУ	1799	работает

Кол-во=28

Рабочее место

Инв. №: T15
Модель: GTS150
Название: Токарный станок с ЧПУ
Описание: 412053
Статус: ожидает

Сохранить | Отмена

Производственные участки ? | Оборудование | Форма управления оборудованием ?



Управление производственным участком

Участок 404-1

Смена 1 09 сентября

Создать

Сохранить

Очистить

Копировать

Вставить

Удалить запись

Участок / смена

Редактирование смен

Навигация

Основные данные

Внешние заказы

Потребности и планы

Запасы и НЗП

Регистрация

Заказ материалов

Производственные участки

Схема участка

Персонал

Рабочие места

Стеллажи

Смены

Диспетчирование

Обзор нарядов

Показатели результативности

Комплектация

Отчеты

Администрирование

Система планирования и контроля производства LS12

Сформированная смена

	Дата	Смена	Работник	ФИО	Специальность	Инд. номер	Таб. номер	Рабочее место	Адрес	Инд. номер	Модель
	09.09.2016	1	Горелов И.Е.	Горелов И.Е.	наладчик	16872	420	412262 EX-308 17 Та	D-112	412262	EX-308
	09.09.2016	1	ЕФРЕМОВ А.А.	ЕФРЕМОВ А.А.	наладчик	13240	558	412147 PD/B-TMC-V3	D-102	412147	PD/B-TMC-V3
	09.09.2016	1	БОРЗОВ Э.Н.	БОРЗОВ Э.Н.	наладчик	6016	95	412475 NV-184H	D-175	412475	NV-184H
	09.09.2016	1	Жадов С.Ю.	Жадов С.Ю.	ст.шпр.проф	5979	801	407099 6P10 6P10	D-130	407099	6P10
	09.09.2016	1	ФЕОФАНОВ А.В.	ФЕОФАНОВ А.В.	наладчик	13700	179	412073 EX-308 17 Та	D-111	412073	EX-308
	09.09.2016	1	ГУСЛЕВ И.Н.	ГУСЛЕВ И.Н.	наладчик	12824	72	412436 TS-4000Y5 17	D-143	412436	TS-4000Y5
	09.09.2016	1	Долгих Н.М.	Долгих Н.М.	сверловщик	2480	253	404575 TMC-212	D-134	404575	TMC-212
	09.09.2016	1	Балазе И.А.	Балазе И.А.	слес.мех/об.работ	17439	61	D-119 слесарная	D-119	D-119	слесарная
	09.09.2016	1	Половин А.А.	Половин А.А.	ст.шпр.проф	932	345	D-123 слесарная	D-123	D-123	слесарная
	09.09.2016	1	Теннов Е.Л.	Теннов Е.Л.	операт.ст.пу	17492	608	412461 TS-4000Y5 17	D-144	412461	TS-4000Y5
	09.09.2016	1	Садков В.С.	Садков В.С.	токарь	942	307	411736 250MTBM01	D-162	411736	250MTBM01
	09.09.2016	1	ОКВОРЦОВ В.А.	ОКВОРЦОВ В.А.	наладчик	15575	236	412276 EX-308 17	D-105	412276	EX-308
	09.09.2016	1	ГЛОТОВ А.Н.	ГЛОТОВ А.Н.	слесарь	14908	180	D-120 слесарная	D-120	D-120	слесарная
	09.09.2016	1	Мальгин Р.Ю.	Мальгин Р.Ю.	слесарь	13236	488	D-117 слесарная	D-117	D-117	слесарная
	09.09.2016	1	Сорокина Г.	Сорокина Г.	фризеровщица	12418	75	411 140 3D/21A0	F-103	411 140	3D/21A011.1
	09.09.2016	1	Ребров А.В.	Ребров А.В.	наладчик	16933	620	412457 TS-4000Y5 17	D-146	412457	TS-4000Y5
	09.09.2016	1	Параносов А.В.	Параносов А.В.	токарь	16866	680	407797 95TC1 95TC1	D-226	407797	95TC1
	09.09.2016	1	Савин М.Д.	Савин М.Д.	наладчик	15840	184	412147 PD/B-TMC-V3	D-102	412147	PD/B-TMC-V3
	09.09.2016	1	Теннов Е.Л.	Теннов Е.Л.	операт.ст.пу	17492	608	412457 TS-4000Y5 17	D-146	412457	TS-4000Y5
	09.09.2016	1	Жилинников Р.А.	Жилинников Р.А.	слесарь	11755	450	D-117 слесарная	D-117	D-117	слесарная
	09.09.2016	1	РАДАЕВ И.В.	РАДАЕВ И.В.	слесарь	14702	283	D-125 слесарная	D-125	D-125	слесарная
	09.09.2016	1	Савин М.Д.	Савин М.Д.	наладчик	15840	184	412440 PD/B-TMC-V3	D-103	412440	PD/B-TMC-V3
	09.09.2016	1	ГУСЛЕВ И.Н.	ГУСЛЕВ И.Н.	наладчик	12824	72	412226 EX-310 17	D-140	412226	EX-310
	09.09.2016	1	Резунов О.В.	Резунов О.В.	ст.шпр.проф	10975	308	410824 2431CФ10	D-167	410824	2431CФ10
	09.09.2016	1	Матвиенко Р.В.	Матвиенко Р.В.	наладчик	15510	402	412093 EX-508 17 Та	D-109	412093	EX-508
	09.09.2016	1	НАТАРОВ И.В.	НАТАРОВ И.В.	наладчик	14239	491	412436 TS-4000Y5 17	D-143	412436	TS-4000Y5
	09.09.2016	1	Катушкин А.С.	Катушкин А.С.	слесарь	17717	316	D-118 слесарная	D-118	D-118	слесарная
	09.09.2016	1	АХРЕМЦОВ А.Н.	АХРЕМЦОВ А.Н.	токарь	5617	538	408910 1HC1 4.6	D-156	408910	1HC1
	09.09.2016	1	ФЕОФАНОВ А.В.	ФЕОФАНОВ А.В.	наладчик	13700	179	412084 EX-308 17 Та	D-110	412084	EX-308
	09.09.2016	1	НАТАРОВ И.В.	НАТАРОВ И.В.	наладчик	14239	491	412226 EX-310 17	D-140	412226	EX-310
	09.09.2016	1	Борисов С.С.	Борисов С.С.	слесарь	13618	364	D-117 слесарная	D-117	D-117	слесарная
	09.09.2016	1	ГАВРИЛОВ А.Г.	ГАВРИЛОВ А.Г.	токарь	9693	267	409675 250MTBM01	D-116	409675	250MTBM01
	09.09.2016	1	ЕФРЕМОВ А.А.	ЕФРЕМОВ А.А.	наладчик	13240	558	412440 PD/B-TMC-V3	D-103	412440	PD/B-TMC-V3
	09.09.2016	1	НАТАРОВ И.В.	НАТАРОВ И.В.	наладчик	14239	491	412225 EX-310 17 Та	D-141	412225	EX-310
	09.09.2016	1	Леготкина Е.Г.	Леготкина Е.Г.	сверловщик	2426	74	406553 C30 5 дм	D-137	406553	C30

