

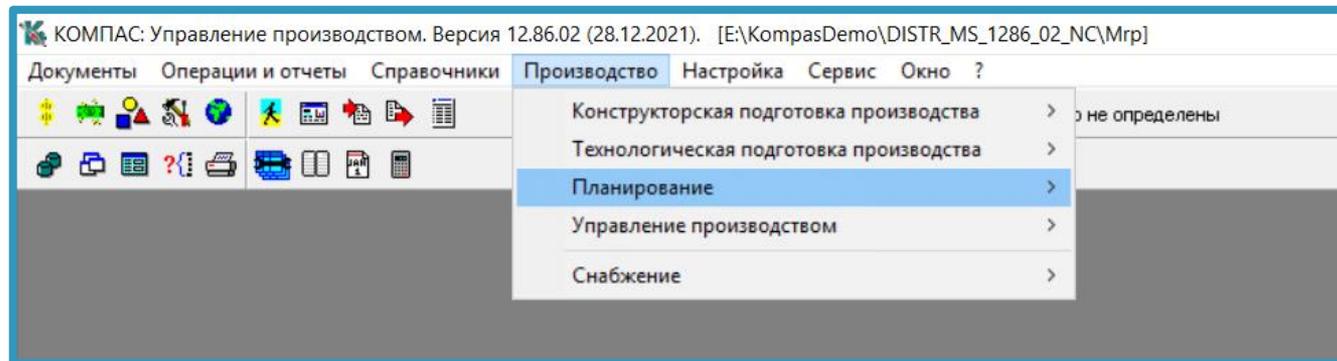
# ERP КОМПАС

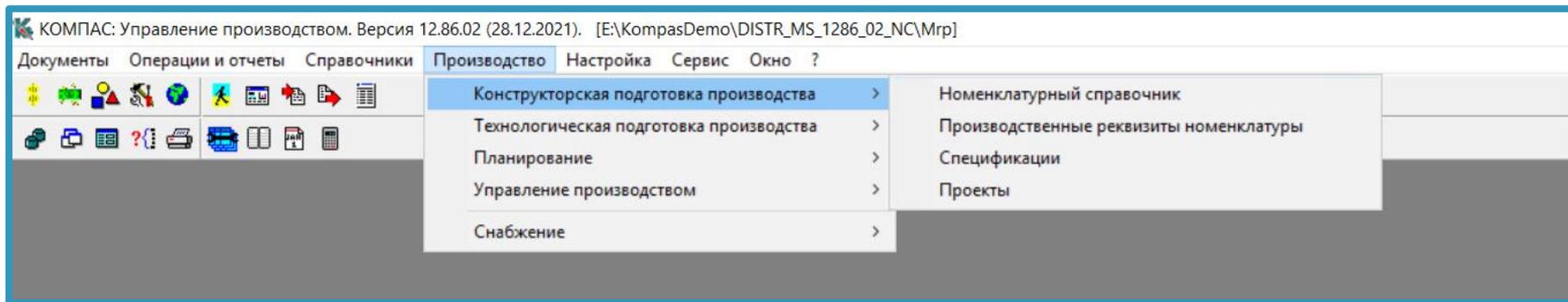
## УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ

ERP - Enterprise Resource Planning  
планирование ресурсов предприятия

Функциональность модуля **«Управление Производством»** сосредоточена в следующих подмодулях:

- Конструкторская подготовка производства;
- Технологическая подготовка производства;
- Планирование;
- Управление производством;
- Снабжение.





**Конструкторская Подготовка Производства** обеспечивает описание материальных составляющих элементов, которые являются объектами управления.

