

zavod365

Система управления
производством

Система управления производством Завод365

ООО «Дата Инлайф»

Кратко о системе Завод365

Основные задачи системы управления производством Завод365

- Автоматизация производства небольших и средних предприятий. Завод365 адаптирована для серийного производства, а также успешно внедрена на предприятиях заказного производства;
- Автоматизация системы менеджмента качества при производстве готовых изделий;
- Оптимизация издержек на материалы, фонд оплаты труда, накладные расходы и оборудование;
- Обеспечение механизмов передачи данных об итогах производства изделий в управляющее программное обеспечение, например, 1С.

Сфера деятельности системы Завод365

- Системы управления процессами организации (MES, АСУ ТП (SCADA), ECM, EAM);
- Система планирования ресурсов предприятия (ERP), реализуемая для использования в Интернет;

Среда работы в Завод365 и технологический стек

- Web, веб-платформа или веб-сайт
- Frontend - ReactJS Backend - PHP, MySQL, Laravel, Supervisor, Redis, Nginx

Проблемы, которые решает Завод365

Средним и крупным производственным предприятиям сложно управлять производственными процессами, весит учет расхода материалов для производства изделий. Процесс подсчета себестоимости производства изделия на обычном заводе занимает 2-3 недели. В особенности для заказного производства управлять производством несколькими сотнями заказов с обеспечением должной системы менеджмента качества не представляется возможным. Бумажные технологии учета и управления при организации производства приводят к удорожанию производственных процессов, высокой себестоимости и, в итоге, высокой цене производителя по сравнению с конкурентами.

Отзыв о работе системы в ООО «Производственное предприятие «Гибкие соединения»

Компания внедрила и постоянно совершенствует систему Завод365 работающую на платформе Linux в виде web-приложения. Система позволяет работу одновременно до 500 пользователей из любой места интернет-подключения. Большинство интерфейсов адаптировано для работы на смартфоне и планшетном компьютере. Взаимодействие с УПП 1С осуществляется обменом информации на уровне файлов, и с помощью API протокола.

В ERP системе имеются блоки отдела продаж, снабжения, складского учета, инженерных служб, бухгалтерии, службы качества и рабочих исполняющих операции.

Отдел продаж размещает заказы на производство, отслеживает онлайн себестоимость производимой продукции, и сроки производства размещенных заказов. Также в распоряжении менеджеров алгоритм «**ЦУД центр управления доставкой**», позволяющий проводить планирование отгрузки.

Отдел снабжения на основании введенных заказов и среднестатистической потребности и с помощью алгоритма «**ЦУК центр управления комплектующими**» формирует заявки поставщикам, уведомляет последних о параметрах входного контроля на заказанную продукцию.

Руководитель производства на базе алгоритма «**ЦУП центр управления производством**» осуществляет контроль за исполнением производственных заказов, уровнем загрузки производственных участков.

Отдел складского учета осуществляет приемку продукции, адресное хранение. На основании алгоритма «**ЦТМЦ центр товарно-материальных ценностей**» осуществляет прием/выдачу комплектующих в/из производственного цеха, контроль за соблюдением температурных режимов хранения продукции в размещаемых ячейках.

Служба мастера осуществляют контроль за выполнением операций, закрытием нарядов сотрудников, за отсутствием простоев.

Служба главного механика осуществляет контроль за своевременным выполнением ТО оборудования и оснастки, которое внесено в график.

Инженерная служба отвечает за формирование технологической карты производства продуктов, в которую включены вариативные параметры при производстве изделий, комплектующие (включая возможные взаимозаменяемые аналоги), технологические операции с жесткой привязкой к диаграмме производства продукта. Также служба отвечает за конфигурирование производственных участков в ГРМ группы рабочих мест.

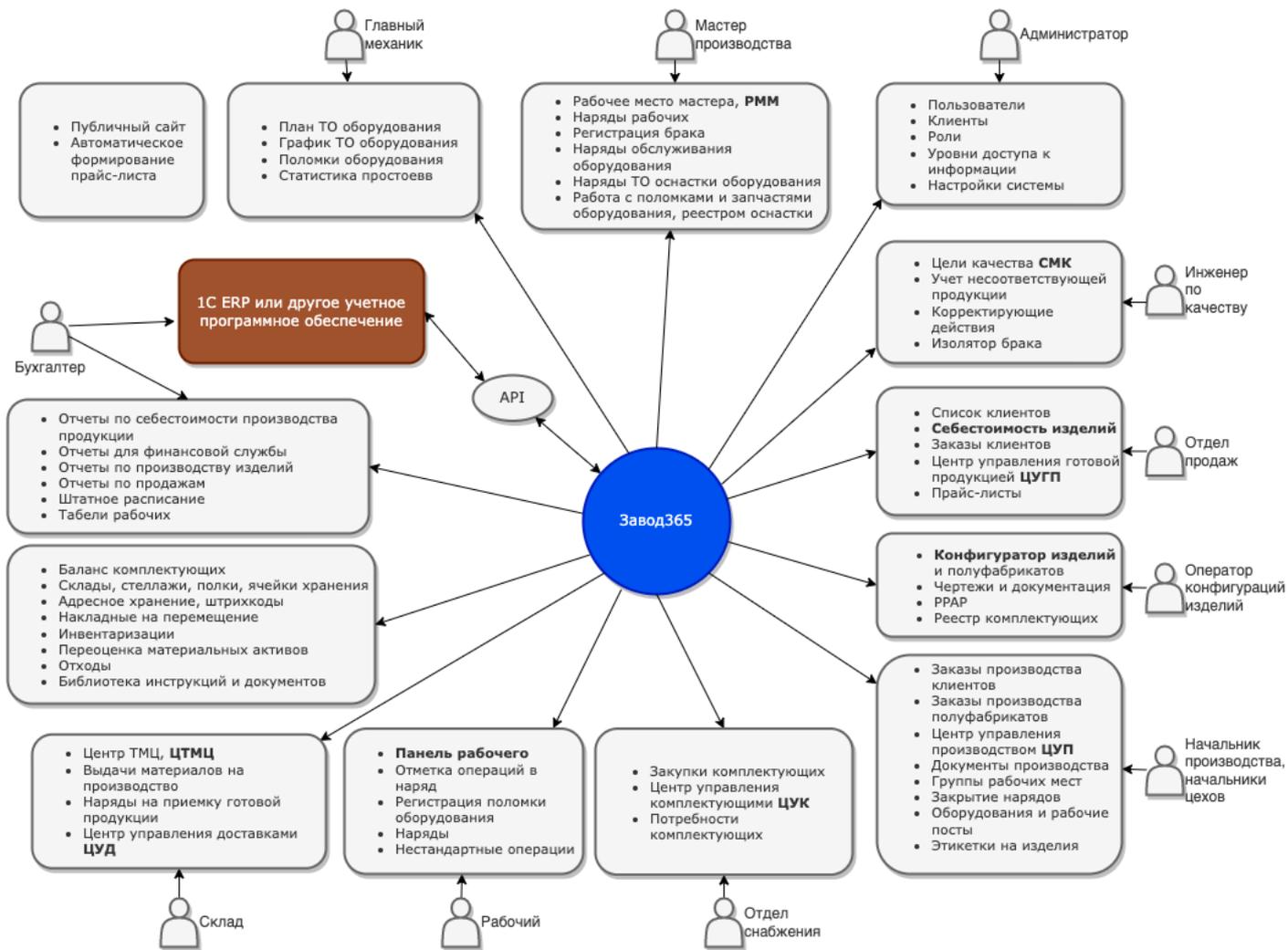
Служба качества отвечает за ведение журналов автоматического учета несоответствующей продукции и журнала корректирующих действий.

Все **рабочие** ООО «ПП «Гибкие соединения» **отмечают выполнение операций на настенном компьютере в цехах или с мобильного устройства** (смартфон). Завод365 гарантирует соблюдение очередности выполнения операций и заказов, так как рабочие не имеют физической возможности закрывать операции с нарушением технологической карты производства (диаграммы) или с нарушением очередности производства заказов.

На базе Завод365 ведется учет KPI сотрудников с привязкой к количеству закрываемых нормочасов по выполненным операциям. Еженедельное оперативное собрание по компании осуществляется также на базе **отчетов** Завод365, которые позволяют оперативно отслеживать уровень загрузки ГРМ (на базе введенных менеджерами заказов), сроки их производства, объемы отгруженной продукции, записи их журналов несоответствий и корректирующих действий.

С уважением, Лапин А.А.

Схема системы управления производством Завод365



Возможности системы

Управление заказами на производство

zavod365.ru

Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУПП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Заказы производства

Заказы производства

Новый заказ клиента Новый заказ полуфабриката

№ заказа Все клиенты Все ГРМ Все товары

Акцепт пок-ля 4 Контроль цен 2 Ожидание 100 В работе 165 Ждут 100% комплектации 22 Сроки 247

№	Дата	Срок, дн.		Заказчик / Контактное л. ицо	Сумма, руб.	ПП	З	Комплектация	Время	Операции						Дата	Менеджер / Авто р / Нужен для за казов
		п.	пр.							Σ	✓	⚙	🗑	⌛	✔		
27332	15.05.20				40,200.00	1	✓		1:33	2	1	1			20.07.20	Ег. А.И. / 28355, 30797	
30680	02.03.21				7,000.00	2	✓		4:56	2	1	1			16.03.21	Ег. А.И. / 29740, 30590, 30662, 30671, 30729, 30736, 30754, 30808, 30815	
27726	18.06.20				11,786.30	3	✓		0:52	4	3	1			02.07.20	Ег. А.И. / Полуфабрикат производится на склад	
30293	29.01.21			ООО "Соеди"	281,081.00	4	✓		71:48	20	2	5		6	01.03.21	Ег. н.А.	
27693	16.06.20			ОАО «ИР»	113,810.80	5	✓		0:36	73	69	4			21.12.20	Еку. юв. И.	
29824	07.12.20			ООО "Соеди"	616,000.00	6	✓		0:10	4	3	1			20.01.21	Егор. эв. И.	
28362	13.08.20				7,800.00	7	✓		0:01	4	3	1			25.01.21	Егор. лт. А.И. / 86	
28422	19.08.20			АСМ Г	299,160.00	9	✓		0:00	75	73	2			27.08.20	Лап. на Е.	
30759	05.03.21	7	8		126,400.00	10	✓		5:01	3	2	1			19.03.21	Егоров А. / вахм. А.И. / 30724, 30774.	

Ведение реестра заказов на производство. Бизнес-процессы одобрения производственного заказа отделом продаж, финансовым отделом, производственным отделом. Приоритеты производства заказа, статусы производства заказов. Возможность в режиме онлайн отслеживать состояние производства изделий в любом заказе. Распечатка производственного задания по заказу. Возможность прикрепления к заказу одного или нескольких файлов, например, чертежи производимого изделия на заказ. Просмотр в режиме онлайн обеспеченности заказа комплектующими. Перерасчет себестоимости заказа с учетом выполнения операций конкретными сотрудниками на конкретном оборудовании. Просмотр в режиме онлайн загрузки групп рабочих мест, необходимых для производства заказа.

Отметка рабочими произведенных производственных операций

← завод365.ru 

Исполнение операций Печать

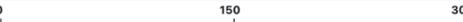
ГРМ: Все группы рабочих мест

30293-3-3
вальцовка рукава на станке
ГРМ: Вальцовка РМГВ 5 | Норморасход на опер. (ч:мин:сек): 25:15 | Норморасход на изд. (ч:мин:сек): 0:05:03 | Кол-во рабочих: 1

150 150 300
операции  Выполнено: 150 оп Можно выполнить: 150 оп

Кол-во операций: 300 Выполнить операцию

30293-3-4
Наклейка этикетки
ГРМ: Цех | Норморасход на опер. (ч:мин:сек): 0:53 | Норморасход на изд. (ч:мин:сек): 0:00:11 | Кол-во рабочих: 1

0 150 300
операции  Выполнено: 0 оп Можно выполнить: 150 оп

Кол-во операций: 300 Выполнить операцию

28720-2-15
Подвязка бирки на рукав
ГРМ: Цех | Норморасход на опер. (ч:мин:сек): 0:01 | Норморасход на изд. (ч:мин:сек): 0:00:35 | Кол-во рабочих: 1

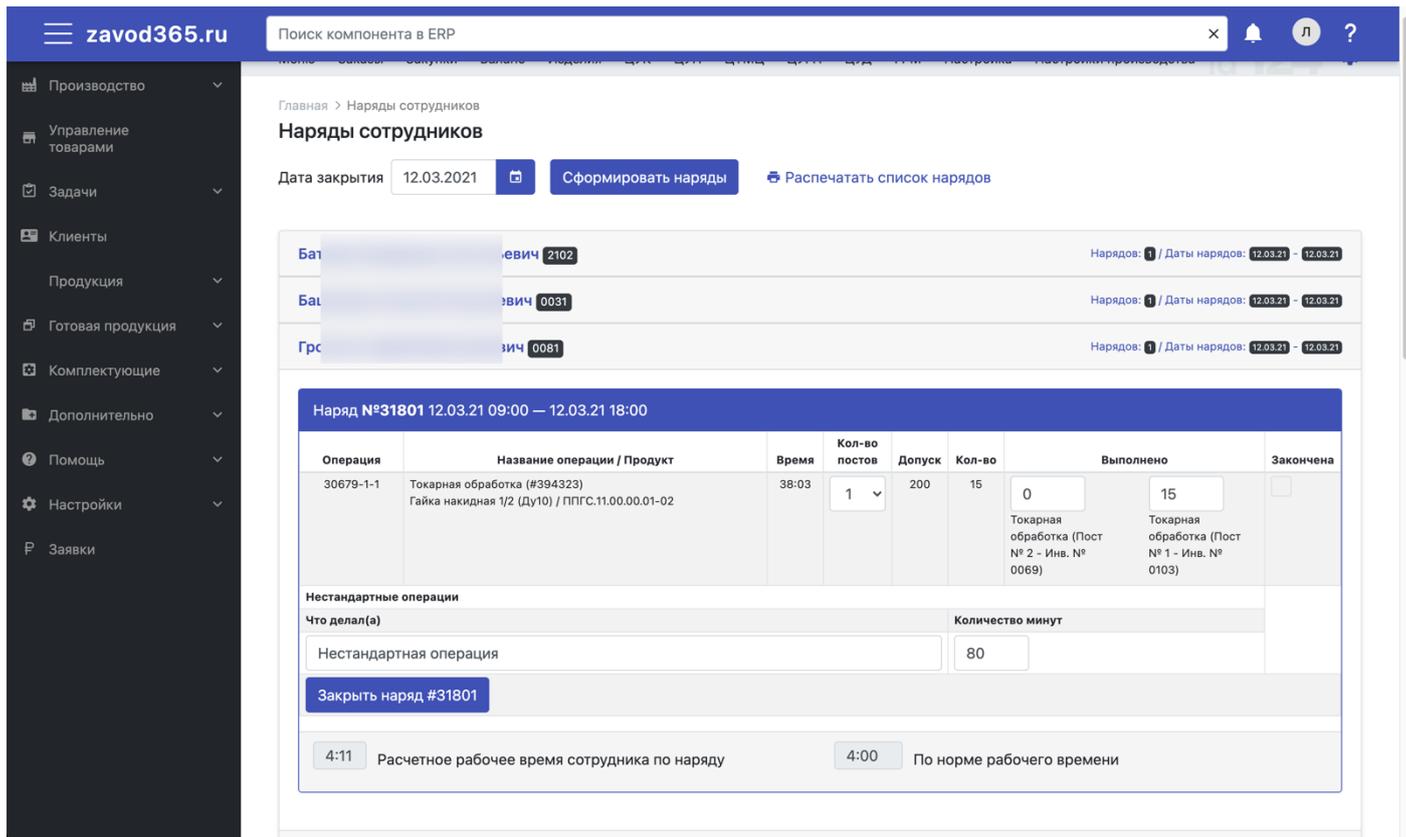
0 1
операции  Выполнено: 0 оп Можно выполнить: 1 оп

Кол-во операций: 1 Выполнить операцию

28764-1-1
Нарезка рукава в размер 390мм

Возможность у рабочего на своём смартфоне или компьютере с тачскрин экраном отметить выполненные им операции при производстве изделий. Возможность добавить к наряду дополнительные непроизводственные операции, выполненные рабочим в течение рабочего дня. Регистрация рабочим в системе факта поломки оборудования или оснастки. Подтверждение контрольных параметров производства производимого изделия при отметке выполнения каждой операции. Возможность в режиме онлайн просмотреть историю производственных нарядов рабочего за любой период. При отметке выполнения операции рабочий указывает также рабочий пост, на котором были выполнены определенные операции. Норморасход времени на рабочем посту учитывается при амортизации оборудования, а также при автоматическом расчёте календарных планов технического обслуживания оборудования и оснастки.

Заккрытие нарядов рабочих мастерами цехов



zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Главная > Наряды сотрудников

Наряды сотрудников

Дата закрытия 12.03.2021 [Сформировать наряды](#) [Распечатать список нарядов](#)

Бат [Имя] [ИД] 2102 Нарядов: 1 / Даты нарядов: 12.03.21 - 12.03.21

Бат [Имя] [ИД] 0031 Нарядов: 1 / Даты нарядов: 12.03.21 - 12.03.21

Грс [Имя] [ИД] 0081 Нарядов: 1 / Даты нарядов: 12.03.21 - 12.03.21

Наряд №31801 12.03.21 09:00 — 12.03.21 18:00

Операция	Название операции / Продукт	Время	Кол-во постов	Допуск	Кол-во	Выполнено	Закончена
30679-1-1	Токарная обработка (#394323) Гайка накидная 1/2 (Ду10) / ППГС.11.00.00.01-02	38:03	1	200	15	0	15

Токарная обработка (Пост № 2 - Инв. № 0069) Токарная обработка (Пост № 1 - Инв. № 0103)

Нестандартные операции

Что делал(а)	Количество минут
Нестандартная операция	80

[Закреть наряд #31801](#)

4:11 Расчетное рабочее время сотрудника по наряду 4:00 По норме рабочего времени

По прошествии рабочего дня мастер закрывает наряды рабочих. После проверки реально выполненных операций и производства реально произведенных изделий у мастера есть возможность скорректировать количество произведенных операций, отмеченных рабочим в системе. Процедуры выполнения нормы производства каждым рабочим за каждый рабочий день. Указание причины отклонения, выполненного каждым рабочим объема работ от нормы производства рабочего. После закрытия операции мастером в системе автоматически производятся процедуры закрытия полностью выполненных операций, автоматическое формирование расписаний норморасходов комплектующих при выполнении операции и закрытие производственных нарядов в целом по рабочему.

Полный расчет норморасхода компонентов за зависимости от вариативных параметров (вес, длина, и т.д.) и опций продукта

The screenshot displays the ERP system interface for 'zavod365.ru'. The top navigation bar includes a search field for 'Поиск компонента в ERP' and user profile icons. The left sidebar lists various production and sales modules. The main content area is divided into several sections:

- Order Summary:** Order #30815, date 12.03.21, account БРС00000732. Status: 'новый / 13.03.21 10:40 / Лапин'. Priority: 251. Sum: 475 560.00 RUB. Expected shipping date: 23.03.21.
- Production Item:** '1. Рукав Ду80 / РНВД 331.12.00.Фд-6.Фд 80x5'. Quantity: 6 units. Price: 23,660.00 RUB. Cost: 11,761.31 RUB. Code: 00000106631.
- Progress Bar:** Shows 'В заказе: 6 шт' and 'В задании: 19 / 10:25 ч'. Completion percentage is 2%.
- Operations:** Lists operations like 'Нарезка сиффона' with progress indicators (0/26) and time estimates (0:40).
- Components:** Lists main components (K1, K2, K3) with their respective norms and availability.

В системе на основе конфигурации изделия по факту выполнения операций при производстве изделия в производственном заказе, на основании формул норморасходов автоматически формируется и списывается расход основных компонентов при производстве изделий. Формулы расчета норморасхода учитывают вариативные параметры изделия, такие как вес изделия либо его длину. Также при вычислении норморасхода учитываются опции изделия, которые влияют на список операций при производстве изделий. Таким образом, при формировании производственного заказа из полного списка операций формируется список только тех операций, которые нужны для производства изделия с заданными вариативными параметрами и опциями производства изделия.

Автоматизированный расчет себестоимости продукта на основе себестоимости комплектующих, ФОТа, себестоимости компонентов при выполнении операций, амортизации оборудования

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Производство Управление товарами Задачи Клиенты Продукция Готовая продукция Комплектующие Дополнительно Помощь Настройки Заявки

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

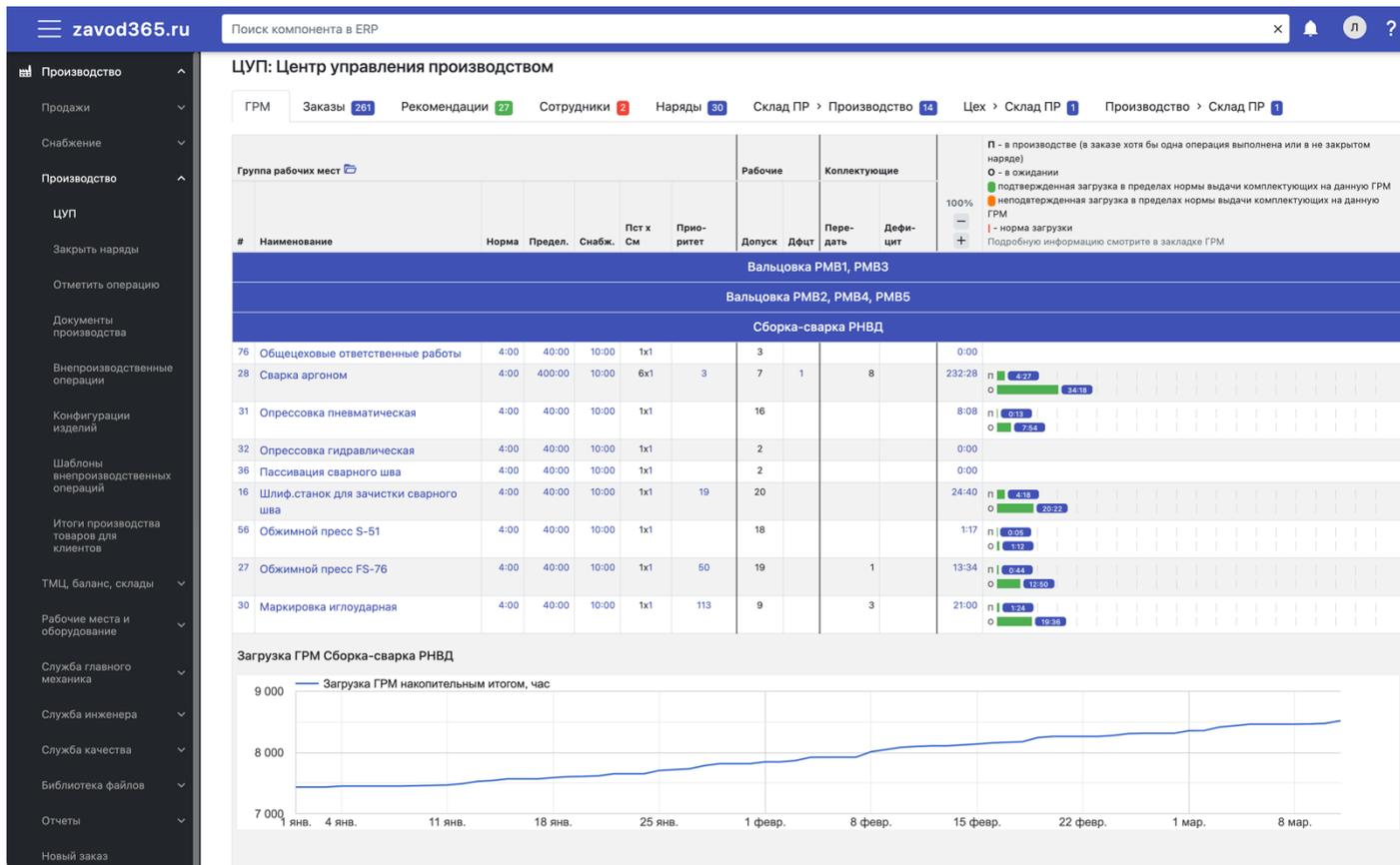
Главная > #30815: себестоимость заказа

#30815: себестоимость заказа

Себестоимость по заказу 30815 ООО "ИЗДАТЕЛЬСТВО"  

1. Рукав Ду80 / РНВД 331.12.00.Фд-6.Фд 80x5 / ППГС 03/21 01000.30815	6 шт	Себестоимость 1 шт	1
	1.00	Цена за 1 шт	20,000.00 (1 %)
Основные материалы			
Оболочка нерж станд.гибкости Ду80, серия РНВД 331 / РНВД 331.00.00.80 / #1140	29.68200 пог. м	7 62	21 1,71
Фланец нерж приварной встык (Фланец воротниковый) / 80-6-11-1-В-12Х18Н9-IV ГОСТ 33259 (1-80-6 12Х18Н9 ГОСТ 12821-80) / #8944	6 шт	1,8 93	11, 58
Фланец нерж приварной встык (Фланец воротниковый) / 80-16-11-1-В-12Х18Н9-IV ГОСТ 33259 (1-80-16 12Х18Н9 ГОСТ 12821-80) / #8913	6 шт	2,9 99	17, 94
Обечайка Ду80 / П 108x2-30 / #49	12 шт	78	1, 36
Оплетка нержавеющая Ду80 / ОМ1-Н-64x12x0.4-100-50 / #10900	35.54640 кг	31 72	13, 32
Итого основные материалы		64	.91
Операции			
1-1. Нарезка сильфона (не выполнена) #396205	13		.21
Компоненты			
Круг отрезной 14А БУ #217	125x0.8x22 А60 S BF	0.58500 шт	56 .69
Электроэнергия #613	Электроэнергия	0.13000 кВт	54 .72
Углошлифовальная машина Makita #3201	9565CV	0.00130 шт	9,3 69 .10
Выполнение 13.03.21			
Сотрудники			
Г. Иванович		2,426.66666 сек.	.70
1-2. Стыковка сильфона (не выполнена) #396206	6		.81
Компоненты			
Проволока нержавеющая (MIG ER-308LSi) катD300 диам 1,6мм #230	1,6 Св-04Х18Н9	0.12000 кг	4 92 .87
Электрод вольфрамовый #231	WT-20 1,6/175	0.01800 шт	4 44 .98
Аргон чистый (баллон 40л) #612	Ar 40л.	0.05400 шт	1,1 67 .54
Электроэнергия #613	Электроэнергия	0.36000 кВт	53 .99

Исходя из автоматических расчетов норморасхода основных комплектующих при производстве изделия, а также норморасходов по количеству сотрудников на группах рабочих мест и норморасхода времени на выполнение ими производственных операций при создании изделия с учетом балансовых стоимостей комплектующих и полуфабрикатов, фонда оплаты труда сотрудников, а также амортизации оборудования в системе производится автоматический расчет себестоимости производства каждого изделия по каждому заказу. Данные о себестоимости производства продукции могут экспортироваться в учетную систему для формирования балансовой и налоговой отчетности, например, 1С в конфигурации "Управление производственным предприятием".



Центр управления производством представляет собой комплексный интерфейс обработки информации. При его работе выполняется большое количество автоматизированных операций учета при производстве изделий. В системе формируется отчет по загрузке групп рабочих мест, на основании которого начальник производства может принимать решение о перераспределении рабочих между группами рабочих мест для выравнивания нагрузки на них. Система Завод365 в целях обеспечения серийности производства выстраивает рекомендации начальнику производства о смене приоритета производства заказов с целью минимизации операций по смене и наладке оснастки оборудования. Таким образом, при производстве обеспечивается большая серийность производства изделий даже на чисто заказном производстве.

При выполнении операции расчёта нагрузки, а также необходимых для производства изделий компонентов центр управления производством выдает рекомендации по перемещению компонентов со склада производства на место хранения "Производство" в необходимых для производства изделий количествах согласно норморасхода, основных комплектующих. Также формируется реестр перемещения из производства остатков неизрасходованных комплектующих, которые в данный момент не нужны для производства в открытых производственных заказах. Формирования списка готовой продукции, необходимого для приемки сотрудниками склада в части проверки контрольных параметров, а также рекомендации переместить готовую продукцию на склад готовой продукции либо оставить на производстве полуфабрикат, необходимый для производства других заказов.

Центр управления готовой продукцией

Приемка готового изделия: #19886 / Металлорукав Ду32 / РМВ 2Г.210.Н.00.00 32x10

Брак, шт

Нет брака

Подтверждаю выходные контрольные параметры

Параметр	Отметка о выполнении
Этикетка	<input type="checkbox"/> Присутствует и соответствует номенклатуре по длине, диаметру и материалу изделия
Углы этикетки	<input type="checkbox"/> Проглажены тщательно
Острый угол	<input type="checkbox"/> подрезан и удален
Заусенцы	<input type="checkbox"/> зачищать на ленточном напильнике не требуется

На склад готовой продукции, шт

2

Приемку готового изделия произвел

Гг З.А.