На позицию смены уже сформированы наряды, поэтому запись удалять нельзя

Производственные участки ? Рабочие смены | Рабочие смены ?



Управление производственным участком

Система планирования и контроля производства LS12

Участок: ЧПУ
Смена: X

Статусы: ☒ (Выбрать все) ☐ завершен ☒ запланировано ☐ отменено ☒ начато

Дата: 14.05.2018
Маршрутный лист: X
Изделие: X

Печать наряды
Очистить наряды

Обзор нарядов

Участок / смена: Режим работы

Навигация:

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Схема участка
- Персонал
- Рабочие места
- Стеллажи
- Смены
- Диспетчирование
- Обзор нарядов
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

№ наряда	Статус	Дата	Смена	Таб. №	ФИО	Инв. №	Модель	№ ПЗ	Приоритет (%)	Готовность (%)	Артикул	Название	Операция	План	Факт	Брак	Начало
1046	запланировано	14.05.2018	1	518	Шатров Ар.Б.	T19	EX-308	939745	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	13.мая.2018 21:53
1060	запланировано	14.05.2018	1	1001	Воронин С.	T10	GTS150	1060446	0	100	БР8.230.739-01	Фланец	025 ТОКАРНАЯ С ЧПУ	7	0	0	13.мая.2018 21:57
1062	начато	14.05.2018	1	1005	Учалов В.	T16	GTS150	1072791	0	100	5910-9306156	Шестерня	016 ТОКАРНАЯ С ЧПУ	26	0	0	14.мая.2018 07:21
1053	начато	14.05.2018	1	516	Шатров Ал.В.	T25	TMT-4500	1064437	0	100	МКРН.734311.055	Фланец	025е КОМПЛЕКСНАЯ...	7	0	0	14.мая.2018 07:21
1058	начато	14.05.2018	1	1005	Учалов В.	T11	GLS-200M	916337	100	0	ИЦКР.735224.004	Крышка	065 ТОКАРНАЯ С ЧПУ	110	0	0	14.мая.2018 07:20
1044	начато	14.05.2018	1	731	Белов Г.Е.	T1	EX-710	628584	0	50	ANT1001.10.11.031	Бобышка	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	20	0	0	14.мая.2018 07:20
1043	начато	14.05.2018	1	731	Белов Г.Е.	T2	EX-710	628584	0	50	ANT1001.10.11.031	Бобышка	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	20	0	0	14.мая.2018 07:20
1047	начато	14.05.2018	1	1006	Баранов С.	T23	ST40	917763	100	16	ANT1001.10.12.301	Штуцер	025/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	24	0	0	14.мая.2018 07:20
1049	начато	14.05.2018	1	542	Зайцев А.В.	T4	TS-4000YS	914475	0	50	ANT1001.10.12.701	Шайба	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ...	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1048	начато	14.05.2018	1	284	Пажуков А.В.	T30	BT-320/600	914474	0	50	ANT1001.10.12.701	Шайба	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ...	10	0	0	14.мая.2018 07:21
1051	начато	14.05.2018	1	718	Мочалов И.Ю.	T33	KTC5000	940165	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:21
1045	начато	14.05.2018	1	518	Шатров Ар.Б.	T20	EX-308	939009	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 15:52
1042	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T17	SL35L	939008	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Радченко Д.	T18	SL35L	939428	100	25	ANT1002.02.00.005	Тага	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	10	0	0	14.мая.2018 07:20
1041	начато	14.05.2018	1	1007	Р												



Управление производственным участком

Система планирования и контроля производства LS12

Диспетчирование работ

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
 - Схема участка
 - Персонал
 - Рабочие места
 - Стеллажи
 - Смены
 - Диспетчирование
 - Обзор нарядов
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Обзор ПЗ / ТПО