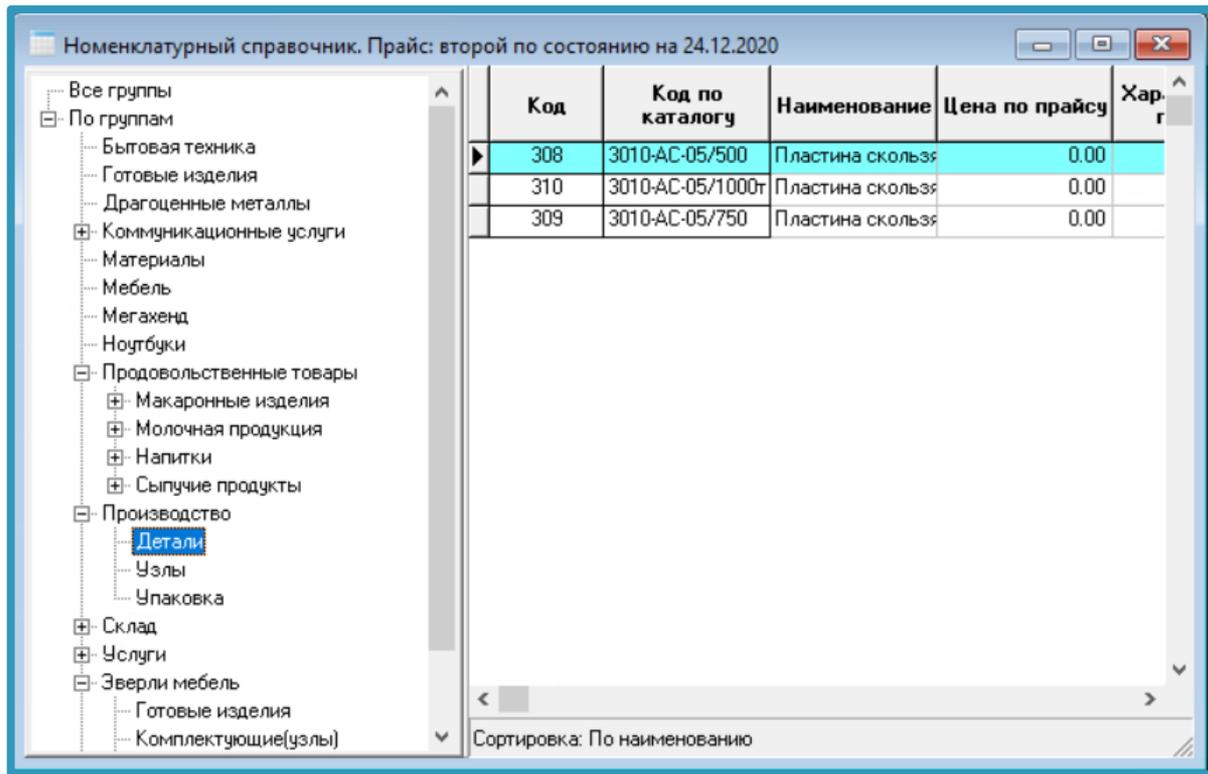
Основными элементами Конструкторской подготовки производства являются:

- Номенклатурный Справочник;
- Проекты : - Заказы клиентов при позаказном производстве или планы работ на месяц, декаду, неделю или день;
- Спецификации.

## Номенклатурный справочник

позволяет объединять входящую в него информацию по группам, которые могут задаваться произвольно.

Номенклатурный справочник является **единым справочником**, в котором описываются все единицы номенклатурного учёта: материалы, компоненты, готовые изделия и т.д.



Код	Код по каталогу	Наименование	Цена по прайсу	Хар-г
308	3010-AC-05/500	Пластина скользя	0.00	
310	3010-AC-05/1000т	Пластина скользя	0.00	
309	3010-AC-05/750	Пластина скользя	0.00	

## Конструкторская подготовка Производства. Общие производственные реквизиты.



- Реквизиты, относящиеся к производству делятся на несколько групп. Первая группа, обязательная для заполнения, описывает общие данные, такие как:
- Номер изделия;
- Проект, в рамках которого производится изделие;
- Вид Изделия (исходные материалы/закупаемое изделие, сборный узел и т.д.);
- Статус Изделия (новое, в работе, разрешено к планированию и т.д.);
- Вид Продажи (может/не может продаваться отдельно).
- Вид Получения (собственное производство, покупное изделие, двойственная поставка);

Реквизиты номенклатуры, относящиеся к производству

Общая | Управление планированием | Управление закупками | Управление производством

Ном. №: 68055 ... Номер изделия: 1 ... Проект: 1 ...

Вид: ... изделие, собираемое/производимое ... Склад: 834 ... Склад № 1 ...

Статус: ... определено полностью ... МОЛ: 01024 ... Лебедев И.Л. ...

Вид получения: ... собственное производство ... Тип списания: ... Обратный ...

Вид продажи: ... может продаваться отдельно ...

Альтернативы | Брак

Наименование	Комментарий	Ост

OK Сохранить Отмена

- На закладке **Альтернативы** можно указать замены для данной номенклатуры, которые можно использовать в производстве;
- На закладке **Брак** можно описать номенклатуру, получаемую в качестве отходов при производстве данной номенклатуры или субпродукты.

