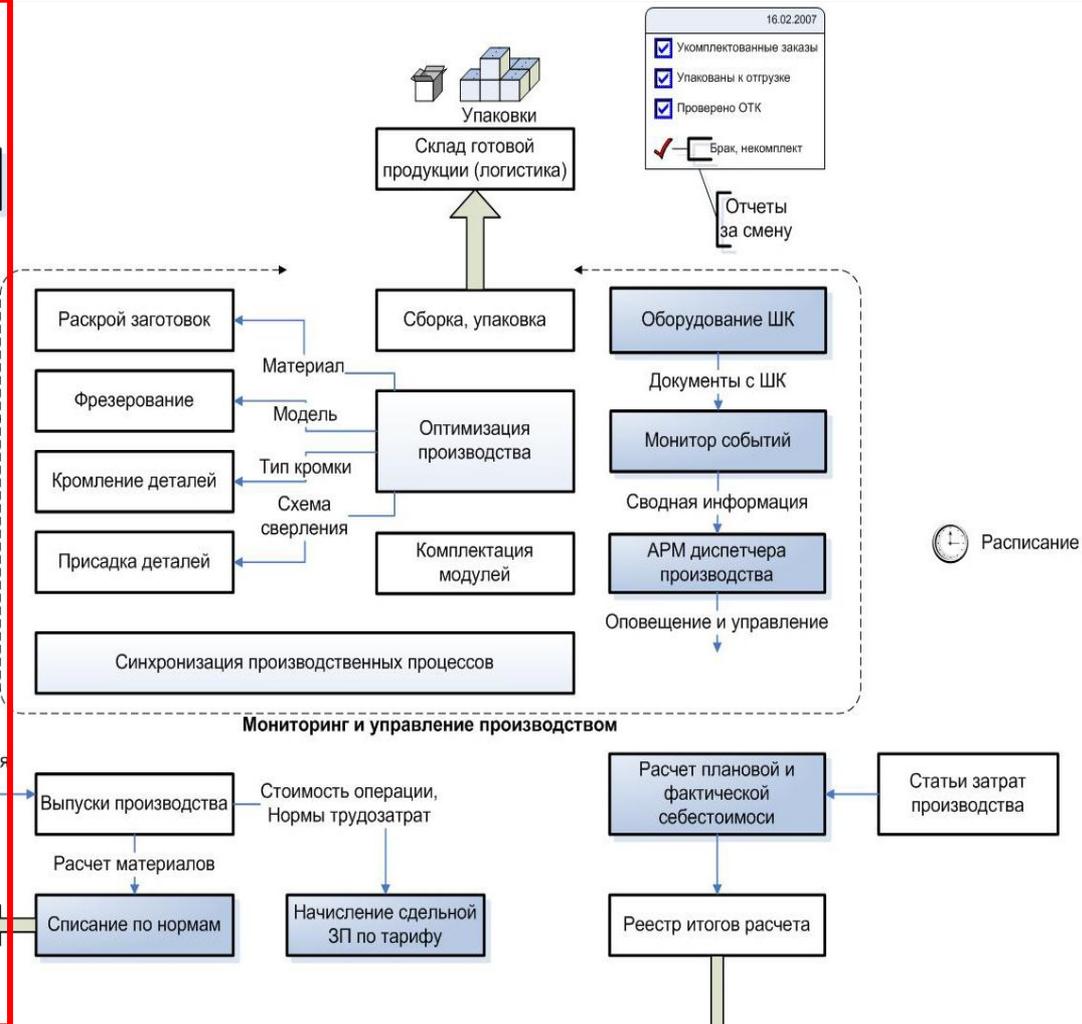
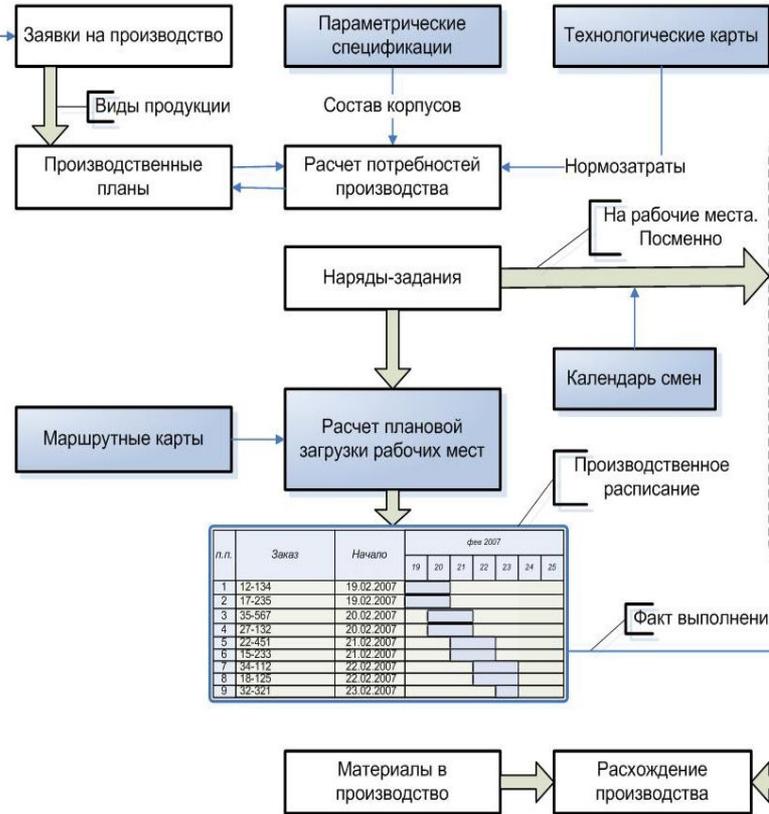


ИТМ Система комплексной автоматизации
для мебельного и других сборочных производств

Программный модуль «Производство (учет)», версия 8.0

Схема основных бизнес-процессов в производстве.

Программный модуль «Производство»



Система мониторинга производственных процессов (СДМК)

Программный модуль «Логистика. Монитор мест хранения»

Программный модуль «Рентабельность и себестоимость»

Формирование и модификация реестров технологических процессов и операций. Нормы и расценки операций.