Производственные задания

№ ПЗ	Статус	№ ОПО	Приоритет (%)	Готовность (%)	Артикул	Название	Начало план.	Завершение план.	Начало факт.	В обработке	Факт	Брак	Вид управления
1175084	начат	1	100	100	0	ИЦКР.715121.007	06.06.2018	13.06.2018	06.06.2018	53	0	0	по заказу
1175086	начат	1	100	100	0	ИЦКР.715121.005	06.06.2018	13.06.2018	06.06.2018	9	0	0	по заказу
916337	начат	1	100	100	0	ИЦКР.735224.004	13.04.2018	20.04.2018	05.04.2018	8	0	0	по заказу
909544	начат	2	100	100	25	АНТ651.80.00.151	16.04.2018	25.04.2018	04.04.2018	30	0	0	по заказу
1190358	начат	2	66	66	50	АНТ1002.01.01.193	11.06.2018	11.06.2018	09.06.2018	40	0	0	по уровню
1239970	начат	2	66	66	20	АНТ1001.10.11.025	27.06.2018	27.06.2018	27.06.2018	50	0	0	по уровню
973742	начат	2	64	64	20	АНТ1002.01.01.162	19.04.2018	19.04.2018	19.04.2018	50	0	0	по уровню
1098924	начат	2	52	52	25	АНТ1001.10.11.024	21.05.2018	21.05.2018	21.05.2018	12	0	0	по уровню
1197088	начат	2	44	44	25	АНТ1001.10.11.024	14.06.2018	14.06.2018	14.06.2018	42	0	0	по уровню
1197086	начат	2	40	40	50	АНТ1002.01.01.193	14.06.2018	14.06.2018	14.06.2018	50	0	0	по уровню
1209986	начат	2	38	38	25	АНТ1001.10.11.023	18.06.2018	18.06.2018	18.06.2018	50	0	0	по уровню
973741	начат	2	31	31	20	АНТ1002.01.01.162	19.04.2018	19.04.2018	19.04.2018	50	0	0	по уровню
1197085	начат	2	28	28	50	АНТ1002.01.01.192	14.06.2018	14.06.2018	14.06.2018	50	0	0	по уровню
1239972	начат	2	23	23	20	АНТ1001.10.11.026	27.06.2018	27.06.2018	27.06.2018	18	0	0	по уровню
1142479	начат	3	0	0	20	АНТ1001.10.11.026	01.06.2018	12.06.2018	04.06.2018	10	0	0	по заказу
1106235	начат	2	0	0	16	АНТ1001.10.11.026	28.05.2018	06.06.2018	30.05.2018	30	0	0	по заказу
1174713	начат	2	0	0	10	АНТ1001.10.11.026	06.06.2018	15.06.2018	06.06.2018	20	0	0	по заказу
1207954	начат	2	0	0	16	АНТ1001.10.11.026	15.06.2018	26.06.2018	18.06.2018	10	0	0	по заказу

Кол-во=171

Планирование по сменам

030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ

035/ТОКАРНАЯ С ЧПУ

040/КОНТРОЛЬ

055/ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ (руч.т)

26 июн 27 июн 28 июн 29 июн 30 июн 01 июл 02 июл 03 июл 04 июл 05 июл 06 июл 07 июл 08 июл 09 июл 10 июл 11 июл 12 июл

Технологические операции

№ ТПО	Статус	Операция	Описание	Начало план.	Завершение план.	Начало факт.	Завершение факт.	План	Факт	Брак
6	запланирован	030/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	<нет>	28.июн.2018 16:00	29.июн.2018 23:59			50	0	0
7	новый	035/ТОКАРНАЯ С ЧПУ	<нет>	02.июл.2018 00:00	03.июл.2018 15:59			50	0	0
1082										
8	новый	040/КОНТРОЛЬ	<нет>	03.июл.2018 16:00	04.июл.2018 15:59			50	0	0
11	новый	055/ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ (руч.т)	<нет>	05.июл.2018 00:00	06.июл.2018 23:59			50	0	0

Кол-во=4

Производственные участки ? Обзор ПЗ / ТПО | Обзор ПЗ / ТПО



Управление производственным участком

Система планирования и контроля производства LS12

Участок: ЧПУ
Смена: 12 января

Общий анализ положения дел на участке

Навигация

- Основные данные
- Внешние заказы
- Потребности и планы
- Запасы и НЗП
- Регистрация
- Заказ материалов
- Производственные участки
- Схема участка
- Персонал
- Рабочие места
- Стеллажи
- Смены
- Диспетчирование
- Обзор нарядов
- Показатели результативности
- Комплектация
- Отчеты
- Администрирование

Схема участка

387

Т23 ST40

Т18 SL35L

Т17 SL35L

Т2 EX-710

Т1 EX-710

Т20 EX-308

Т19 EX-308

Т4 TS-4000YS

Т3 TS-4000YS

Т21 JSL-20RB

Т22 DIAMOND 42 CSL

Т6 TS-4000YS

Т5 FCL-20TTY

Т7 NEX-106

Т30 BT-320/600

Т28 1A751035H284

Т29 ST15

Т25 TMT-4500

Т10 GTS150

Т9 GTS150

Т12

Т11

Т24 ST15

Т23 KTC5000

518 Шатров Ар.В. Наладчик

Токарный станок с ЧПУ

№ ПЗ	№ ТПО	Операция	№ наряда	Кол-во
21206	9	035 ТОКАРНАЯ С ЧПУ	469	44
21450	4	020 ФРЕЗЕРНАЯ	468	8

Персонал

Таб. №	ФИО	Специальность
1 004	Румянцев	Наладчик
1 005	Учалов В.	Наладчик
1 006	Баранов С.	Наладчик
1 007	Радченко Д.	Наладчик
676	Аполицев К.	Наладчик
516	Шатров Ал.В.	Наладчик
518	Шатров Ар.В.	Наладчик
464	Шошин Е.В.	Наладчик
762	Мухин Н.С.	Наладчик
756	Сыров В.В.	Наладчик
759	Елисеев С.О.	Наладчик

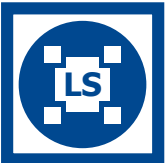
Задания

Маршрутные листы

№ ПЗ	Артикул	Название	В обработке
21448	МКРН.741622.008	Крышка	4
21450	МКРН.741622.008	Крышка	8
396093	МКРН.743211.013	РЫЧАГ	3
437076	МКРН.743211.013	РЫЧАГ	11