## Конструкторская подготовка Производства. Производственные реквизиты для планирования.



- Следующая группа реквизитов заполняется для того, чтобы определить параметры и условия планирования данной номенклатурной единицы.
- Параметры **Горизонт Соответствия** и **Горизонт Планирования** определяют промежуток (в днях), в течение которого подсистема планирования будет производить соотношение и принимать к планированию возникающие потребности в данной номенклатурной позиции. При задании этих параметров, равных 0, подсистема планирования будет анализировать все возникающие потребности, вне зависимости от их удалённости от момента запуска подсистемы.
- При задании вида получения «**Двойственная поставка**» необходимо задать параметры **Предпочтительное получение** и **Процент разделения**.

Реквизиты номенклатуры, относящиеся к производству

Общая | Управление планированием | Управление закупками | Управление производством

Предпочтительное получение: производство

Разделение: 0.00 %

Горизонт соответствия: 0 дня(ней)

Точный горизонт планирования: 0 дня(ней)

Метод планирования: детерминированное

Идентификатор объема заказа: точный

Первичная потребность: по плану первичной потребности

Вторичная потребность: отдельная

Автоматическое открытие заказа: должно происходить

Максимальный объем запаса: 1000.000

Сигнальный запас: 300.000

Страховой запас: 100.000

Очистить

OK Сохранить Отмена

При задании вида получения изделия «**Покупное**» или «**Двойственная поставка**» необходимо заполнять реквизиты, описывающие параметры закупки изделия. Такие, как **Постоянный *Главный поставщик, Постоянное/переменное время поставки, Плановый размер заказа*** и т.д.

Реквизиты номенклатуры, относящиеся к производству

Общая | Управление планированием | Управление закупками | Управление производством

Главный поставщик	1 ...	""ХОЛДИНГ (все филиаль	Мин. кол-во по заказу закупки	1.000 ...
Время обслуж. склад/закупка	1	дня(ней)	Округление заказа закупки	0
Время поставки (постоянное)	5.00			
Плановый размер заказа	10.000 ...			
Время поставки (переменное)	0.00 ...			
Ед. изм. времени поставки	...	час		
Ед. изм. объема закупки	издел ...			
Время обслуж. отдела	0.00	дня(ней)		
Макс. кол-во по заказу закупки	100.000 ...			

Очистить

OK | Сохранить | Отмена

## Конструкторская подготовка Производства. Производственные реквизиты для изготовления.



При задании вида получения «**Собственное производство**» или «**Двойственная поставка**» необходимо заполнить реквизиты, описывающие параметры производства номенклатурной позиции. Одним из обязательных для заполнения параметров является «**Цех**», что позволяет вести как общепроизводственное, так и планирование по цеху/цехам, планирование и организовывать межцеховые передачи.

Кроме того, здесь же происходит связывание номенклатурной позиции с соответствующей спецификацией и технологическим маршрутом.

На закладке **Дополнительные спецификации** можно описать, например, альтернативные спецификации с другими сроками действия или спецификацию для разборки.

Реквизиты номенклатуры, относящиеся к производству

Общая | Управление планированием | Управление закупками | Управление производством

Цех: 854 ... Цех №854

Время обслуж. склад/производство: 1 дня(ней)

Ед. изм. производства: упаковка ...

Плановый размер заказа: 1.000 ... упаковка

Ед. изм. времени прохождения: час ...

Макс. кол-во по заказу произв.: 1 ... упаковка

Время прохож. (постоянное): 45 час

Мин. кол-во по заказу произв.: 1.000 ... упаковка

Время прохож. (переменное): 0 час

Округ. заказа производства: 0 упаковка

Основная спецификация и тех. маршрут | Дополнительные спецификации

Спецификация: Аквариум №1004 [Открыть]

Тех. маршрут: Ящик №1004 [Открыть]