Справочник оборудования

Наименование	Участок	Коэф. норм
STRIMMER	Участок кромкооблицовочный	
Фрезерный станок	Участок-мех. обработки	
Присадочный станок	Участок-мех. обработки	
Пресс вакуумный 3050x1250	Участок фасадов	
Кромкооблицовочный станок	Участок-мех. обработки	
HOLZMA	Участок раскроя	
Форматно-раскрочный AD-45	Участок раскроя	
Настольно-сверлильный станок	Участок-мех. обработки	
Многооперационный обрабатывающий центр BIESSE	Участок-мех. обработки	
Прямолнейный кромкооблицовочный станок	Участок кромкооблицовочный	
Криволинейный кромкооблицовочный станок	Участок кромкооблицовочный	
Калибровально-шлифовальный станок	Участок-мех. обработки	
Станок упаковочный	Участок сборочно-упаковочный	
Фуговальный станок	Участок-мех. обработки	
BS	Участок-мех. обработки	
Пресс вакуумный 2400x1250	Участок фасадов	
Пила маятниковая DEWALT	Участок фасадов	

Справочник рабочих мест

Название рабочего места	На участке	Тип ПМ	Оборудование	Комментарии
BS	Участок-мех. обработки	Присадка ЧПУ	BS	
HOLZMA	Участок раскроя	Раскрой ЧПУ	HOLZMA	
ROVER	Участок-мех. обработки	Фрезеровка ЧПУ	Многооперационный обрабатывающий	
STRIMMER	Участок кромкооблицовочный	Кромкооблицовка	STRIMMER	
Камера грунточная 3000x1900	Участок лакокрасочный	Присадка ручная	Камера грунточная 3000x1900	
Камера окрасочная	Участок лакокрасочный	Присадка ручная	Камера окрасочная	
Криволинейный кромкооблицовочный станок	Участок кромкооблицовочный	Кромкооблицовка	Криволинейный кромкооблицовочный	
Кромкооблицовочный станок	Участок кромкооблицовочный	Кромкооблицовка	Кромкооблицовочный станок	
Маятниковая пила KPOBET- III	Участок сборочно-упаковочный	Раскрой ручной	Пила маятниковая KPOBET-III	
Настольно-сверлильный станок	Участок-мех. обработки	Присадка ручная	Настольно-сверлильный станок	
Пила маятниковая DEWALT	Участок сборочно-упаковочный	Раскрой ручной	Пила маятниковая DEWALT	
Пресс вакуумный 2400x1250	Участок фасадов	Прочее	Пресс вакуумный 2400x1250	
Пресс вакуумный 3050x1250	Участок фасадов	Прочее	Пресс вакуумный 3050x1250	
Присадочный станок	Участок раскроя	Присадка ЧПУ	Присадочный станок	
Прямолнейный кромкооблицовочный станок	Участок кромкооблицовочный	Кромкооблицовка	Прямолнейный кромкооблицовочный	
Рабочий стол на участке фасадов	Участок фасадов	Гборка упаковки		

Справочник технологических операций

Код операции	Название операции	Статус операции	Стоимость
001	Раскрой листового материала	Раскрой	
011	Нанесение клея	Базовая	
003	Присадка деталей (оператор)	Присадка	
006	Пресс PVC	Базовая	
007	Фрезеровка	Фрезеровка	
008	Комплектовка фасада	Базовая	
010	Шлифовка (станок)	Базовая	
009	Раскрой в размер	Раскрой	
012	Вставка стекла	Базовая	
013	Фрезеровка шип (вставка)	Фрезеровка	
014	Отделка фасада	Конечная	
015	Передача на другой участок	Конечная	
016	Раскрой доски на ламель	Раскрой	
017	Торцовка ламели	Раскрой	
018	Фугование	Базовая	
019	Шлифовка предварительная	Конечная	
020	Раскрой ЛДСП	Раскрой	
021	Раскрой МДФ	Раскрой	
022	Раскрой Столешниц	Раскрой	
024	Присадка ЧПУ	Присадка	
026	Кромкооблицовка	Кромкооблицовка	
027	Кромкооблицовка ручная	Кромкооблицовка	
028	Контроль качества	Кромкооблицовка	
032	Сборка корпуса	Базовая	

Стоимость операции

Статус операции

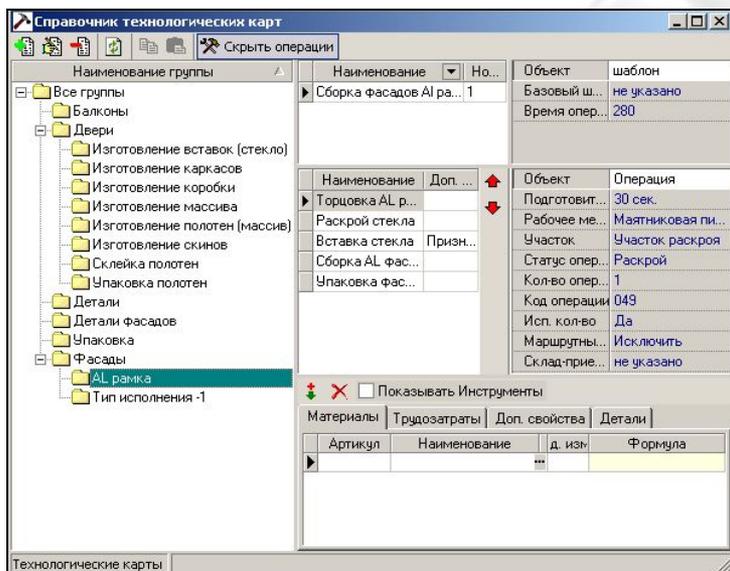
Наименование операции

Код операции

Дерево групп

Таблица сопоставления участков и оборудования

Технологические карты



Наименование	Номер
Сборка фасадов AL рамка	1

Наименование	Доп. св...
Торцовка AL рамки	
Раскрой стекла	
Вставка стекла	Признак...
Сборка AL фасада	
Упаковка фасадов	

Объект	шаблон
Базовый ш...	не указано
Время опер...	280

Объект	Операция
Подготовит...	30 сек.
Рабочее ме...	Маятниковая пи...
Участок	Участок раскроя
Статус опер...	Раскрой
Кол-во опер...	1
Код операции	049
Исп. кол-во	Да
Маршрутны...	Исключить
Склад-прие...	не указано

Наименование детали	Длина	Ширина	Кол-во
Вертикальная планка	[H3]+2	[W3]+2	2
Горизонтальная планка	[W3]+2	[H3]+2	2

Редактирование операции

Изменить операцию

Наименование шаблона:
Сборка фасадов AL рамка 1

Операция:
Сборка AL фасада

Статус операции: Базовая
Количество операции: 1

Рабочее место: Рабочий стол на участке фаса
Подготовительное время: 60 (сек.)