Произведено 2 шт
Принимается 2 шт

в работе Подтвердить контрольные параметры и количество

№ПРОИЗВОДСТВО-21-651 от 12.03.21, Вальцовка РМВ 2.316

#	Наименование / Артикул	Количество	Приемка
10257	Металлорукав нержавеющий / РМВ2Г.316.Н.00.65	Всего 100 пог. м 30793-1: 100 пог. м	нет отметки о приемке

новый Выдать наряд сотруднику склада

№ПРОИЗВОДСТВО-21-652 от 12.03.21, Вальцовка РМВ 2.320 (420)

#	Наименование / Артикул	Количество	Приемка
694	Металлорукав нержавеющий 4,5" / РМВ2Г.320.Н.00.115	Всего 9 пог. м 30809-1: 9 пог. м	нет отметки о приемке
9218	Металлорукав нержавеющий AISI 201 / РМВ2Г.320.Н2.00.110	Всего 90 пог. м 30500-1: 90 пог. м	нет отметки о приемке Кадырбек

Данный центр служит для оперативного управления движением товарно-материальными ценностями между местами хранения в целях их оптимального хранения при производстве изделий. Центр включают в себя реестр документов перемещения комплектующих со склада производства на место хранения "Производство" с указанием определённой группы рабочих мест, где необходима конкретная комплектующая для выполнения конкретных операций в нужных количествах, исходя из текущих производственных заказов. Формирование реестра готовой продукции, которую сотрудники склада обязаны проконтролировать с точки зрения соблюдения контрольных параметров, измерить количественные параметры готовой продукции согласно производственному заказу, произвести перемещение готовой продукции на склад готовой продукции, произвести перемещение полуфабриката на склад производства, либо перемещение готового полуфабриката на необходимую для производства группы рабочих мест. Центр товарно-материальных ценностей составляет для сотрудников склада реестры возврата излишков, комплектующих на производстве и в цеху на склад производства, если данные комплектующие в настоящий момент больше не нужны для производства изделий, то есть данных комплектующих нет в текущих производственных операциях в системе.

Автоматическое оформление норморасхода комплектующих при производстве изделий

Норморасход компонентов (НК) НОРМОРАСХОД-21-56 от 09.03.21 15:00				
Состояние		Создан		
выполнен		/ 10.03.21 06:58		
Примечание Списание компонентов на производство заказов за 09.03.21				
Компоненты в документе				
№	Компонент	Количество	Примечание	
240	Проволока ме TC-2	т K160-K200 / 0,4	126 кг	30388-2-1 - 126 кг
240	Проволока ме TC-2	т K160-K200 / 0,4	103 кг	30766-1-1 - 103 кг
126	Оплетка нерж	-50	1.944 кг	30711-6-9 - 1.944 кг
87	Оболочка ста	8/12-2,8-0,2	11.604 пог. м	30733-1-1 - 11.604 пог. м
10198	Ниппель шест	1W	12 шт	30733-1-1 - 12 шт
17204	Комплект Н5 с ППГС.11.00.00	рки на РНВД Ду12 /	12 компл	30733-1-1 - 12 компл
16157	Обечайка Ду1		24 шт	30733-1-1 - 24 шт
3289	Оплетка нерж	x0.3-17-50	1.7676 кг	30733-1-2 - 1.7676 кг
1140	Оболочка нер 331.00.00.80	РНВД 331 / РНВД	1.76 пог. м	30738-1-1 - 1.76 пог. м
357	Фланец плоск 33259 (1-80-1	X18Н9-IV ГОСТ	2 шт	30738-1-1 - 2 шт
507	Комплект фла приварном ко 16 12X18Н9 ГС	ободный на / ГОСТ 33259 (80-	2 компл	30738-1-1 - 2 компл
24	Патрубок (AIS		2 шт	30738-1-1 - 2 шт
1145	Оболочка нер 331.00.00.50	РНВД 331 / РНВД	0.27 пог. м	30738-2-2 - 0.27 пог. м
3102	Патрубок AISI		1 шт	30738-2-2 - 1 шт
3102	Патрубок AISI		1 шт	30738-2-2 - 1 шт
10900	Оплетка нерж	0,4-100-50	2.088 кг	30738-1-2 - 2.088 кг
1145	Оболочка нер 331.00.00.50	РНВД 331 / РНВД	4.45 пог. м	30741-1-1 - 4.45 пог. м
21	Патрубок (AIS		5 шт	30741-1-1 - 5 шт
21	Патрубок (AIS		5 шт	30741-1-1 - 5 шт
8432	Оплетка нерж	0,4-75-50	4.2275 кг	30741-1-2 - 4.2275 кг
5496	Лента нержав 79	9-3-5 ГОСТ4986-	31.6 кг	30328-1-3 - 31.6 кг
941	Шестиграни	879-88 08X18Н10	0.172 пог. м	30758-1-1 - 0.172 пог. м
2011	Оболочка нер 331.00.00.40	РНВД 331 / РНВД	1.113 пог. м	30691-2-1 - 1.113 пог. м
206	Ниппель Ду4С ППГС.11.00.00	зальцовкой /	1 шт	30691-2-1 - 1 шт
3338	Муфта НР-DIN	1 / 1 1/2" М/ВВ	1 шт	30691-2-1 - 1 шт
16155	Обечайка Ду20		2 шт	30727-1-3 - 2 шт

Накладные по документу				
№	Откуда	Куда	Компонент	
Кто отпустил	Кто принял			
113623	производство		Оболочка	-4,5-0,28 / #1 - 24,9 пог. м
			Патрубок	т
			Патрубок	шт
			Обечайка	т
			Обечайка	
			Обечайка	26 шт
			Обечайка	
			Оболочка	0,2-8-0,2 / #86 - 4.116 пог. м
			Оболочка	2,8-0,2 / #87 - 20.523 пог. м
			Оплетка н	#126 - 1.944 кг
			Ниппель Д	овкой / ППГС.11.00.00.26-12 /
			Проволока	0-K200 / 0,4 TC-2 / #240 - 229 кг
			Фланец пл	9-IV ГОСТ 33259 (1-80-16
			12X18Н9 Г	
			Комплект	ый на приварном кольце / 80-16-
			02-1-A-12)	0СТ 12822-80) / #507 - 2 компл
			Оболочка	-0.15 / #662 - 120.02 пог. м
			Лента стал	16 ГОСТ 3559-75 / #724 - 127.8
			поддон х	
			Гайка шес	5-70 (нерж.) / #823 - 25 шт
			Винт устан	/ #824 - 21
			Шестигра	88 08X18Н10 / #941 - 0.172 пог. м
			Гайка наку	977 - 12 шт
			Оболочка	331 / РНВД 331.00.00.80 / #1140 -
			1,76 x 1 по	
			Оболочка	331 / РНВД 331.00.00.50 / #1145 -
			7,672 пог.	
			Оболочка	1,321 / РНВД 321.00.00.50 / #1146
			- 2,35 пог.	
			Ниппель П	2 / #1531 - 12 шт
			Сильфон Г	100x135 / #1993 - 25 шт
			Оболочка	331 / РНВД 331.00.00.40 / #2011 -
			6,35614 п	
			Оболочка	331 / РНВД 331.00.00.32 / #2012 -
			17,54 пог.	
			Фланец Ду	шт
			Патрубок	12 шт
			Оплетка н	0,50 / #3152 - 1.39035 кг
			Оплетка н	0,50 / #3214 - 7.5792 кг
			Оплетка н	0,50 / #3214 - 7.5792 кг
			Оплетка н	0,50 / #3214 - 7.5792 кг

По факту закрытия определенного количества определенной производственной операции, если к этой операции прикреплены одна или несколько комплектующих, по указанным формулам норморасхода в системе за день выполнения операции рабочим формируется документ автоматического списания норморасходов при производстве изделий. Данный документ позволяет хранить информацию не только об общем количестве списанных за день норморасходов определенного компонента, но и также информацию, в каких производственных заказах было израсходовано какое количество определенного компонента.

Рабочий при указании выполнения определенной производственной операции видит количество комплектующих, которые будут списаны автоматически с баланса на производство изделия, а также итоговый остаток этого компонента на производстве. Если у рабочего есть возможность проконтролировать текущий остаток компонента на производстве, у него есть возможность подтвердить итоговый остаток комплектующего после выполнения данной операции. Рабочий может указать реальный остаток комплектующего после выполнения операции на производстве, отличный от расчётного. В этом случае разница между расчётным и реальным остатком перечисляется на место хранения "Норморасход" для последующего анализа, а на основании этого факта формируется запись в журнале несоответствий для последующего анализа сложившейся ситуации инженером-технологом на предмет перерасчета формул норморасхода комплектующих по производству изделий.

Допуск сотрудников к группам рабочих мест

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Главная > Болотин Денис Викторович- редактирование

Б. Ювич- редактирование

Редактирование сотрудника

ФИО

Бо Ювич

Количество одновременно обслуживаемых постов

один пост два поста
 три поста четыре поста
 пять постов

Подотчетный инструмент

Поиск

Наименование / Артикул	Период эксплуатации	Коэффициент использования	
Круг отрезной 14А БУ / 125x0.8x22 А60 S BF	Не установлен период эксплуатации	1	X
Перчатки защитные с ПВХ "Точка" / 10 размер	1 дней	1	X
Ботинки сварщика / р42-43	120 дней	1	X
Набор гаечных ключей из 10шт, (6-24мм), цинк, тетрон. упак. "Буран" / 18272	500 дней	1	X
Костюм летний Фаворит (куртка+полукombineзон) (52-54/182-188) /	120 дней	1	X
Набор шестигранных ключей из 9шт. (1.5-10мм) / WE-022087	240 дней	1	X
Щетка-сметка с деревянной ручкой (40082) / 320x22мм	20 дней	1	X
Ключ гаечный двусторонний (рожк/накид) / 36x36	500 дней	1	X
Сверло кольцевое с напаянными твердосплавными пластинами. / CWC 51	Не установлен период	1	X

Привязка сотрудника к рабочим местам

- Вальцовка РМВ 1.306 Вальцовка РМВ 1.309
- Вальцовка РМВ 1.314 Вальцовка РМВ 2.210
- Вальцовка РМВ 2.314 Вальцовка РМВ 2.316
- Вальцовка РМВ 2.320 (420) Вальцовка РМВ 2.428
- Вальцовка РМВ 3.408 Вальцовка РМВ 3.713
- Вальцовка РМВ 4.328 Вальцовка РМГВ 5
- Вальцовка трубных заготовок Вальцы
- Гидроформовка труб Дисковая резка
- Зиговка (накатка) Зиговка (резка)
- Камера сушильная Контактная сварка
- Ленточнопильная резка Маркировка иглоударная
- Машина круглошлифовальная Машина отрезная (резка оплётки)
- Машина плоскошлифовальная Напильник ленточный (узкий) для зачистки.

В системе хранится реестр производственных рабочих. Для каждого рабочего начальник производства может задать текущее рабочее состояние по таблице, например, работает, отпуск, отгул, прогул и так далее. В зависимости от должности рабочего и его текущей квалификации начальник производства может оформить допуск рабочего к определенным группам рабочих мест. Таким образом, в дальнейшем начальник производства может принимать решение о перераспределении рабочих между разными группами рабочих мест с целью балансировки нагрузки на группы рабочих мест.

При указании рабочим отметки о выполнении определенной операции производится проверка доступа данного рабочего к группе рабочих мест, на которой выполняется указанные им операции. Таким образом, рабочие отмечают операции только на тех группах рабочих мест, к которым он прикреплен. Для каждой группы рабочих мест начальник производства может формировать количество смен, которое также может расширять возможности работы в течение одного рабочего дня в списке допущенных в группе рабочих мест рабочих.

Баланс комплектующих и готовой продукции с учетом кратных размеров (длина трубы, вес проволоки в бухте,...)

The screenshot shows the 'Баланс компонентов' (Component Balance) screen in the ZAVOD365 ERP system. The interface includes a navigation menu on the left, a search bar at the top, and a main table displaying component balances. The table has columns for item number, lot, name, free stock, orders, multiple sizes, and quantity in various storage locations (production, warehouse, in transit).

#	Ячейка	Наименование (артикул)	Свободный остаток	В заказах	Кратный размер	Количество (в незакрытых накладных)				
						производство	цех	склад пр	в пути	
Лента нержавеющая ГОСТ 4986-79										
08X17 (AISI 409) Лента нержавеющая ГОСТ 4986-79										
6125		Лента корп/стойкая (SUS409) / 0,2x10 M-HT-O-08X17-3-Б ГОСТ4986-79	114.6		13.3 кг			1 рулон		
					13.4 кг			1 рулон		
					13.5 кг			1 рулон		
					15.3 кг			1 рулон		
					16 кг			1 рулон		
					20.2 кг			1 рулон		
					22.9 кг			1 рулон		
3151	склад1этаж	Лента корп/стойкая (SUS430) / 0,4x25 M-HT-O-08X17-2-Б ГОСТ4986-79	138		69 кг			2 рулон		
10387	2этаж	Лента корп/стойкая (SUS430) (158rp/п.м.) / 0,8x25 M-HT-O-08X17-3-Б ГОСТ4986-79	56.30836		1 кг		9			
					47.21 кг					
2504	1этаж	Лента корп/стойкая (SUS430) (111rp/п.м.) / 1x14 M-HT-O-08X17-3-Б ГОСТ4986-79	90.45		30.15 кг					
08X17H13M2 (AISI 316) Лента нержавеющая ГОСТ 4986-79										
Для РНВД(М) 08X17H13M2 (AISI 316)										
11809	1	Лента нержавеющая (молибден) / 0,4x25,15 M-HT-O-08X17H13M2-3-Б ГОСТ 4986-79	8		1 кг					
08X18H10T (AISI 321) Лента нержавеющая ГОСТ 4986-79										
Для РНВД(Т) 08X18H10T (AISI 321)										
14293	1этаж	Лента	16		1 кг					

В системе Завод365 есть баланс комплектующих, полуфабрикатов, а также готовой продукции. Для некоторых комплектующих, как правило это дорогие комплектующие по закупке, например, нержавеющая лента или проволока, в системе есть возможность хранить не только интегральные остатки, но и остатки с учетом кратного размера. То есть простая стальная труба может храниться просто в погонных метрах, а нержавеющая труба может храниться в трубах с учётом кратного размера. То есть система видит, что есть 3 трубы по 3 м, и 2 трубы по 2 м. Данный учет ведется только на складе производства, где у сотрудников склада есть возможность принимать комплектующие с учётом кратных размеров.

В тот момент, когда в центре управления комплектующими система вычисляет потребности комплектующих, которое необходимо переместить со склада производства на место хранения производства для производства изделий, производятся автоматический подбор наиболее оптимальных кратных остатков комплектующих, необходимых для производства изделия с целью минимизации конечных остатков, комплектующих после производства изделия. Например, если в системе есть две бухты проволоки по 600 кг и 200 кг, а для производства изделия нужно 150 кг проволоки, система посоветует взять со склада бухту в 200 кг.

Автоматический расчет себестоимости продукции

Рукав гофровальцованный / РМВ 5.130.Н 22

Вариативные параметры

Длина, м

10 пог. м

Количество

100 шт

Выбор компонентов

Наклейка

требуется

50 % Показать рисунки

Рассчитать себестоимость



Рукав гофровальцованный / РМВ 5.130.Н 22x10

РМВ 5, Рукава металлические гофровальцованные

Товар отсутствует в разделе готовая продукция (и прайс-листах). [Создать](#).



Рукав гофровальцованный / РМВ 5.130.Н 22x10 / 100 шт

Себестоимость по закупке 6 3 р.

Себестоимость 6 6 р.

Цена по закупке 1 7 р.

Цена (+50%) 1 4 р.

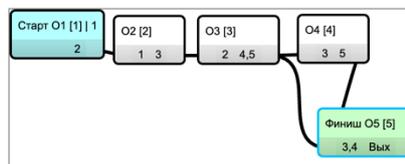
Основные компоненты 575.13 р.

№	Компонент	Цена, руб.			Норморасход			Сумма, руб.	
		Закупка	Балан-я	Дата изм.	На изделие	Всего	Остаток	На изделие	Всего
K1	Лента нержавеющей / 0,1x30 М-ПТ-О-08X18Н9-3-Б ГОСТ4986-79 (w) #5496	410.81	407.55	04.11.20	1.4	140 кг	1288.4	575.13	57,513.4

Операции 113.99 р.

1. КО Проверка длины на отклонение не менее и не более 1% от заданной длины. , ГРМ Служба качества входной контроль при поставке на склад., себестоимость 0.04 р., количество операций 1

Сотрудник	Кол-во	Оклад в час, р.	Время на 1 товар, сек.	Время, чч:мм	ФОТ, р.
3352	1	433.33	0.3	0:01	0.04



Система управления производством Завод365 подходит для организации заказного, мелкосерийного и серийного производства. Так как конфигурации изделий позволяют автоматически рассчитывать все нормы расходов компонентов, трудозатраты по операциям над изделиями в процессе их создания, расходы на вспомогательные компоненты (электричество и т.д). В системе себестоимость любого изделия рассчитывается в режиме онлайн.

Система позволяет рассчитать себестоимость конкретного количества изделий. При этом у менеджера продаж есть возможность менять вариативные параметры изделий, например, длину изделия, а также выбрать комплектацию изделия из предложенных конфигурацией компонентов. После того, как менеджер продаж указал все нужные вариативные параметры, количество производимого изделия и установил необходимую комплектацию компонентов, менеджер продаж может установить процент наценки и нажать “Рассчитать себестоимость”. Система производит расчет конфигурации в режиме онлайн.

В результате расчета система предоставляет менеджеру продаж автоматически рассчитанные:

- Наименование изделия (может зависеть от выбранных вариативных параметров и комплектации);
- Артикул изделия (может зависеть от выбранных вариативных параметров и комплектации);
- Количество изделий в заказе;
- Себестоимость как одного, так и всех изделий;

- Таблицу норморасходов и себестоимости основных компонентов изделий, рассчитанным по закупочным ценам;
- Стоимость операций в каждом изделии. Каждая операция представлена:
 - наименованием,
 - описанием,
 - группой рабочих мест, где операция производится,
 - количеством операций,
 - расходами на фонд оплаты труда по данной операции, исходя из зарплаты сотрудника прикрепленного к группе рабочих мест;
- Список вспомогательных компонентов с расчетом себестоимости по их ценам закупки и автоматическим расчетом расхода вспомогательных компонентов для изготовления рассчитываемого изделия;
- Амортизация оборудования, на котором производится операция;
- Карта операций - изображение операции в виде взаимосвязанных прямоугольников, показывающих очередность выполнения операций. Также у каждой операции показываются номера предыдущих и последующих операций, а также номера основных компонентов, над которыми производятся операции для изготовления изделия;
- Показываются контрольные параметры готового изделия, которые должен проверить приемщик готовой продукции для обеспечения качества изготовления производимой продукции;
- Один или несколько чертежей файлов или фотографии компонентов, участвующих в операциях;
- Изображение чертежа готового изделия.

Данная информация дает менеджеру полный расклад себестоимости производимого изделия, для того, чтобы предложить итоговую цену конечному заказчику. Менеджер может изменять комплектации компонентов изделия, а также менять вариативные параметры для того, чтобы подобрать покупателю наиболее оптимальное изделие, отвечающее требованиям покупателя.

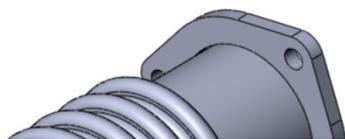
Поиск раздела в каталоге

- Компенсаторы выхлопной системы автомобилей и спец.техники / 489
 - АМКОДОР / 17
 - БЕЛАЗ / 10
 - БРЯНСКИЙ АРСЕНАЛ / 30
 - ЗЗГТ / 1
 - КАМАЗ / 32
 - КИРОВЕЦ / 3
 - 700 / 1
 - 701 / 2**
 - ЛИАЗ / 16
 - МАЗ / 33
 - МТЛБ / 3
 - ПАЗ / 21
 - ТВЕРСКОЙ ЭКСКАВАТОР / 6
 - УРАЛ / 12
 - ЧМЭ / 1
 - ЯМЗ / 3
 - DAF / 3
 - DONG FENG / 3
 - FAW / 3
 - HYUNDAI / 3
 - IVECO / 7
 - MAN / 18
 - MERCEDES / 15
 - RENAULT/VOLVO / 12
 - SCANIA / 36
 - SHAANXI / 9
 - Металлорукава выхлопной системы автомобилей / 159
 - Металлорукава выхлопной системы автономных отопителей / 28
 - Тара обменная / 5
- Система отвода выхлопных газов электрогенераторов / 59
- Оборудование и оснастка

701 #1790 Минимальная наценка - 50.00
 Максимальная наценка - 150.00
 Оригинальный номер - 701-10.00.060
 Номера аналогов - МК 000.4859.155.000
 Применяемость - Кировец 701
 ID файла из библиотеки - 2415
 Описание - Ду80, LN=210мм

#	Наименование	Артикул	Ед	Оригинальный номер	Номера аналогов	Применяемость	Описание	Р	Ф	П
9431	Компенсатор (701К)	РНВД 331.00.00.701 80x0,21	шт				Сильфон нерж. 304.			1
15199	Компенсатор (701К-N2)	РНВД(Г) 331.00.00.701 80x0,21	шт				Сильфон нерж. 201			10

Публичный сайт



Управление формированием прайс-листа на готовую продукцию

Также в интерфейсе расчета себестоимости менеджер продаж может сформировать определенную конфигурацию изделия и добавить полученный результат в прайс-лист готовой продукции. Изделия в прайс-листе готовой продукции - это часто продаваемые изделия, и его цена интересуют заказчика готовой продукции. Автоматическое формирование прайс-листа готовой продукции основано на установке связи готового изделия в системе управления Завод365 и выставленной на данное изделие цене в 1С. Система производит автоматическую связь между 1С и прайс-листом готовой продукции, подставляет цены и формирует итоговый прайс-лист в виде файла для скачивания в формате PDF. Данный прайс-лист может быть автоматически размещен на сайте завода. Таким образом, менеджеру достаточно изменить цену на предлагаемое готовые изделия в 1С, для того, чтобы через некоторое время обновлённая цена появилась в готовом прайс-листе на продукцию завода.

Актуальность закупочных цен на комплектующие

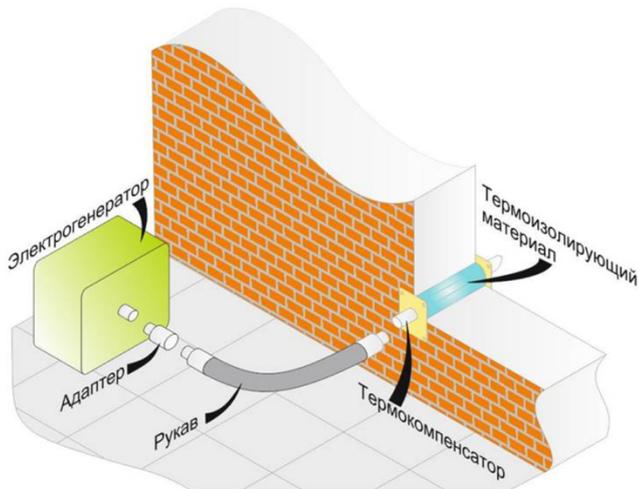
Важной составляющей актуальности себестоимости изделий является актуализация закупочных цен на комплектующие, из которых производятся полуфабрикаты и готовые изделия. В расчете себестоимости изделия у менеджера есть возможность изменять закупочную цену на тот или иной компонент, предварительно узнав ее у отдела снабжения. После изменения закупочной цены на компонент система сохраняет данную информацию, а также дату изменения закупочной цены. В

системе устанавливается период, по истечении которого цена на комплектующую считается не актуальной и требует актуализации на основе данных, предоставленных отделом снабжения. Если изделие содержит компоненты с неактуальными ценами, система сообщает об этом менеджеру продаж. Менеджер продаж актуализирует устаревшие цены на комплектующие. Тем самым, в системе поддерживается режим, для того чтобы себестоимость на производимые изделия была актуальной.

Прайс-лист

Товар присутствует в прайс листе:

- [Готовая продукция](#) » [ПРАЙС-ЛИСТЫ](#) » [Система отвода выхлопных газов электрогенераторов](#) » [Компле](#)



Комплект выхлопной системы генератора / КВС-22/28-150-650-1.2 (Оформление ППГС) / 100 компл

Себестоимость по закупке : .

Себестоимость 1: 36 р.

Цена по закупке : р.

Цена (+50%) 2 р.

Основные компоненты 1696.75 р.

№	Компонент	Цена, руб.			Норморасход	
		Закупка	Балан-я	Дата изм.	На изделие	Всего
K1	Вкладыш / ВИ-КВС-ППГС (3) #9520	1	1	06.04.18	1	100 шт
K2	Адаптер #979	107	3	15.08.19	1	100 шт
K3	Адаптер #981		8	15.08.19	1	100 шт
K4	Коробка #986		6	18.11.20	1	100 шт
K5	Металл #923	34	1	30.07.19	1	100 шт
K6	Хомут #987		9	30.11.20	1	100 шт
K7	Хомут #988		1	30.11.20	1	100 шт
K8	Цилиндр #9510		3	09.12.20	1	100 шт
K9	Термокомпенсатор КВС-C48 150-650 (9) #9519	820	820	17.09.18	1	100 шт

Создание заказа и многоуровневое одобрение заказа на производство

Изделия в заказе					Добавить изделие			
№	Изделие	Цена	Кол-во	Сумма	Действия			
1	Тройник в сборе / 5320-1203248	110.3	500	55,150				
2	Комплект выхлопной системы генератора / КВС-22/28-150-650-1.2 (Оформление ППГС)	2,574.9	100	257,490				
Итого			600	312,640				

Оформление заказа

Изделий в заказе 2 на сумму 312,640

[Отгрузка клиенту](#) [Полуфабрикаты](#) [Доставка](#) [Самовывоз](#)

[Нужна упаковка](#) [Нет](#)

Клиент* [+](#) [×](#) Счет 1С

Адрес самовывоза [v](#) [+](#) [C](#)

Комментарий к заказу

[Файлы](#)

[Дополнительно](#)

[Оформить](#) [Очистить](#)

При формировании производственного заказа менеджеру продаж предоставляются 50 последних расчетов себестоимости, которые он производил за последнее время. Менеджер продаж формирует точный набор вариативных параметров и комплектации производимого изделия, так как этот расчет он делал на этапе формирования коммерческого предложения покупателю. Для связи с 1С менеджер продаж указывает код полученного в заказе изделия с кодом номенклатуры в 1С, с целью дальнейшей передачи информации об изготовлении изделия в 1С. Также указывается номер счета, который выставляется покупателю по формируемому производственному заказу.

Менеджер может прикрепить один или несколько файлов к заказам производства, что позволяет делать производственные заказы по предоставленным чертежам заказчика.

После формирования заказа на производство, прежде чем поступить в производство, заказ проходит процедуры одобрений: подтверждение менеджером продаж от клиента, его согласие с предложенными ценами на производимую продукцию. После этого заказ одобряется финансовым отделом. Отдел проверяет полученную себестоимость изделия на правильность ее формирования и актуализации цен. Финансовый отдел сравнивает полученную себестоимость с ценой на изделие, которую платит заказчик. Если изделие проходит заданный уровень рентабельности, то заказ получает финансовое одобрение и может быть передан на производство. До того, как заказ одобрен клиентом и финансовым отделом, заказ не участвует в расчетах потребности компонентов и времени на группах рабочих мест для выполнения операции в этом заказе.

При формировании заказа менеджер продаж указывает параметры по доставке произведенной продукции заказчику. При этом выбирается место самовывоза готовой продукции (склад отгрузки самого завода, удаленный офис продаж и т.д.), либо прописанный заранее менеджером у клиента адрес доставки готовой продукции. Это информация служит в дальнейшем сотрудникам склада для формирования реестра поставок готовой продукции до покупателей.

Обязательным параметром при формировании заказа на производство у менеджера является желаемая дата окончания производства заказа. Эту дату указывает менеджером в договоре на

производство изделий, а производство, видя эту желаемую дату, выстраивает график производства изделий исходя из загрузки групп рабочих мест, а также наличие комплектующих на производимую продукцию.