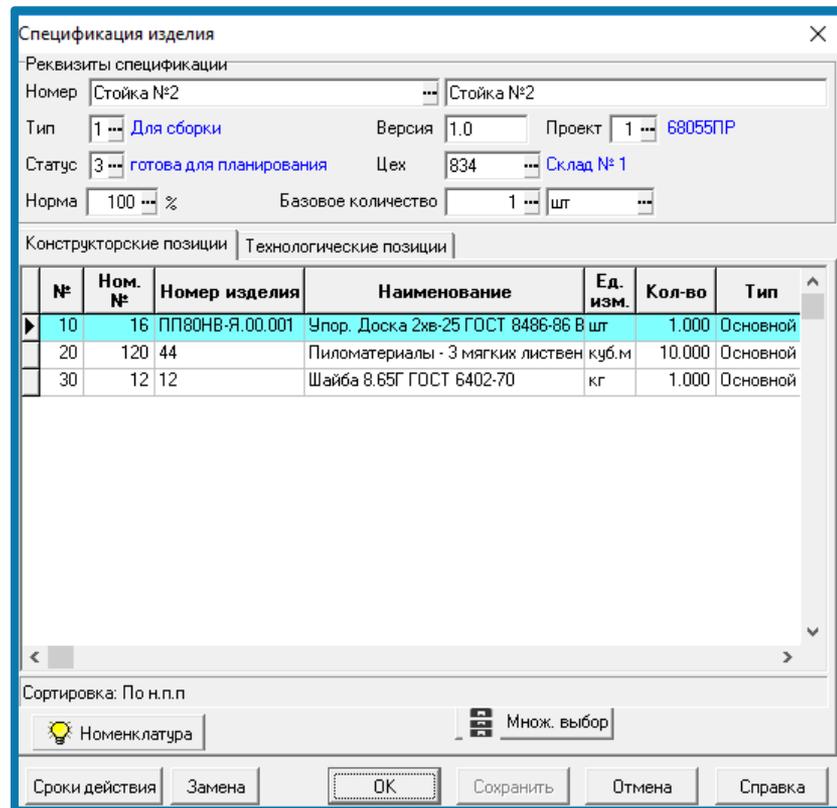
Очистить

OK | Сохранить | Отмена

Спецификации изделий являются основой для планирования материалов. Модуль «КОМПАС: Управление Производством» позволяет создавать неограниченное количество вариантов спецификаций с ограниченным или неограниченным сроком действия. Возможно задание «рваных» сроков действия.

На закладке **Технологические позиции** можно организовать более точный учет прохождения производства за счет учета в виде отдельной номенклатуры состояния узла после выполнения отдельных операций. Например: пластинка и пластинка с просверленным отверстием.

Эта информация может быть получена автоматически из описания технологического маршрута.



Спецификация изделия

Реквизиты спецификации

Номер: Стойка №2

Тип: 1 Для сборки

Версия: 1.0

Проект: 1 68055ПР

Статус: 3 готова для планирования

Цена: 834

Склад: № 1

Норма: 100 %

Базовое количество: 1 шт

Конструкторские позиции | Технологические позиции

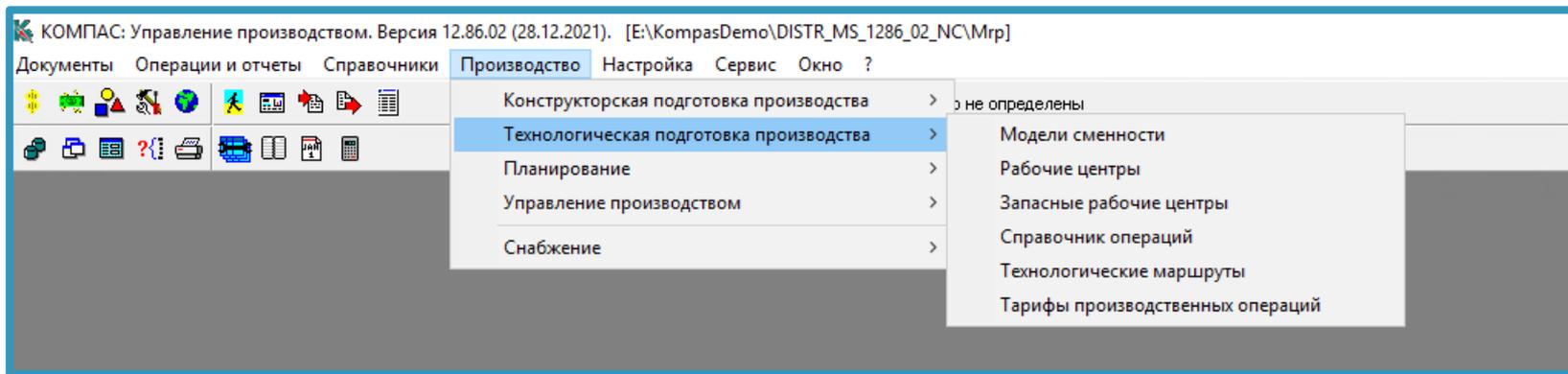
№	Ном. №	Номер изделия	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Тип
10	16	ПП80НВ-Я.00.001	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86	В шт	1.000	Основной
20	120	44	Пиломатериалы - 3 мягких листвен	куб.м	10.000	Основной
30	12	12	Шайба 8.65Г ГОСТ 6402-70	кг	1.000	Основной