Связь с доп. свойствами:
Возможные значения W, мм

Участок: Участок мех. обработки

Склад-приемник: Монтажная бригада

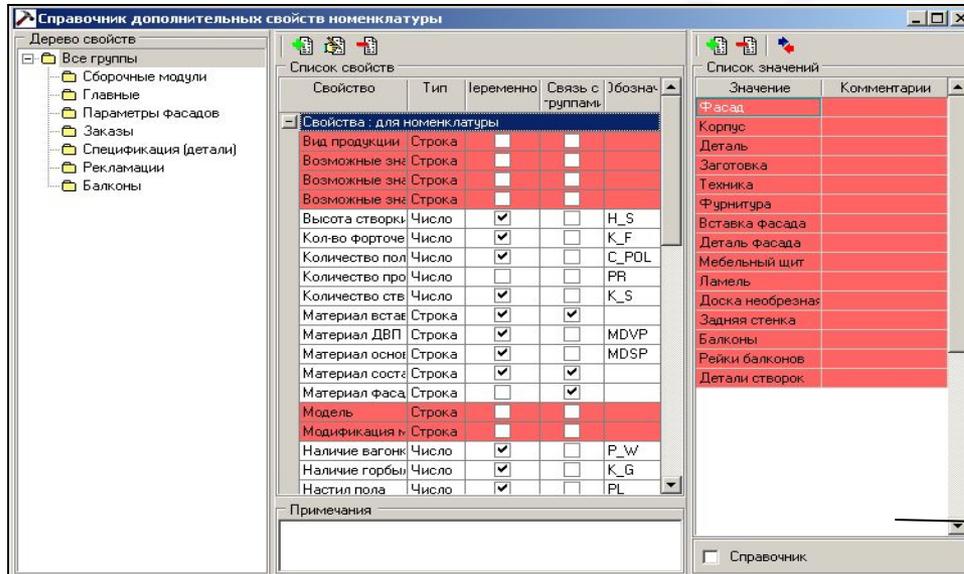
Не закрывать окно

Ok Отменить

Справочник технологических карт:

- ✓ Формируется на основе справочника операций и справочника рабочих мест.
- ✓ Предназначен для указания параметрических формул для расчета норморасхода материалов и трудозатрат.
- ✓ Взаимосвязь с дополнительными свойствами позволяет не разделять учет номенклатурных позиций по цвету и типу материала. .

Дополнительные свойства.

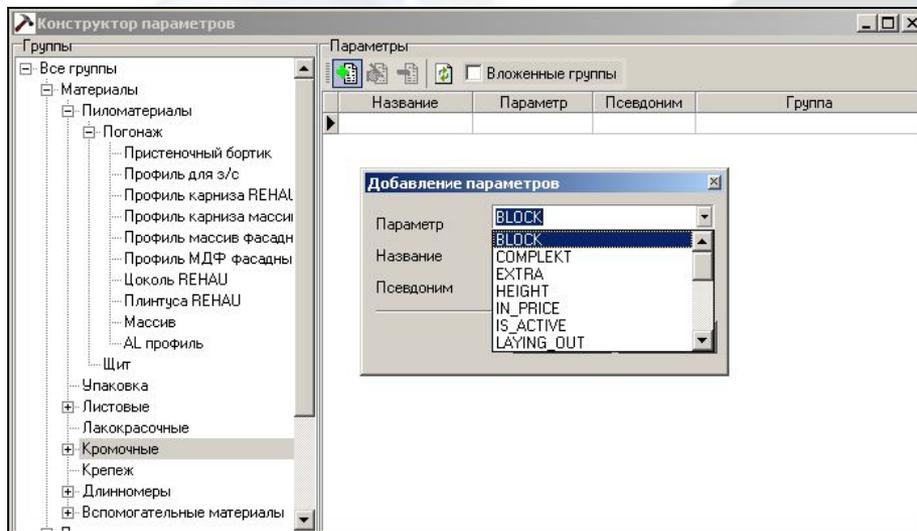


Постоянные свойства используются при формировании спецификаций и производственных документов. Не используются при формировании номенклатурного состава заказа

Переменные дополнительные свойства используются при формировании номенклатурного состава заказа. Позволяют указать индивидуальные конструктивно-технологические характеристики для каждой позиции заказа.

Псевдонимы, используемые в формулах

Конструктор параметров



Параметрические формулы используют псевдонимы обозначения геометрических параметров корпусов, деталей, заготовок и т.д. Причем для различных номенклатурных групп одни и те же геометрические параметры могут иметь различные названия. Для примера (HEIGHT – длина): Длину вертикальных рамок фасада обозначим как H_DF, Длину деталей корпусов обозначим как H_DK.

Параметрические спецификации сборочных модулей

Изменение спецификации

Изменение спецификации

№ документа: 1 от 11.11.2007 Состояние:

Для позиции: СМН-DM-XXXXXXX Стол DM ДСП. На основании: Заполнить

Наименование	Ед. изм.
DT-01-001 Бок правый ДСП	шт.
DT-01-002 Бок левый ДСП	шт.
DT-01-003 Дно ДСП	шт.
DT-01-004 Стяжка верхняя ДСП	шт.
DT-01-005 Задняя стенка ДВП	шт.
DT-01-005 Полка вставная ДСП	шт.

Кол-во: 1
 Длина: [H7]
 Ширина: [T7]-70
 Глубина: [MDSP]

Использовать шаблон ТК: Для деталей корпусов

Название параметра	Формула
Вид продукции	
Модификация модели	
Количество проходов	
Пропил	[T7]{N_ST}{P_ZS}