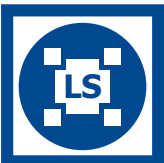
Технологические операции

№ ТПО	Операция	Описание
4	020 ФРЕЗЕРНАЯ	BM127
5	025 ФРЕЗЕРНАЯ С ЧПУ	MV-154PL/12
6	030 ФРЕЗЕРНАЯ С ЧПУ	MV-154PL/12
7	035 СЛЕСАРНАЯ	<нет>
8	040 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	<нет>
9	045 ПРОМЫВКА	<нет>

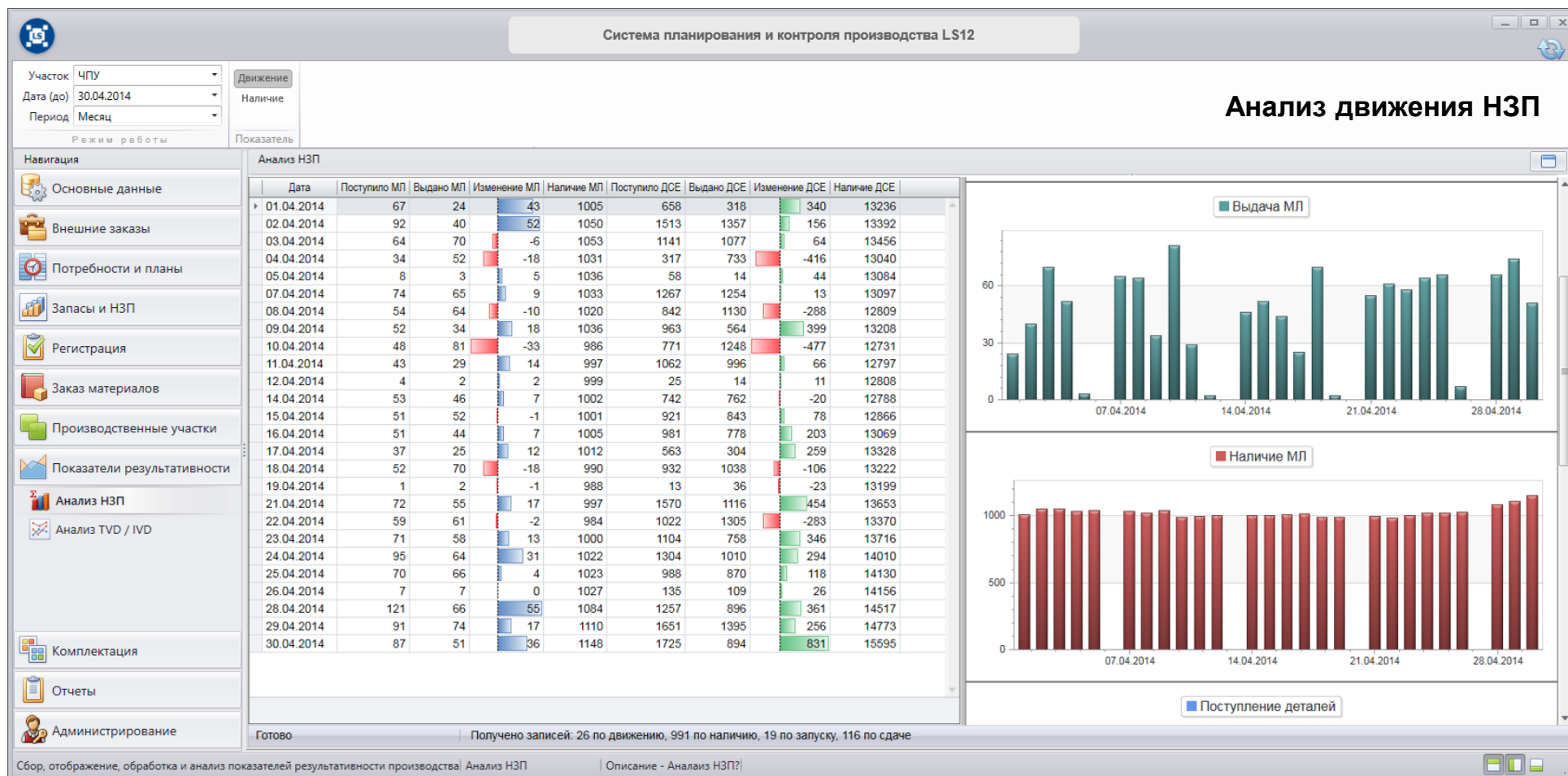


Функциональные модули



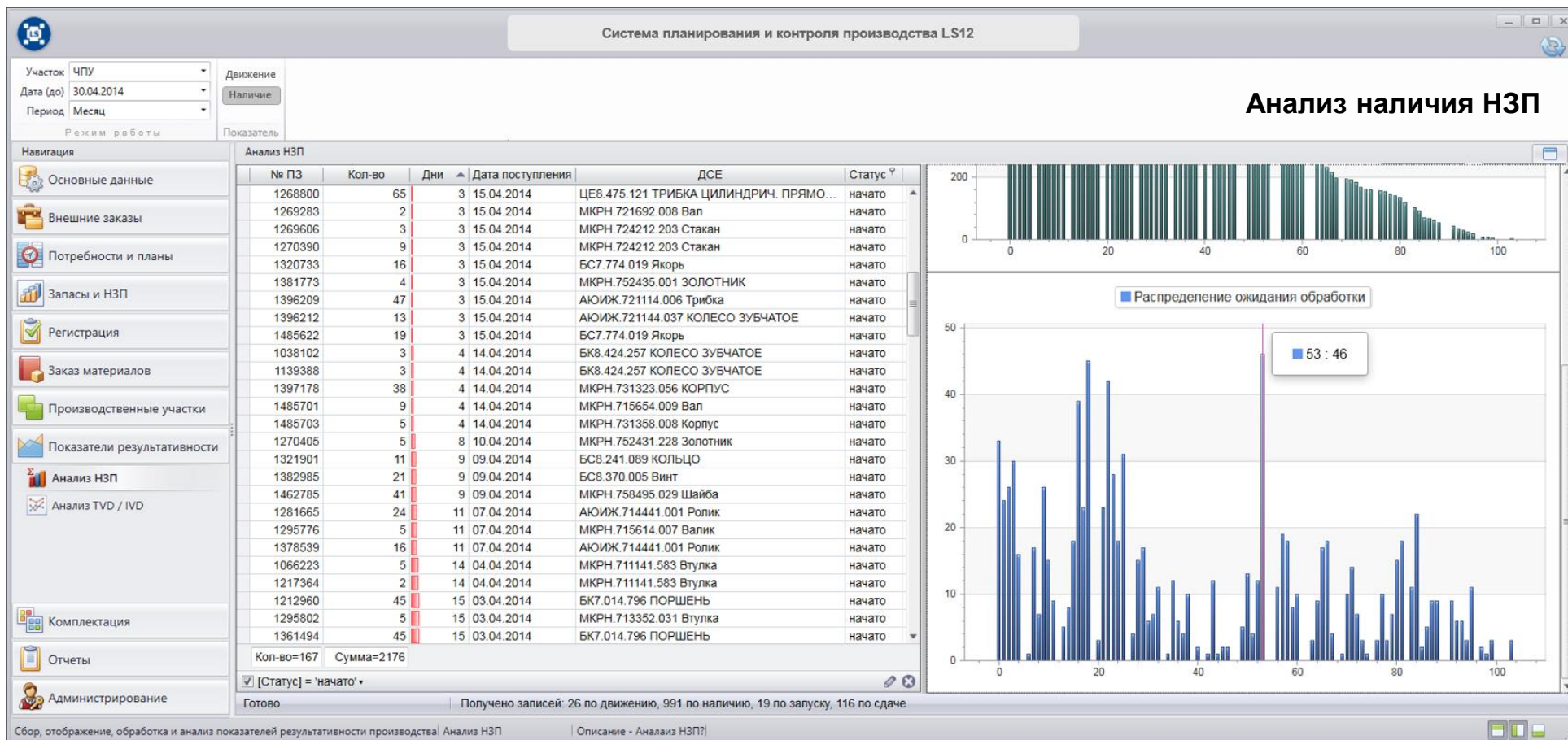


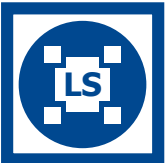
Показатели результативности производства





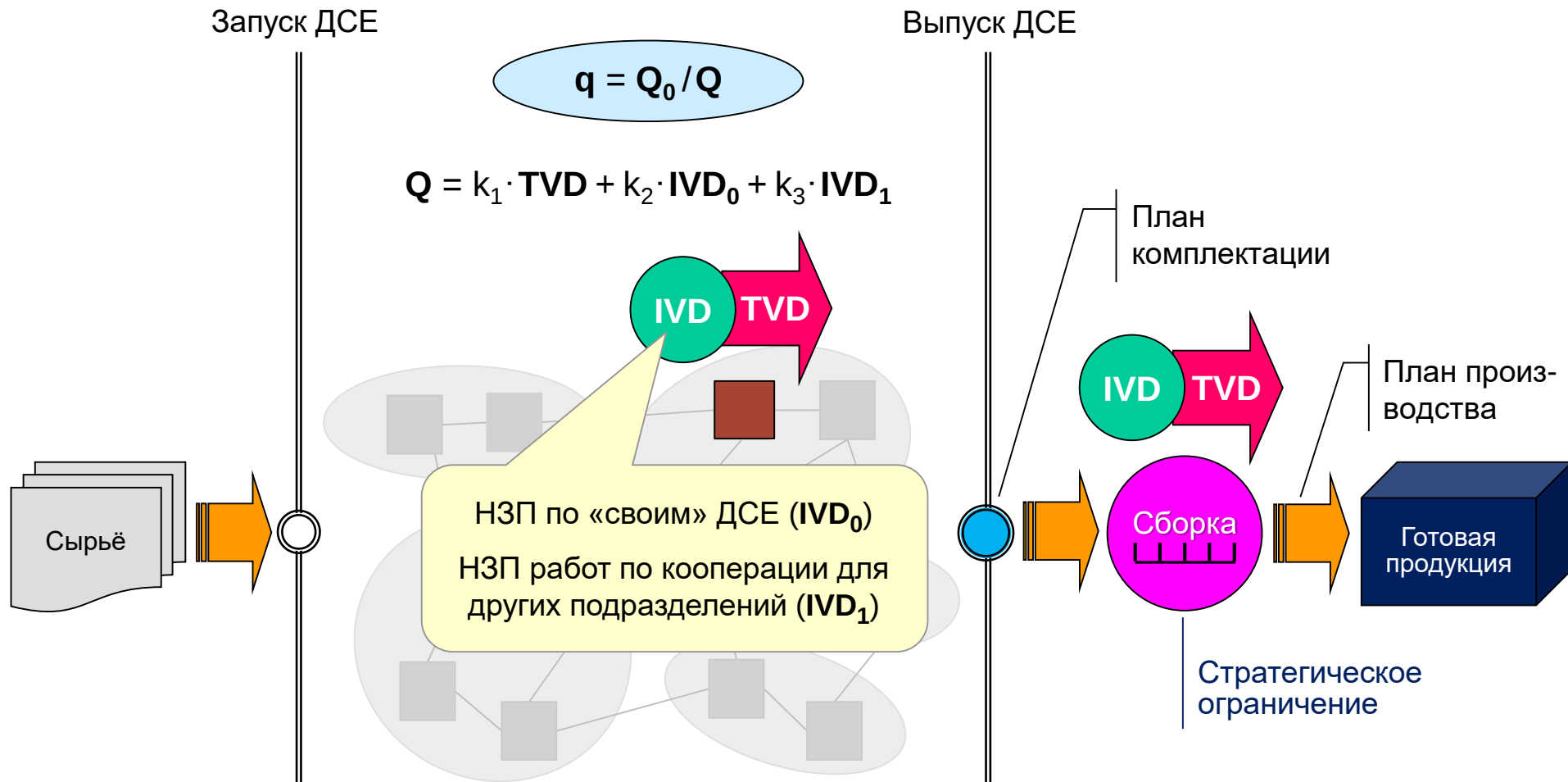
Показатели результативности производства