Ход выполнения заказа

Основные
Накладные 3
История 4
Загрузка ГРМ 1
Самовывоз
ООО "Гибкие трубопроводы"
Файлы

Заказ 29928 от 18.12.20 Счет -

Статус:
в производстве / 18.12.20 18:06 /
Александр Иванович

Приоритет производства:
296

Сумма:
34 000.00 РУБ

Самовывоз

Ожидаемая дата отгрузки:
18.12.20

Следить за состоянием

1. Рукав Ду200 / РНВД 331.12.00.00 200x2,5

Исполнение: ППГС 12/20 00000.29928

Количество: 1 шт Цена: **34,000.00 Р** Себестоимость: **18,601.67 Р** Код 1С: -

В заказе: 1 шт Произведено: 1 шт

В задании: 4 / 0:28 ч Закрыто в нарядах: 0:27 ч

Выполнено в не закрытых нарядах: 0:01 ч Выполнено: 3

Печать этикетки

Операции

29928-1-1 ✔ Выполнено: 4 / 4

Нарезка сиффона выполнена

Выполнено: 4 В задании: 4 Рабочих: 2

⌚ Время: 0:17

Основные компоненты:

K1 Оболочка станд. гибкости Ду200, серия 331 / 235x200-17-0,6 # 97 Расход: 2.56 / 2.56 пог. м

29928-1-2 ✔ Выполнено: 2 / 2

Натяжка, обрезка оплетки выполнена

Выполнено: 2 В задании: 2 Рабочих: 2

⌚ Время: 0:09

Основные компоненты:

K2 Оплетка нержавеющая Ду200 / 128x15x0,5-244-50 # 129 Расход: 11.385 / 11.385 кг

29928-1-3 ✔ Выполнено: 2 / 2

Продувка концов рукава ОБРАТНЫМ наконечником от абразивного песка и обрезков оплетки (при ее наличии) выполнена

Выполнено: 2 В задании: 2

⌚ Время: 0:01

29928-1-4 ✔ Выполнено: 1 / 1

Проверка входных контрольных параметров при сдаче на склад новая

Выполнено: 1 В задании: 1

⌚ Время: 0:01

```

graph TD
    O1[Старт O1 | K1 | 4 из 4  
2,3] --> O2[O2 | K2 | 2 из 2  
1 3]
    O1 --> O3[O3 | 2 из 2  
1,2 4]
    O2 --> O4[Финиш O4 | 1 из 1  
3]
    O3 --> O4
            
```

По мере того, как осуществляется производство выполнения заказа, рабочие отмечают выполнение тех, или иных операций по изделию, менеджер, в режиме онлайн, видит весь расклад по производственному заказу. Данная информация служит менеджеру для того, чтобы взаимодействовать с клиентом, потребителем продукции. Например, если клиент размещает очень большой заказ, на доставку которого нужна две или более машин, а менеджер видит, что уже на одну машину набирается количество готовой продукции по заказу, он может предложить клиенту осуществить частичную отгрузку произведенной продукции. Либо например, если клиент разместил заказ на несколько изделий, а одно из них нужно клиенту более срочно, менеджер может отследить готовность данного изделия и сообщить клиенту, что готовая продукция может быть забрана с завода.

Так как в системе отмечается каждая операция, произведенная рабочим над изготовлением заказа, у менеджера продаж всегда есть информация по взаимодействию с клиентом части качества произведенной продукции. Оформление рекламации готовой продукции позволяет менеджеру зафиксировать факт появления брака и начать процедуру возмещения покупателю некачественно произведенной продукции.

Менеджер продаж, в режиме онлайн, видит заявки на доставку и перемещение готовой продукции со склада завода. Данная информация позволяет менеджеру продаж взаимодействовать с клиентом по срокам и условиям получения готовой продукции.

БЕЛАЗ

БЕЛАЗ MS35100

	Артикул OEM	MS35100.PO50311		
	Описание	Ду100, LN=200мм		
	Применяемость	БЕЛАЗ 7547, 7540А, 7540В, 7540С, 7540D, 75451, 75475, 7823, 7958, 7547D		
	Кросс-номера	WF S-85149-01-00		
Код для заказа	Наименование	Артикул ППГС	Описание комплектации	Цена Р вкл.НДС
B100-N	Металлорукав Ду100	PMB 2Г.320.Н.00.ПХС 100x0,2 ППГС	Рукав нерж. 304, хомут нерж. 430. Наличие прорезей под обжим.	1591.00
B100-Z	Металлорукав Ду100	PMB 2Г.420.Ц.00.ПХС-Ц 100x0,2	Рукав, хомут цинк. Наличие прорезей под обжим.	956.00

БЕЛАЗ MS35140

	Артикул OEM	MS35140.PO50311		
	Описание	Ду140, LN=500мм		
	Применяемость	БЕЛАЗ 7540А, 75440, 75473		
	Кросс-номера	WF S-85150-01-00		
Код для заказа	Наименование	Артикул ППГС	Описание комплектации	Цена Р вкл.НДС
B140-N	Металлорукав Ду140	PMB 2Г.428.Н.00.ПХС 140x0,5 ППГС	Рукав нерж. 304, хомут нерж. 430. Наличие прорезей под обжим.	4901.00
B140-Z	Металлорукав Ду140	PMB 2Г.428.Ц.00.ПХС-Ц 140x0,5	Рукав, хомут цинк. Наличие прорезей под обжим.	1632.00

БЕЛАЗ MS35150

	Артикул OEM	MS35150.PO50311		
	Описание	Ду150, LN=370мм		
	Применяемость	БЕЛАЗ 7513, 7555, 75131, 75135, 75170, 75281, 75450, 7555В, 7555Е, 7555F, 7555С, 75580, 75570, 75800, 78231, 79202, 7921, 7926, 79261		
	Кросс-номера	WF S-85151-01-00		

Для осуществления продаж популярной готовой продукции, которая представлена в прайс-листе в системе, существует интерфейс, который производит расчет себестоимости каждого производимого изделия, которая представлена в прайс-листе. При расчёте проверяется актуальность комплектующих, цена на изделия из 1С сверяются на рентабельность с рассчитанной себестоимостью каждого изделия. Товары с неактуальными ценами на комплектующие, отмечаются в отчете особой отметкой. Такие товары требуют перерасчета с ранее актуализированными ценами. Также в отчете отмечаются товары, которые не прошли по уровню рентабельности. Например, цены на проволоку повысились, требуется повышение цены в прайс-листе на производимую из этой проволоки оплетку. У менеджера продаж есть интерфейс по вводу дополнительной информации о готовом изделии для дальнейшего размещения этой информации в прайс-листе. Например, это может быть фотография изделия или флажок о том, что в производимой линейке стоящих рядом готовых изделий, данное изделие является рекомендованное заводом. Например, менеджер продаж хочет показать, что в группе товаров данное изделие является самым оптимальным по цене и качеству, которое отвечает своим требованиям.

Информация о произведенной продукции может в дальнейшем использоваться для автоматической передачи в 1С, для формирования бухгалтерской и налоговой отчетности. Так как формирование отчетов по нормам расходов материалов и себестоимости производства компании является достаточно трудоемким процессом, когда комплектующих на заводе может быть несколько десятков тысяч.

Конфигурации изделий

Формирование древовидного классификатора изделий и полуфабрикатов

The screenshot shows the 'Redacting item' (Редактирование изделия) screen in the ZAVOD365.RU ERP system. The interface includes a navigation menu on the left, a search bar at the top, and a main content area with a catalog tree and a table of items.

Navigation Menu (Left):

- Производство
- Продажи
- Снабжение
- Производство
- ЦУП
- Закрыть наряды
- Отметить операцию
- Документы производства
- Внепроизводственные операции
- Конфигурации изделий
- Шаблоны внепроизводственных операций
- Итоги производства товаров для клиентов
- ТМЦ, баланс, склады
- Рабочие места и оборудование

Search and Action Bar (Top):

- Поиск компонента в ERP
- Быстрый поиск изделия
- Поиск раздела по изделию
- Добавить
- Редактировать контрольные параметры
- Управление товарами

Catalog Tree (Left):

- РМВ 1, Рукава металл / 4
- РМВ 2 Рукава металл / 50
- РМВ 3, Рукава металл / 3
- РМВ 5, Рукава металл / 8
- РНВД, Рукава нержавеющие / 18
- М/рукава и компенсаторы грузовых авто / 5
 - Амкордор / 23
 - Белаз / 5
 - Генг / 1
 - Ц / 3
 - Ц / 2
 - Ц / 5
 - Цес / 5
 - Ц / 3
 - Ц / 11
 - Ц / 5
 - Ц / 1
 - Ц / 3

Table of Items (Right):

ID	Наименование	Артикул	±, %	КП	ЛЦ	Д	Заказы	Иконка
9062	Адаптер "М" (211E.1200)	ППГС.11.00.00.28	0	25	0	Е	2	
9061	Адаптер "П" (211E.1200)	ППГС.11.00.00.27	0	25	0	Е	1	
9932	Адаптер ГИ	ППГС.11.00.00.68-01	0	20	0	Е	2	
9929	Адаптер ГИ	ППГС.11.00.00.70	0	20	0	Е		
9933	Адаптер ГИ	ППГС.11.00.00.69-01	0	20	0	Е	2	
9928	Адаптер ГИ	ППГС.11.00.00.71	0	20	0	Е		
9066	Металлоружав	A211	0	10	0	Е		
9065	Металлоружав	A211E	0	20	0	Е		
18318	Металлоружав	A2541	0	0	0	Е	2	
9587	Металлоружав	A2561	0	20	0	Е		
13902	Металлоружав	A2561.3	0	0	0	Е	2	
11772	Металлоружав	A2662	0	0	0	Е	1	
10454	Металлоружав 2662E.1200.100	A2662E	0	1	0	Е	1	

Конфигурации изделий представляют собой ядро системы, на основании которых выполняются все производственные процессы в системе. Конфигурация изделия состоит из набора свойств самого изделия, вариативных параметров (количественных или качественных показателей производимого изделия), основных компонентов (комплектующие или полуфабрикаты, необходимые для производства изделия), списка технологических операций, которые выполняют рабочие, создавая готовое изделие.

Вариативные параметры изделия

ZAVOD365.RU Поиск компонента в ERP

Вариативные параметры | Компоненты | Переменные | Операции | Аналоги | Файлы | Проверки | Расчеты

скопировать параметры в...

Параметры, вводимые при оформлении заказа.

Название: Рукав Ду40

Доступен для заказа:

Артикул: Рукав Ду40

Формат артикула произведенного изделия: {corrugated::ggood_code}. {braiding_k::ggood_code} {var::sub_nar_rmv} {foruzh::qood_code}.00. {var::sub_artikul} 40x{:lenath}

Вариант исполнения (не входит в артикул): {var::ispolneniye}

Единица измерения: Штука | Лимит хранения в цеху: 0

Кратность поставки (минимальное количество при производстве), шт: 0 | Допустимое отклонение при производстве, ±%:

Контрольные параметры: Параметр|Значение|Подпись
Выходной контрольный параметр
При наличии оплётки:
Повреждения, вмятины оплётки|Отсутствуют|
Выступающие нити оплётки на месте обрыва | Отсутствуют | -
Допускается 1 обрыв прядей на 2 пог. метра| ПОСЧИТАЛ

Цена: 0.00 | Длина, м: 0.000000

Описание: #643 Рукав Ду40

Сохранить | Сохранить | | | |

Название: Длина LN, м

Алиас (для формул): length

Тип вариативного параметра: Дробное

Единица измерения: Метр

Минимальное значение:

Максимальное значение:

Значение по умолчанию:

Значение для инженерных расчетов: 1

Участствует в расчете: Изделие (Т1Б) Расчет допустимого плоскопараллельного сдвига S-изогнутого рукава РНВД Ду40 по заданной длине.

2. Маркировка обечеек (при отсутствии клеится наклейка) / marking

Наличие вариативных параметров для изделия позволяет создавать неограниченное количество вариантов готовых изделий. Например, вариативным параметром может быть длина изделия. В системе предусмотрено автоматическое формирование артикула готового изделия на основе значений вариативных параметров и опций основных компонентов изделия. Таким образом при создании производственного заказа готового изделия автоматически формируется уникальный артикул. По данному артикулу сотрудники производства могут однозначно определить основную конфигурацию производимого изделия.

Основные компоненты (материалы, комплектующие, полуфабрикаты)

ZAVOD365.RU Поиск компонента в ERP

Название: Рукав Ду40

Доступен для заказа: Артикул: Рукав Ду40

Формат артикула произведенного изделия: {corrugated::ggood_code}{braiding_k::ggood_code}{var::sub_nar_rmv}{pruzh::qaoood_code}.00.{var::sub_artikul} 40x{:length}

Вариант исполнения (не входит в артикул): {var::ispolneniye}

Единица измерения: Штука Лимит хранения в цеху: 0

Кратность поставки (минимальное количество при производстве), шт: 0 Допустимое отклонение при производстве, ±%:

Контрольные параметры: Параметр|Значение|Подпись
Выходной контрольный параметр
При наличии оплётки:
Повреждения, вмятины оплётки|Отсутствуют|
Выступающие нити оплётки на месте обрыва | Отсутствуют | -
Допускается 1 обрыв прядей на 2 пог. метра| ПОСЧИТАЛ

Цена: 0.00 Длина, м: 0.000000

Описание: #643 Рукав Ду40

Вариативные параметры | Компоненты | Переменные | Операции | Аналоги | Файлы | Проверки | Расчеты

Компоненты, из которых состоит изделие (производимый товар)

скопировать компоненты в ...

Название компонента №1: Несущая оболочка

Алиас (для формул): corrugated

Раздел: Компонент Формула

Оболочки несущие / 7

Формула норморасхода компонента: $(-length+0.03)-fitting_l$ $(e-fit$ $ft:length_value)-$
 $fitting_right:k2*(flange$ $value)$

Привязка к операции: Нарезка сильфона

- Оплетка наружная / braiding_k [7]
- Рукав РМВ2 наружный защитный / naruzh_rmv [22]
- Пружина защитная / pruzh [17]
- Отвод на левую концевую арматуру / otvod / #8652 / отсутств. / Отвод отсутствует [3]
- Концевая арматура левый конец / fitting_left [3]
- Концевая арматура правый конец / fitting_right [3]

Проектировщик конфигурации может указать неограниченное количество компонентов, с использованием которых производится изделие. Каждый компонент может представлять собой в конфигурации: подраздел комплектующих (тогда этот компонент необходимо будет выбрать, указав уже конкретную комплектующую в качестве опции изделия), явно заданный компонент. Третьим вариантом присутствия компонента в изделии является вычисление его идентификатора в зависимости от опций и вариативных параметров изделия при формировании производственного заказа на данное изделие. Для компонента в изделии задается в обязательном порядке формула норморасхода, которая позволяет в зависимости от сочетания вариативных параметров изделия и опции вычислять норморасход данного компонента при производстве изделия. Каждый основной компонент привязывается к одной из операций в конфигурации изделия. Таким образом, система знает, когда списывать с баланса норморасход данного компонента в количестве рассчитанного норморасхода при отметке в системе о выполнении данной операции.

Операции производства изделия

The screenshot shows the 'Операции' (Operations) configuration screen in the ZAVOD365.RU ERP system. The interface is divided into several sections:

- Header:** ZAVOD365.RU logo and search bar for components in the ERP system.
- Navigation:** Tabs for 'Вариативные параметры', 'Компоненты', 'Переменные', 'Операции', 'Аналоги', 'Файлы', 'Проверки', and 'Расчеты'. The 'Операции' tab is active.
- Product Information:**
 - Name: Рукав гофрированный
 - Articulate: РМВ 5.130.Н 22
 - Format: {::gartikul}x{:length}
 - Unit: Штука
 - Price: 0.00
 - Length: 1.000000 м
- Control Parameters:** A list of parameters such as 'Параметр 1 рукав из 100шт', 'Внешние повреждения', 'Длина', etc., with their values and descriptions.
- Operations List:** A list of 5 operations:
 1. КО Проверка длины на отклонение не менее и не более 1% от заданной длины.
 2. КО - проверка качества закатного шва. [1]
 3. вальцовка рукава на станке [2]
 4. Наклейка этикетки [3]
 5. Контроль параметров при сдаче на склад [3, 4]
- Flowchart:** A visual representation of the production process flow:
 - Start O1 (1, 2) -> O2 (1, 3) -> O3 (2, 4, 5) -> O4 (3, 5) -> Finish O5 (3, 4, Вып.)
- Buttons:** 'Сохранить', 'Сохранить [B]', and a search icon.

Для изделия можно задать неограниченное количество операций, которые необходимо произвести рабочим на производстве, для изготовления заданного количества изделий. Операции в конфигурации связываются друг с дружкой в определенной последовательности. Таким образом, выстраивается полная технологическая катра производства изготовления данного изделия. Операции распределяются по группам рабочих мест. Таким образом, изделия в процессе изготовления переходят от одной группы рабочих мест к другой. Инженер-технолог в свойствах каждой операции может задать формулу для времени выполнения операции в зависимости от значений вариативных параметров и опций комплектующих при заказе производства изделия. При отметке о выполнении операции рабочими производства система формирует расчёт по потраченного фонда оплаты труда, а также амортизации оборудования при изготовлении данного изделия.

Аналоги основных компонентов

Главная > Редактирование изделия

Редактирование изделия

Название: Рукав гофровальцованный

Доступен для заказа

Артикул: РМВ 5.130.Н 22

Формат артикула произведенного изделия: {::gartikul}\x{::length}

Вариант исполнения (не входит в артикул):

Единица измерения: Штука

Лимит хранения в цеху: 0

Кратность поставки (минимальное количество при производстве), шт: 0

Допустимое отклонение при производстве, ±%:

Контрольные параметры:

- Параметр 1 рукав из 100шт|Значение|Подпись
- Внешние повреждения|Отсутствуют|
- Длина|не менее указанной и не более 1% от установленной|
- Закатной шов|Имеет четкое рифление, идентичен контрольному образцу|
- Раскручивание рукава руками|Отсутствует|

Сохранить Сохранить [И] [И] [И] [И] [И]

#5877 Рукав гофровальцованный

Вариативные параметры Компоненты Переменные Операции **Аналоги** Файлы Проверки Расчеты

Группы взаимозаменяемости комплектующих в рамках текущего изделия

Название группы аналогов: Лента

Аналоги (в рамках этого изделия) +

ID	Компонент	Коэффициент перерасчета норморасхода	Удалить
682	0.3x20 М-НТ-О-08Х18Н9-3-Б ГОСТ4986-79 / Лента нержавеющая (SUS304)	1	<input type="button" value="X"/>
684	0.25x16 М-НТ-О-08Х18Н9-3-Б ГОСТ4986-79 / Лента нержавеющая 0.25	1.234	<input type="button" value="X"/>

Добавить группу аналогов

Старт 01 | 1. 2
2

02 | 1 3

03 | 2 4 5

04 | 3 5

Финиш 05
3.4 Вых

Конфигурация изделия предусматривает наличие аналогов основных компонентов при производстве, что позволяет при выполнении конкретного производственного заказа заменить какой-то компонент на его аналог в случае отсутствия основного компонента. Наличие формул соотношения основного компонента и его аналога позволяют уточнить норморасходы аналога в случае его использования при производстве изделия.

Переменные конфигурации изделия

Главная > Редактирование изделия

Редактирование изделия

Название: Рукав Ду40

Доступен для заказа

Артикул: Рукав Ду40

Формат артикула произведенного изделия: {corrugated:ggood_code}{braiding_k:ggood_code}{var::sub_nar_rm} {fruzh:aaood_code}.00.{var::sub_artikul} 40x{.length}

Вариант исполнения (не входит в артикул): {var::ispolneniye}

Единица измерения: Штука

Лимит хранения в цеху: 0

Кратность поставки (минимальное количество при производстве), шт: 0

Допустимое отклонение при производстве, ±%:

Контрольные параметры: Параметр|Значение|Подпись
Выходной контрольный параметр
При наличии оплётки:
Повреждения, вмятины оплётки|Отсутствуют|
Выступающие нити оплётки на месте обрыва | Отсутствуют |
Допускается 1 обрыв прядей на 2 пог. метра| ПОСЧИТАЛ

Сохранить Сохранить [B] [И] [E] [Q]

#643 Рукав Ду40

Вариативные параметры | Компоненты | Переменные | Операции | Аналоги | Файлы | Проверки | Расчеты

скопировать переменные в...

Переменные вычисляются после вычисления норморасхода комплектующих. Служат для вычисления в норморасходах операций.

- 1. sub_artikul
- 2. no_d
 - Имя (только английские маленькие, _). Уникальное!
op_v
 - Описание
коэфф. наличия концевой. 0 - если нет ни одной концевой, 1 - во всех остальных случаях (одна или две концевые)
 - Тип
Целое
 - Формула
((fitting_left:gid==268) && (fitting_right:gid==268)) ? 0 : 1
- 4. op_x
- 5. ispolneniye
- 6. doprez

Для удобства управления конфигурациями изделий, а также выполнения внутренних расчётов при использовании в различных формулах норморасхода в изделии присутствуют вспомогательные внутренние переменные конфигурации изделия. Наличие списка файлов прикрепленных к изделию, поясняющих технологию изготовления данного изделия.

Проверки при формировании производственного заказа

The screenshot displays the ZAVOD365.RU ERP system interface. At the top, the search bar contains "Поиск компонента в ERP". The main window title is "9. Не задан диаметр рукава для расчета объема под сушку".

Контрольные параметры

- Параметр|Значение|Подпись
- Выходной контрольный параметр
- При наличии оплётки:
- Повреждения, вмятины оплетки|Отсутствуют|
- Выступающие нити оплётки на месте обрыва | Отсутствуют | -
- Допускается 1 обрыв прядей на 2 пог. метра| ПОСЧИТАЛ

Цена: 0.00 | Длина, м: 0.000000

Описание: [Empty text box]

Наименование *

Превышение объема рукава над объемом сушильной камеры

Формула *

$(var:coil_volume > (2 * 0.8 * 0.5)) \&\& (:sushka_confirm)$

Сообщение *

Теоретический объем рукава $(var:coil_volume)$ м3 превышает размер сушильной камеры $2 \times 0,8 \times 0,5 = 0,8$ м3. Проверьте правильность расчета объема рукава, или отмените сушку.

Тип

Ошибка

Добавить проверку

Diagram showing a complex assembly tree with nodes labeled "Старт O1", "Старт O8", "Старт O29", "Старт O22", etc., and various component numbers and values.

Buttons: Сохранить, Сохранить [И], [Иконки], #643 Рукав Ду40

При проектировании конфигурации изделия у инженера есть возможность для изготавливаемого изделия ввести проверки конфигурации изделия. Данные проверки выполняются в интерфейсах расчёта себестоимости изделия, а также в интерфейсе формирования производственного заказа. Они позволяют не допустить ошибки менеджеру продаж при формировании производственных заказов, а также при расчете себестоимости. Проверки призваны исключить ошибки, когда нет возможности изготовить готовое изделие с заданными пользователем вариативными параметрами и набором опций для готового изделия. Данные проверки ещё на этапе расчёта себестоимости производимого изделия предотвращают формирование коммерческих предложений клиентам на заведомо невыполнимые к производству или дальнейшей эксплуатации производимые изделия. Очень важно для заказного производства.

Выходные контрольные параметры изделия

Формовка сильфона

Операция **Контрольные параметры** 3 Вспомогательные компоненты 2 PFMEA 2

Контрольные параметры Скопировать контрольные параметры в...

	Характеристика	Техническое требование / допуск	Способ измерения / оценки	Выборка		План реагирования	План управления	Контролируемые КХ
				объем	частота			
+ ☰ ↓	Длина гофр (И)	134±3	Инструментально Инструмент: ○ Штангенциркуль 0.05 / ШЦ-1-150 #1488	Один из ветки формовки	Каждая ветка	Устранить на месте	Управляется работником	
☰ ↓ ↑	Длина прямого участка между гофр (И)	53+3 мм	Инструментально Инструмент: ○ Штангенциркуль 0.05 / ШЦ-1-150 #1488	Один из ветки формовки	Каждая ветка	Устранить на месте	Управляется работником	
☰ ↑	Разрушение сварного шва под воздействием гидроформовки (И)	Отсутствует	Визуально	100%	Каждая партия	Переместить в изолятор брака	Управляется работником	

Удалить все контрольные параметры

Для каждого изделия и каждой операции по его производству инженер задаёт контрольные параметры, которые после изготовления данного изделия проверяются сотрудниками склада во время процедуры приемки готовой продукции на склад. Сотрудник склада производит в системе отметку каждого контрольного параметра при приемки готового изделия на склад. Это позволяет персонифицировать качество производимых изделий. В течение неограниченного времени система Завод365 знает, кто выполнил какую операцию при производстве определённого готового изделия, а также кто подтвердил контрольные параметры произведенного изделия при приёмке его в качестве готового на склад. Это важно при обработке рекламаций, а также для обеспечения на заводе системы качества.

Формирование древовидного классификатора комплектующих

The screenshot displays the 'zavod365.ru' ERP system interface. On the left, a navigation menu includes sections like 'Производство', 'Продажи', 'Снабжение', and 'Закупки'. The main area is titled 'Комплектующие' (Components). It features a search bar for 'Поиск компонента в ERP' and a tree view of the component hierarchy. The tree view shows categories such as 'Комплектующие' (3 items), 'Основные материалы' (9 items), and 'Вспомогательные материалы' (32 items), with sub-items like 'Абразивные и шлифовальные материалы' (5 items), 'Амортизаторы' (1 item), 'Ветошь' (2 items), 'Газы технические' (6 items), 'Гидравлика' (8 items), 'Двигатели, редукторы' (1 item), 'Запчасти к оборудованию' (81 items), 'Инструмент' (15 items), 'Инструмент и оснастка ЧПУ' (30 items), 'Канцелярские товары' (1 item), 'Колеса и ролики' (3 items), 'Крепеж метизы' (21 items), 'Болты' (3 items), 'Анкера' (3 items), 'Болты ГОСТ 7798-70' (38 items), 'Болты станочные' (8 items), 'Валы гибкие' (2 items), 'Винты' (10 items), 'Втулка' (1 item), 'Гайки' (4 items), 'Заглушки резьбовые нерж.' (11 items), 'Заклепки' (1 item), 'Пресс-масленки' (2 items), 'Прочее' (18 items), 'Саморезы' (1 item), 'Скобы' (6 items), 'Хомуты' (4 items), 'Шайбы' (7 items), 'Шкивы' (2 items), and 'Шпильки' (4 items).

The right side of the interface shows a table of components with the following columns: ID, Артикул, Наименование, Срок исп., Перенос на лист, Ед. изм., Количество пост., Норматив, В заказах, Срок исп., Среднее погр., Пик. погр., Длина в листу, Цена, Поставщик, and Производитель. The table lists various bolts and nuts, such as 'М10-120 ГОСТ 7798-70 Болт' and 'М12-126 ГОСТ 7798-70 Болт'. The 'Болты ГОСТ 7798-70' item is highlighted in green in the tree view and the table.

Комплектующие или полуфабрикат может входить в одну или несколько групп древовидного каталога. Эта возможность позволяет использовать данную комплектующую во многих конфигурациях изделий, а также в дальнейшем для формирования опции производства изделия. Мультигруппность позволяет полуфабрикату находиться в определенной группе конфигурация изделий, и в свою очередь выступать комплектующей в изделиях более высокого порядка.

Редактирование комплектующих

Комплектующая Болт / М10-25 ГОСТ 7798-70

Срок поставки, дней	14	Производитель	Поставщик крепежа
Желательная периодичность поставок, дней	120	Поставщик	ООО "Мир Крепежа ТК"
Неснижаемый запас	0.000000	Ссылка на сайт поставщика 1	
Кратность при поставке	0.000000	Ссылка на сайт поставщика 2	
Лимит хранения в цеху	0.000000	Ссылка на сайт поставщика 3	
Код 1С		Нет фотографий	

[Сохранить](#)

6777	M10-40 ГОСТ 7798- 70 (оц.)	Болт	14	120	шт	0	0	0	140	0	0	0	3.94	Частное лицо
2876	M10-50	Болт	14	120	шт	0	0	0	110	1	1	0	6.53	ООО "Мир

Возможность задать для каждой комплектующей периодичность поставки, срок поставки, желательная периодичность поставки, неснижаемый запас, кратность при поставке, лимит хранения на производстве, производителя, поставщиков, ссылки на сайты поставщиков для ускоренной навигации между сайтами при выборе поставщика комплектующей.

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Главная > Комплектующие

Комплектующие

Поставщик: Крепеж

Производитель: все

На странице: 20

Фильтр Очистить Найдено: 38

ID	Артикул	Наименование	Срок пост., дн.	Парность пост., дн.	Единица	Кратность пост.	Неожиж.	В заказах	Сред. ост.	Среднемес. погр.	Лим. погр.	Лимит в чеку	Цена	Поставщик	Производитель
3888	M10-120 ГОСТ 7798-70	Болт	14	120	шт	0	0	0	22	0	0	0	8.67	Гис Соц	эщик ка
4392	M10-20 ГОСТ 7798-70	Болт	14	120	шт	0	0	0	33	1	1	0	3.19	ОО Кре	эщик ка
1527	M10-25 ГОСТ 7798-70	Болт	14	120	шт	0	0	0	35	0	0	0	3.77	ОО Кре	эщик ка
4984	M10-40 ГОСТ 7798-70	Болт	14	120	шт	0	0	0	51	0	0	0	3.44	ОО Кре	эщик ка
6777	M10-40 ГОСТ 7798-70 (оц.)	Болт	14	120	шт	0	0	0	140	0	0	0	3.94	Час	эщик ка
2876	M10-50 ГОСТ 7798-70	Болт	14	120	шт	0	0	0	110	1	1	0	6.53	ОО Кре	эщик ка

В системе ведется реестр поставщиков комплектующих. Привязка поставщика комплектующему позволяет отделу снабжения закупать десятки тысяч комплектующих, при этом не держа в голове, у какого предпочтительного поставщика необходимо закупить данные комплектующие.