Записать Закреть

Состав спецификации

Расчет геометрии

Расчет выражений

Настройка кромок

Тип детали: Прямоугольная

Нет кромок Меламин ПВХ

Меламин

Нет кромок

OK Отмена

Параметры кромления

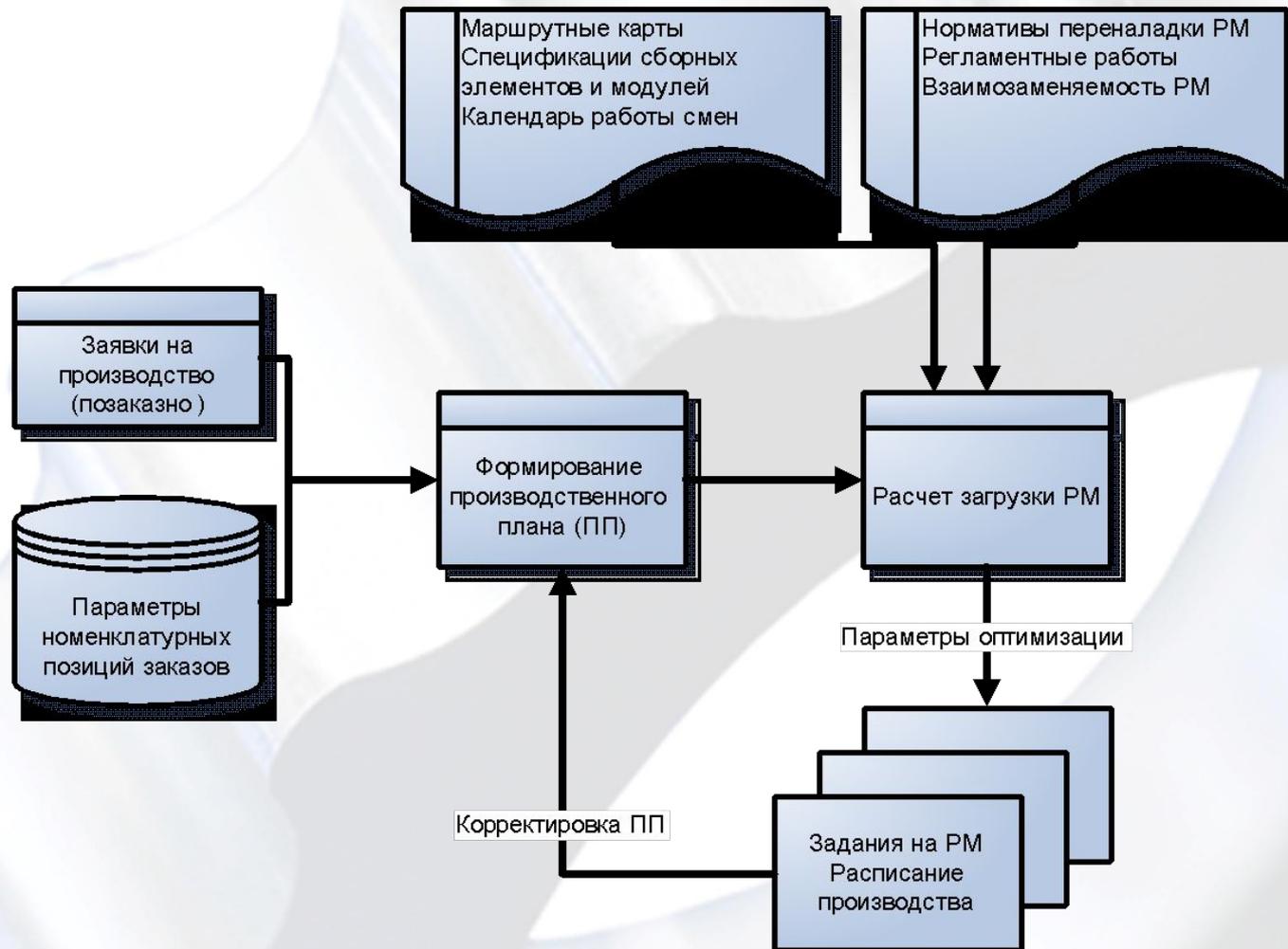
Взаимосвязь с ТК

Параметры и формулы с параметрами

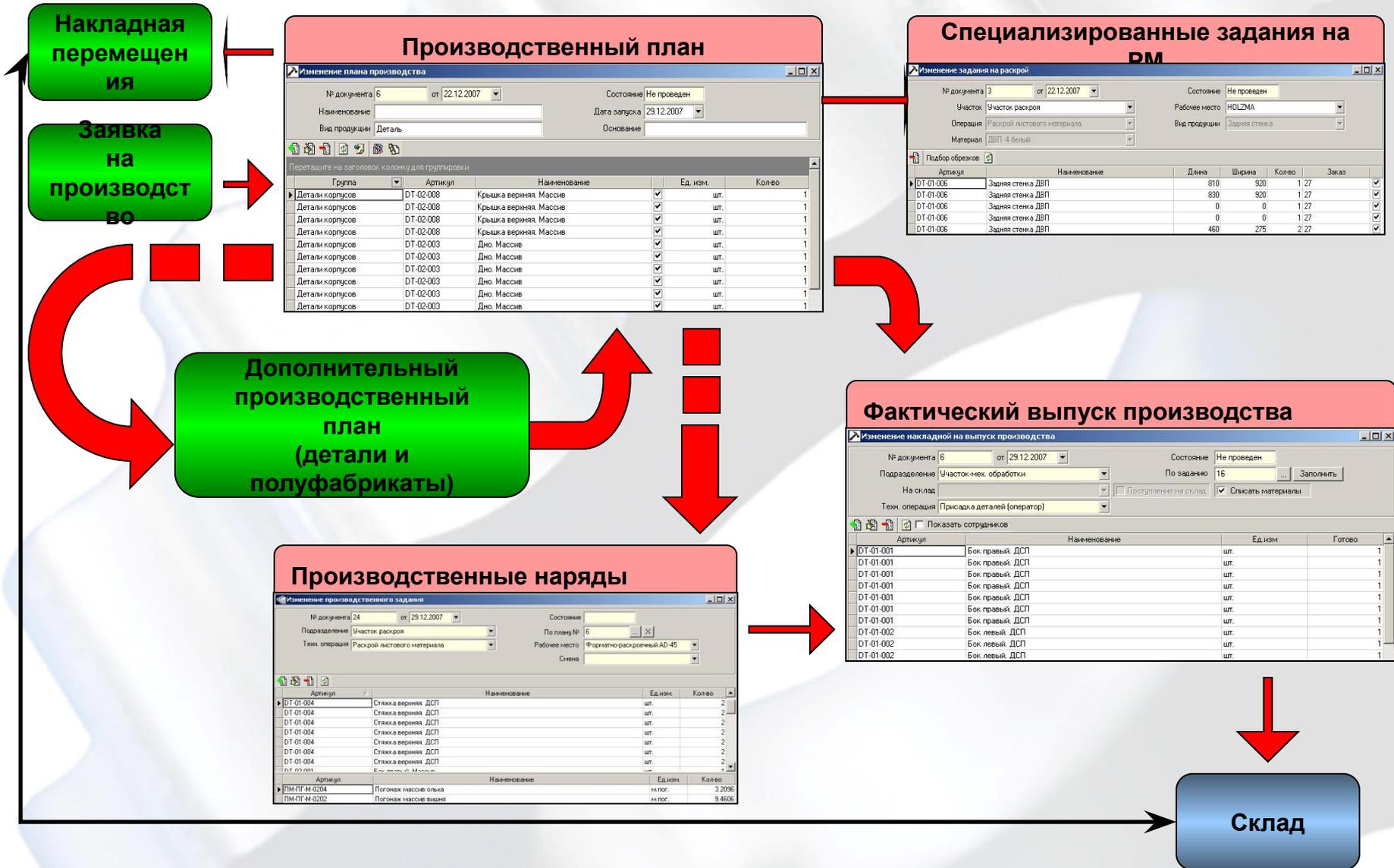
Кол-во: 1
 Длина: [H7]
 Ширина: [T7]-70
 Глубина: [MDSP]

Название параметра	Формула
Вид продукции	
Модификация модели	
Количество проходов	
Пропил	[T7]{N_ST}{P_ZS}

Структурная схема планирования производства



Формирование производственного плана. Основные документы.



Документы производства. Задание на раскрой.

УЧАСТОК: Участок раскроя

СТАНОК: HOLZMA

Раскрой листового материала

Задание на раскрой/фрезеров: № 1.1

Дата: 27.05.2008

К.срок: _____

Заказ №: 027



180000000295

Материал/изделие: ДСП белый

Наименование	Размер		Кол-во деталей		По заказу	Примечание
	Длина	Ширина	План	Факт		
DT-01-002 Бок левый, ДСП	652	482	2		027	
	652	522	1			
	922	192	1			
	952	582	2			
DT-01-001 Бок правый, ДСП	652	482	2		027	
	652	522	1			
	922	192	1			
	952	582	2			
DT-01-003 Дно, ДСП	622	548,5	2		027	
	652	552	1			
	922	202	1			
	922	648,5	2			
DT-01-004 Стяжка верхняя, ДСП	770	122	2		027	
	780	122	4			
	800	122	4			
	890	122	2			

Итого, шт: 30

н/с: 95.3646

Нач. участка: _____ Исполнил/Дата: _____ ОТК: _____

Формирование задания производится с группировкой по базовому материалу раскроя. В первичном документе детали и заготовки с одинаковыми размерами группируются и сортируются в порядке убывания. Предусмотрено формирование исходных данных для загрузки в программы оптимизации раскроя листового материала, в частности, программа CutRite.