Сортировка: По н.п.п

Номенклатура

Множ. выбор

Сроки действия Замена ОК Сохранить Отмена Справка



**Технологическая подготовка** производства предназначается для описания процесса производства изделия и всего, что с этим связано:

- Модели сменности;
- Рабочие Центры;
- Запасные Рабочие центры;
- Справочник операций (Каталог рабочих операций);
- Технологические Маршруты;
- Тарифы производственных операций для расчета зарплаты.

Модели сменности предназначены для расчёта времени прохождения производственного заказа с учётом реального времени работы оборудования и персонала. При этом модели сменности привязываются к соответствующему цеху и могут различаться между цехами. В одном цехе может быть несколько моделей сменности, которые могут отличаться друг от друга, описывая тем самым различные режимы работы на разных участках.

Модель сменности действует 1 год. Модели на следующий год можно получить копированием с последующей корректировкой.

Описание модели сменности

Смены | Отклонения

Смена № 1 Год 2021 Абсолютное начало смен модели сменности 0.00 час

Цех 834 Склад № 1

Наименование Бригада 1, Санкт-Петербург

Первая смена	Вторая смена	Третья смена
<b>Понедельник</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 8.00	<b>Понедельник</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 8.00	<b>Понедельник</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 8.00
<b>Вторник</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 8.00	<b>Вторник</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 8.00	<b>Вторник</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 8.00
<b>Среда</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 8.00	<b>Среда</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 8.00	<b>Среда</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 8.00
<b>Четверг</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 8.00	<b>Четверг</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 8.00	<b>Четверг</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 8.00
<b>Пятница</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 8.00	<b>Пятница</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 8.00	<b>Пятница</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 8.00
<b>Суббота</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 0.00	<b>Суббота</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 0.00	<b>Суббота</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 0.00
<b>Воскресенье</b> Относительное начало 7.00 Продолжительность 0.00	<b>Воскресенье</b> Относительное начало 15.00 Продолжительность 0.00	<b>Воскресенье</b> Относительное начало 23.00 Продолжительность 0.00

Импорт OK Сохранить Отмена Справка

Рабочие центры являются минимальной единицей планирования производственных мощностей и соотносятся с цехами.

Фактически Рабочий Центр – это производственная зона, состоящая из одного или более работников (бригада) и/или оборудования, которая может рассматриваться как одна единица для задач планирования потребности в производственных мощностях и подробного планирования

Номер раб. центра	Наименование рабочего центра	Релев. мощности	Обязательность подтверждения	Наличие запасн. РЦ	Стандартная смена	Кол-во персонала в смену 1	% выполн. нормир. задания в смену 1	% исполыз. персонала в смену 1	Кол-во персонала в смену 2
1	сушка	Использовать	Обязательно	Нет		0	100.00	100.00	0
2	окраска	Использовать	Обязательно	Нет			100.00	100.00	
3	фасовка	Использовать	Обязательно	Нет			100.00	100.00	
БРN#1	Бригада №1	Использовать	Обязательно	Нет		0	100.00	100.00	0
БРN#1	Бригада №1	Использовать	Обязательно	Нет	1	1	100.00	100.00	1
БРN#2	Бригада №2	Использовать	Обязательно	Нет	2	1	100.00	100.00	1
БРN#853	РЦ 001 Бригады 1	Использовать	Обязательно	Нет	1	1	100.00	100.00	1
БРN#854	РЦ 001 Бригады 1	Использовать	Обязательно	Нет	1	1	100.00	100.00	1
БРN#855	РЦ БРН#855	Использовать	Обязательно	Нет	1	1	100.00	100.00	1

При описании **Рабочих Центров** необходимо заполнение параметров работы данного РЦ по сменам и соотнесение со стандартной моделью сменности, а также указание количества персонала и оборудования, которые участвуют в каждой смене и т.д.