Указание предпочтительных поставщиков по конкретным компонентам

Комплекующая Лента корр/стойкая (SUS409) / 0,2x10 М-НТ-О-08Х17-3-Б ГОСТ4986-79

Срок поставки, дней	0.000000	Производитель	П.
Желательная периодичность поставок, дней	0.000000	Поставщик	x"
Неснижаемый запас	0.000000	Ссылка на сайт поставщика 1	https:// /
Кратность при поставке	300	Ссылка на сайт поставщика 2	https://
Лимит хранения в цеху	0.000000	Ссылка на сайт поставщика 3	https:/
Код 1С		Нет фотографий	

Сохранить

08X17 (AISI 409)	3151	0,4x25 М-НТ-О-08Х17-2-Б ГОСТ4986-79	Лента корр/стойкая (SUS430)	20	0	кг	500	0	0	138	0	0	240.00	ООО ТД "ТрансМет"	Поставщик нержавеющей ленты	
08X17H13M2 (AISI 316)																
08X18H10T (AISI 321)	10387	0,8x25 М-	Лента	20	360	кг	300	0	0	56	5	5	0	190.00	ООО	Поставщик

В системе указывается для каждой комплектующей ещё дополнительное поле “Производитель”. Оно используется, когда сам производитель выпускает определенную комплектующую и продаёт её нам. Данная информация о комплектующей позволяет сотруднику отдела снабжения быстро принять решение, кто является предпочтительным поставщиком данной комплектующей. Наличие у комплектующей нескольких ссылок на сайты поставщиков позволяет в кратчайшие сроки снабженцу решить, чьё сочетание цены и срока поставки будет наиболее благоприятным для компании в настоящий момент.

Группы рабочих мест

zavod365.ru

×
🔔
Л
?

Меню
Заказы
Закупки
Баланс
Изделия
ЦУК
ЦУП
ЦТМЦ
ЦУГП
ЦУД
ГРМ
Настройка
Настройки производства
⚙️

Главная > Группы рабочих мест

Группы рабочих мест

Добавить группу

	ID	Название	Нормы загрузки, минут			Загрузка, ч.	Смены	Нагрузка на рабочий пост, ч.	Посты	Рабочие			Сортировка	
			Норма	Предельная	Снабжения					Допущено	Работают	Дефицит		
Вальцовка РМВ1, РМВ3														
		77	Вальцовка РМВ 1.306	240	2400	600	0:00	1	0:00	1. Вальцовка РМВ 1.306 (Пост № 1 - Инв. № 0113)	0		0	100
		51	Вальцовка РМВ 1.309	240	2400	600	11:23	1	11:23	1. Вальцовка РМВ 1.309 (Пост № 1 - Инв. № 0088)	3		0	101
		61	Вальцовка РМВ 1.314	240	2400	600	0:00	1	0:00	1. Вальцовка РМВ 1.314 (Пост № 1 - Инв. № 0094)	0		0	106
		62	Вальцовка РМВ 3.408	240	2400	600	0:00	1	0:00	1. Вальцовка РМВ 3.408 (Пост № 1 - Инв. № 0089)	0		0	110
		52	Вальцовка РМВ 3.713	240	24000	600	0:00	1	0:00	1. Вальцовка РМВ 3.713 (Пост № 1)	1		0	115
		49	Экструдирование	240	24000	600	0:00	2	0:00	1. Экструдирование (Пост № 1 - Инв. № 0099)	5		0	199
Вальцовка РМВ2, РМВ4, РМВ5														
		78	Вальцовка РМВ 2.210	240	2400	600	0:00	1	0:00	1. Вальцовка РМВ 2.210 (Пост № 1 - Инв. № 0129)	2		0	202
		75	Вальцовка РМВ 2.314	240	2400	600	11:11	1	11:11	1. Вальцовка РМВ	3		0	205

Все производственные места в системе поделены на группы рабочих мест. Каждая группа рабочих мест включает в себя рабочие посты. Рабочие посты включают в себя оборудование, конкретные станки и агрегаты с определёнными инвентарными номерами.

Группы рабочих мест группируются по цехам. Это позволяет управлять большим списком групп рабочих мест, понимая при этом, как в свою очередь группы рабочих мест объединены в цеха. Для каждой группы рабочих мест можно задать количество смен, норму загрузки в минутах, предельную норму загрузки в минутах, норму загрузки снабжения.

Рабочие посты в каждой группе рабочих мест

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Производство
Управление товарами
Задачи
Клиенты
Продукция
Готовая продукция
Комплектующие
Дополнительно
Помощь
Настройки
Заявки

Название группы рабочих мест: Сварка аргоном

Раздел: Сборка-сварка РНВД

Краткое название группы рабочих мест: Сварка аргоном

Предельная норма загрузки, минут: 24000

Количество смен: 1

Норма загрузки снабжения, минут: 600

Норма загрузки, минут: 240

Сортировка: 410

Рабочие посты (общий список / привязаны к данной ГРМ)

..ОборудованиеАргон (Пост № 1 - Инв. № 0086)
...Гидроформовочное оборудованиеАргон (Пост № 2 - Инв. № 0030)
...Доп.гр. - Рабочие местаАргон (Пост № 3 - Инв. № 0018)
....Архив. Оборудование списаноАргон (Пост № 4 - Инв. № 0068)
....Вальцовка РМВ 1.306 (Пост № 1 - Инв. № 0113)Аргон (Пост № 5 - Инв. № 0075)
....Вальцовка РМВ 1.309 (Пост № 1 - Инв. № 0088)Аргон (Пост № 6 - Инв. № 0117)
....Вальцовка РМВ 1.314 (Пост № 1 - Инв. № 0094)	
....Вальцовка РМВ 2.210 (Пост № 1 - Инв. № 0129)	

Дефицит рабочих: 1

Кто сейчас работает на ГРМ (для расширения списка прикрепите рабочего к данной ГРМ)

- Гуреев А.И.
- Ксенофонтов А.И.
- Солодков М.С. / Служба качества РНВД

Рабочий пост представляет собой совокупность оборудования, которое закреплено за данным рабочим постом. Рабочие определенной специализации, допущенные работать к группе рабочих мест, могут выполнять операции на любом из рабочих постов, которые входят в группу рабочих мест. Таким образом, для выравнивания загрузки групп рабочих мест есть возможность перебросить рабочих обладающих необходимой квалификацией с одной группы рабочих мест на другую для устранения дефицита рабочих.

Список оборудования на каждом рабочем посту

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Оборудование

Оборудование

Поиск раздела в каталоге

- Гидроформовочное оборудование 2 ▲ 3
- Доп.гр. - Рабочие места 106
- Металлорежущее оборудование 31 ▲ 2
- Оборудование для производства РМВ 15
- Оплеточное оборудование 6 ▲ 1
- Прессовое оборудование 7 ▲ 1
- Прочее 63
- Сварочное оборудование 26 ▲ 3**

Поломки оборудования - 6

+	Наименование	Период эксплуатации		Стоимость			Оснастка			Ответственные			
		Ввод	Вывод	Покупки	Остаточная	Постоянная	Сменная	за починку	за починку оснастки	за наладку			
	Аппарат MIG сварки BlueWeld / Megamig 270S			32,657									
	Аппарат MIG сварки BlueWeld / Megamig 400S			65,000									
	Аппарат TIG сварки Dowel / Dowel AC/DC 300a			152,142									
	Аппарат TIG сварки Lincoln / Invertec V205-T			105,862									
	Аппарат сварочный BlueWeld Megamig / 270S / Инв. №0007	01.04.10		33,157					С	В.	д	М. Са	В.В.
	Аппарат сварочный BlueWeld Megamig / 400S / Инв. №0020	01.08.09		76,950					С	В.	д	М. Са	В.В.
	Аппарат сварочный BlueWeld Megamig 400S / 400(S) / Инв. №0078	28.01.14		76,950					С	В.	д	М. Са	В.В.
	Аппарат сварочный KEMPMI / MLS2000 / Инв. №0030 ▲ 2	01.01.09		128,934					С	В.	д	М. Са	В.В.
	Аппарат сварочный KEMPMI / MLS3000 / Инв. №0008	09.02.12		124,106					С	В.	д	М. Са	В.В.

К каждому рабочему посту может быть прикреплено одно или несколько оборудования. Оборудование представляет собой станок, агрегат, на котором рабочий выполняет производственные операции. Каждое оборудование характеризуется оснасткой. Данный реестр служит для указания, определенного оборудования, на котором рабочий отмечает выполненные им операции. Список оборудования служит основой для формирования календаря технического обслуживания оборудования, а также технического обслуживания оснастки оборудования.

Реестр мест хранения комплектующих и готовой продукции

☰
zavod365.ru
Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Выписка по балансу

Выписка по балансу

Компонент: Места хранения: Дата с: Дата по: Фильтр

Выписка по компоненту #5496 "Лента нержавеющая / 0,1x30 М-ПТ-О-08X18Н9-3-Б ГОСТ4986-79" за период с 01.03.21 по 13.03.21

Места хранения	Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
в пути			кг	
на «в пути», кг	217			217
производство			кг	
Накладная #113357 от 01.03.21 по документу производства НОРМОРАСХОД-21-50	293.02		71.5	221.52
Накладная #113528 от 04.03.21 по документу производства НОРМОРАСХОД-21-53			23.7	197.82
Накладная #113550 от 05.03.21 по документу производства НОРМОРАСХОД-21-54			23.7	174.12
Накладная #113623 от 09.03.21 по документу производства НОРМОРАСХОД-21-56			31.6	142.52
Накладная #113683 от 10.03.21 по документу производства НОРМОРАСХОД-21-57			31.6	110.92
Накладная #113734 от 11.03.21 по документу производства НОРМОРАСХОД-21-58			31.6	79.32
Накладная #113754 от 12.03.21 по документу производства НА-ПРОИЗВОДСТВО-20-1033		3234		3313.32
Накладная #113756 от 12.03.21			2800	513.32
Итого на «производство», кг	293.02	3234	3013.7	513.32
склад пр			поддон	
1 кг		2800		2800
Накладная #113756 от 12.03.21		2800		2800
3234 кг		1	1	

В системе ведется баланс комплектующих, полуфабрикатов и готовой продукции. Такими местами являются: склад производства, склад готовой продукции, производство, цех, в пути, отходы, норморасход. На складе производства хранятся комплектующие, необходимые для производства готовых изделий. На складе готовой продукции хранятся произведенные изделия, готовые к реализации дилерам или конечным клиентам. Цех также является одним из мест хранения, так как позволяет хранить запасы комплектующих, которая не помещаются на складе производства. Место хранения "Производство" является местом, куда поступают комплектующие и полуфабрикаты для производства изделий. В месте хранения "Отходы" учитываются изделия, по которым допущен брак, а также по каким-то другим причинам, по которым комплектующая становится непригодной для дальнейшего производства. Вместе хранения "Норморасход" учитывается остаток комплектующих, которые появляются при отметке реальных операций и возникают в силу расхождения расчетной и реальной нормы расходов комплектующих на производство изделий.

Реестр ячеек хранения с учетом диапазонов температур и влажности

The screenshot shows the 'zavod365.ru' ERP system interface. The top navigation bar includes the logo 'zavod365.ru', a search bar for 'Поиск компонента в ERP', and user profile icons. The main menu on the left lists various production and management functions. The central content area displays the 'Редактирование ячейки хранения #126' form with the following fields:

Номер	B2-2-1
Название	
Минимальная температура	10.00
Максимальная температура	45.00
Минимальная влажность	20.00
Максимальная влажность	50.00

A 'Сохранить' button is located below the form fields.

В системе Завод365 для каждого комплектующего есть возможность задать минимальную температуру, максимальную температуру, минимальную влажность и максимальную влажность хранения данной комплектующей. Склад производства в свою очередь делится ячейки. Для каждой из ячеек склада можно задать диапазоны температур и влажности, которыми характеризуется данная ячейка. Например, часть склада производства может находиться во дворе завода, это диапазоны температуры и влажности, отличные от диапазонов тёплого отапливаемого помещения. При приемке комплектующих на склад производства от внешних поставщиков приемщик в обязательном порядке указывает ячейку хранения, куда он должен переместить принимаемые комплектующие. Тоже самое касается приёмки готовых полуфабрикатов на производстве, когда сотрудник склада измеряет контрольные параметры произведенного полуфабриката, измеряет количество произведенного полуфабриката, и в обязательном порядке помещает готовый полуфабрикат в необходимую ячейку склада производства. Соблюдения данной дисциплины обеспечивает должное хранение комплектующих для производства изделий без потери их свойств и качеств.

Центр управления комплектующими

zavod365.ru
Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > ЦУК: Центр управления комплектующими

ЦУК: Центр управления комплектующими

Показать компоненты: с дефицитом в избытке

Вычислять потребление за: Кoeffициент пиковое потреб./среднемес. потреб.:

Производитель (торговая марка): Поставщик:

[Рассчитать](#) [Очистить](#)

Аналоги компонентов в заказах 20 Создать закупки 24 Редактировать дефицитные покупные 4 Создать закупки на полуфабрикаты с перегруженной ГРМ 6

Создать заказы на полуфабрикаты 35 Редактировать дефицитные полуфабрикаты 72

Обечайки П, труба

	Карточка полуфабриката								Последний заказ			Остатки			Перегрузка		Заказ	
	#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	ГРМ	Д	Произвести	Цена	
<input type="checkbox"/>	42	Обечайка Ду32 / П 48,3х1,5-20	шт	14		30		100	30459	16.02.21	325		20	Токарная обработка	4	100.00	40.15	

Фланцевая

	Карточка полуфабриката								Последний заказ			Остатки			Заказ	
	#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	ГРМ	Д	Произвести
<input type="checkbox"/>	18062	Комплект арматуры ФА на несущий рукав Ду25 / ППГС.11.49.56.00	компл						27598	15.06.20			1		1.00	755.44

Адаптеры ГИ 102

	Карточка полуфабриката								Последний заказ			Остатки			Перегрузка		Заказ	
	#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	ГРМ	Д	Произвести	Цена	
<input type="checkbox"/>	15496	Адаптер МАМА ГИ М102-42/35 / ППГС.11.26.00.01	шт				40	29128	30.10.20	40		100		Токарная обработка	4	60.00	11.42	

ВОЛНА 70град 92-112-Ду77

	Карточка полуфабриката								Последний заказ			Остатки			Заказ	
	#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	ГРМ	Д	Произвести

Является основным рабочим местом отдела снабжения, а также служит для формирования внутренних заказов полуфабрикатов при производстве изделий. Анализирует потребности комплектующих на основе введенных норморасходов в текущих производственных заказах. Рекомендует к закупке объёмы недостающих комплектующих. Выявляет потребность полуфабрикатов для производства изделий, анализирует текущие остатки полуфабрикатов в системе и рекомендует к производству полуфабрикатов с последующим автоматическим формированием производственного заказа. Анализирует текущую загрузку групп рабочих мест для производства полуфабрикатов и рекомендует закупку полуфабрикатов у сторонних поставщиков в случае слишком большой загруженности групп рабочих мест для производства полуфабрикатов. Предлагает воспользоваться аналогами недостающего комплектующего при производстве определенного изделия в случае, если такой аналог предусмотрен конфигурацией производством изделия. Возможность замены аналога комплектующие с последующим пересчетом потребности комплектующих к заказу.

Расчет на основе среднемесячного и пикового потребления комплектующего. Рекомендация к покупке комплектующего

zavod365.ru												Поиск компонента в ERP			Л	?
#	Карточка комплектующей				Последний заказ			Остатки			Закупка					
	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Кратность поставки	Несниж.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Закупить	Цена	Сумма			
#6 Поставщик подшипников												Поставщик: <input type="text" value="ИП ..."/>				
#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Кратность поставки	Несниж.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Закупить	Цена	Сумма			
942	Подшипник шариковый радиальный (20x42x12) / 80104	шт	10	2	ИП Т	8253	24.11.20	13			22,00	1	0,00			
1135	Подшипник шариковый радиальный (25x52x15) / 60205	шт	100	10	ИП Т	8308	17.12.20	18			100,00	2	0,00			
9719	Подшипник шариковый радиальный (10x30x9) / 80200	шт	1	1	ООС	4802	10.03.17	2			6,00	1	0,00			
6449	Подшипник шариковый радиальный (45x85x19) / 60209	шт	60	2	ООС	8117	14.10.20	4			60,00	1	0,00			
1251	Подшипник шариковый радиальный (30x72x19) / 80306	шт	1	1	ИП Т	7959	31.08.20	4			6,00	3	0,00			
Итого													0,00			
#7 Спецодежда												Поставщик: <input type="text" value="ООО 'Центр СИЗ'"/>				
#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Кратность поставки	Несниж.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Закупить	Цена	Сумма			
1974	Краги спилковые / КРА 005	пар	10	3	ООО "Центр СИЗ"	6120	19.09.18				10,00	21	0,00			
Итого													2,1			
#8 Поставщик нержавеющей ленты												Поставщик: <input type="text" value="ООО ТД 'ТрансМет'"/>				
#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Кратность поставки	Несниж.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Закупить	Цена	Сумма			
10263	Лента нержавеющая (AISI 201) / 0,25x16 M-HT-O-12X15Г9НД-3-Б ГОСТ4986-79	кг	1,000	300	ООО "ТД 'ТрансМет'"	8411	29.01.21	777,4		77,3	1000,00	21	10,00			
1063	Лента нержавеющая матовая 2B (DN100, рулон ID400-520) / 0,4x314 M-HT-O-08X18Н9-3-Б ГОСТ4986-79	кг	300		ООО "ТД 'ТрансМет'"	8111	13.10.20	0,4			657,00	31	15,00			
1061	Лента нержавеющая матовая 2B (DN65, рулон ID400-520) / 0,4x204 M-HT-O-08X18Н9-3-Б	кг	300		ООО "ТД 'ТрансМет'"	8333	24.12.20	0,2			657,00	31	10,00			

В системе ведутся для каждой комплектующей значения: желательного периода поставки, срока поставки, кратности поставки, неснижаемого запаса на балансе, количества комплектующей в текущих запасах согласно норморасходам, текущее количество на балансе, а также количество комплектующей в пути на завод (в закупках комплектующих или заказах производства полуфабриката). Используя все эти данные, а также статистику пикового и среднемесячного расхода, комплектующей за определенный период, например, полгода система выдает рекомендацию о закупке комплектующей у поставщиков. Таким образом, система позволяет оптимально использовать складские запасы. Система вовремя автоматически в нужный момент напомнит отделу снабжения о необходимости закупки комплектующего.

Оформление производственных заказов на дефицитные полуфабрикаты

С - стальные

#	Наименование / Артикул	Карточка полуфабриката					Последний заказ			Остатки			Заказ	
		Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена
10277	Металлорукав стальной 3,5" / РМВ2Г.316.С.00.90	пог. м	-	-	-	-	✳	29680	10.03.21	28		286	258.00	7

Действия с дефицитными полуфабрикатами

Создать заказ на полуфабрикаты

Адаптеры ГИ 127

#	Наименование / Артикул	Карточка полуфабриката					Последний заказ			Остатки			Заказ	
		Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена
16111	Адаптер мама 127x1,5-42/36 / ППГС.11.31.00.01	шт	-	-	-	-	✳	22134	13.02.19			20	20.00	0

Действия с дефицитными полуфабрикатами

Создать заказ на полуфабрикаты

П. Соединение под приварку с развальцовкой, стандартная серия (нержавеющая сталь)

#	Наименование / Артикул	Карточка полуфабриката					Последний заказ			Остатки			Заказ	
		Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена
22	Патрубок (AISI304) Ду65 / П 76,1x1,5-75	шт	1	30		75	✳	30372	19.02.21	16		1	75.00	0
25	Патрубок (AISI304) Ду100 / П 114,3x2-85	шт	1	30		65	✳	30083	25.01.21	69		24	65.00	5
26	Патрубок (AISI304) Ду125 / П 139,7x2-85	шт	1	30			✳	30574	26.02.21	1	2		6.00	7
27	Патрубок (AISI304) Ду150 / П 168,3x2-90	шт	1	30			✳	30777	12.03.21		25	24	17.00	8

Действия с дефицитными полуфабрикатами

Создать заказ на полуфабрикаты

Муфты втулки гайки

#	Карточка полуфабриката	Последний заказ	Остатки	Перегрузка	Заказ
---	------------------------	-----------------	---------	------------	-------

В системе Завод365 каждая комплектующая может быть также и полуфабрикатом, если есть возможность на заводе самим произвести данную комплектующую в качестве полуфабриката. Если комплектующая является дефицитной, и при этом есть возможность произвести данную комплектующую, то есть она является полуфабрикатом, такая комплектующая попадает в реестр рекомендации производства полуфабриката, с указанным количества, необходимого для производства и минимальной кратностью производства данного полуфабриката. У сотрудника производства есть возможность автоматически создать заказ на производство данного полуфабриката, что экономит массу времени для формирования производственного заказа полуфабрикатов.

Выбор производства полуфабриката или заказа у стороннего поставщика

zavod365.ru
Поиск компонента в ERP

С - стальные

#	Наименование / Артикул	Карточка полуфабриката					Последний заказ			Остатки			Заказ	
		Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена
10277	Металлорукав стальной 3,5" / РМВ2Г.316.C.00.90	пог. м	-	-	-	-	☼	29680	10.03.21	28		286	258.00	17

Действия с дефицитными полуфабрикатами Поставщик

Создать заказ поставщику " X Выполнить

Адаптеры ГИ 127

#	Наименование / Артикул	Карточка полуфабриката					Последний заказ			Остатки			Заказ	
		Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена
16111	Адаптер мама 127x1,5-42/36 / ППГС.11.31.00.01	шт	-	-	-	-	☼	22134	13.02.19			20	20.00	10

Действия с дефицитными полуфабрикатами

Создать заказ на полуфабрикаты Выполнить

П. Соединение под приварку с развальцовкой, стандартная серия (нержавеющая сталь)

#	Наименование / Артикул	Карточка полуфабриката					Последний заказ			Остатки			Заказ	
		Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена
22	Патрубок (AISI304) Ду65 / П 76,1x1,5-75	шт	1	30		75	☼	30372	19.02.21	16		1	75.00	10
25	Патрубок (AISI304) Ду100 / П 114,3x2-85	шт	1	30		65	☼	30083	25.01.21	69		24	65.00	15
26	Патрубок (AISI304) Ду125 / П 139,7x2-85	шт	1	30			☼	30574	26.02.21	1	2		6.00	17
27	Патрубок (AISI304) Ду150 / П 168,3x2-90	шт	1	30			☼	30777	12.03.21		25	24	17.00	18

Действия с дефицитными полуфабрикатами Поставщик

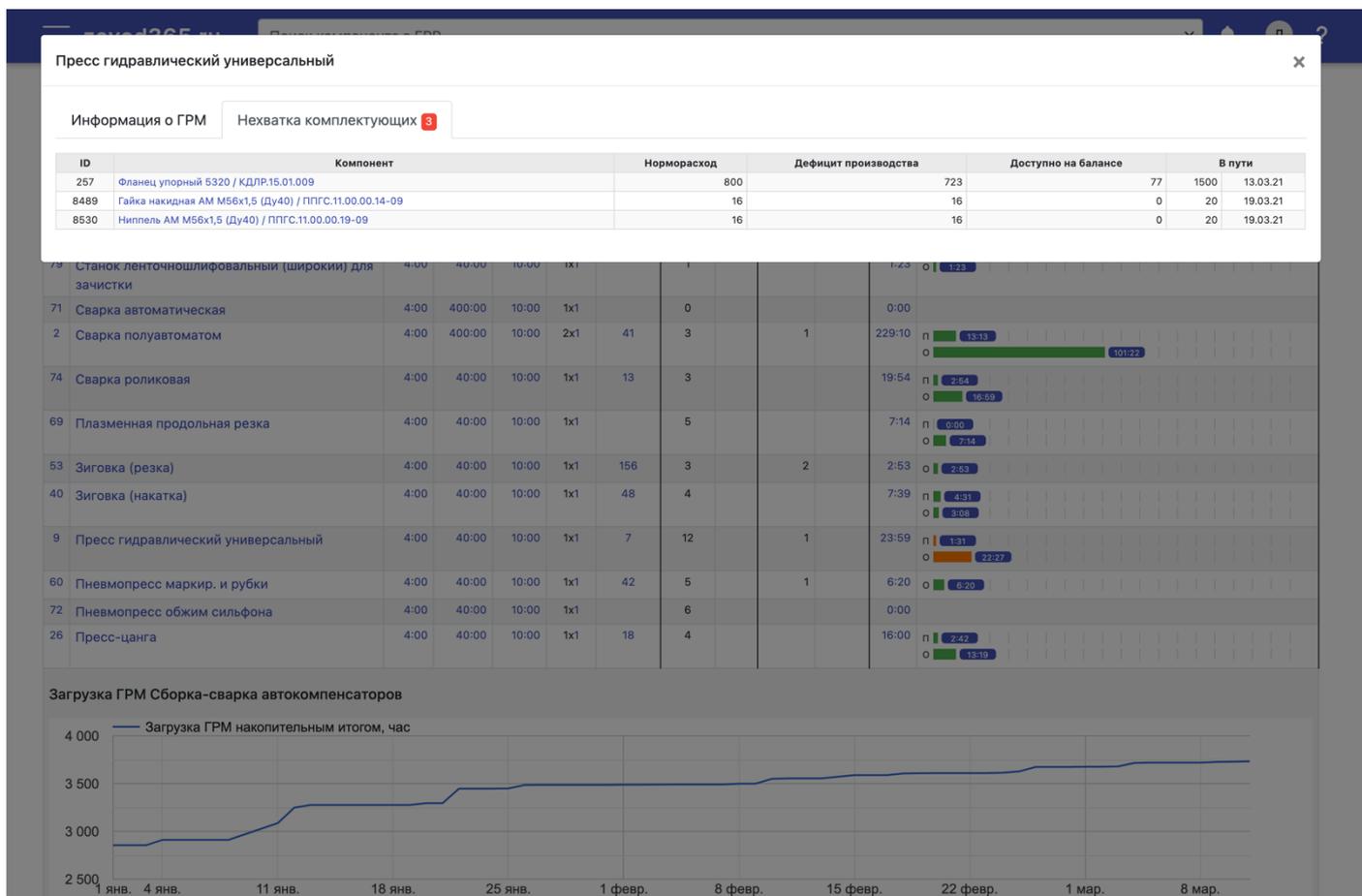
Создать заказ поставщику " (ЛАЗЕРЖ Выполнить

Муфты втулки гайки

#	Наименование / Артикул	Ед. изм.	Срок пост., дн.	Желат. период. поставок	Несниж. ост.	Кратн. пост.	Поставщик	Заказ	Дата	Текущий	В пути	В заказах	Произвести	Цена

В зависимости от текущей загрузки производства, у сотрудника производства есть выбор оформления заказа на производство полуфабриката или оформление заказа у стороннего поставщика на закупку полуфабриката. Завод365 анализирует те группы рабочих мест, на которых нужно произвести дефицитные полуфабрикаты, в случае если система видит большую загрузку группы рабочих мест по сравнению с предельной загрузкой данной группы, полуфабрикат, который нужно произвести на этой группе рабочих мест, попадает в реестр на рекомендацию закупки его у стороннего поставщика. Таким образом, завод экономит время на поставку необходимого комплектующего на производства изделия для клиентского заказа либо производство серийной партии готовой продукции.