Документы производства. Задание на кромление.

УЧАСТОК: Участок кромкооблицовочный

Листов: 2

СТАНОК: STRIMMER

Задание на кромкооблицовку: 1.1

Дата: 24.06.2008

К.срок: 05.06.2008

Заказ №: 027



220000000311

Группа продукции: Деталь

Материал: ДСП Белый

Артикул	Наименование	Д	Ш	Д-на	Ш-на	Т	К-во	Норма	Исполнитель	Изображение
DT-01-004	Стяжка верхняя, ДСП	2	0	888	120	16	2	0.0667		
DT-01-004	Стяжка верхняя, ДСП	2	0	798	120	16	2	0.0667		
DT-01-004	Стяжка верхняя, ДСП	2	0	798	120	16	2	0.0667		
DT-01-004	Стяжка верхняя, ДСП	2	0	778	120	16	2	0.0667		
DT-01-004	Стяжка верхняя, ДСП	2	0	778	120	16	2	0.0667		
DT-01-004	Стяжка верхняя, ДСП	2	0	768	120	16	2	0.0667		

Формирование задания производится с группировкой по базовому материалу детали и типу кромки. В первичном документе отображается графическая информация параметров кромления для каждой детали. Параметры кромления для деталей устанавливаются в спецификации. Для всех остальных случаев (столешницы) параметры указываются в карточке номенклатуры

Документы производства. Задание на фрезерование.

УЧАСТОК: Участок-мех. обработки

СТАНОК: Стол фрезерно-присадочный

Фрезеровка Модена

Задание на раскрой/фрезеров: № 26.1

Дата: 05.03.2008

К.срок:

11.03.2008

Заказ №: К-63

Материал/изделие: Нет

Наименование	Размер		Кол-во деталей		По заказу	Примечание
	Длина	Ширина	План	Факт		
ZGT-MDF-36*58 Необработанная заготовка фасада МДФ	360	580	1		К-63	
ZGT-MDF-36*58 Необработанная заготовка фасада МДФ	360	580	1		К-63	
ZGT-MDF-36*58 Необработанная заготовка фасада МДФ	360	580	2		К-63	
ZGT-MDF-72*52 Необработанная заготовка фасада МДФ	720	520	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	716	596	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	1316	596	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	356	596	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	356	596	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	115	596	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	356	596	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	176	596	2		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	716	146	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	716	48	1		К-63	
ZGT-MDF-XX*XX Необработанная заготовка фасада МДФ	716	29	1		К-63	

Итого, шт: 16

н/ч: 0,133

Формирование задания производится с группировкой по свойству «Модификация модели». При необходимости правила группировки и используемые конструктивные свойства могут быть изменены

Документы производства. Задание на присадку.

УЧАСТОК: Участок-мех. обработки

Листов: 3

СТАНОК: Центр

Задание на присадку:

№ 159.1

Дата: 05.06.2008

К.срок: 24.06.2008

Заказ №:

КР-28

Материал/изделие:



200000001030

Артикул	Наименование	Схема сверления	Расп. петли	Размер		Кол-во дет.		Норма	Исполнитель
				Длина	Ширина	План	Факт		
DN-XX*XX	Дно пенала	DNO_60 паз 40		599	550	1		0,0222	
P-S-XX*XX	Поперечина шкафа	2205858N паз 21		583	583	2		0,0444	
P-S-XX*XX	Поперечина шкафа	POP310B2		567	289	3		0,0667	
P-S-XX*XX	Поперечина шкафа	POP310NB		417	310	2		0,0444	
P-S-XX*XX	Поперечина шкафа	POP310BB		567	289	1		0,0222	
P-S-XX*XX	Поперечина шкафа	POP310NB паз 21		567	310	3		0,0667	
P-S-XX*XX-V	Поперечина шкафа верх.	POP310BB паз 21		567	310	4		0,0889	
P-T-XX*XX	Поперечина тумбы	23483		829	100	1		0,0222	
P-T-XX*XX	Поперечина тумбы	POP500B		767	340	2		0,0444	
P-T-XX*XX	Поперечина тумбы	POP500B		567	510	4		0,0889	
P-T-XX*XX	Поперечина тумбы	POP500B		417	510	2		0,0444	
P-T-XX*XX	Поперечина тумбы	POP500B		867	510	2		0,0444	
P-T-XX*XX	Поперечина тумбы	POP500UB		829	829	1		0,0222	
P-T-XX*XX-12	Поперечина тумбы 120	23570		705	120	1		0,0222	
P-T-XX*XX-12	Поперечина тумбы 120	POP100B		417	120	4		0,0888	

Формирование задания производится с группировкой по свойству «№ схемы сверления» или «Тип детали». Рекомендуется использовать в сочетании со справочником схем сверления и параметрическим выражением, указанным для поля «Схема сверления» в спецификации сборочных модулей

Маршрутный лист

Маршрутный лист №: Дата: К.срок: Всего листов: 2

Вид продукции:

Заказ:



Наименование операции	Штрих - код мониторинга
Сборка корпуса	
Комплектовка корпуса	
Упаковка корпусов	

Артикул	Наименование	Высота	Ширина	Кол-во	ШК позиции
СМН-DMK-XX*XX* *XX-M	Стол (корзина) DMK массив.	750	890	1	
DT-02-002	Бок левый. Массив	750	460	1	
DT-02-003	Дно. Массив	750	530	1	
DT-01-004	Стяжка верхняя. ДСП	854	120	2	
DT-01-006	Задняя стенка ДВП	890	720	1	
DT-02-001	Бок правый. Массив	750	460	1	
СМН-DM-XX*XX* XX-M	Стол DM массив.	750	820	1	
DT-02-001	Бок правый. Массив	750	460	1	
DT-02-002	Бок левый. Массив	750	460	1	
DT-02-003	Дно. Массив	750	530	1	
DT-01-004	Стяжка верхняя. ДСП	784	120	2	
DT-01-006	Задняя стенка ДВП	820	720	1	
СМН-DM-XX*XX* XX-M	Стол DM массив.	750	750	1	
DT-02-001	Бок правый. Массив	750	460	1	
DT-02-002	Бок левый. Массив	750	460	1	
DT-02-003	Дно. Массив	750	530	1	
DT-01-004	Стяжка верхняя. ДСП	714	120	2	
DT-01-006	Задняя стенка ДВП	750	720	1	

Штрих-код заказа

Базовый маршрут

Штрих-код для мониторинга

Штрих-код сборочного модуля для терминалов на сборке и упаковке

Состав спецификации сборочного модуля с размерами деталей

Списание материалов в производстве. Учет листовых и прочих позиций.