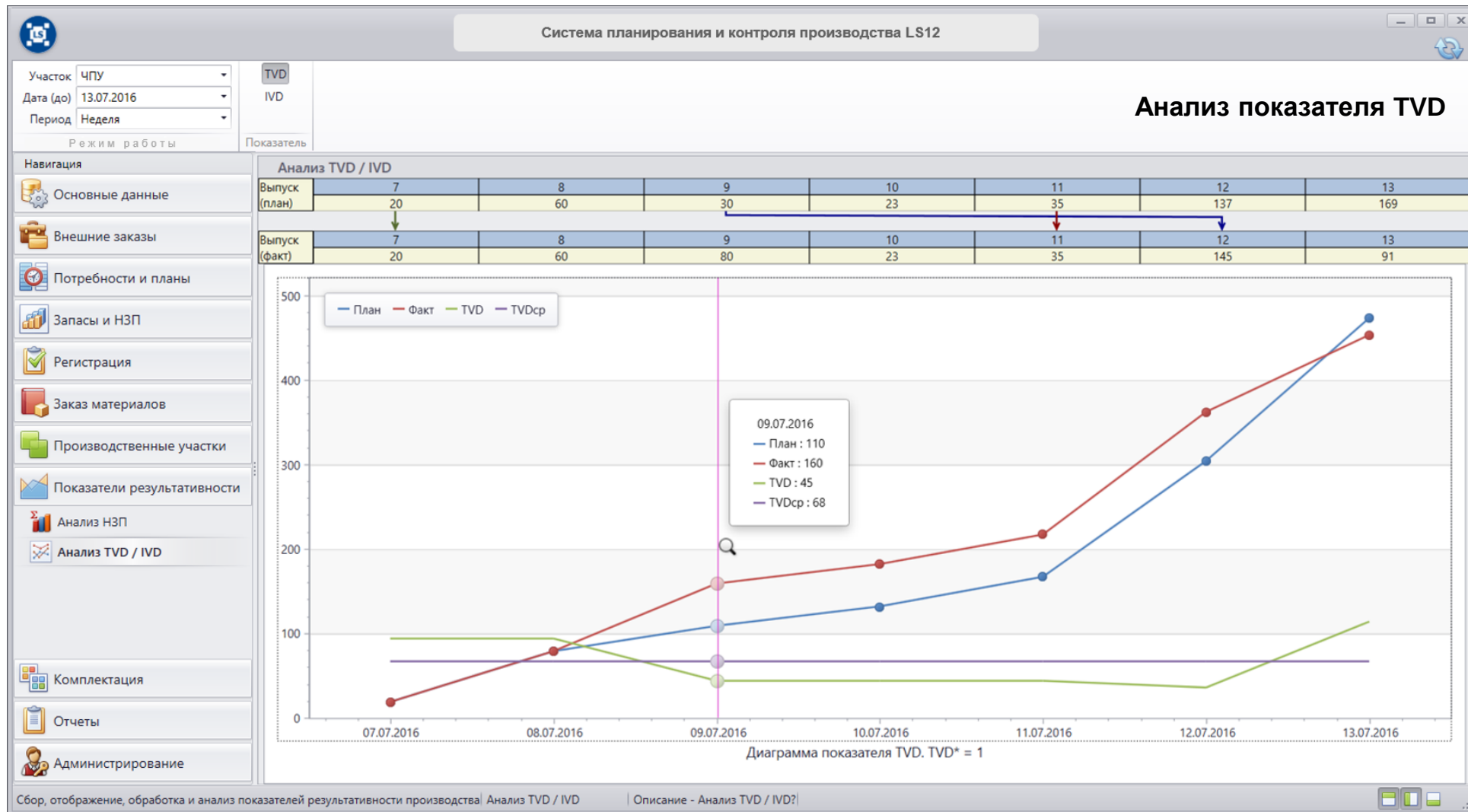
Показатели результативности производства