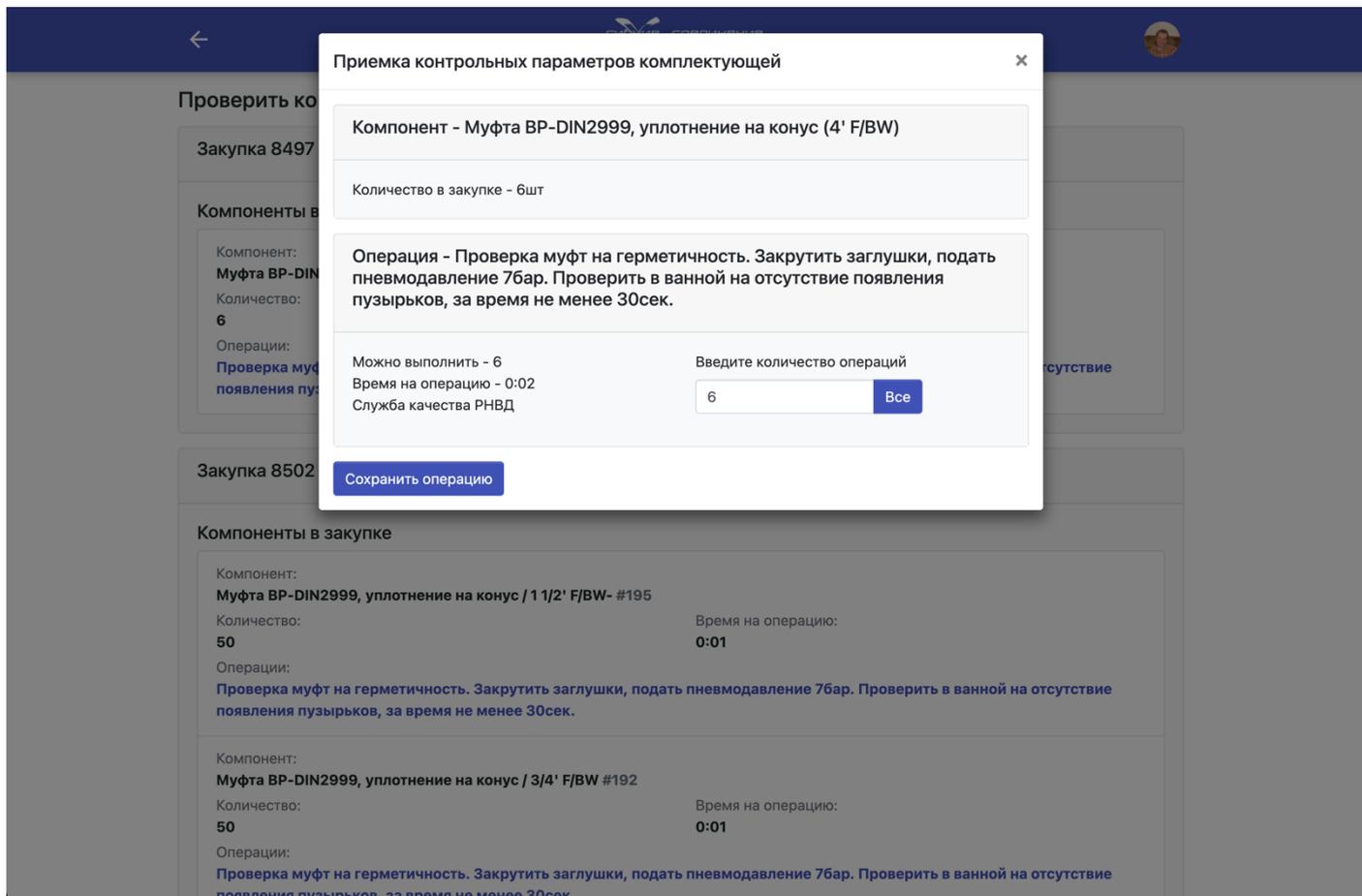
Отслеживание дат поставки компонентов и сроков выполнения заказов



На основе введённых заказов поставщикам с датой поставки комплектующих система формирует прогноз поступления комплектующих на завод. Аналогичным образом прогнозируется срок производства полуфабрикатов в соответствии с выстроенным приоритетом производства каждого заказа. На основе всех этих данных система строит прогноз поступления каждого комплектующего и полуфабриката на баланс, дальнейшего выполнения операций с участием данной комплектующей. В результате система выстраивает прогноз производства готового изделия с учётом сроков поставки недостающих комплектующих на баланс завода.

Контроль качества продукции

Контроль качества комплектующих при покупке у поставщиков



В системе Завод365 для каждой комплектующей вводится список контрольных параметров, которые нужно проверить сотрудникам службы качества при приемке комплектующих от сторонних поставщиков. Проверки могут быть как полномасштабные, так и выборочные. В системе контролируется ответственный за приемку качества покупных изделий по факту приема комплектующей на склад от стороннего поставщика. Таким образом, при выявлении брака полуфабриката или готовой продукции по причине некачественного комплектующего в системе есть возможность отследить ответственного за приемку этой комплектующей.

**30293-3-3** вальцовка рукава на станке

Контрольные параметры выполнения операции

Закатной шов	<input checked="" type="checkbox"/> Имеет четкое рифление, идентичен контрольному образцу
Раскручивание рукава руками	<input checked="" type="checkbox"/> Отсутствует
Герметичность рукава при продувке в ванной(каждый 100рукав)	<input checked="" type="checkbox"/> Давление 0,8-1Бар

Отметьте число операций, выполненное на рабочих постах

Время: 10:06, Количество: 120 из 150.

120

Все

Вальцовка РМГВ 5 (Пост № 1 - Инв. № 0083)

Дополнительные комплектующие

Комплектующая	Норморасход	Баланс		
		Место хранения	Кратный размер	Остаток
СОЖ водорастворимая / ТНК-Универсал / #246	1.5 л	склад пр	1	170 л

Сохранить

В конфигурации производства полуфабриката инженер-технолог указывает один или несколько выходных контрольных параметров который обязан проверить сотрудник склада при приемке полуфабриката на склад производства. Даже если произведенный полуфабрикат не перемещается на склад производства, а сразу идёт в норморасход для производства других изделий, где он является комплектующей, всё равно процедура приемки контрольных параметров готового полуфабриката каждый день выполняется ответственными сотрудниками с фиксацией всех данных в базе данных. Позднее при выявлении брака готовой продукции по причине некачественного полуфабриката в системе есть возможность отследить ответственного за производство некачественного полуфабриката.

Контроль готовой продукции

Приемка готового изделия: #11248 / Металлорукав Ду77 (3") / РМВ 2Г.316.Ц.00.00 77х1

Брак, шт: М:

Подтверждаю выходные контрольные параметры (снимите отметку у тех контрольных параметров, по которым обнаружен брак)

Параметр	Отметка о выполнении
Этикетка	<input checked="" type="checkbox"/> Присутствует и соответствует номенклатуре по длине, диаметру и материалу изделия
Углы этикетки	<input checked="" type="checkbox"/> Проглажены тщательно
Острый угол	<input type="checkbox"/> подрезан и удален
Заусенцы	<input checked="" type="checkbox"/> зачищать на ленточном напильнике не требуется

На склад готовой продукции, шт:

Приемку готового изделия произвел:

Произведено 100 шт
Принимается 100 шт

новый Выдать наряд сотруднику склада

■ №ПРОИЗВОДСТВО-21-650 от 12.03.21, Общецеховые работы

#	Наименование / Артикул	Количество	Приемка
<input type="checkbox"/>	19886 Металлорукав Ду32 / РМВ 2Г.210.Н.00.00 32х10	Всего 2 шт 30714-1: 2 шт	нет отметки о приемке Ганин В.А.
<input type="checkbox"/>	19895 Металлорукав Ду32 / РМВ 2Г.210.Н.00.00 32х9,6	Всего 1 шт 30714-2: 1 шт	нет отметки о приемке Кадырбек
<input type="checkbox"/>	11248 Металлорукав Ду77 (3") / РМВ 2Г.316.Ц.00.00 77х1	Всего 100 шт 30294-1: 100 шт	нет отметки о приемке Кадырбек

в работе

Сотрудник

Для каждого изделия в системе есть возможность задать один или несколько контрольных параметров, которые необходимо проверить у произведенной готовой продукции во время приемки готовой продукции из производства на склад готовой продукции. Сотрудники склада получают наряды на выполнение контрольных операций при приемке готовой продукции на склад. Сотрудник склада может указать количество изделий, в которых допущен брак и причину возникновения (те контрольные параметры, по которым готовое изделие не удовлетворяет качеству произведенной продукции). На основании факта выявления брака формируется запись в журнал несоответствий с последующим анализом ситуации и причины возникновения брака. Позднее при работе с рекламациями готовой продукции у компании есть возможность отследить по любому производственному заказу, кто выполнил некачественную операцию, а также кто произвел приемку некачественной продукции на склад готовой продукции.

Контрольные операции, включая фотографирование операций

И	Ссылка	ГРМ			
1565		Служба качества РНВД			
1539		Служба качества РНВД			
1539		Служба качества РНВД			
15397-3-9	КО - Осмотр сварного шва и фотографирование.	новая	1	+	Служба качества РНВД
15356-1-15	КО - Осмотр сварного шва и фотографирование.	новая	1	+	Служба качества РНВД
15218-1-15	КО - Осмотр сварного шва и фотографирование.	новая	1	+	Служба качества РНВД
14977-1-9	КО - Осмотр сварного шва и фотографирование.	новая	1	+	Служба качества РНВД
14843-1-12	КО - Осмотр сварного шва и фотографирование.	новая	1	+	Служба качества РНВД
14790-1-9	КО - Осмотр сварного шва и фотографирование.	новая	1	+	Служба качества РНВД

В системе Завод365 организуется одно или несколько групп рабочих мест подчиненных службе качества. Сотрудники, входящие в службу качества, являются мастерами, инженерами-технологами, и их задача обеспечивать качество производимой продукции. В конфигурациях изделия некоторые операции отмечаются как контрольные. В ходе отметки выполнения операции при производстве изделия алгоритм работы системы построен таким образом, что операция, следующая за контрольной операцией в карте производства, не может начаться до того, как не отмечена контрольная операция представителем службы качества. Таким образом, в системе организованы промежуточные контроли при производстве изделия, которые позволяют выявить брак на ранних стадиях, что уменьшает издержки производства качественных изделий в целом. Особо ответственные контрольные операции могут требовать прикрепления фотографий в качестве подтверждения факта проверки контрольных параметров контрольной операции. Таким образом, наглядно представлен весь процесс обеспечения качества производства продукции на заводе.

График технического обслуживания оборудования

zavod365.ru
Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Производство

Производство

Дата: Получить список ТО

График ТО оборудования

Оборудование	ТО	Дата	Запчасти	Причина	Наряды на ТО			
					<input checked="" type="checkbox"/> Выдать	№	<input type="checkbox"/> Закрыть	
Машина контактной сварки ТЕСНА (4602N) инв. № 0009	Смазка пружины	19.02.2021			<input checked="" type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	проверка состояния электродов	22.02.2021		еженедельно 15.02.21	<input checked="" type="checkbox"/>	993/11.02.21	<input type="checkbox"/>	
	Проверка работы системы охлаждения (цирк.насоса UPS25-60)	22.02.2021		еженедельно 15.02.21	<input checked="" type="checkbox"/>	993/11.02.21	<input type="checkbox"/>	
Пневмопресс (ПП 6-5) инв. № 0112	Осмотр состояния пневмомускулов	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Смазка и проверка люфта в бронзовых втулках	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Слить конденсат из пневморегулятора	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Компрессор (FC2/50 CM2) инв. № 0079	Проверка уровня масла	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Слив конденсата из ресивера	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Чистка/замена воздушного фильтра	22.02.2021		еженедельно 08.02.21	<input checked="" type="checkbox"/>	990/04.02.21	<input type="checkbox"/>	
Станок токарно-винторезный (16К20 М (3)) инв. № 0103	Смазка каретки и поперечных салазок.	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Нанести солидол на сменные шестерни	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Смазать резовые салазки суппорта и опоры винта привода поперечных салазок	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Очистить фильтр	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Проверка уровня масла	19.02.2021			<input type="checkbox"/>	995/19.02.21	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Смазать задние опоры ходового винта и ходового вала	14.03.2021		89:07 / 40:00	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	

Для каждого оборудования в реестре у главного механика есть возможность задать план технического обслуживания этого оборудования. Определенная операция технического обслуживания для оборудования задается исходя из количества времени на выполнение операций, затраченного на этом оборудовании, но не реже определенного периода выполнения операции технического обслуживания. Например, проверку насоса в оборудовании необходимо проводить после каждых 200 часов работы оборудования, но не реже, чем раз в неделю. При отметке выполнения операции рабочим на определенном оборудовании, время с момента последнего технического обслуживания данного оборудования суммируется. После того, как время достигает порогового значения, в системе формируется запись в график технического обслуживания оборудования на выполнение операции технического обслуживания. Таким же образом система отслеживает автоматическое размещение в графике технического обслуживания оборудования нарядов на проведение технического обслуживания, если оно необходимо при достижении определенного периода. В службе главного механика есть возможность формировать наряды на проведение технического обслуживания оборудования каждому ответственному сотруднику на каждый день. После выполнения наряда в систему вносятся данные с указанием ответственных и примечаний, а счетчики операций и периода последнего технического обслуживания для каждого оборудования обнуляются.

График технического обслуживания оснастки оборудования

☰
zavod365.ru
Поиск компонента в ERP
🔔
👤
?

Меню
Заказы
Закупки
Баланс
Изделия
ЦУК
ЦУП
ЦТМЦ
ЦУГП
ЦУД
ГРМ
Настройка
Настройки производства
⚙️

Главная > Производство

Производство

Дата проверки 📅 Получить список ТО 🖨️

График ТО оснастки оборудования (План ТО)

Оборудование	Оснастка	ТО	Дата	Запчасти	Причина	Наряды
Стенд испытательный пневмогидравлический (СИ-1) инв. № 0072	Комплект гидро-заглушек фланцевых с уплотн. ГОСТ12815 (КГЗФ 16-300)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	07.02.2019		еженедельно 31.01.19	👍
Стенд испытательный пневмогидравлический (СИ-1) инв. № 0072	Комплект ключей 22 - 97 (КК 22-97)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	07.02.2019		еженедельно 31.01.19	👍
Стенд испытательный пневмогидравлический (СИ-1) инв. № 0072	Комплект гидро-зажимов для опрессовки гофры и патрубков под приварку (КГЗОПП)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	07.02.2019		еженедельно 31.01.19	👍
Ванна пневматическая (ВП1) инв. № 0108	Комплект пневмо-заглушек резьбовых ВР/НР 1/2-3" (КЗР 1/2-3)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	07.02.2019		еженедельно 31.01.19	👍
Ванна пневматическая (ВП1) инв. № 0108	Комплект пневмо-заглушек фланцевых с уплотн. ГОСТ12815 (КФП 16-150)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	07.02.2019		еженедельно 31.01.19	👍
Ванна пневматическая (ВП1) инв. № 0108	Комплект пневмо-зажимов для опрессовки гофры и патрубков под приварку (КЗОПП 6-100)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	07.02.2019		еженедельно 31.01.19	👍
Ванна пневматическая (ВП1) инв. № 0108	Комплект ключей 22 - 97 (КК 22-97)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	04.03.2019		ежемесячно 31.01.19	👍
Машина гидроформовочная для производства сифонной оболочки (УКСХ-150А) инв. № 0013	Комплект полуформ для производства сифонной оболочки Ду 32-150 (КПСО 32-150)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	04.03.2019		ежемесячно 31.01.19	👍
Машина гидроформовочная для производства сифонной оболочки (УКСХ-150А) инв. № 0013	Комплект штоков для подачи СОЖ (КШ 32-150)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	04.03.2019		ежемесячно 31.01.19	👍
Машина гидроформовочная для производства сифонной оболочки (УКСХ-150А) инв. № 0013	Комплект муфт для производства сифонной оболочки 32-150 (КМСО 32-150)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	04.03.2019		ежемесячно 31.01.19	👍
Машина гидроформовочная для производства сифонной оболочки (УКСХ-150А) инв. № 0013	Комплект втулок бронзовых (КВБ 25-8)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации	04.03.2019		ежемесячно 31.01.19	👍

К каждому оборудованию в системе у главного инженера есть возможность добавить одну или несколько операций по техническому обслуживанию оснастки оборудования. Для каждой оснастки есть возможность задать количество отработанных часов на оснастке, а также минимальный период, после которых необходимо производить техническое обслуживание этой оснастки данного оборудования. Система, аналогичная плану технического обслуживания оборудования, отслеживает количество часов, на котором выполнялись производственные операции на данном оборудовании. При достижении пороговых значений либо по количеству отработанных часов, либо по достижению определенного минимального периода согласно плану технического обслуживания в график технического обслуживания оснастки и оборудования попадает запись о необходимости проведения технического обслуживания оснастки у определенного оборудования. У главного инженера есть возможность формировать наряды ответственным сотрудникам за проведение технического обслуживания оснастки наряды на каждый день. По факту выполнения наряда в системе отмечается ответственный сотрудник, который проводил техническое обслуживание оснастки, а также для каждой оснастки каждого оборудования счётчики периода проведения технического обслуживания и количество отработанных часов обнуляются.

Таким образом, в цикле система автоматически формирует график проведения технического обслуживания оснастки оборудования и не позволяет ответственным сотрудникам пропускать техническое обслуживание оснастки какого-либо оборудования.

Система менеджмента качества продукции

Цели качества в системе менеджмента качества СМК

Цели качества

Поиск

Включая архивные

На странице

Фильтр

X

8

+

	Номер цели	Целевой показатель	Порядок расчета/Порядок действия	Расчетный период	Планируемое значение целевого показателя	Актуальность цели	Несоответствий в журнале
☰	Ц1	Уровень рекламных объявлений	1.1 Запрещено размещать рекламу на территории предприятия. Посмотреть соотношение фактически размещенной рекламы к плану в таблице.	01.11.22 - 31.12.22	100	✓	
☰	Ц2	Уровень рекламных объявлений	2.1 Взят месяц учета за счит. процент рекламных объявлений ОМ.	01.11.22 - 31.12.22	0.5	✓	2
☰	Ц3	Уровень внутренних несоответствий	3.1 Анализ ERP за месяц. 3.3 Внедрение ERP.	01.11.22 - 31.12.22	100	✓	4
☰	Ц4	Уровень несоответствия качеству	4.1 Взят месяц учета несоответствия к 4.2 к 4.3 к показателю.	01.11.22 - 31.12.22	0.5	✓	3
☰	Ц5	Количество продукции первого сорта	5.1 Анализ всего производства складского контроля доработки. Внести изменения.	01.11.22 - 31.12.22	98	✓	
☰	Ц6	Развитие управления	6.1 Запрещено задокументировать.	01.11.22 - 31.12.22	100	✓	
☰	Ц7	Подтверждение соответствия предприятия 9001	7.1 Действие.	01.11.22 - 31.12.22	100	✓	
☰	Ц8	Удовлетворенность потребителей	8.1 Составление плана мероприятий по направлению профилактики происшествий. Шаламова...	01.11.22 - 31.12.22	100	✓	

Формируется список целей качества в системе. Определение целевых показателей.

Указание для каждого целевого показателя порядка расчета, порядка действий, расчетного периода, планируемого значения.

Автоматический расчет показателя на основе журнала учета несоответствующей продукции (ЖУНП).

Журнал корректирующих действий ЖКД

ZAVOD365.RU Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Журнал корректирующих действий

Журнал корректирующих действий

Номер записи: Ответственный: от: до:

Выберите значение из списка

Фильтр Сбросить фильтр

№	Дата	Несоответствие	Процесс / подразделение несоответствия	Причина несоответствия	Корректирующее действие	Сотрудники	Сроки	Отметка о выполнении
165	22.11.22		Производство	Вышел из строя ролик	Целесообразность Да Содержание заменить	Ответственный Шаров М. М. Автор I...ов М.	Выполнить 22.11.22 Оценить результат 22.11.22	✓ в М. 22.11.22 10:35
164	22.11.22		Производство		Содержание Исправить	Ответственный I...ов М. М. Автор I...ов М.	Выполнить 01.11.22 Оценить результат 01.11.22	✓ в М. 22.11.22 10:06
163	22.11.22		Производство	Плохой ролик	Целесообразность Да Содержание Замена	Ответственный I...ов М. М. Автор Шаров М.	Выполнить 22.11.22 Оценить результат 22.11.22	✓ в М. 22.11.22 10:04
162	22.11.22		Производство	Операция некорректна	Целесообразность Да Содержание Переделать	Ответственный I...ов М. М. Автор I...ов М.	Выполнить 22.11.22 Оценить результат 22.11.22	✓ в М. 22.11.22 10:01
161	10.11.22	Запись ЖУНП №978 от 10.11.22 Заказ: 38351 от 08.11.22 Операция: 3. Контактная сварка двух обечеек ПОВЕРХ ОПЛЕТКИ (2точки под	Склад ТМЦ	Отслоение обечайки от рукава	Целесообразность Высокая Содержание Провести анализ с сотрудником, составить акт	Ответственный Б...нко О.А. Автор I...в	Выполнить 17.11.22 Оценить результат 17.11.22	✓ в М. 22.11.22 09:58

Работа с журналом несоответствующей продукции. Несоответствия нескольких типов: заказ на производство (внутреннее несоответствие), заказ на производство (внешнее несоответствие, обнаружил покупатель), закупка комплектующего у поставщика, норморасход в операциях, прочее. Расследование причины несоответствия. Формирование корректирующих действий с задачами сотрудникам на основе несоответствия. Закрытие несоответствия актом с определением ущерба и виновных.

Контроль изолятора брака

ZAVOD365.RU Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Изолятор брака

Изолятор брака

Запись ЖУНП	Несоответствие	Количество	Сумма, руб.
981 от 24.11.22	Причина: Заказ на производство (внешнее НС) Заказ: 37695 от 19.09.22 Изделие в заказе: Рукав Ду25 / Рукав Ду25 Операция: 20. Проверка входных контрольных параметров при сдаче на склад	1	2,345
980 от 23.11.22	Причина: Прочее Изделие: Рукав защитный / РМВ1.309.Н.00.00 10x50 (Тип2)	1	
978 от 10.11.22	Причина: Заказ на производство (внутреннее НС) Заказ: 38351 от 08.11.22 Изделие в заказе: Рукав 4370-1203024 / 4370-1203024 Операция: 3. Контактная сварка двух обечеек ПОВЕРХ ОПЛЕТКИ (2точки под 180град), удаление острого края РМВ и подрезка оплетки	1	839
970 от 01.11.22	Причина: Норморасход Несоответствующая продукция: Компенсатор на конвейер ГТХ / РНВД 311.00.32.ГТХ 102x0,35	1	
Итого			3,184

Автоматическое формирование реестра несоответствующей продукции в изоляторе брака. Выгрузка реестра в файл Excel

☰
zavod365.ru
Поиск компонента в ERP

x
10
Л
?

Меню
Заказы
Закупки
Баланс
Изделия
ЦУК
ЦУП
ЦТМЦ
ЦУГП
ЦУД
ГРМ
Настройка
Настройки производства
124
⚙️

Главная > Накладные на перемещение

Накладные на перемещение

Состояние:

Откуда:

Куда:

На основании:

Номер:

Компонент / изделие в накладной:

На странице:

Фильтр
x
113754
+

№	Дата	✓	Откуда	Куда	Кто отпустил	Кто принял	Примечание	Создана	
☰	113736	12.03.21	✓	склад пр	производство	н А.Ф.	в М.		12.03.21 09:46
☰	113735	12.03.21	✓	в пути	производство	В.А.	В.А.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-641	12.03.21 08:01
☰	113734	11.03.21	✓	производство		бек	бек	Автоматическое списание компонентов из производства №НОРМОРАСХОД-21-58 на производство заказов	12.03.21 06:45
☰	113733	11.03.21	✓	производство	склад пр	А.И.	А.И.	Перемещение произведенных товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-640	11.03.21 18:10
☰	113732	11.03.21	✓	в пути	производство	н А.Ф.	А.Ф.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-640	11.03.21 18:10
☰	113731	11.03.21	✓	производство	склад пр	А.И.	А.И.	Перемещение произведенных товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-639	11.03.21 18:10
☰	113730	11.03.21	✓	в пути	производство	н А.Ф.	А.Ф.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-639	11.03.21 18:10
☰	113729	11.03.21	✓	склад пр	производство	В.А.	А.Д.		11.03.21 16:46
☰	113728	11.03.21	✓	в пути	производство	В.А.	В.А.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-637	11.03.21 16:42
☰	113727	11.03.21	✓	в пути	производство	В.А.	В.А.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-633	11.03.21 16:41
☰	113726	11.03.21	✓	в пути	производство	В.А.	В.А.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-636	11.03.21 16:41
☰	113725	11.03.21	✓	склад пр	производство	В.А.	А.И.	30747, 30749, 30710	11.03.21 15:50
☰	113724	11.03.21	✓	производство	склад пр	В.А.	В.А.	Перемещение произведенных товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-629	11.03.21 15:49
☰	113723	11.03.21	✓	в пути	производство	В.А.	В.А.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-629	11.03.21 15:49
☰	113722	11.03.21	✓	в пути	производство	н А.Ф.	А.Ф.	Производство товаров №ПРОИЗВОДСТВО-21-634	11.03.21 15:37

В системе ведется баланс комплектующих и готовой продукции. Любое изменение остатка на балансе производится с помощью документа “накладная на перемещение”. Накладные характеризуются тем, из какого места в какое место хранения производится перемещение, датой перемещения, кто отпустил компоненты в месте хранения, кто принял, примечание. Накладные могут сформироваться как вручную, так и автоматически в системе на основании каких-то событий, либо проведения других, например, производственных документов. Перемещение комплектующих формирует историю изменения остатка этой комплектующей в определенном месте хранения, поэтому в системе есть возможность посмотреть выписку по любому компоненту за любой период, с указанием тех накладных, на основании которых производились изменения остатка.

		Приложение № 4	
		к Правилам перевозок грузов автомобильным транспортом (в ред. постановления Правительства РФ от 30.12.2011 № 1208)	
		Форма	
ТРАНСПОРТНАЯ НАКЛАДНАЯ			
Транспортная накладная		Заказ (заявка)	
Экземпляр №	Дата	26.02.2021	№ 210226-02
1. Грузоотправитель (грузовладелец)		2. Грузополучатель	
ОБЛ "ФС 10к		ООО обла Инду	
ТЬЮ ица,		ская	
(полное наименование, адрес места нахождения, номер телефона – для юридического лица)		(полное наименование, адрес места нахождения, номер телефона – для юридического лица)	
3. Наименование груза			
Уг			А-16
(отгрузочное наименование груза (для опасных грузов – в соответствии с ДОПОГ), его состояние и другая необходимая информация о грузе)			
Всего мест: семь			
(количество грузовых мест, маркировка, вид тары и способ упаковки)			
Масса брутто: две тысячи триста девятнадцать килограммов			
(масса нетто (брутто) грузовых мест в килограммах, размеры (высота, ширина и длина) в метрах, объем грузовых мест в кубических метрах)			
(в случае перевозки опасного груза – информация по каждому опасному веществу, материалу или изделию в соответствии с пунктом 5.4.1 ДОПОГ)			
4. Сопроводительные документы на груз			
Приемо-передаточная накладная №: МБ000052202 от 26.02.2021			
(перечень прилагаемых к транспортной накладной документов, предусмотренных ДОПОГ, санитарными, таможенными, карантинными, иными правилами в соответствии с			

Транспортные накладные необходимы заводу для формирования внутренних перемещений, например, между самим заводом и его отделом продаж, который может находиться в сотнях километрах от самого производства, Это могут быть внутренние перемещения между филиалами завода в других городах. Транспортные накладные призваны охватить отпускаемую готовую продукцию конечным клиентам с целью дальнейшего их получения в точке доставки.

Производственные документы

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Производство

Документы производства

Состояние: все

Тип: все

Компонент / товар в документе: Введите наименование компонента

№	Тип	Примечание	ГРМ / Ответственный
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ-19-53 13.03.21 12:43	комплектующих (ПРМ)	ение излишков из производства на склад производства в результате работы	
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-70 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Служба качества поставка на конвейер
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-57 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Маркировка
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-54 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Ленточнопильная резка
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-53 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Сварка полуавтоматом
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-52 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Сварка аргоном
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-51 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Служба качества РНВД
НА-ПРОИЗВОДСТВО-21-21 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Пневмопресс маркир. и рубки
НА-ПРОИЗВОДСТВО-20-1169 13.03.21 12:43	новый Передача на производство (ППР)	Перемещение компонентов со склада производства на производство в результате работы ЦУП 13.03.21 12:43:05	Покраска

В результате работы центра управления производством, в системе формируется несколько типов производственных документов: норморасход комплектующих, производство готовой продукции и полуфабрикатов, передача со склада производства на производство комплектующих, возврат из производства на склад производства комплектующих, проверка комплектующих на производстве, перемещение комплектующих между цехом и производством.

Данные документы формируются в те моменты когда система анализирует одобренные для производства заказы, текущие остатки на балансе, необходимые для производства комплектующих, введенные отметки о выполнении операций рабочими, закрытые наряды рабочими и так далее. К каждому производственному документу может быть прикреплена одна или несколько автоматических формируемых накладных на перемещение. Таким образом, на основе событий, происходящих на производстве, автоматически формируются большие массивы данных по списанию, перемещением и так далее. Это освобождает сотрудников от ежедневной рутинной работы, сосредотачивает их внимание на эффективности производства и качестве производимой продукции.

Карта производственного заказа

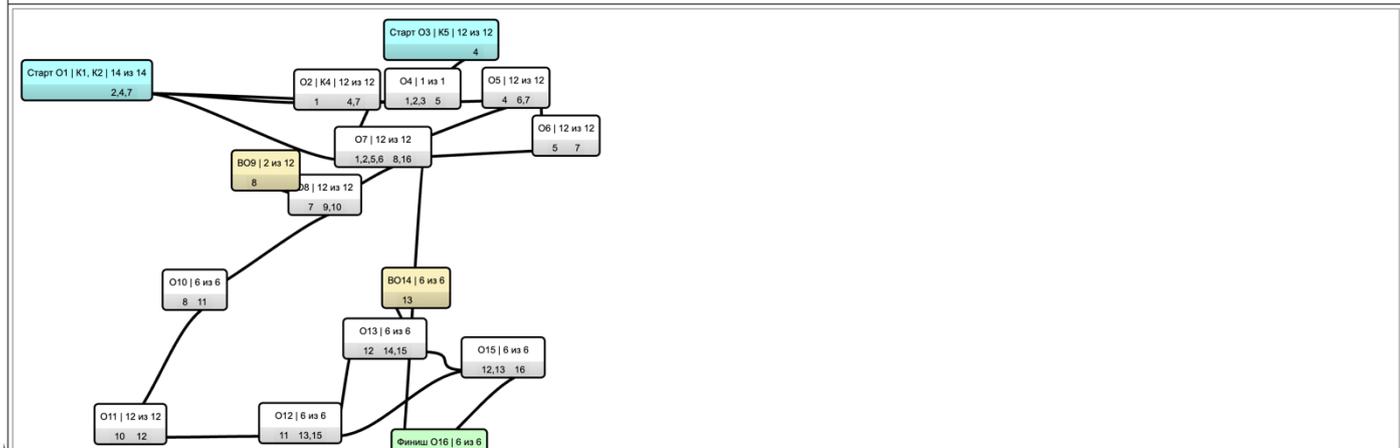
Задание на производство		29888	15.12.20	приоритет: 57		
Менеджер заказа		М	М	М		
№	Наименование	Артикул	Кол-во	Ед. изм.	Ед. хран.	Изображение
1.	Рукав Ду50	РНВД 331.12.00.Н9 50х3,77	шт (не менее 6.0000шт и не более 6.0000шт)	шт	-	



Технологическая карта производства заказа.