Изменение накладной на перемещение

№ документа: 1 от 27.05.2008 Состояние: Проблемный

Со склада: Склад листовых материалов

На склад: Участок раскроя

Пр. План №: [] Заполнить

Артикул	Наименование	Ед. изм.	Доп. ед. изм.	Цена	Свободно	Кол-во	К. расх.	Общ. кол-во
ЛМ-ДВП-0202	ДВП -4 белый	м.кв.	1.000 лист	0.00	0	4.286	1	4.286
ЛМ-ДВП-0205	ДВП -4 орех	м.кв.	1.000 лист	0.00	0	4.286	1	4.286
ЛМ-ДСП-0302	ДСП белый	м.кв.	3.000 лист	0.00	0	12.86	1	12.86
ПМ-ПГ-М-0202	Погонаж массив вишня	м.пог.		0.00	0	7.8144	1	7.8144
ПМ-ПГ-М-0204	Погонаж массив ольха	м.пог.		0.00	0	3.2096	1	3.2096

Изменение производственного задания

№ документа: 15 от 03.06.2008 Состояние: Не проведен

Подразделение: Участок раскроя

Техн. операция: Раскрой листового материала

По плану №: 2

Рабочее место: HOLZMA

Смена: []

Артикул	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
DT-01-003	Дно. ДСП	шт.	1
DT-01-003	Дно. ДСП	шт.	1
DT-01-006	Задняя стенка ДВП	шт.	2
DT-01-006	Задняя стенка ДВП	шт.	2

Артикул	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
ЛМ-ДСП-0302	ДСП белый	м.кв.	9.890606
ЛМ-ДВП-0202	ДВП -4 белый	м.кв.	2.64342
ЛМ-ДВП-0205	ДВП -4 орех	м.кв.	1.42636

Учет в базовых и дополнительных единицах измерения

Расхождение производства

Артикул	Наименование	Ед. изм.	Расч. кол-во	Факт. кол-во	Разница
ЛМ-ДСП16-002	ДСП Белый	м.кв.	0,0681	0,0681	0,068
ДВП-01-001-01	ДВП двухстороннее (1,22*2,44)*2,5мм	м.кв.	31,8207	31,8207	31,821
ДВП-01-002-01	ДВП Белое (1,22*2,75=3,355)*3 мм	м.кв.	153,9075	162,9146	153,908
МДФ-01-001-01	МДФ Торая Form 8мм (2800x1030)	м.кв.	1,6163	1,6163	1,616
МДФ-01-002-01	МДФ 8мм (2600x1650)	м.кв.	0,7538	0,7538	0,754
МДФ-01-004-01	МДФ 19 (2620x2070) 1-стор	м.кв.	118,9713	132,7035	118,971
СТЛ-600-5322	Столешница R 5322 (4000x600)	м.пог.	8,965	8,965	8,965
СТЛ-600-5690	Столешница R 5690 (4000x600)	м.пог.	25,113	25,113	25,113
СТЛ-600-6254	Столешница R 6254 (4000x600)	м.пог.	25,6784	32,3554	25,678
СТЛ-1200-6254	Столешница R 6254 (4000x1200)	м.пог.	5,027	5,027	5,027
СТЛ-600-6343	Столешница R 6343 (4000x600)	м.пог.	13,31	20,042	13,310
СТЛ-600-7684	Столешница F 7684 (4000x600)	м.пог.	5,72	5,72	5,720
СТЛ-600-7762	Столешница F 7762 (4000x600)	м.пог.	5,357	5,357	5,357
СТЛ-1200-7762	Столешница F 7762 (4000x1200)	м.пог.	1,925	1,925	1,925
СТЛ-600-8110	Столешница F 8110 (4000x600)	м.пог.	27,6771	27,6771	27,677
СТЛ-1200-8110	Столешница F 8110 (4000x1200)	м.пог.	1,98	1,98	1,980
ЛДСП-16-001	ДСП 16 Белое (2750x1830)	м.кв.	0,5726	0,5726	0,573
ЛДСП-16-002	ДСП 16 Бук (2750x1830)	м.кв.	79,1285	79,1285	79,129
ЛДСП-16-003	ДСП 16 Венге (2750x1830)	м.кв.	38,397	58,514	38,397
ЛДСП-16-005	ДСП 16 Серое (2750x1830)	м.кв.	539,8705	572,6194	539,871
ЛДСП-22-002	ДСП 22 Бук (2750x1830)	м.кв.	0,6204	0,6204	0,620
ЛДСП-22-004	ДСП 22 Серое (2750x1830)	м.кв.	0,7261	0,7261	0,726
КР-3Д-DC007F	3-Дкант DC007F 43x2 мм	м.пог.	43,051	46,4205	43,051
КР-3Д-DC081R	3-Дкант DC081R 43x2 мм	м.пог.	5,5775	5,5775	5,578
КР-3Д-DC007R	3-Дкант DC007R 43x2 мм	м.пог.	3,45	3,45	3,450
КР-3Д-DC002R	3-Дкант DC002R 43x2 мм, бук	м.пог.	14,168	14,168	14,168
КР-3Д-DC001R	3-Дкант DC001R 43x2 мм, бук полосатый	м.пог.	5,98	5,98	5,980
КР-СТ-45-5322	Кромка 45 мм R 5322	м.пог.	4,6	4,6	4,600
КР-СТ-45-5690	Кромка 45 мм R 5690	м.пог.	26,9043	26,9043	26,904
КР-СТ-45-6254	Кромка 45 мм R 6254	м.пог.	19,243	23,0725	19,243
КР-СТ-45-6343	Кромка 45 мм R 6343	м.пог.	13,685	21,16	13,685
КР-СТ-45-8110	Кромка 45 мм R 8110	м.пог.	12,995	12,995	12,995
КР-19-5113 R(4855)	Кромка ПВХ 19x0,4 Бук 5113 R(4855)	м.пог.	353,2914	353,2914	353,291
КР-19-R 7792	Кромка ПВХ 19x0,4 венге R 7792	м.пог.	260,557	260,557	260,557
КР-19-0220 /67364	Кромка ПВХ 19x0,4 серая 0220 /67364	м.пог.	2582,1822	21732,521	2582,182
КР-19-ПВХ-5048	Кромка ПВХ 19x2,0 Бук 5048	м.пог.	171,556	171,556	171,556
КР-19-ПВХ-R 7792	Кромка ПВХ 19x2,0 венге R 7792	м.пог.	243,6148	243,6148	243,615