Схема применения показателей TVD / IVD



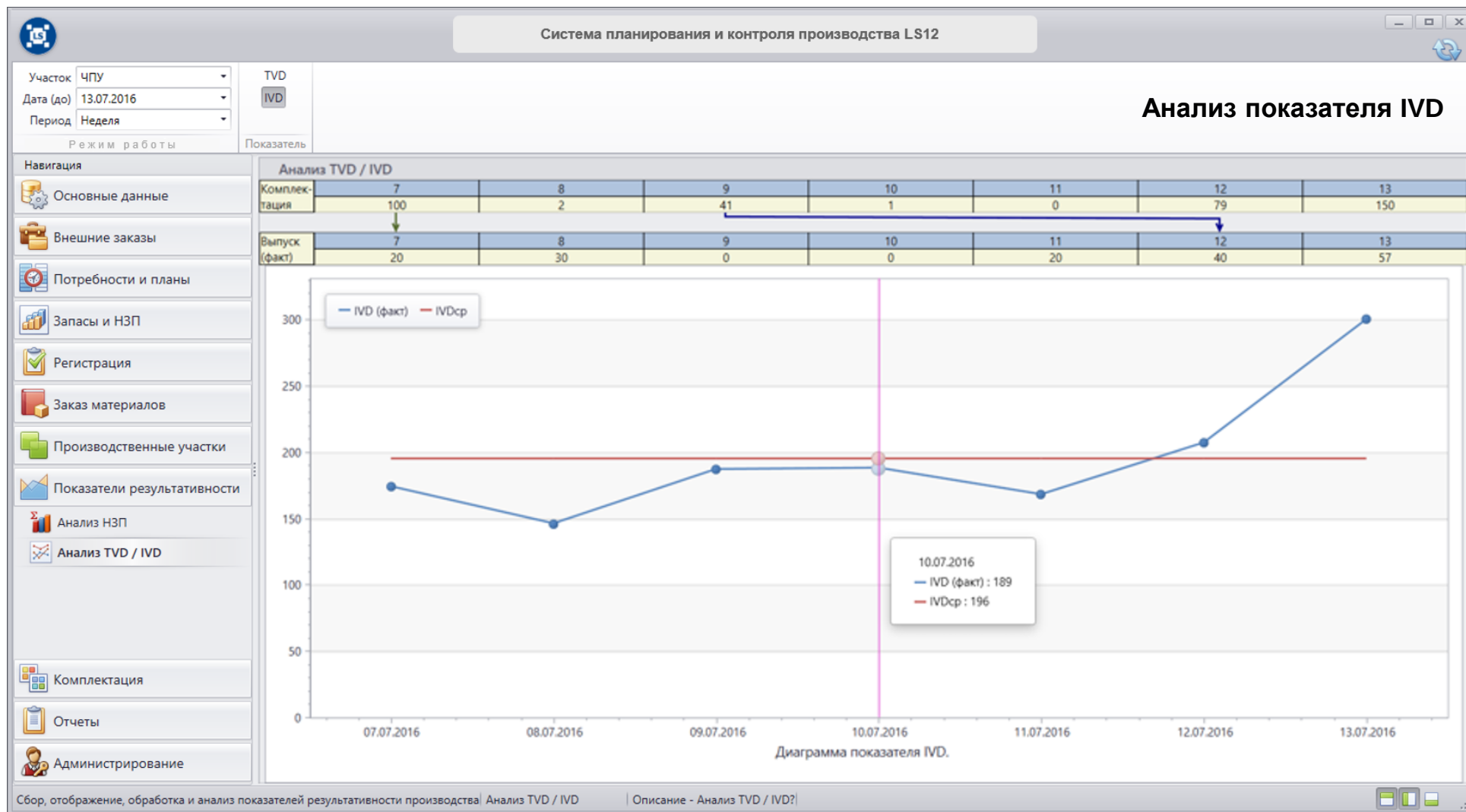


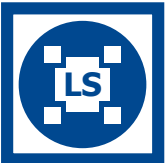
Показатели результативности производства





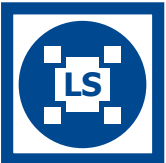
Показатели результативности производства