Позиция №1 заказа 29888 от 15.12.20 Рукав Ду50 / РНВД 331.12.00.Н9 50х3,77			
Нет чертежа			
Контрольные параметры изделия 29888-1 при сдаче готовой продукции на склад			
Параметр	Значение		Подпись
Выходной контрольный параметр			
При наличии оплётки:			
Повреждения, вмятины оплётки	Отсутствуют		-
Выступающие нити оплётки на месте обрыва	Отсутствуют		-
Допускается 1 обрыв прядей на 2 пог. метра	ПОСЧИТАЛ ОБРЫВЫ		-
Резьбовые соединения при их наличии	ослаблены, отворачиваются от руки		-
Текст маркировки	Соответствует заданию		-
Внутренний обрезной край силифона	Отсутствует		-

Диаграмма производства изделия



По каждому производственному заказу у менеджеров производства есть возможность распечатать карту производства изделия, задание на производство. Карта производства содержит количество необходимых для производства изделий, фотографии изготавливаемого изделия, выходные контрольные параметры производимого изделия, диаграмму операции производства изделия, список операций производства изделия с указанием группы рабочих мест, фотографии, чертежей, описанием технологии выполнения операции, а также местами для отметки о выполнении операции конкретными сотрудниками.

Карта производственного заказа содержит QR-коды, которые позволяют менеджерам производства мгновенно осуществлять навигацию для просмотра производимого заказа, на против каждой операции в карте производства также есть QR-код, который позволяет рабочему без лишних действий ввода информации подойти к настенному компьютеру для отметки операции, поднести с QR-код к сканеру. Система сама находит по QR-коду операцию и показывает рабочему интерфейс закрытия операции. В появившемся интерфейсе рабочему только нужно вести количество выполненных операций.

Такую же самую операцию рабочий может выполнить через сканирование QR-кода в своём смартфоне и последующей отметкой количества выполненных операций. Таким образом, достигается минимизация действия рабочих для фиксации выполненных операций в системе, что позволяет рабочим сосредоточиться на выполнении производственных операций.

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Главная > Новая инвентаризация

Новая инвентаризация

Инвентаризация | Компоненты

Компания: ООО "..." | Отдел: Производство | Склад: склад пр

Основание для проведения: распоряжение | Номер: 123 | От: 11.03.2021

Дата начала инвентаризации: 11.03.2021 | Дата окончания инвентаризации: 15.03.2021

Произведено снятие фактических остатков ценностей по состоянию на: 14.03.2021

Ответственный: Бс. ... ювич | Ответственный второй: Га. ... ювич

Комментарий: Выявлена недостача #12345 Муфты 2,5"

Сохранить | Вернуться к списку инвентаризаций

Для фиксации в системе Завод365 факта недостачи или излишка определенного комплектующего или готового изделия, в определенном месте хранения баланса по сравнению с расчетным остатком в системе используется документ “Инвентаризация”. Инвентаризации могут быть плановыми и выборочными. При формировании плановой инвентаризации система проверяет, какие из компонентов наиболее давно подвергались инвентаризации, например, на складе производства. Система предлагает массив комплектующих, по которым нужно произвести плановую инвентаризацию. Сотрудник склада выбирает нужное количество комплектующих в формируемую инвентаризацию, проводит подсчет реальных остатков, фиксируют их в инвентаризации. Далее инвентаризация отправляется на обработку в бухгалтерию предприятия, где на основании расхождения принимается решение о вынесении взыскания либо списание за счет завода излишков или недостач на балансе.

Списания материалов на производство

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Главная > Списания на производство

Списания на производство

Дата * 14.03.2021 Отпустил * Г. А. Принял * Б. Примечание * Замена ботинок

Ботинки сварщика / p42-43 #267

Компоненты в списании					Добавить компонент
#	Наименование	Артикул	Склад ПР	Цех	
267	Ботинки сварщика	p42-43	0 пар	0 пар	X

Сохранить списание на производство Вернуться к списку списаний

Добавление компонента в списание

Ботинки сварщика / p42-43 / #267

Всего доступно на складе ПР 46 пар

Кратный размер, пар	Количество ед. хран	
	Доступно	Переместить
1	46	<input type="text"/>

Всего доступно в цеху 0 пар

Кратный размер, пар	Количество ед. хран	
	Доступно	Переместить

Статистика вспомогательного компонента за полгода

Начислено по норморасходам - 0 пар

Списано на производство - 48 пар

Сохранить

Списание материалов позволяет охватить все комплектующие те вспомогательные комплектующие, которые не участвуют в производственных операциях в качестве основных материалов. Примерами таких комплектующих могут быть электричество, электроды и другие материалы, составляющие накладные расходы завода.

При выполнении каждой операции указываются те вспомогательные компоненты, которые участвуют в выполнении данной операции и могут быть подсчитаны по определенной формуле норморасхода в зависимости от количества произведенных операций. В системе ведётся статистика данных расходов. При формировании списания на производство система анализирует расчетный расход данного компонента на производстве за последние полгода. Расчетный расход компонента выводится менеджеру склада в качестве справочного материала, на основании которого он может оформить запись в журнал несоответствий для выявления причин расхождения между расчетным расходом вспомогательного компонента и его реальным расходом за последние полгода. Списание одежды и инструмента носит нормативный характер. В системе для каждого рабочего прописывается список одежды и инструменты, которые он может получать и с какой периодичностью. При выдаче система строго следит за соблюдением срока, когда рабочий последний раз получал конкретную одежду или инструмент.

Списание материалов в брак или отходы

zavod365.ru
Поиск компонента в ERP
10
Л ?

Меню
Заказы
Закупки
Баланс
Изделия
ЦУК
ЦУП
ЦТМЦ
ЦУГП
ЦУД
ГРМ
Настройка
Настройки производства

Производство

Продажи

Снабжение

Производство

ТМЦ, баланс, склады

Баланс

Накладные на перемещение

Доставки

Единая транспортная накладная

Переоценка материальных активов

Инвентаризации

Списания материалов на производство

Отходы (брак, недостача)

Новое списание в отходы

Ячейки хранения

Рабочие места и оборудование

Служба главного

Главная > Новое списание отходов

Новое списание отходов

Списание отходов

Дата: 14.03.2021

Номер накладной: 123

Отпустил: Ба. [Имя] ович

Примечание:

Реализуем
 Выбрасываем

Грузоотправитель (новый): ООО "I [Имя] J"

Клиент (новый): ООО " [Имя] "

Номер клиента (если пустой, будет добавлен новый): 45

Грузополучатель (новый): ООО " [Имя] б"

Отходы

Наименование	Артикул	Количество на балансе	Количество к списанию	Цена
Оболочка станд. гибкости Ду200, серия 331	235x200-17-0,6	0.15000	0.15	12
Оболочка станд. гибкости Ду250, серия 331	280/250-27-0,8	0.08000	0.08	10
Муфта ВР-DIN2999, уплотнение на конус	2" F/BW SCH	8		
Лента стальная	M-0,4x20 ГОСТ3560-73	217.60000		
Лента стальная	M-0,3x16 ГОСТ 3560-73	10.90000		
Лента стальная 08пс (DN80, рулон ID400-520) СИЛЬФОН УДАЛЕН, НЕ ОФОРМЛЯТЬ ЗАКУПКУ БЕЗ ПОДТВЕРЖДЕНИЯ	M-ТШ-2-0,4x254,15 ГОСТ 503-81	17		
Лента стальная	M-0,4x28 ГОСТ3560-73	28.30000		

При приемке готовой продукции и выявлении брака в изделиях последние перемещаются в место хранения "Брак". Туда же перемещаются не возвращенные поставщику бракованные комплектующие. Периодически сотрудники склада формируют документы о списании брака с вынесением решения о возврате бракованных изделий поставщику, а также списания брака с реализацией вторичного сырья специализированным компаниям. Либо просто списание в отходы. Таким образом, производится централизованный учет брака и отходов, так как они могут являться ценным вторичным сырьем, за которое завод может получить также денежное вознаграждение.

Наряды технического обслуживания оборудования

Оборудование	Название операции	ФИО исполнителей	Дата проведения	Примечание	Подпись
Пневмопресс (ПП 6-5) инв. № 0112	Слить конденсат из пневморегулятора				
	Осмотреть регулятор, при наличии конденсата - слить.				
	Осмотр состояния пневмомускулов				
	Осмотреть пневмомускул на предмет наличия повреждений. В случае порезов или появления бахромы - произвести замену.				
	Смазка и проверка люфта в бронзовых втулках				
Станок шлифовально-зачистной (СШЗ) инв. № 0109	Снять оснастку, проверить наличие люфта на главном рычаге. (самая мощная втулка).				
	Проверить люфт направляющей пуансона в бронзовой втулке. При наличии критического люфта (более 0.5мм) произвести замену бронзовой втулки и в случае износа пальца и направляющей.				
	Смазать пары трения маслом/солидоллом.				
	Очистка пыле-сборника				
Машина для производства вальцованных рукавов (СРМВ.6.А.20-110) инв. № 0083	Проверка ремня и смазка подшипников.				
	Проверить натяжение ремня. При необходимости отрегулировать.				
	Произвести смазку двух подшипниковых опор с помощью шприца.				
Машина для производства вальцованных рукавов (СРМВ.6.А.20-110) инв. № 0083	Проверка состояния подшипников				
	Проверить подшипники и посадочные места на навивочных цилиндрах, при наличии зазоров или люфтов заменить изношенные детали				

Ежедневно главный механик формирует для своих подчинённых наряды на техническое обслуживание оборудования. Данный наряд сотрудник получает распечатанным. По мере выполнения операций технического обслуживания оборудования он оставляет отметки о выполнении произведенных операций на распечатанном бланке наряда. После того, как все операции в наряде закрыты, механик предоставляют заполненный наряд, результаты которого вводятся в систему главным механиком.

Наряды технического обслуживания оснастки оборудования

Оборудование	Оснастка / Исполнитель	Название операции	Примечание	Дата, подпись
Стенд испытательный пневмогидравлический (СИ-1) инв. № 0072	Комплект гидро-заглушек фланцевых с уплотн. ГОСТ12815 / КГЗФ 16-300 (постоянная)	Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в неделю <hr/> 1. Проверка комплектности согласно спецификации № 72 - 6, при необходимости - доукомплектовать. 2. Проверка комплектности и целостности резиновых уплотнений, при необходимости - заменить. 3. Проверка целостности гидравлических ниппелей, при необходимости - заменить. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в неделю		
	Комплект ключей 22 - 97 / КК 22-97 (постоянная)	Проверка комплектности согласно спецификации № 72 - 4, при необходимости - доукомплектовать. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в неделю		
	Комплект гидро-зажимов для опрессовки гофры и патрубков под приварку / КГЗОП (постоянная)	Проверка комплектности согласно спецификации № 72 - 5, при необходимости - доукомплектовать. 2. Проверка целостности оснастки и резиновых уплотнений, при необходимости - заменить. 3. Проверка целостности гидравлических ниппелей, при необходимости - заменить. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в месяц		
Машина гидроформовочная для производства сильфонной оболочки (УКСХ-150А) инв. № 0013	Комплект инструмента / КИГФ (постоянная)	1. Проверить комплектность согласно спецификации № 13-5, при необходимости - доукомплектовать. 2. Проверить пригодность инструмента к эксплуатации. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в месяц		
	Комплект полуформ для производства сильфонной оболочки Ду 32-150 / КПСО 32-150 (постоянная)	1. Проверка комплектности согласно спецификации № 13-1. 2. Проверка соосности полуформ и их централизация относительно центровочных пальцев, при необходимости - отцентровать, используя комплект втулок бронзовых. 3. Проверка соосности полуформ и их централизация по калибру. 4. Проверка геометрических параметров полуформ, при износе - заменить. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в месяц		
	Комплект штоков для подачи СОЖ / КШ 32-150 (постоянная)	1. Проверка комплектности согласно спецификации № 13-2 и целостности штоков. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации Периодический осмотр 1 раз(а) в месяц		
	Комплект муфт для производства сильфонной оболочки 32-150 / КМСО 32-150 (постоянная)	Проверка комплектности согласно спецификации № 13-3 и целостности муфт, при необходимости - заменить. Проверка комплектности и пригодности для эксплуатации		

Каждый рабочий день главный инженер формирует наряды для ответственных сотрудников на проведение технического обслуживания оснастки оборудования. На полученном бланке наряда ответственный сотрудник по мере выполнения операции технического обслуживания оснастки ставит отметки о проделанной работе. Данный бланк возвращается ответственному менеджеру, который закрывает наряд в системе.

Этикетки продукции

The screenshot displays the ERP system interface for 'zavod365.ru'. The main navigation menu on the left includes sections like 'Производство', 'Продажи', and 'Заказы производства'. The central area shows order details for order number 30776, including its status, dates, and a 'Печать этикетки' (Print labels) button. A preview of a printed label is shown, containing the following information: 'Рукав Ду150', 'РНД 331.22.00.П 150х0,9', 'Исполнение: ППГС 03/21 01000.30776', 'Заказ 30776', '32232413123424', 'ООО "142784"', 'РФ, г. Москва, ...', 'шоссе (г. Москва)', '2 этаж, 5, блок (495)'. The interface also shows a sidebar with various production and sales modules, and a top navigation bar with search and settings options.

Для производства изделий при производстве готовой продукции, а также полуфабрикатов в системе предусмотрена печать этикетки произведенной продукции. Этикетка произведенной продукции может включать в себя наименование изделия, артикул изделия, производственное исполнение, номер заказа, штрих-код изделия, наименование компании производителя изделия (в случае заказного производства для брендов других компаний), адрес компании и телефон. Этикетка служит как хорошим рекламным материалом готовой продукции, так как на хорошо работающем изделии конечные клиенты могут посмотреть на этикетку и в дальнейшем использовать данный бренд в приоритете покупки изделий этого же типа, так и при приёмке рекламаций на произведенную продукцию, когда необходимо выявить заказ и некачественно произведенную операцию в заказе, повлекшую за собой брак изделия, по которому клиент возвращает его. Этикетки могут распечатываться также и для произведенных полуфабрикатов. Такая процедура необходима для того, чтобы в дальнейшем было понимание, например, когда полуфабрикат произведен, перемещен на склад производства, позднее перемещен на производство для изготовления изделия, и в нём выявлен брак. По этикетке можно узнать номер заказа, по которому производился данный полуфабрикат и также выяснить ответственного сотрудника, выполнившего некачественно операцию.

Структура компании

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Структура компании Сотрудники Системы премии Начисления Отзывы о сотрудниках Настройка

Главная > Дополнительно > Структура организации

Структура организации

Добавить отдел

Изменить	ID	Название	Кратко	Начальник	Группа пользователей	Головной отдел
☰	2	Дирекция	Дирекция		root	Совет акционеров
☰	3	Отдел продаж	Отдел продаж		sale	Дирекция
☰	5	Менеджеры на испытательном сроке	Новички		Продавцы на испытательном сроке	Отдел продаж
☰	4	Бухгалтерия	Бухгалтерия		root	Дирекция
☰	6	Отдел снабжения	Отдел снабжения		purchase	Дирекция
☰	10	Транспортный отдел	Транспортный отдел		root	Отдел снабжения
☰	8	Вспомогательный отдел	Вспомогательный отдел		off_line	Дирекция
☰	9	Служба главного инженера	Главный инженер		root	Совет акционеров
☰	7	Производство	Производство		operation_workers	Служба главного инженера
☰	11	Финансовый отдел	Финотдел		root	Совет акционеров

Формируется древовидная структура компании в виде отделов с указанием подчиненности отдела головному отделу, а также указанием сотрудника, который является начальником отдела. Данная субординация используется во многих местах, чтобы, например, оповестить тот или иной отдел включая подотделы, или показать задачи своих подчиненных, включая их подчиненных.

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Структура организации

Добавить сотрудника / Штатное расписание / показать уволенных

	№	ID	ФИО	Должность	Состояние	Ставка	Дата рождения	Дата приема на работу	Оклад	График работы	Время за сутки по таймформеру	Курение	Коэфф. на отдых для выч-я загрузки, Ко	Коэфф. квали-ции, Ks	Справочно! Вклад в прем-ный фонд с учетом э/п*Ко*Ks	Стоимость 1-го рабочего часа (2088 в году)
Дирекция / Д																
	1	60		Ген. директор	работает	1				09-18	08:30		0.95	2		
	2	3113		Финансовый директор	работает	1				09-18	08:30		0.95	1.70		
Отдел продаж / П																
	1	5		менеджер по продажам	работает	1				09-18	08:30		0.95	0		
	2	1567		менеджер по продажам	работает	1				09-18	08:30	X	0.83	0		
	3	61		менеджер по продажам	работает	1				09-18	08:30		0.95	0		
Менеджеры на испытательном сроке / М																
	1	2862		менеджер по продажам	работает	1				09-18	08:30		0.95	0		
Бухгалтерия / Б																
	1	63		бухгалтер-кассир	работает	1				09-18	08:30		0.95	1.80		
	2	65		Главный бухгалтер	работает	1				08-17	08:30		0.95	2		
	3	3003		бухгалтер	работает	1				09-18	08:30		0.95	1		
Отдел снабжения / С																
	1	62		менеджер по закупкам	работает	1				09-18	08:30	X	0.83	2		
Транспортный отдел / Т																
	1	2918		водитель-экспедитор	работает	1				09-18	09:00		1	1.20		
Вспомогательный отдел / В																
	1	4047		офис-менеджер	работает	1				09-18	08:30		0.95	1		
	2	3790		секретарь-референт	работает	1				09-18	08:30		0.95	1		
	3	4029		комплектовщик	работает	1				09-18	08:30		0.95	1		
	4	2921		начальник склада	работает	1				09-18	08:30	X	0.83	1		
	5	4227		уборщица	работает	1				09-12	04:00		1	0.25		

Согласно структуре отделов в структуре организации в системе сотрудники поделены по отделам с указанием занимаемой должности и текущего рабочего состояния (работает, отпуск, больничный, отгул, прогул). Для каждого сотрудника указывается его оклад, количество рабочих часов, занимаемой им ставки, дата приема на работу, дата увольнения, курение, а также коэффициенты на отдых и коэффициент квалификации для каждого рабочего, которые участвуют в системе построения мотивации.

Штатное расписание, управление сотрудниками производства

Штатное расписание март 2021													
Комментарии к вычислению коэфф. На отдых													
Курение													
8 часовой рабочий день по таймформеру													
8.30 часов по таймформеру													
9 часов													
12 часов													
Коэфф. квалификации Ks - утверждается собранием, Размер 1,5-2 руководящий работник, 1-1,5 ИТР, 0,25-1,3 Рабочие													
Количество рабочих часов в текущем году	2088												
ФИО	Должность	Ставка	Дата рождения	Дата приема на работу	Оклад	График работы	Время за сутки по таймформеру	Курение	Коэфф. на отдых для вычисления загрузки, Ко	Коэфф. квалификации Ks	Справочно! Вклад в премиальный фонд с учетом з/п*Ко*Ks	Начисление премии	Стоимость 1-го часа
Группа по удельному коэффициенту квалификации / Группа ГД-КК													
Производство / начальник Бахмут Алексей Иванович													
Б	Начальник цеха	1	20	17	50,00	09-18	09:00	X	0,87	1,2	0,60		0,17
Б	помощник начальника	1	04	15	30,00	09-18	08:00	X	0,76	0,8	9,20		8,05
Г	заведующий складом	1	07	05	30,00	09-18	08:00	X	0,76	0,8	2,00		1,72
Г	кладовщик	уволен(а)	20	01	30,00	09-18	09:00	X	0,87	0,75	2,50		9,66
Г	помощник мастер цеха	1	15	16	30,00	09-18	08:00		0,87	1	2,00		3,79
Д	слесарь-инструментальщи	1	24	14	30,00	08-17	09:00		1,00	0,8	0,00		1,38
Е	подсобный рабочий	уволен(а)	3	20	30,00	09-18	08:00	X	0,76	0,8	8,00		1,15
К	Т.Ф. помощник начальника	уволен(а)	14	15	30,00	09-18	09:00	X	0,87	1,5	9,00		8,39
М	помощник начальника цеха	уволен(а)	04	15	30,00	09-18	08:00		0,87	1	5,00		1,15
П	слесарь	уволен(а)	3	15	30,00	09-18	08:00	X	0,76	0,7	6,00		2,41
П	заведующий складом	уволен(а)	07	28	30,00	09-18	09:00	X	0,87	1,1	5,00		7,36
У	уборщица	0,5	07	16	30,00	09-13	04:00		1,00	0,25	2,50		2,59
У	подсобный рабочий	уволен(а)	15	20	30,00	14-23	09:00		1,00	1	0,00		3,79
Ф	мастер	1	17	01	50,00	09-18	08:00		0,87	1	7,50		1,55

В штатном расписании выводятся необходимые в каждом отделе должности с количеством нужных должностей, и окладов согласно штатному расписанию, а также выводятся те сотрудники, которые занимают должности согласно штатному расписанию. В системе видны должности, по которым недокомплект на заводе, по ним нужно производить поиск сотрудников.

№	Ред.	ФИО	Состояние	Инструмент	Специальность / Должность	Группы рабочих мест	Кол-во постов	Учет норморасхода	Коэф. на отдых	Коэф. сложности	Принят(а) на работу
2663		ир 72	работает	4 / 7	слесарь	1.Шлиф.ста (для 24х и 4 4.Обжимно машины 64-	1	✓	0.76	1	19.10.15
2383			работает	3 / 6	Начальник цеха	1.Служба кг	1		0.87	1.2	17.02.16
3102		ий 1	работает	3 / 11	подсобный рабочий	1.Опрессов абразивный 5.Сверлени качества Р1	1	✓	0.76	0.8	25.01.17
1329			работает	4 / 26	фрезеровщик	1.Фрезерна	1		0.76	1.2	29.09.11
3766		др 3	работает	5 / 11	помощник начальника склада		1		0.76	0.8	13.11.18
3455		60	работает	4 / 9	заведующий складом		0		0.76	0.8	09.01.18
4237		ий 0	работает	5 / 8	Оператор станков с программным управлением	1.Пневмопз зачистки. 3 ножицы 5. 6.Токарная маркир. и р 11.Контакт- 14.Плазмен- 16.Пресс гл 18.Сварка г	1		0.87	0.7	14.12.20
4181		81	работает	7 / 19	подсобный рабочий	1.Сверлени 3.Фрезерн 5.Напильни ЧПУ 7.Углоп вертикальн зачистки се	1	✓	0.76	0.8	28.08.20
3352		3	работает	6 / 17	помощник мастера цеха	1.Служба кг 3.Опрессов сиффона 5 качества Р1 8.Сварка аг 10.Служба (поставке не качества ог	1		0.87	1	16.08.17
4216		0088	работает	5 / 5	подсобный рабочий	1.УШМ реж РМВ 2.428 6.Вальцовк	1	✓	0.76	0.8	02.11.20

Сотрудники производства имеют много дополнительных настроек для эффективного введения автоматизации по каждому сотруднику. Каждому сотруднику производства выдается четырехзначный номер, который он использует на настенном компьютере для быстрого входа и отметки выполненных операций. К каждому рабочему привязывается один или несколько инструментов, также спецодежда с указанием количества, используемого сотрудником за определенный период. При получении инструмента и спецодежды система сверяет нормативный период использования данной позиции в системе сотрудником с датой и временем последнего получения этой позиции сотрудником. Таким образом, система заботится о рациональном использовании инструмента и спецодежды сотрудниками производства. Для каждого рабочего задается специальность, должность, а также те группы рабочих мест, которым согласно квалификации и должности допущен данный рабочий. Для каждого рабочего указывается количество постов, которые одновременно он может обслуживать. Это необходимо для указания работы тех сотрудников, которые в силу особенности работы на группе рабочих мест могут обслуживать несколько рабочих постов. Например, рабочий может настроить перемотку катушек, включить эту перемотку и переходить к следующему посту для настройки перемотки катушек и будет работать до тех пор, пока не перемотает всю проволоку в катушки. Также для рабочего указывается коэффициент на отдых и коэффициент сложности выполняемых рабочим задач, также дата приема на работу.

Табели работы сотрудников

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

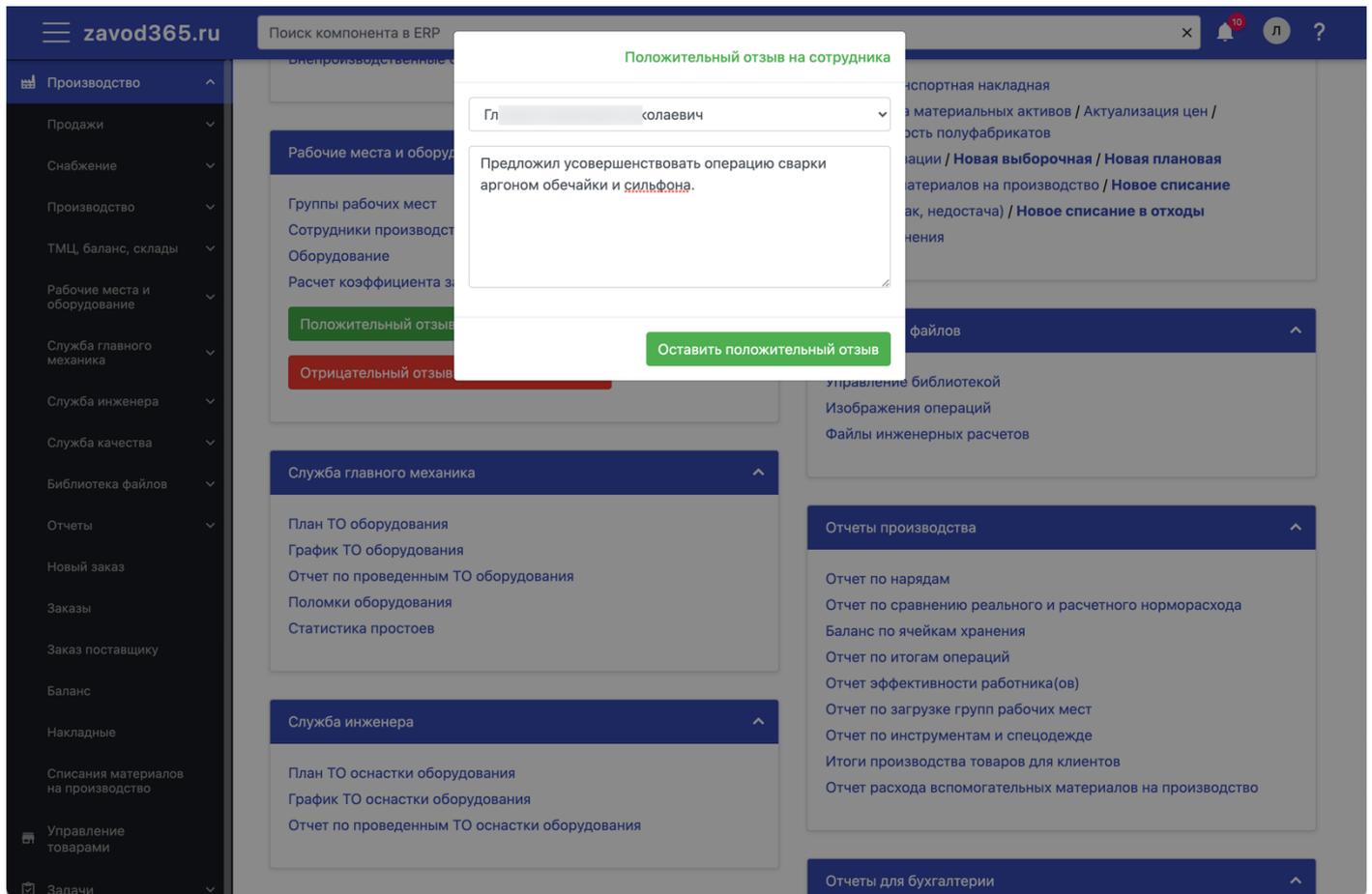
Рабочий календарь

с 30.11.2020 по 06.12.2020 График

Табель Сохранить	270	<input checked="" type="checkbox"/>					
Сотрудники	Пн 30.11	Вт 01.12	Ср 02.12	Чт 03.12	Пт 04.12	Сб 05.12	Вс 06.12
Иванов И.И.		<input type="checkbox"/>					
Петров П.П.		<input type="checkbox"/>	О Отгул	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Сидоров С.С.		<input type="checkbox"/>					
Смирнов С.С.	Отгул	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Р 10:00-15:00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Тихонов Т.Т.		<input type="checkbox"/>					
Васильев В.В.		<input type="checkbox"/>					
Кузнецов К.К.		<input type="checkbox"/>					
Лебедев Л.Л.		<input type="checkbox"/>					
Михайлов М.М.		<input type="checkbox"/>					
Новиков Н.Н.		<input type="checkbox"/>					
Овчинников О.О.		<input type="checkbox"/>	О Отгул	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Попов П.П.		<input type="checkbox"/>					
Соловьев С.С.		<input type="checkbox"/>					
Трофимов Т.Т.		<input type="checkbox"/>					
Федотов Ф.Ф.		<input type="checkbox"/>					
Харьков Х.Х.		<input type="checkbox"/>					
Цыганов Ц.Ц.		<input type="checkbox"/>					
Чайков Ч.Ч.		<input type="checkbox"/>					
Шаров Ш.Ш.		<input type="checkbox"/>					
Шаров Ш.Ш.		<input type="checkbox"/>					
Иванов И.И.	Боле(а)	<input type="checkbox"/>					
Сидоров С.С.		<input type="checkbox"/>					

В системе Завод 365 есть возможность согласно рабочему календарю вести таблицу работы сотрудников с указанием причин, по которым сотрудник отсутствовал в рабочие дни, факта работы сотрудника в выходные и праздничные дни, и факта, что работа сотрудника за день составила меньше своей нормы рабочих часов. Эти данные позволяют точно указать количество рабочих часов, отработанных сотрудником на заводе.