Пооперационные Нормы

Анализ расхождения списания материалов в производстве. План-факт

Расчет потребностей производства

Потребности производства

Собственные изделия Снабжение

Собственные изделия

Артикул	Наименование	Ед.изм.	Потребности
▶ DN-YXXXX-M	Дно ящика мет	шт.	3
DN-YXXXX-M	Дно ящика мет	шт.	1
Z-S-XXXX	Задняя стенка	шт.	1
Z-S-XXXX	Задняя стенка	шт.	1
Z-S-XXXX	Задняя стенка	шт.	1
Z-S-XXXX	Задняя стенка	шт.	1
ZS-TXXXX-MB	Задняя стенка ящика мет б	шт.	1
ZS-TXXXX-MM	Задняя стенка ящика мет м	шт.	2
ZS-TXXXX-MM	Задняя стенка ящика мет м	шт.	1
PP-XXXX*50	Переходная планка 50	шт.	1
PP-XXXX*66	Переходная планка 66	шт.	1
PP-XXXX*80	Переходная планка 80	шт.	1
PL-XXXX	Полка	шт.	1
P-T-XXXX	Поперечина тумбы	шт.	2
P-T-XXXX	Поперечина тумбы	шт.	1
P-T-XXXX	Поперечина тумбы	шт.	2
P-T-XXXX	Поперечина тумбы	шт.	1
P-T-XXXX-12	Поперечина тумбы 120	шт.	1
P-T-XXXX-12	Поперечина тумбы 120	шт.	2

Создать ПП В снабжение

Потребности производства

Собственные изделия **Снабжение**

Позиции сторонних поставщиков

Артикул	Наименование	Ед.изм.	Потребности
▶ F_RZ.001	Уголок	шт	4
F_ST.001	Стяжка одинарная эксцентриковая	шт	8
F_EVR.001	Евровинт	шт	42
F_RU.017	Ручка №17 - 128мм	шт	22
F_RU.025	Ручка №25 - 50мм	шт	2
FA_MS.002	Система сортировки отходов 'BLANCOSELECT ECON'	шт	1
SF_OPR.002	Ножка цокольная H=100мм	шт	14
SF_OPR.001	Крепежная деталь к ножке цокольной	шт	14
F_SH.001	Шкант 8 x 30мм (бук)	шт	563
F_PET.003	Петля CLIP TOP - угол открывания 107гр. (Blum)	набор	15
F_PD.001	Полкодержатель простой D=5мм	шт	4
F_OPR.001	Опора регулируемая 'VOLPATO' - 100мм	набор	56
FVS_SIS.1001	Выдвижная система 'DSA 150' - 150мм (с крепл.) (Вац набор		1
FVS_SIS.1005	Выдвижная система 'DSA W90' - 300мм (с крепл.) (Вац набор		1

Создать ПП В снабжение

При расчете потребностей для производственного плана производится параметрический расчет состава спецификаций и взаимосвязанных технологических карт. Результаты расчета являются основанием для формирования дополнительных производственных планов и заявок на снабжение. При расчете применяются принципы «свободные остатки на местах хранения», а также параметры «стандарт» и «нестандарт» для номенклатурных позиций в исходных заказах.

Формирование производственного расписания. Шаг 1

Мастер формирования расписания

Выберите исходные заявки на производство

Список для выбора

Материал

	Дата	Контрольная дата	№ заявки	№ заказа	Статус	Вид продукции	
-	Материал : ЛДСП Венге 16мм						
	16.06.2008	08.06.2008	20	13-00002	Расчет Коробов	Кухонный стол	
-	Материал : ЛДСП Вяз классик 16мм						
	18.06.2008	27.07.2008	44	13-087	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
>	18.06.2008	27.07.2008	45	13-088	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	46	13-089	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	47	13-090	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	48	13-091	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	49	13-092	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	50	13-093	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	51	13-094	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	53	13-096	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	
	18.06.2008	27.07.2008	52	13-095	Расчет Декоративных элем	Навесной шкаф	

↓ ↑

Выбранные позиции

	Дата	Контрольная дата	№ заявки	№ заказа	Статус	Вид продукции	Материал
>	17.06.2008	26.07.2008	22	13-061	Расчет Декоративных элементов	Навесной шкаф	ЛДСП Вяз классик 16мм
	17.06.2008	26.07.2008	23	13-062	Расчет Декоративных элементов	Навесной шкаф	ЛДСП Вяз классик 16мм
	17.06.2008	26.07.2008	24	13-063	Расчет Декоративных элементов	Навесной шкаф	ЛДСП Вяз классик 16мм
	17.06.2008	26.07.2008	25	13-064	Расчет Декоративных элементов	Навесной шкаф	ЛДСП Вяз классик 16мм
	17.06.2008	26.07.2008	26	13-065	Расчет Декоративных элементов	Навесной шкаф	ЛДСП Вяз классик 16мм
	17.06.2008	26.07.2008	27	13-066	Расчет Декоративных элементов	Навесной шкаф	ЛДСП Вяз классик 16мм

<< Назад Далее >> Отмена

Исходными данными для планирования ресурсов и формирования производственного расписания являются заявки на производство, которые создаются автоматически на основании номенклатурного состава заказа и конструктивно-технологических свойств позиций. Исходные заявки на производство могут группироваться и отбираться по определенным правилам, например «Цвет материала корпусов ДСП»

Формирование производственного расписания. Шаг 2

Мастер формирования расписания

Учитывать при расчете

- Подготовительное время
- Выходные и праздничные дни
- Межоперационный простой (в минутах)
- Регламентные работы
- Пакетный раскрой
- Поточное кромирование деталей

Прочее

Начальная дата планирования

Начальный интервал планирования (в днях)

Порядок обработки

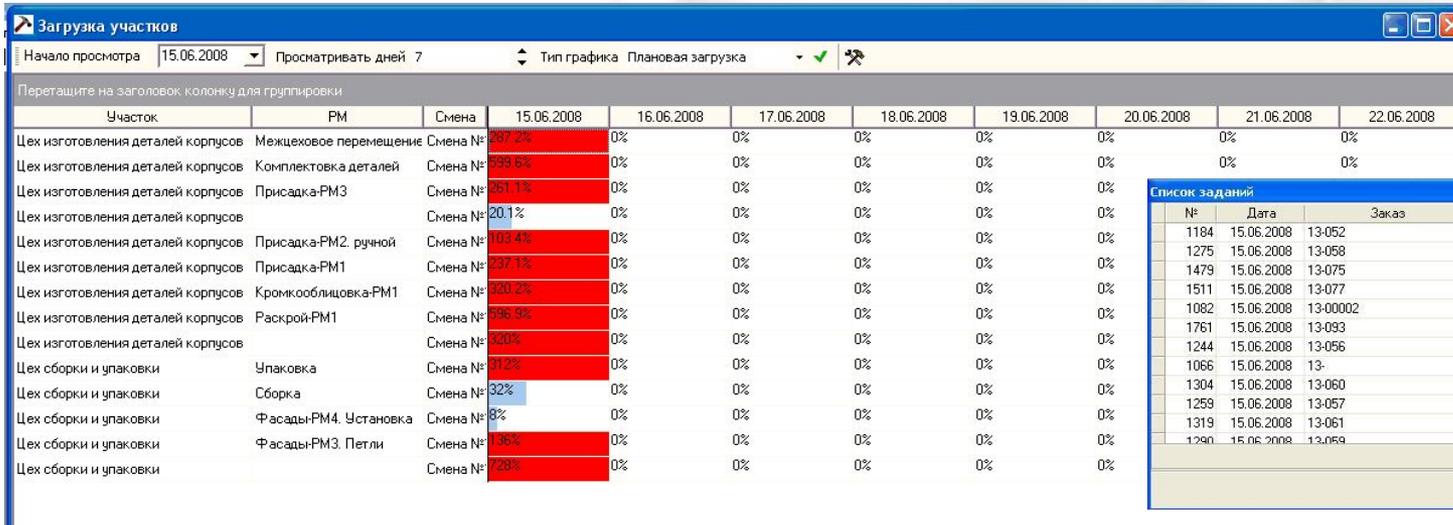
Цвет ламината	Кол-во	
ЛДСП Венге 16мм	1	▲
ЛДСП Вяз классик 16мм	50	▼