Рабочий центр (РЦ)

Рабочий центр № БРН#1 - Бригада №1 в цехе Бригада 1 на скл.

Место хранения ... Бригада 1 на складе 2

Используется для вычисления времени прохождения  
 Подтверждать операции  Есть резервные центры

Сменные характеристики | Характеристики времени и мощности | Отклонения | Загрузка

Стандартная смена персонала ... Стандартная смена оборудования ...

Первая смена		Вторая смена		Третья смена	
Численность персонала	0	Численность персонала	0	Численность персонала	0
% выполн. нормиров. задания персоналом	100.00	% выполн. нормиров. задания персоналом	100.00	% выполн. нормиров. задания персоналом	100.00
% использования времени персоналом	100.00	% использования времени персоналом	100.00	% использования времени персоналом	100.00
Число оборудования	0	Число оборудования	0	Число оборудования	0
% выполн. нормиров. задания оборудованием	100.00	% выполн. нормиров. задания оборудованием	100.00	% выполн. нормиров. задания оборудованием	100.00
% использования времени оборудованием	100.00	% использования времени оборудованием	100.00	% использования времени оборудованием	100.00

Резервные РЦ [OK] Сохранить Отмена Справка

При необходимости, по нажатию кнопки «Резервные РЦ» возможно указание Резервных Рабочих Центров для текущего РЦ.

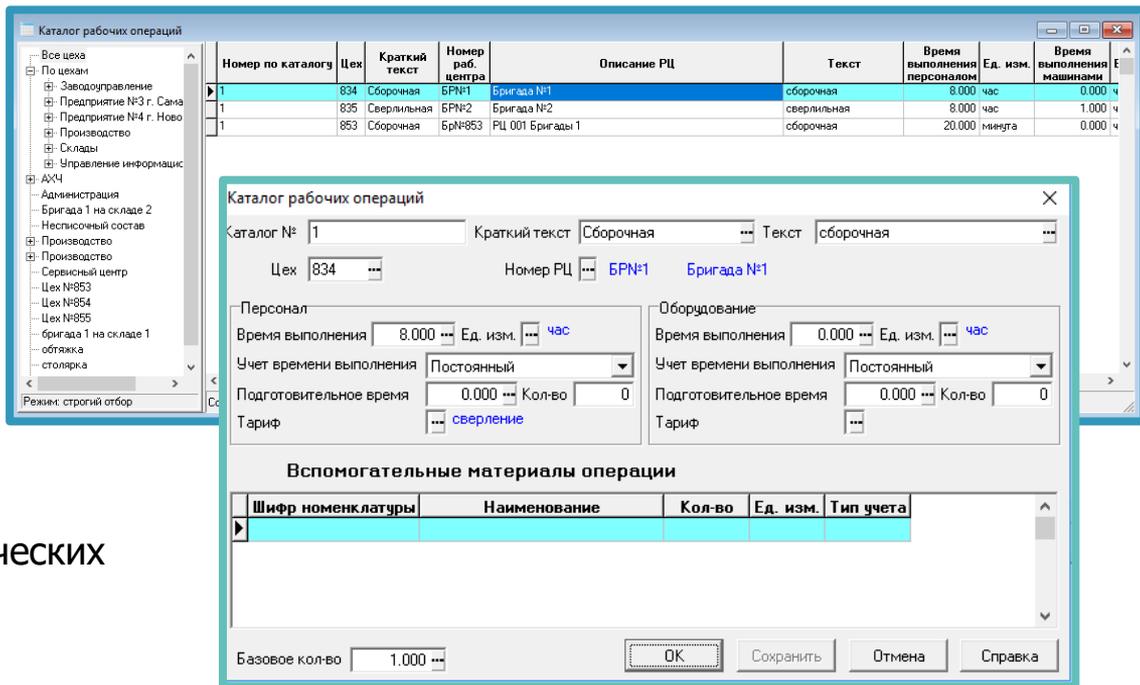
Запасные рабочие центры

Номер запасного РЦ	Описание запасного РЦ	Приоритет	Критерий замены (макс. % загрузки)	Дата начала действия	Дата окончания действия
БРН#2	Бригада №2		100.00	21.02.2022	

## **Каталог рабочих операций**

предоставляет возможность описания типовых производственных операций вместе со вспомогательными материалами, необходимыми для их выполнения.