Отзывы, благодарности и замечания начальников к сотрудникам



У начальника отдела есть возможность оставить отзыв с причиной, по которой в данной системе начальник оставляет замечание о своем подчиненном либо выражает им благодарность. Эта информация нужна для отображения полной картины работы сотрудника на заводе в части, когда необходимо рассмотреть премирование сотрудников.

Отчет закупки комплектующих и производства полуфабрикатов

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Отчет закупки комплектующих и производства полуфабрикатов

С 01.03.2021 по 14.03.2021 Отчет

Закупка материалов за период 01.03.21 - 14.03.21 (14.03.21 10:48)

Документ	Дата	Клиент / Примечание	№ компонента	Компонент	Артикул	Кол-во	Цена	Сумма
113355	01.03.21	ООО "Г	8516	Ниппель А 1/2 М	11.00.00.18-02	38	.34	7.03
113355	01.03.21	ООО "Г	16529	Патрубок 08ПС	11.38.001	10	.60	76
113353	01.03.21	ООО "Г	207	Ниппель Ду50	11.00.00.26-13	50	.40	3.83
113353	01.03.21	ООО "Г	17464	Ниппель Н13 Г	11.63.01.00СБ	6	.83	109
113338	01.03.21	ООО "Г	19846	Комплект гайк	11.00.06.00-11	1	.58	7.58
113338	01.03.21	ООО "Г	8559	Комплект гайк	11.00.06.00-02	1	.97	0.97
113382	01.03.21	ООО "Г	10310	Металлорукав	Г.316.Ц.00.70	50	.27	3.54
113382	01.03.21	ООО "Г	10307	Металлорукав	Г.316.Ц.00.90	60	.48	3.74
113342	01.03.21	ООО "Г из лент	4019	Металлорукав	Н.00.102	20.65000	.59	2.15
113342	01.03.21	ООО "Г из лент	4017	Металлорукав	Н.00.110	1	.78	0.78
113342	01.03.21	ООО "Г из лент	18263	Металлорукав	Н.00.114	6.55000	.60	3.92
113342	01.03.21	ООО "Г из лент	18265	Металлорукав	Н.00.127	3.05000	.60	1.84
113342	01.03.21	ООО "Г из лент	4016	Металлорукав	Н.00.89	7.95000	.59	4.71
113371	01.03.21	ООО "Г	677	Металлорукав	Г.320.Н.00.110	71	.32	3.57
113371	01.03.21	ООО "Г	675	Металлорукав	Г.320.Н.00.100	56	.51	2.67
8449	02.03.21	ООО "С	8766	Винт DIN 7991	ГОСТ 10642-2012	100	7	700
8449	02.03.21	ООО "С	19773	Винт DIN 7991	ГОСТ 10642-2012	50	20	000
8449	02.03.21	ООО "С	19818	Винт DIN 912	ГОСТ 11738-84	50	20	000
8467	02.03.21	ООО "В	1170	Круг 45 (вес 1п	304	6	.55	1.30
8471	02.03.21	ООО "В подшип	1943	Штангенциркул (0.01мм), "GRIF	1	3	.80	2.40
8471	02.03.21	ООО "В подшип	19845	Плашка кониче	(NPT), 14 ниток/дюйм, днар.45мм P6AM5	3	.24	3.72
8472	02.03.21	ООО "В	10969	Отрезной диск (Cutter Wheel (S	33551	2	22	044
8473	02.03.21	ООО "В	4292	Ручка для напи		10	30	300
8473	02.03.21	ООО "В	4293	Ручка для напи		10	31	310

Отчет формируется с целью показать ежедневную норму расходов определенных комплектующих с указанием количества комплектующей, её текущей балансовой цены, суммы расхода. Также для каждой комплектующей указывается дата закупки материала или производства полуфабриката, компания, у которой комплектующая куплена, идентификатор компонента, его наименование и артикул. Также есть возможность, кликнув по идентификатору документа, выяснить основание, по которому закупается комплектующая или произведенный полуфабрикат поступили на баланс.

Загрузка групп рабочих мест

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Группа рабочих мест						Рабочие		Коллектующие		100%	
#	Наименование	Норма	Предел.	Снабж.	Пст х См	Прио-ритет	Допуск	Дфцт	Пере-дать	Дефи-цит	- +
Прочие работы											
Служба качества											

П - в производстве (в заказе хотя бы одна операция выполнена или в не закрытом наряде)
О - в ожидании
подтвержденная загрузка в пределах нормы выдачи комплектующих на данную ГРМ
неподтвержденная загрузка в пределах нормы выдачи комплектующих на данную ГРМ
норма загрузки
Подробную информацию смотрите в закладке ГРМ

Загрузка ГРМ по заводу

Дата с: 01.01.2021 Дата по: 14.03.2021



График загрузки групп рабочих мест показывает статистические данные:

- по загрузке рабочих мест согласно норморасхода времени операции,
- нормативного времени операций в заказах, которые одобряются отделом продаж, финансовым отделом, производства в определенный день.

Данные накапливаются с нарастающим итогом с начала каждого года. Есть возможность задать определенный период для того, чтобы посмотреть более детальную картину за этот период.

Анализ расхода второстепенных компонентов

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

С 01.03.2021 По 14.03.2021 Отчет

Итоговый отчет по операциям за период 01.03.21 - 14.03.21 (14.03.21 10:58)

Расход компонентов

ID	Компонент	Единица измерения	Расчитано в операциях	Реально списано	Разница	Цена	Разница, руб.	%
1183	- / Полотно 0.9x27	шт	2.63	3	-0.37	39	.34	14.07
4096	2430-CO120 / Щет	шт	5	2	3	33	.59	60
247	9902-587 363 / Щ		0.5048	1	-0.4952	38	.57	98.1
15341	30 x 10 мм ТТР ТУ втулка 76)	шт	201.94231	0	201.94231	18	.35	100
5102	Ро 25x16x140x5 В	шт	0	3	-3	15	.45	100
14976	O15 HAMMER ACTI	шт	0	2	-2	35	8.1	100
3163	320x22мм / Щетка	шт	0	3	-3	22	.66	100
14869	NUP205 (EM) / Под	шт	0	5	-5	30	300	100
1135	60205 / Подшипни	шт	0	10	-10	30	300	100
8660	DIN2605-2 -90-3-	шт	0	5	-5	18	2.4	100
2913	50 БрОФ 10-1 / Кр	пог. м	0	0.45	-0.45	37	.56	100
18138	115 Х12МФ / Круг	пог. м	0	0.05	-0.05	30	324	100
13556	130 Х12МФ / Круг	пог. м	0	0.1594	-0.1594	15	3.41	100
19845	К 1/2" (NPT), 14 нит	шт	0	1	-1	24	.24	100
11742	M20x1,5 P6AM5 / Л	компл	0	1	-1	30	180	100
7415	20x16x120 ВК8 ГО	шт	0	2	-2	38	396	100
233	722791 / Газовый д	шт	0	2	-2	73	.46	100
15107	722793 / Сопло ко	шт	0	2	-2	30	240	100
3660	4101180 / Фаргук с	шт	0	2	-2	30	300	100
266	КРА 004 / Краги сг	пар	0	2	-2	7	5.4	100
4030	125x22 / Круг лене	шт	0	6	-6	31	86	100
918	КАСПЕР / Костюм	шт	0	2	-2	25	4.5	100
1103	M728 / M790 / Мар	шт	0	3	-3	35	.95	100
785	57x1,5 / Труба TIG	пог. м	0	0.99	-0.99	34	.34	100
7072	WT-20 2.0/175 / Эл	шт	0	20	-20	31	8.2	100
5352	110x90мм / Стекло	шт	0	4	-4	37	.88	100
2305	TIG ER-308LSi диа	кг	0	5	-5	34	4.7	100
19773	M8x20 ГОСТ 1064	шт	0	3	-3	0	0	100
8766	M5x10 ГОСТ 1064	шт	0	7	-7	15	.05	100

Анализ расходов второстепенных компонентов позволяет сравнить за определенные периоды сумму списания на производство данных второстепенных компонентов с их расчетными данными согласно норморасхода в конфигурациях изделий. Большие расхождения дают сигнал инженеру технологу о пересмотре формул норморасхода в большую или меньшую сторону для приближения расчетной нормы расхода второстепенных компонентов к реальному его расходу на производство.

Анализ себестоимости производства изделий

zavod365.ru Поиск компонента в ERP

Меню Заказы Закупки Баланс Изделия ЦУК ЦУП ЦТМЦ ЦУГП ЦУД ГРМ Настройка Настройки производства

Главная > Производство

Производство

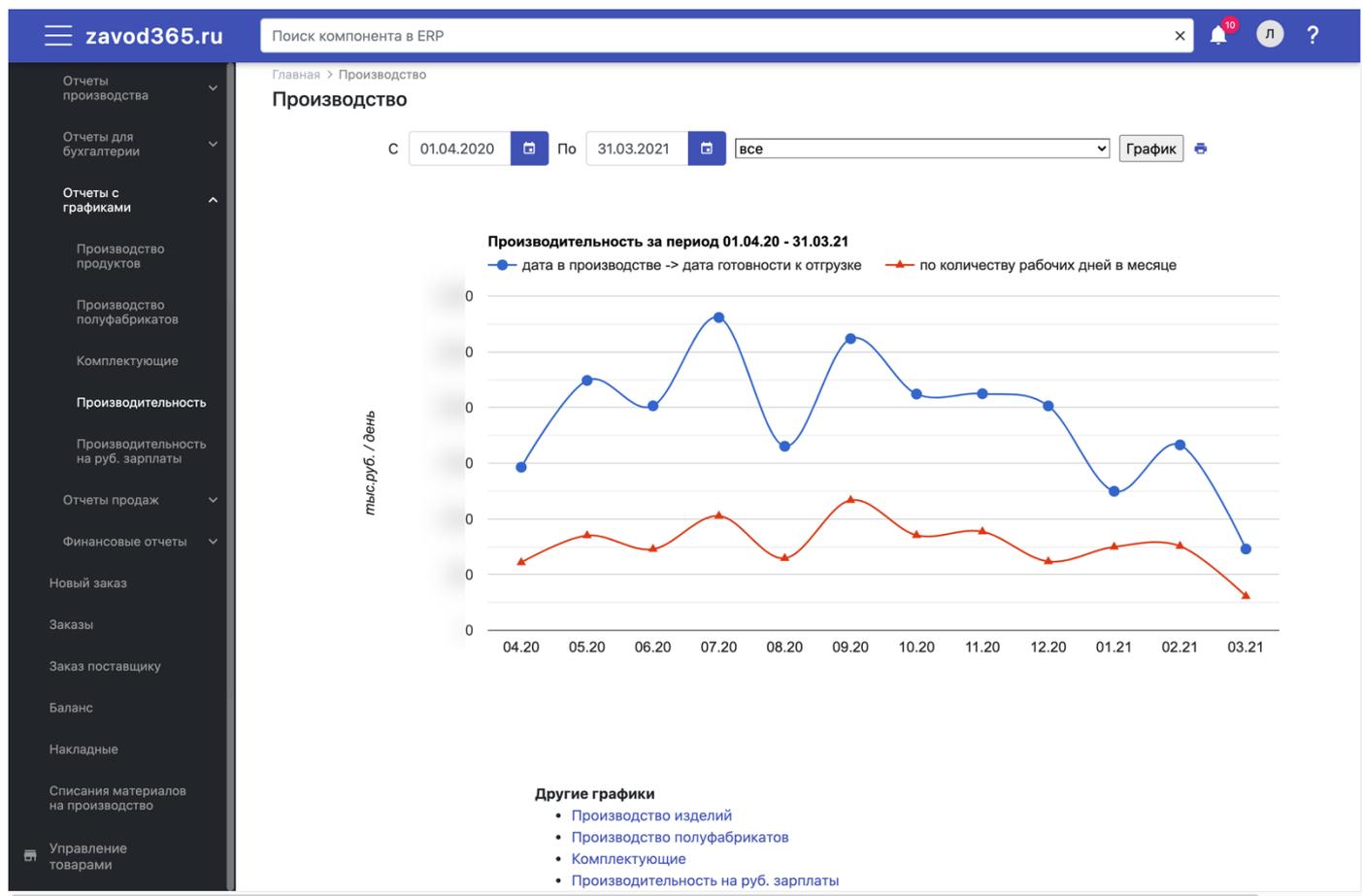
С 01.02.2021 По 14.03.2021 Получить отчет

Отчет по себестоимости производства заказов, отгруженных за период 01.02.2021-14.03.2021. (14.03.21 11:13)

Заказ	Дата	Основные материалы	Вспомогательные материалы	Всего материалы	Амортизация оборудования	ФОТ	Электроэнергия	Итого
30086	12.01.21	1,00	39,58	39,58	1,00	28,75	1,00	28,33
29788	04.12.20	1,00	34,77	26,77	1,00	35,87	3,78	29,42
29704	27.11.20	3,76	29,94	18,70	1,00	14,82	1,94	38,46
30001	25.12.20	2,97	12,76	35,73	1,00	32,74	3,35	36,82
30079	11.01.21	1,38	38,36	78,74	1,00	4,48	1,00	23,22
30084	12.01.21	1,00	39,21	39,21	1,00	11,26	1,00	50,47
30148	18.01.21	2,76	76,79	79,55	1,00	11,67	3,94	117,16
30329	02.02.21	3,00	0,00	35,00	1,00	37,64	1,00	52,64
30270	27.01.21	1,93	15,71	30,64	1,00	12,08	5,14	77,86
30280	28.01.21	1,40	30,86	70,26	1,00	14,89	3,30	30,45
30282	28.01.21	3,19	94,13	12,32	1,00	57,01	1,64	38,97
30310	29.01.21	3,54	48,74	14,28	1,00	13,37	2,54	50,19
30311	01.02.21	1,30	25,52	36,82	1,00	12,30	1,32	13,44
29468	10.11.20	1,43	91,95	10,38	1,00	18,23	8,31	36,92
29744	02.12.20	1,00	28,94	14,94	1,00	30,13	3,75	41,82
29793	04.12.20	7,22	75,70	32,92	1,00	37,29	7,85	38,06
29905	16.12.20	1,20	12,53	36,73	1,00	16,78	1,00	03,51
29941	21.12.20	1,56	60,10	11,66	1,00	14,26	3,25	85,17
29998	25.12.20	1,43	54,48	78,91	1,00	14,63	0,01	33,55
30047	30.12.20	2,83	53,07	35,90	1,00	19,84	8,31	24,05
30062	04.01.21	1,00	55,56	29,56	1,00	31,48	1,00	11,04
30123	14.01.21	1,00	0,00	30,00	1,00	15,96	3,30	01,26
30135	15.01.21	1,34	0,00	70,34	1,00	37,50	3,00	10,84
30177	20.01.21	2,04	22,96	35,00	1,00	10,52	1,00	35,52
30229	25.01.21	1,46	05,74	10,20	1,00	16,21	2,58	38,99
30243	25.01.21	1,26	30,85	00,11	1,00	72,47	3,57	82,15
30247	25.01.21	1,34	30,44	34,78	1,60	32,70	3,77	50,85

Данный отчет позволяет вывести производственные заказы в одну сводную таблицу с указанием номера заказа, датой заказа, себестоимости основных материалов при производстве изделий в заказе, себестоимостью вспомогательных материалов при производстве изделий в заказе, расходы на амортизацию оборудования, на фонд оплаты труда, затраченную электроэнергию. Для каждого заказа в итоге выводится полная себестоимость производства изделия в данном заказе.

Анализ производительности труда



Данный отчет формируется на основе фактов одобрение и выполнение заказов производственных заказов в системе. Система показывает графики сумм одобренных и выполненных заказов за каждый день.

Анализ производства изделий

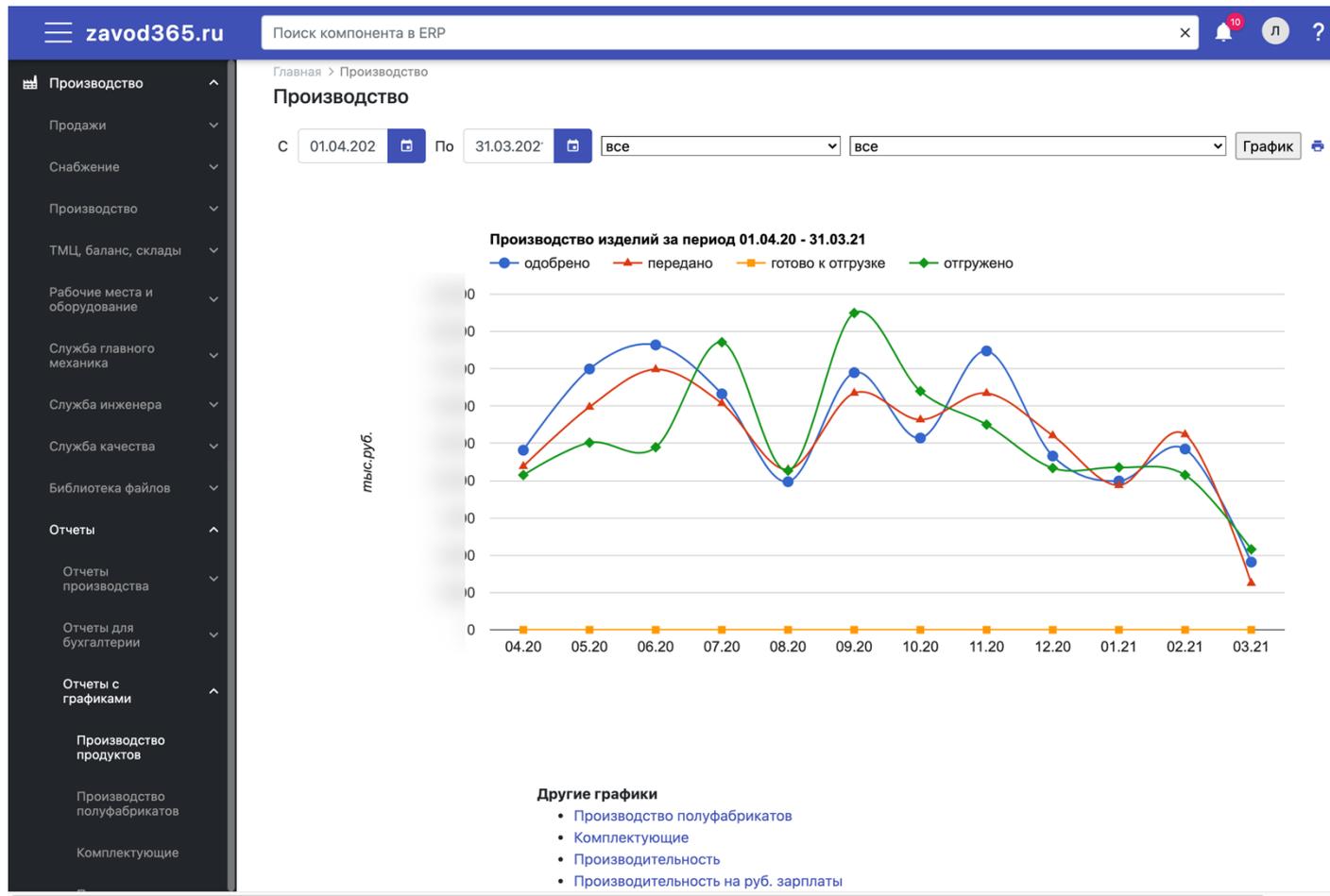
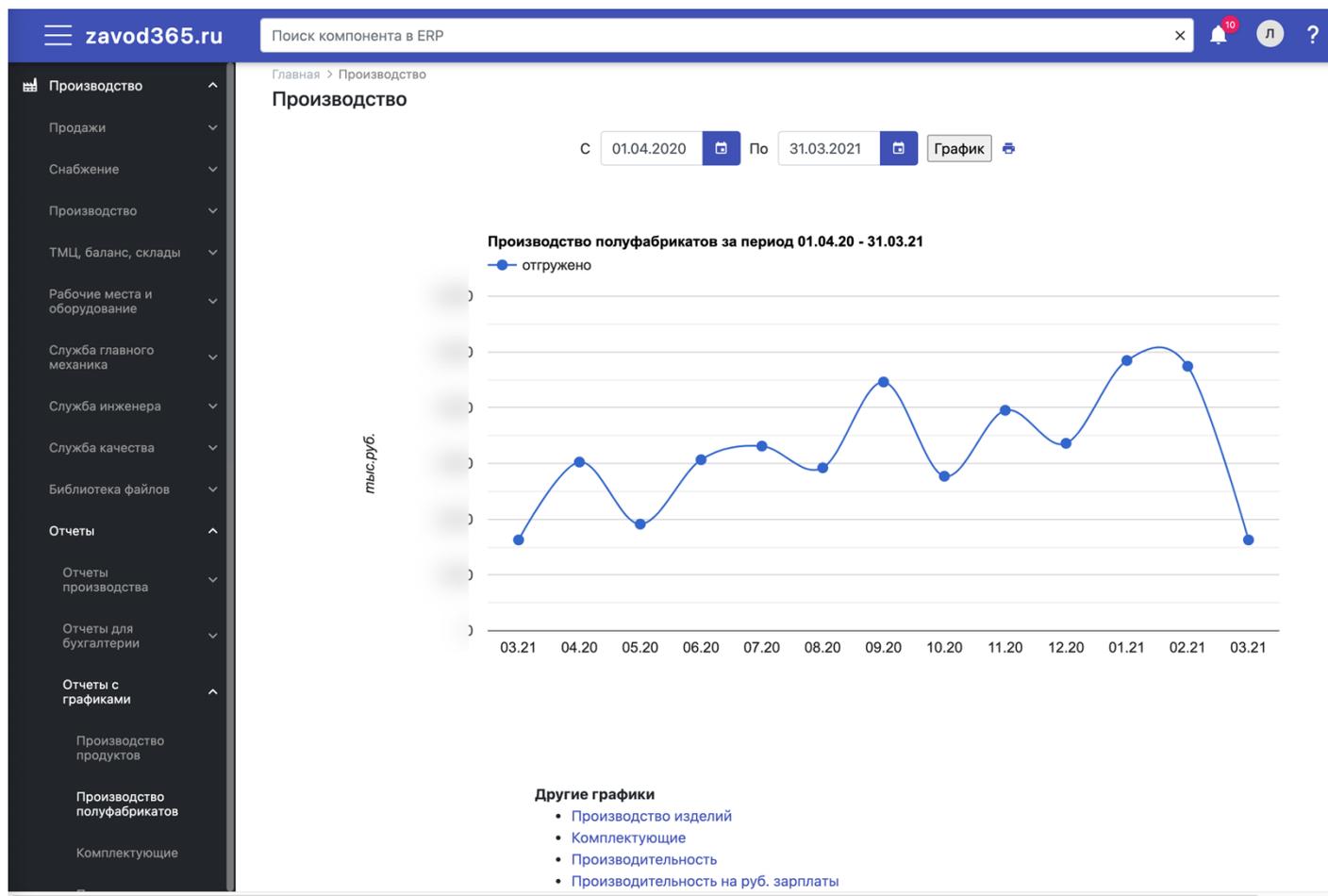


График анализа производства изделия включает в себя несколько графиков, на которых с периодом месяц показаны суммы одобренных производством заказов, переданных на производство заказов, готовых к отгрузке заказов, отгруженных заказов.

Анализ производства полуфабрикатов



На графике выводится сумма себестоимости произведенных полуфабрикатов, которые выводятся с периодом в один месяц. Данный график позволяет на периоде судить о тренде, завод больше затрачивает на полуфабрикаты, или на закупку комплектующих у сторонних поставщиков.

zavod365.ru
Поиск компонента в ERP

Отчет по списанию материалов

Период с Период по Рассчитать

Норморасходы 765 Накладные расходы 76 Итого 320

№	Компонент	Цена, руб.	Расход	Ед.	Сумма, руб.
240	Проволока металлическая ГОСТ 18143-72, кат К160-К200 / 0.4 ТС-2	.53	1753.6	кг	3.41
1143	Оболочка нерж станд.гибкости Ду150, серия РНВД 331 / РНВД 331.00.00.150	.07	7.64	пог. м	1.73
27	Патрубок (AISI304) Ду150 / П 168,3х2-90	.65	24	шт	5.6
128	Оплетка нержавеющая Ду150 / 96х14х0,5-183-50	.48	35.36	кг	5.61
6549	Шестигранник / 36 ГОСТ 2879-88 08Х18Н10	.82	2.099	пог. м	1.35
5788	Круг 18 (вес 1пм = 2.0кг) / 18 AISI 304	1.5	1.925	пог. м	3.14
12079	Ниппель шест. двусторонний ГР/ГР / R2' М/М	7.12	50	шт	356
12075	Ниппель шест. двусторонний ГР/ГР / R1' М/М	.28	6	шт	6.8
5495	Лента нержавеющая / 0,3х28 М-ПТ-О-08Х18Н9-3-Б ГОСТ4986-79	0	88.1428	кг	0
16632	Металлорукав оцинков.облегчен. / РМВ2Г.320.Ц.00.115	.99	260	пог. м	7.4
682	Лента нержавеющая (SUS304) / 0,3х20 М-НТ-О-08Х18Н9-3-Б ГОСТ4986-79	.88	396.02	кг	7.04
10310	Металлорукав оцинкованный / РМВ2Г.316.Ц.00.70	1.15	140.49751	пог. м	1.12
17000	Металлорукав оцинкованный / РМВ2Г.210.Ц.00.24	.38	115	пог. м	7.8
10310	Металлорукав оцинкованный 2.5" / РМВ2Г.316.Ц.00.00	1.15	20	пог. м	2.3

Данный отчет показывает за период расход каждого комплектующего в системе. В папке “Норморасход” указываются идентификатор, наименование, артикул, цена на количество единиц израсходованных основных материалов, согласно норморасходам в конфигурациях изделий. В папке “Накладные расходы” указываются второстепенные компоненты согласно списанием материалов на производстве за указанный период. Результаты данного отчета можно выгрузить в Excel или текстовый вид. В дальнейшем использовать, например, для импорта в 1С для формирования себестоимости продукции.

PPAP Процесс утверждения производственных изделий

Ключевые характеристики изделия КРС

Изделие	Вариативные параметры	Компоненты	Переменные	Операции	Аналоги	Файлы	Проверки	Расчеты	Контрольные параметры	PPAP
KPC	PSW	СИ/СК	PFD	CP	DFMEA	PFMEA				
Ключевые характеристики качества изделия										
		Характеристика	Требование / Допуск	Тип	Метод управления					
1	☰	Температура и тип транспортируемой рабочей среды	Отработавшие газы двигателя с температурой до 650 °С	КХ изделия / критическая СС / Иницирована клиентом	Входной контроль на соответствие материала проводящих оболочек					
2	☰	Уровень утечек	Класс герметичности V ГОСТ Р 50.05.01.2018	КХ изделия / критическая СС / Иницирована клиентом	Опрессовка изделий					
3	☰	Длина изделия	210±3, мм	КХ изделия / значительная СС / Иницирована клиентом	Проверка калибром					
4	☰	Плоскостность торцевой поверхности фланца	Допуск плоскостности 0,1мм	КХ изделия / значительная СС / Иницирована клиентом	Выборочный входной контроль. Фиксация контрольных параметров настроек оборудования при обработке.					
5	☰	Шероховатость торцевой поверхности фланца	Ra 3,2 ГОСТ 2789-73	КХ изделия / значительная СС / Иницирована клиентом	Выборочный входной контроль. Фиксация контрольных параметров настроек оборудования при обработке.					