Распределение загрузки

- По рабочим местам, сменам, дням
- По сменам, рабочим местам, дням
- По сменам, дням

При необходимости можно использовать различные параметры расчета. Наиболее часто применяется критерий «порядок обработки» по материалу на определенный календарный период. При расчете допускаются различные варианты распределения загрузки (по сменам, рабочим местам, дням) в различных сочетаниях. Для повышения качества расчета необходимо практическим путем

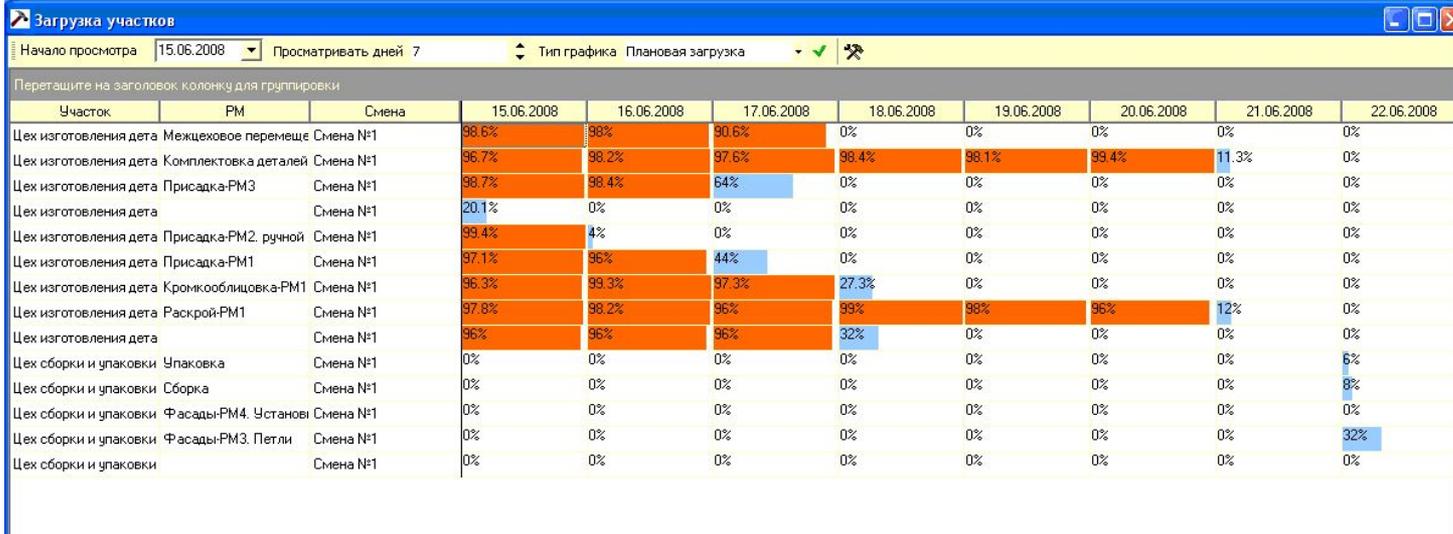
Формирование производственного расписания. Шаг 3-4



Список заданий

№	Дата	Заказ	Норма
1184	15.06.2008	13-052	0.0777
1275	15.06.2008	13-058	0.0778
1479	15.06.2008	13-075	0.0778
1511	15.06.2008	13-077	0.0778
1082	15.06.2008	13-00002	0.15
1761	15.06.2008	13-093	0.1528
1244	15.06.2008	13-056	0.1634
1066	15.06.2008	13-	0.1777
1304	15.06.2008	13-060	0.1999
1259	15.06.2008	13-057	0.2332
1319	15.06.2008	13-061	0.2332
1290	15.06.2008	13-059	0.2832
			9.0144

Закреть



Формирование производственного расписания. Шаг 5

Мастер формирования расписания

Итоговое расписание производства

Перетащите на заголовок колонку для группировки

	№	Дата	№ Зак...	Операция	Тип опе...	Участок	Раб. место	Смена	Материал
	2027	16.06.2008	13-058	Раскрой материала (цен	Раскрой	Цех изготовления деталей корпусов	Раскрой-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2033	16.06.2008	13-058	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2034	16.06.2008	13-058	Комплектовка по типу ст	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2037	16.06.2008	13-059	Комплектовка фасад МД	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	МДФ 19"мм
	2048	16.06.2008	13-059	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2049	16.06.2008	13-059	Комплектовка по типу ст	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2052	16.06.2008	13-060	Комплектовка фасад МД	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	МДФ 19"мм
	2063	16.06.2008	13-060	Комплектовка по типу ст	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2067	16.06.2008	13-061	Комплектовка фасад МД	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	МДФ 19"мм
	2078	16.06.2008	13-061	Комплектовка по типу ст	Базовая	Цех изготовления деталей корпусов	Комплектовка деталей	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2086	16.06.2008	13-062	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2093	16.06.2008	13-062	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2102	16.06.2008	13-063	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2109	16.06.2008	13-063	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2118	16.06.2008	13-064	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2125	16.06.2008	13-064	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2134	16.06.2008	13-065	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2141	16.06.2008	13-065	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2150	16.06.2008	13-066	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2157	16.06.2008	13-066	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2159	16.06.2008	13-066	Межцеховое перемещен	Конечная	Цех изготовления деталей корпусов	Межцеховое перемещен	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2166	16.06.2008	13-067	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2173	16.06.2008	13-067	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2175	16.06.2008	13-067	Межцеховое перемещен	Конечная	Цех изготовления деталей корпусов	Межцеховое перемещен	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2182	16.06.2008	13-068	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2189	16.06.2008	13-068	Присадка ABD-100	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM1	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2191	16.06.2008	13-068	Межцеховое перемещен	Конечная	Цех изготовления деталей корпусов	Межцеховое перемещен	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм
	2198	16.06.2008	13-069	Присадка-ВНХ 500	Присадка	Цех изготовления деталей корпусов	Присадка-PM3	Смена №1	ЛДСП Вяз классик 16мм

<< Назад Сформировать расписание Отмена