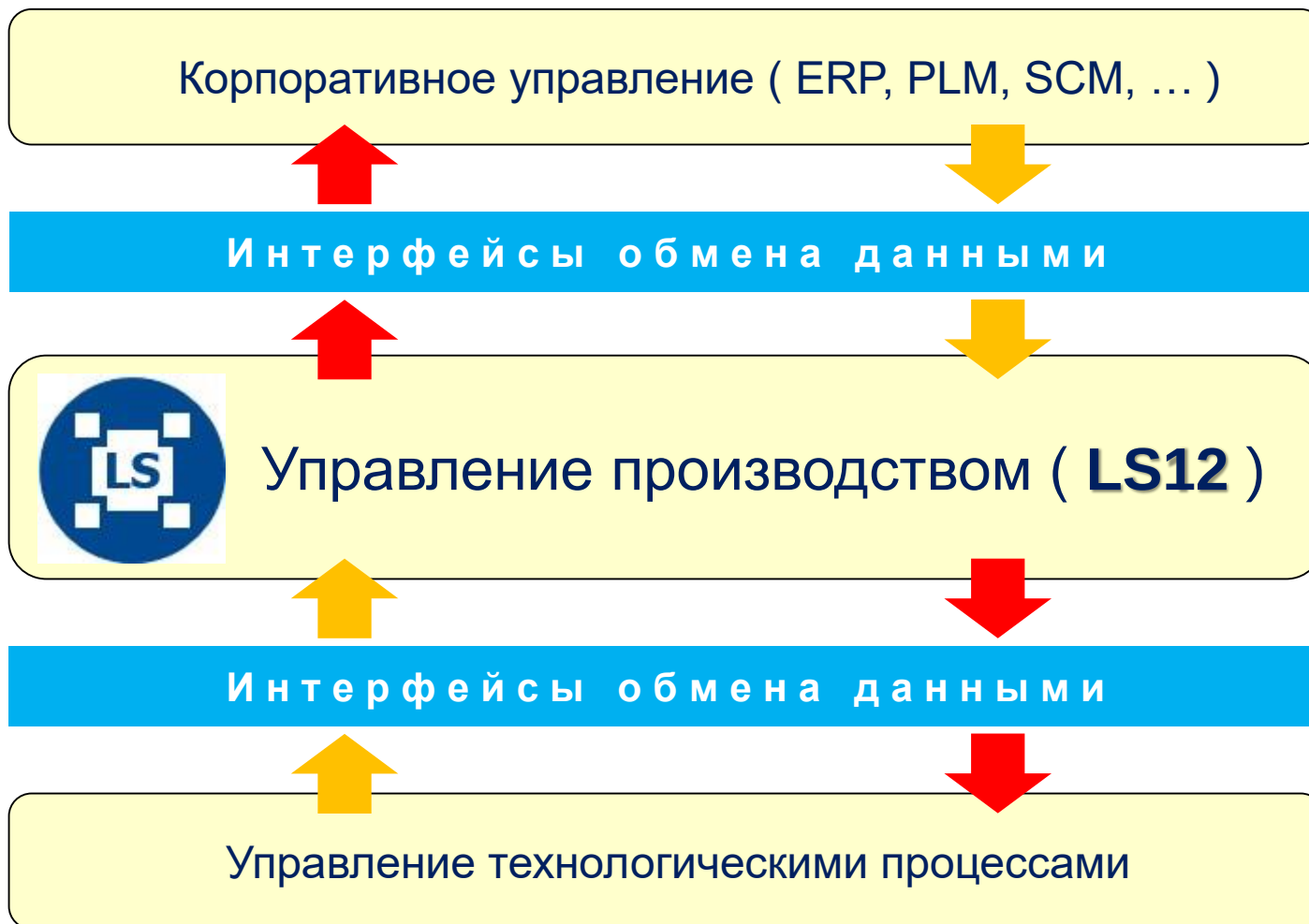


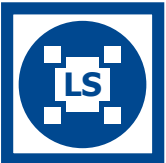
Функциональные модули



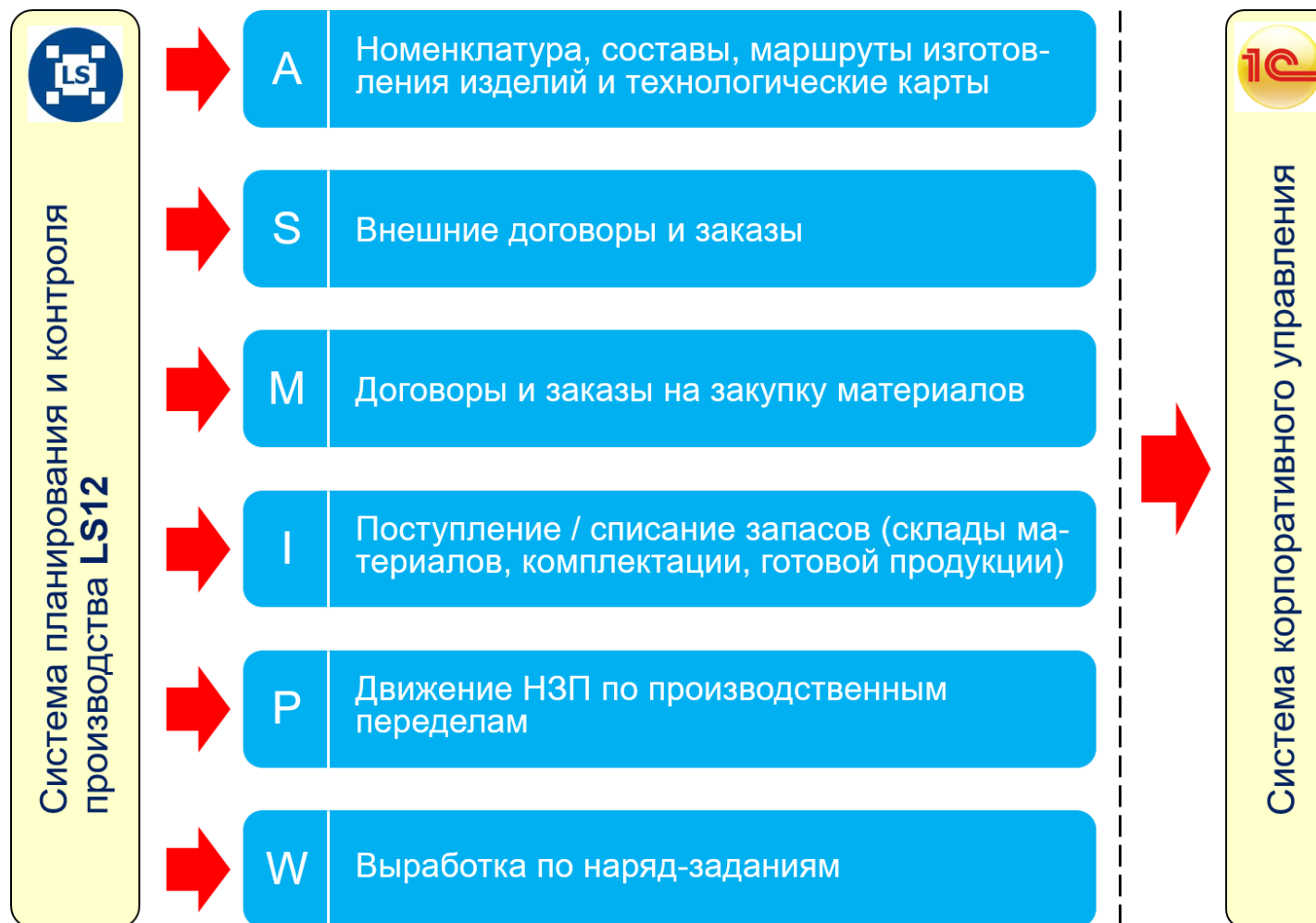


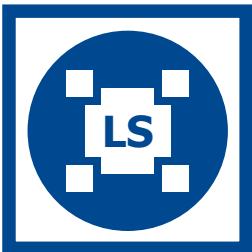
Интеграция с другими информационными системами





Интеграция с другими информационными системами





ООО «ЛИПРО Решение»
(логистика и информация для производства)



+7 985 999 80 39

www.lipro.ru