PPAP является процедурой одобрения производства изделия. Цель данной процедуры - определение правильности понимания подрядчиком (поставщик автокомпонента) всех конструкторских и технических требований автопроизводителя (потребитель автокомпонента), а также возможность производить изделие в назначенных объемах и в соответствии с заявленными требованиями. Организация поставщик должна выполнить все требования PPAP, чтобы его изделие встало на конвейер автопроизводителя.

В международной классификации данная процедура описана в **ISO/TS 16949**, в российском Законодательстве она представлена государственным стандартом **ГОСТ Р 51814.4.2004 (ГОСТ Р 51814.*)**.

Алгоритм процесса одобрения заключается в

- определении и анализе требований к изделию;
- разработке изделия и процесса;
- подготовке производства;
- валидации изделия;
- наращивании и стабилизации производства.

Требования автопроизводителя к изделию называются ключевыми характеристиками изделия. Производство изделия проектируется так, чтобы на всех этапах контролировать заявленные автопроизводителем ключевые характеристики.

Заявка на одобрение автокомпонента PSW

16. Применение

Производство

17. Причина представления

- | | |
|--|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> Первоначальное представление | <input type="checkbox"/> Изменение субпоставщика/материала |
| <input type="checkbox"/> Разногласия по компоненту | <input type="checkbox"/> Изменение методик контроля |
| <input type="checkbox"/> Технические изменения компонента | <input type="checkbox"/> Возобновление производства после перерыва 12 месяцев |
| <input type="checkbox"/> Замена конструкции/материала | <input type="checkbox"/> Перенос оборудования/оснастки |
| <input type="checkbox"/> Измененная/модифицированная оснастка | <input type="checkbox"/> Приостановление отгрузки по причинам качества |
| <input type="checkbox"/> Изменение технологии производства | <input type="checkbox"/> Другое - пожалуйста поясните |

18. Требуемый уровень представления

1. заявка (для назначенных а/к - дополнительно отчёт о согласовании внешнего вида)
2. заявка, образцы и ограниченный набор подтверждающих документов
3. заявка, образцы и полный набор подтверждающих документов
4. заявка (без образцов) и полный набор подтверждающих документов
5. заявка, образцы и полный набор подтверждающих документов

19. Результаты представления

- Измерениям размеров
- Испытаниям материалов и функций
- Критериям внешнего вида
- Статистические данные о процессе

20. Результаты соответствуют требованиям

- Да Нет

Заявка на одобрение производства изделия (PSW, ГОСТ Р 51814.4-2004 приложение А). Это форма суммирует весь пакет РРАР и является титульным листом пакета документов. В PWS указывается причина подачи заявки и уровень документов, представленных заказчику.

Перечень средств измерительной техники СИ/СК

Изделие Вариативные параметры Компоненты Переменные Операции Аналоги Файлы Проверки Расчеты Контрольные параметры РРАР

КРС PSW СИ/СК PFD CP DFMEA PFMEA

Перечень средств измерительной техники

Поставщик ООО "ПП" Гибкие Соединения"		Номер а/к РНВД 331.00.32.ЯМ3238НБ 80x0,21 (конвейер)				
		Наименование а/к Компенсатор 238НБ-1008088			Соответствует	
Номер пп.	Тип средства измерительной техники	Класс точности	Номер средства измерительной техники	Уровень пересмотра	Да	Нет
1	Индикатор часовой (0-10)мм класс 0 / ИЧ-10	Отсутствует		1 год	Да	
2	Микрометр гладкий / МК-25, (0,01) кл. т. 1	отсутствует		6 месяцев	Да	
3	Приспособление для поверки плоскостности / ППГС.990.00.07	отсутствует		3 месяца	Да	
4	Приспособление для поверки соосности и установки фланцев ЯМЗ 238 / ППГС.990.00.10	отсутствует		3 месяца	Да	
5	Профилометр (измеритель шероховатости) / ИШП-110	отсутствует		6 месяцев	Да	
6	Спец.калибр ЯМЗ 238 длина 207ПР 213НЕ / ППГС.990.00.08	отсутствует		3 месяца	Да	
7	Спец.калибр ЯМЗ238 входной контроль фланец / ППГС.990.00.05	отсутствует		3 месяца	Да	
8	Спец.калибр ЯМЗ238 отверстие фланца 64,5ПР 65,1НЕ / ППГС.990.00.01	отсутствует		3 месяца	Да	
9	Спец.калибр ЯМЗ238 под РМВ Ду60 60,3ПР 61,4НЕ / ППГС.990.00.02	отсутствует		3 месяца	Да	
10	Штангенциркуль / ШЦ-2-630 0,05 (губ. 100)	отсутствует		3 месяца	Да	
11	Штангенциркуль 0.05 / ШЦ-1-150	отсутствует		3 месяца	Да	
12	Штангенциркуль 0.05 / ШЦ-1-300				Да	

Перечень средств измерения и средств контроля (СИ/СК, ГОСТ Р 51814.4-2004 приложение П) автоматически формируется на основе конфигурации изделия.

Для каждой операции и комплектующего в конфигурации изделия инженер-технолог задает список контрольных параметров с указанием:

- наименования характеристики;
- требования или допуска;
- объема и частоты выборки;
- методики измерения;
- одного или нескольких средств измерения и контроля, с помощью которых контролируется выполнение требования контрольного параметра;
- одной или нескольких ключевых характеристик изделия (КРС), контроль которых обеспечивается выполнением требования данного контрольного параметра.

Карта потока процесса изготовления изделия PFD

KPC PSW СИ/СК PFD CP DFMEA PFMEA

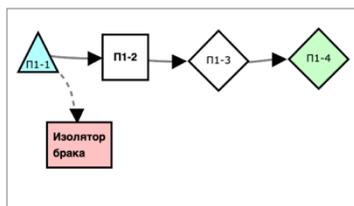


Карта потока процесса изготовления полуфабриката П1: **Фланец модернизированный ЯМЗ 238 (токар) / ППГС.11.20.00.01-А1**

Комплектующие для производства полуфабриката: Фланец модернизированный ЯМЗ 238 (токар) / ППГС.11.20.00.01-А1

Наименование	Артикул	Тип	Выдается для выполнения операции
Фланец 238НБ модернизированный под Ду60 (лазер)	КДЛР.15.01.035-А1	Покупное	П1-3

Цех	Группа рабочих мест	Номер операции	Тип операции				Наименование операции	Ключевая характеристика	Номер предыдущей операции	Номер последующей операции
			Производство ◇	Пере- мение ○	Хране- ние □	Конт- роль △				
Склад	Склад	П1-1				*	Входной контроль приемки на склад Фланец 238НБ модернизированный под Ду60 (лазер) / КДЛР.15.01.035-А1			П1-2
Склад	Склад	П1-2			*		Хранение Фланец 238НБ модернизированный под Ду60 (лазер) / КДЛР.15.01.035-А1		П1-1	П1-3
Служба качества	Служба качества механическая обработка	П1-3	*				Установка инструмента, изготовление пробной детали, контроль заготовки.		П1-2	П1-4
Механ.обработка	Токарная обработка ЧПУ	П1-4	*				Токарная обработка ЧПУ (торц.74-110канав3/раст16/канав.внутр20)		П1-3	



Карта потока процесса (PFD, **ГОСТ Р 51814.4-2004 приложение И**) - таблица технологического процесса изготовления комплектующего с указанием операций, ключевых характеристик, которые контролируются на операции, а также диаграммы карты потока процесса изготовления изделия и его полуфабрикатов.

Формируется автоматически на основе операций изготовления в конфигурации изделия. В системе есть понятие полуфабриката, PFD каждого полуфабриката, который участвует при производстве изделия, также автоматически включается в PFD готового изделия.

План управления качеством при производстве изделия СР

KPC PSW СИ/СК PFD CP DFMEA PFMEA

прототип предзапусковая производственная



План управления качеством при производстве полуфабриката 1: **Фланец модернизированный ЯМЗ 238 (токар) / ППГС.11.20.00.01-А1**

Комплектующие для производства полуфабриката: Фланец модернизированный ЯМЗ 238 (токар) / ППГС.11.20.00.01-А1

Наименование	Артикул	Тип	Выдается для выполнения операции
Фланец 238НБ модернизированный под Ду60 (лазер)	КДЛР.15.01.035-А1	Покупное	П1-3

Номер операции	Наименование операции	Группа рабочих мест	Станок / устройство / инструмент	Характеристики			Ключевая характеристика	Методы			
				Номер	Продукция	Процесс		Тех. требования / допуск	Способ измерения / оценки	Выборка	
				объем	частота						
П1-1	Входной контроль приемки на склад Фланец 238НБ модернизированный под Ду60 (лазер) / КДЛР.15.01.035-А1	Склад	-	1	Отсутствие визуальных дефектов (сколов, трещин, недорезов, облоя)	-		Отсутствуют	Визуально	10% от партии	Каждая партия
			Спец.калибр ЯМЗ238 входной контроль фланец / ППГС.990.00.05	2	Габаритный размер и размер присоединительных отверстий под болты	-		Поверены ПР	Поверка	Один из упаковок	Каждая партия
			Штангенциркуль 0.05 / ШЦ-1-150	3	Толщина фланца	-		12-0,15 мм	Инструментальный	Один из упаковок	Каждая партия
			-	4	Неплоскостность фланца	-		Допуск неплоскостности 0,25 мм	Визуально по лекальной линейке	Один из упаковок	Каждая упаковк
			Штангенциркуль 0.05 / ШЦ-1-150	5	Внутренний диаметр фланца	-		65-0,3 мм	Инструментальный	Один из упаковок	Каждая партия

План управления качеством (СР, ГОСТ Р 51814.4-2004 приложение Т) - перечисление процедур входного контроля комплектующих, измерения контрольных параметров выполнения операций изготовления изделий, выходного контроля изделия с указанием тех ключевых характеристик (КРС), которые контролируются для готового изделия из числа предъявленных клиентом требований к автокомпоненту

Анализ первоначально предложенной конструкции технического объекта и доработки этой конструкции DFMEA

Изделие	Вариативные параметры	Компоненты	Переменные	Операции	Аналоги	Файлы	Проверки	Расчеты	Контрольные параметры	PPAP
KPC	PSW	СИ/СК	PFD	CP	DFMEA	PFMEA				

Изделие в сборе: Компенсатор 238НБ-1008088 / РНВД 331.00.32.ЯМ3238НБ 80x0,21 (конвейер)

Комплектующие для производства изделия в сборе: Компенсатор 238НБ-1008088 / РНВД 331.00.32.ЯМ3238НБ 80x0,21 (конвейер)

Наименование	Артикул	Тип	Выдается для выполнения операции
Металлорукав нержавеющий	РМВ2Г.316.Н.00.60	Полуфабрикат	17
Сильфон Ду80, 238-1008090	Сл1-Н-105-10x14-80x186	Полуфабрикат	9
Фланец модернизированный ЯМ3 238 (токар)	ППГС.11.20.00.01-А1	Полуфабрикат	5
Обечайка нерж(ЯМ3 238)	76x1,5-20	Покупное	3
Обечайка нерж(ЯМ3 238)	63,5x1,5-25	Покупное	14

DFMEA изделия в сборе: Компенсатор 238НБ-1008088 / РНВД 331.00.32.ЯМ3238НБ 80x0,21 (конвейер)

	ТЗ / Функция	Вид потенциального дефекта	Последствие потенциального дефекта	Балл S	Потенциальная причина дефекта	Балл O	Меры по предотвращению дефекта	Меры по обнаружению дефекта	Балл D	ПЧР
+	Транспортировка рабочей среды 650град.С	Несоответствующий материал сильфона/рукава	Низкая жаростойкость × 1+	10	Неверная оценка характеристик материала × 1+	1	Обучение, анализ мировых практик.	Подтверждение квалификации персонала, опытные работы	1	10
≡		Несоответствующая толщина ленты для изготовления сильфона	Низкий ресурс - потеря герметичности × 1+	10	Неверная оценка типоразмера ленты × 1+	2	Обучение, анализ мировых практик.	Подтверждение квалификации персонала, опытные работы	1	20
≡		Несоответствующая	Низкий ресурс -	9	Неверная оценка	2	Обучение, анализ	Подтверждение	1	18

Анализ потенциальных дефектов конструкции изделия (DFMEA, ГОСТ Р 51814.4-2004 приложение Л).

DFMEA расшифровывается как Анализ эффектов режима отказа проекта. Эта методология может выявить потенциальные сбои в конструкции изделия на стадии разработки.

Инженер вводит причины и последствия возможных дефектов с указанием баллов. Автоматически рассчитывается итоговый балл ПЧР согласно ГОСТ.

Анализ первоначально разработанного и предложенного процесса производства изделия PFMEA

Изделие	Вариативные параметры	Компоненты	Переменные	Операции	Аналоги	Файлы	Проверки	Расчеты	Контрольные параметры	PPAP
KPC	PSW	СИ/СК	PFD	CP	DFMEA	PFMEA				

PFMEA структурно-организационных процессов

	Объект	Производственная операция / процесс	Вид потенциального дефекта	Последствие потенциального дефекта	Балл S	Потенциальная причина дефекта	Балл O	Меры по предотвращению дефекта	Меры по обнаружению дефекта	Балл D	ПЧР
☰	Совет акционеров компании	Выработка сбытовой политики ↓	Решение акционеров об отказе в поставках	Одностороннее расторжение договора поставок × 1+	8	Поддержка санкционной политики государств, признанных в РФ враждебными × 1+	1	Недопустимость статуса акционера компании для граждан с иностранным или двойным гражданством, а также для юр.лиц иностранной юрисдикции	Открытый статус реестра акционеров в ЕГРЮЛ	1	8
☰	Персонал компании	Управление персоналом ↓ ↑	Мобилизация	Несоблюдение сроков поставки/остановка производства × 1+	8	Политическая обстановка × 1+	4	Взаимозаменяемость сотрудников, обучение. Мероприятия по бронированию ключевых сотрудников компании	По факту происшествия	1	32
☰	Отдел доставки	Управление доставкой ↓ ↑	Механические повреждения продукции	Невозможность установки × ↓ Снижение	8 10	Несоответствующая упаковка × ↓ Несоблюдение	2 1	Задание на упаковку Допуск до работ	Самоконтроль Самоконтроль	1 2	20 20

PFMEA, ГОСТ Р 51814.4-2004 приложение Л. Для каждой операции и для каждого компонента производимого изделия инженер исследует потенциальные дефекты производства данного изделия. Для комплектующих это могут быть, например, потенциальные эффекты, влияющие на качество изделия, а также на срок изготовления и количество автокомпонента.

Каждый потенциальный дефект в системе формируется из следующей информации:

Объект или производственный процесс, с которым может произойти потенциальный дефект; Одно или несколько последствий потенциального дефекта с указанием балла значимости этого дефекта S;

Одну или несколько причин потенциального дефекта с указанием мер по предотвращению, обнаружению, устранению причины дефекта.

Также инженер вводит 2 балла причин дефекта предусмотрена ГОСТом балл обнаружения D и балл возникновения O.

Автоматически рассчитываемый итоговый балл ПЧР, приоритетное число риска.

Внедрение

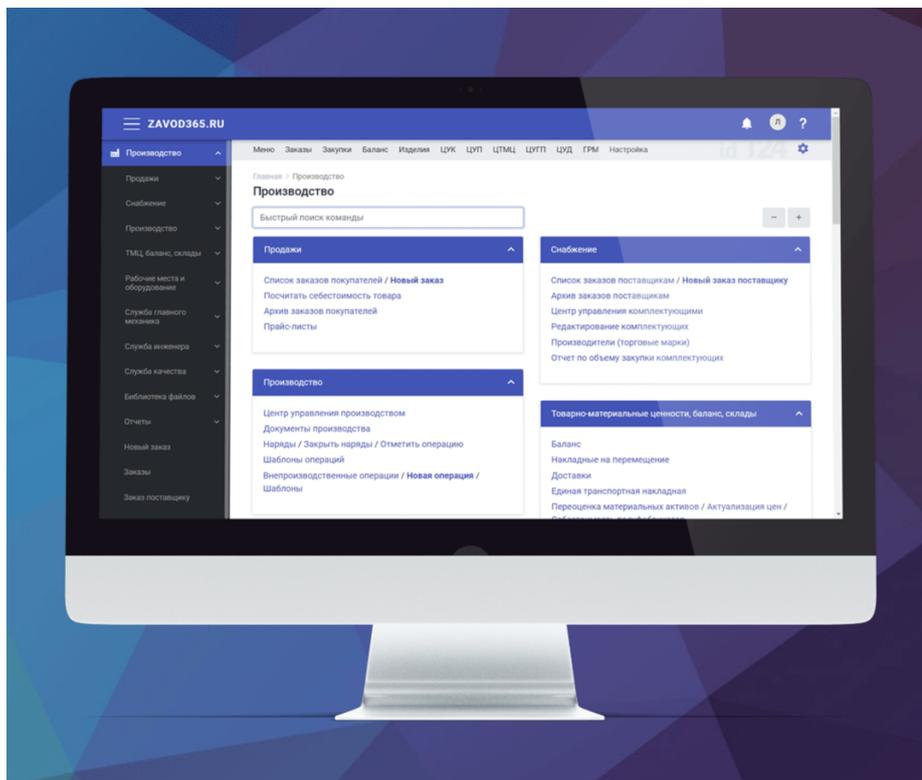
Из чего состоит система?

Учетное программное обеспечение



Основная задача учетного программного обеспечения - формирование первичной документации, подготовка бухгалтерской и налоговой отчетности. Приобретается Вами отдельно либо уже работает у Вас. Частно таким ПО является 1С в конфигурации "Управление производственным предприятием" или 1С ERP.

Web-приложение в виде сайта



На виртуальной машине под управлением Linux (у провайдера или внутри вашего информационного периметра) мы развертываем сайт с адресом домена третьего уровня, например, z365.ваш_сайт.ru. Система доступна 24/7 из любой точки с выходом в Интернет. **Адаптировано для смартфонов и планшетных компьютеров.**

Внедрение системы управления производством производится в несколько этапов:

- Исследование вашей компании

На данном этапе мы исследуем:

- каталог производимой вами продукции,
- массив комплектующих и полуфабрикатов для производства изделий,
- оборудованием компании, на котором производится данная продукция,
- структуру производства в виде цехов, групп рабочих мест, рабочих постов (участков),
- структуру склада, корпуса, помещения, стеллажи, полки, ячейки, температурные и влажностные условия хранения,
- структуру организации, штатное расписание.

Мы проводим ознакомительные встречи с лицами, принимающими решения, высшим и средним управленческим персоналом. Ваши сотрудники заполняют анкеты, отвечают на вопросы, вносят предложения по автоматизации того или иного участка производства.

- Формирование функциональных требований к системе

После сбора информации о вашем предприятии и его бизнес процессах мы формируем совместно с вами список функциональных требований к системе, которые должны выполняться с помощью системы Завод365.

- Написание технического задания

В данном техническом задании мы формируем методы интеграции системы Завод65 с учетным программным обеспечением вашего предприятия и другими частями информационной системы вашей компании. Также на уровне технического задания мы описываем основные интерфейсы работы системы, описываем что вводит оператор на каждом рабочем месте, а также откуда появляются информации в каждом из интерфейсов системы.

- Программирование дополнительного функционала

Мы производим работы по программированию или настройке описанных в техническом задании интерфейсов, производим взаимодействие с сотрудниками с вашей стороны в части интеграции обмена информацией с компонентами вашего учетного программного обеспечения (1С и т.д.). Организуется площадка для разработки системы с нашей стороны и тестовый экземпляр учетного программного обеспечения с вашей стороны.

- Выполнение пилотного проекта

- Ввод компонентов для производства
 - Классификатор компонентов для производства
 - Ввод списка компонентов
- Ввод полуфабрикатов для производства
 - Классификатор полуфабрикатов
 - Ввод списка полуфабрикатов
- Ввод групп рабочих мест
 - Список групп рабочих мест
 - Список постов в каждой группе рабочих мест
 - Список оборудования с привязкой к рабочему посту
 - Список рабочих производства с привязкой к группам рабочих мест
- Ввод конфигураций изделий
 - Классификатор изделий

- Ввод списка изделий
- Инвентаризация
 - Получение списков для инвентаризации
 - Ввод реальных остатков компонентов и полуфабрикатов
- Структура компании
 - Роли пользователей
 - Привязка пользователей к ролям
- Работа в системе
 - Обучение менеджера продаж
 - Обучение менеджера снабжения
 - Обучение начальника склада
 - Обучение начальника производства
 - Обучение мастеров цехов
 - Обучение рабочих производства
 - Обучение начальника склада
 - Обучение сотрудников склада
 - Обучение бухгалтера
 - Обучение руководителя
 - Обучение инженера-технолога
 - Обучение главного механика
 - Обучение инженеров
 - Обучение начальника службы качества
- Формирование инструкций работы сотрудников в системе

В зависимости от для сотрудника с каждой ролью в системе мы пишем подробную инструкцию по работе этого по работе этого сотрудника в системе. Инструкция составляет ежедневный круг обязанностей сотрудника, его взаимодействия с другими отделами, отчёты работе сотрудника в системе.
- Обучение сотрудников работе с системой

Сотрудников компании мы делим паролям. Некоторым сотрудникам выдаются несколько ролей, если они выполняют эти роли одновременно. Для каждой из ролей сотрудников мы проводим обучение в виде ознакомление их с инструкциями, ознакомление просмотр ими видео инструкций, консультации по вопросам сотрудников по телефону или видеоконференции.
- Сдача системы в работу

Организуется площадка для работы системы в боевом режиме. Производится тестирование всех компонентов и запуск в работу.

Общий срок внедрения 3-6 месяцев.

После внедрения системы в работу мы производим ее сопровождение в вашей компании:

- Обеспечение **работоспособности** системы, резервное копирование. **Консультирование** по всем вопросам работы системы на вашем заводе. Проводим обучение новую функционалу, которым постоянно полнится Завод365.
- Выявление мест для улучшения работы системы в вашей компании, совместно с вами разработка требований и техзаданий на **доработку системы**, выполнение программирования и внедрения нового функционала.

Финансовые условия и порядок работ

Срок	Сумма, Р	Назначение
Аванс	150,000	Предоплата проекта по заключению договора
Аванс после приемки ТЗ	270,000	Оплата после подписания технического задания по проекту
Оплата после сдачи проекта	180,000	Оплата после подписания сдачи-приемки работ по проекту
Итого за 3 месяца работ	600,000	Бюджет проекта

Техническая поддержка проекта

Поддержка проекта осуществляется в режиме 24/7. Стоимость поддержки проекта:

- 24000 рублей в месяц первые полгода,
- 18000 - рублей после 6 месяцев сопровождения.

В поддержку входят консультации, исправление замечаний от вас и дополнительные доработки. Запросы от вас обрабатываются в нашей тикетной системе.

Гарантия на выполненные работы - 6 месяцев. Исправление всех ошибок и замечаний - за наш счет. После истечения срока гарантии все работы являются дополнительными.

Как нас найти

Телефон: +7 (495) 661-62-27

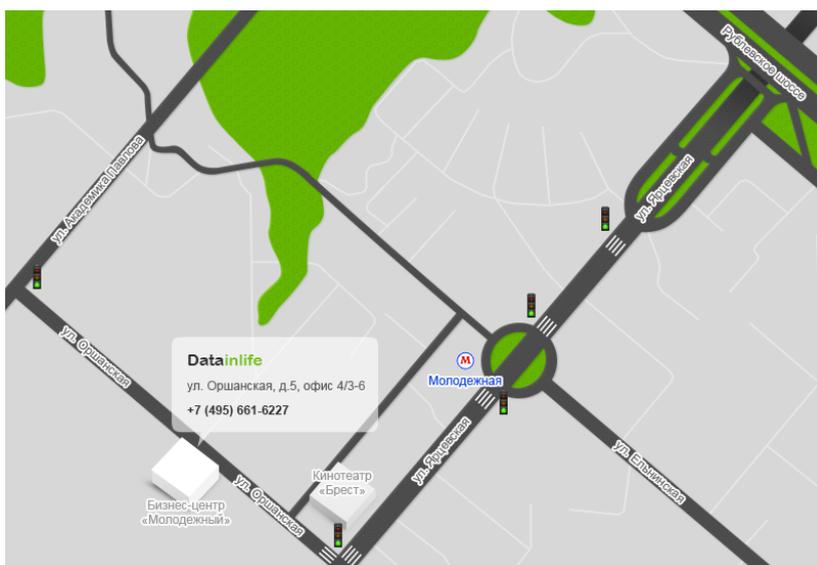
Сайт: www.datainlife.ru

E-mail: info@datainlife.ru

Фактический адрес и почтовый адрес:

121552, г. Москва, ул. Оршанская, д.5, офис 4/2-1.

Офис работает с понедельника по пятницу с 10:00 до 19:00.



Управляйте производством с Завод365



Многолетний опыт разработки систем для бизнеса

Наш многолетний опыт поможет создать для Вас современное, масштабируемое решение.

На ваш проект мы готовы выделить специалистов из штата нашей компании:

- менеджер проекта;
- 1 специалист по дизайну и разработке интерфейсов web и мобильного приложения;
- 3 специалиста разработки серверного программного обеспечения;
- 3 специалиста разработки клиентской части web-приложения вашего проекта
- 2 специалиста разработки мобильного приложения для iOS и Android.

Уровень компетенций наших специалистов предложит рациональную сумму за создание вашего проекта.

На этапе бизнес-аналитики мы видим узкие места в вашем информационном пространстве и бизнес-

процессах вашей организации, нивелируем сложности. Ваш Завод365 готов к работе на настольном компьютере, на планшете и смартфоне.

Наш опыт интеграций разнородных систем позволит вашему клиенту получить в личном кабинете своевременно нужную информацию. Мы готовы адаптировать наш продукт под ваши специфические задачи и бизнес-процессы в вашей компании.



ReactJS

В качестве платформы для реализации клиентской части (браузер посетителя) мы используем фреймворк ReactJS. Эта технология позволяет построить портал в виде Single Page Application (SPA).

Мы выбрали данный фреймворк в качестве основного по причине фантастической производительности, гибкости, масштабируемости, а также полного контроля состояния web-приложения. Использование языка JSX позволяет разбивать код на небольшие компоненты, полностью отслеживая их жизненный цикл.

Таким образом, приложение запрашивает с сервера не полностью всю страницу, а лишь информацию только для тех компонентов, которые изменились в результате действий пользователя личного кабинета.



Гибкость серверного решения

В качестве серверной платформы мы используем Linux сервера, так что для небольшого проекта подойдет обычный хостинг. Язык программирования PHP 7.x дает фантастические результаты производительности как в связке LAMP, так и в режиме FPM. В качестве реализации бизнес-логики серверной платформы для реализации проекта мы используем только проверенные платформы: Laravel, NodeJS.



JSON API

Независимо от системы управления серверной части Завод365 большую часть программного функционала занимает построение взаимодействия клиентской и серверной части по технологии JSON API путем обмена JSON-массивами. Использование объектно-ориентированного программирования для построения моделей сущностей в личном кабинете позволяет минимизировать количество кода и ошибок.



Работа в системе контроля версий

Использование git в проектах позволяет нам не допускать ошибок неопытных разработчиков при коллективной разработке в виде «затирания» кода друг друга. В любой момент мы знаем персонально, чья это строчка кода или файл. От нас Вы никогда не услышите: «...мы потеряли ...».



Опыт высоконагруженных проектов

Мы всегда строим проект исходя из понимания, какие процессы могут быть узким звеном при большой посещаемости личного кабинета. Ведь одновременно в личном кабинете могут работать тысячи людей, и нам важно не подвесить программное обеспечение вашей компании, обменивающееся с сервером личного кабинета информацией, а также не «забыть» интернет-канал между сервером личного кабинета и вашим офисом.



Ответственность

Наш опыт разработки сложных проектов позволяет правильно оценивать сроки разработки. Выполнение нами проекта в срок и точно по техническому заданию позволит Вам уверенно сказать вашим клиентам, когда они получат долгожданный сервис в виде Завод365, а также привлечь потенциальных клиентов.



Высокая готовность к мобильным приложениям

Адаптивные интерфейсы личного кабинета, обмен информацией с сервером по JSON API позволяют быстро и с минимальными бюджетами реализовать мобильное приложение для iOS и Android.



Только нужный функционал

Для каждой роли пользователя в вашем Завод365 мы предложим только нужный функционал. Мы разработаем самое оптимальное программно-аппаратное решение для реализации проекта построения автоматизации оптовой торговли.



Всегда на связи

Для каждого проекта в нашей компании выделяется менеджер. Этот же менеджер занимается сопровождением вашего проекта после сдачи. Он целиком в курсе вашего проекта. Мы всегда подскажем, как лучше решить тот или иной вопрос развития функций Завод365, и воплотим это решение в жизнь.



Дополнительные услуги и сервисы

Трекинг ваших запросов и замечаний в собственной системе обработки запросов не позволят потеряться ни одному из них. Хостинг на наших серверах позволит Вам не заботиться о необходимости решения вопросов ежедневного сопровождения проекта.