В дальнейшем этот справочник можно использовать при описании технологических маршрутов



**Каталог рабочих операций**

Номер по каталогу	Цех	Краткий текст	Номер раб. центра	Описание РЦ	Текст	Время выполнения персоналом	Ед. изм.	Время выполнения машинами
1	834	Сборочная	БРН1	Бригада №1	сборочная	8.000 час		8.000 ч
1	835	Сверлильная	БРН2	Бригада №2	сверлильная	8.000 час		1.000 ч
1	853	Сборочная	БРН853	РЦ 001 Бригада 1	сборочная	20.000 минута		0.000 ч

**Каталог рабочих операций**

Каталог №: 1      Краткий текст: Сборочная      Текст: сборочная

Цех: 834      Номер РЦ: БРН1      Бригада №1

**Персонал**

Время выполнения: 8.000      Ед. изм.: час

Учет времени выполнения: Постоянный

Подготовительное время: 0.000      Кол-во: 0

Тариф: сверление

**Оборудование**

Время выполнения: 0.000      Ед. изм.: час

Учет времени выполнения: Постоянный

Подготовительное время: 0.000      Кол-во: 0

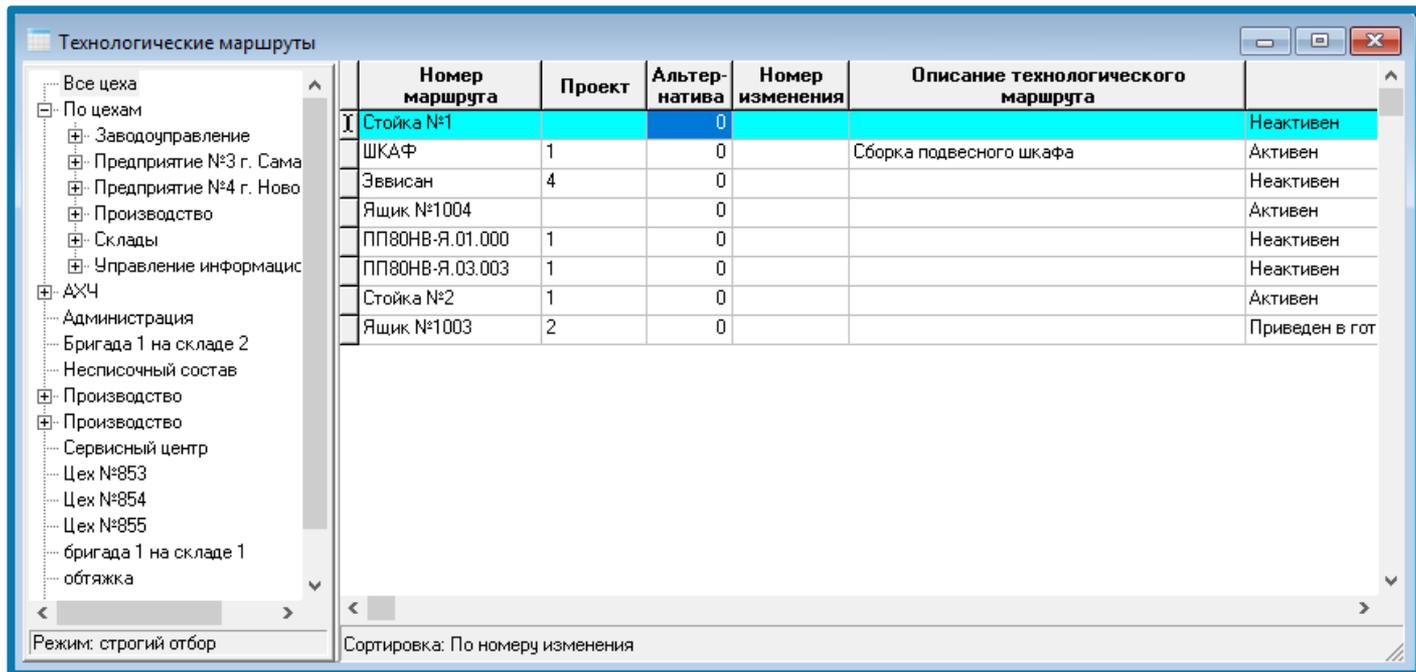
Тариф:

**Вспомогательные материалы операции**

Шифр номенклатуры	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Тип учета

Базовое кол-во: 1.000

OK      Сохранить      Отмена      Справка



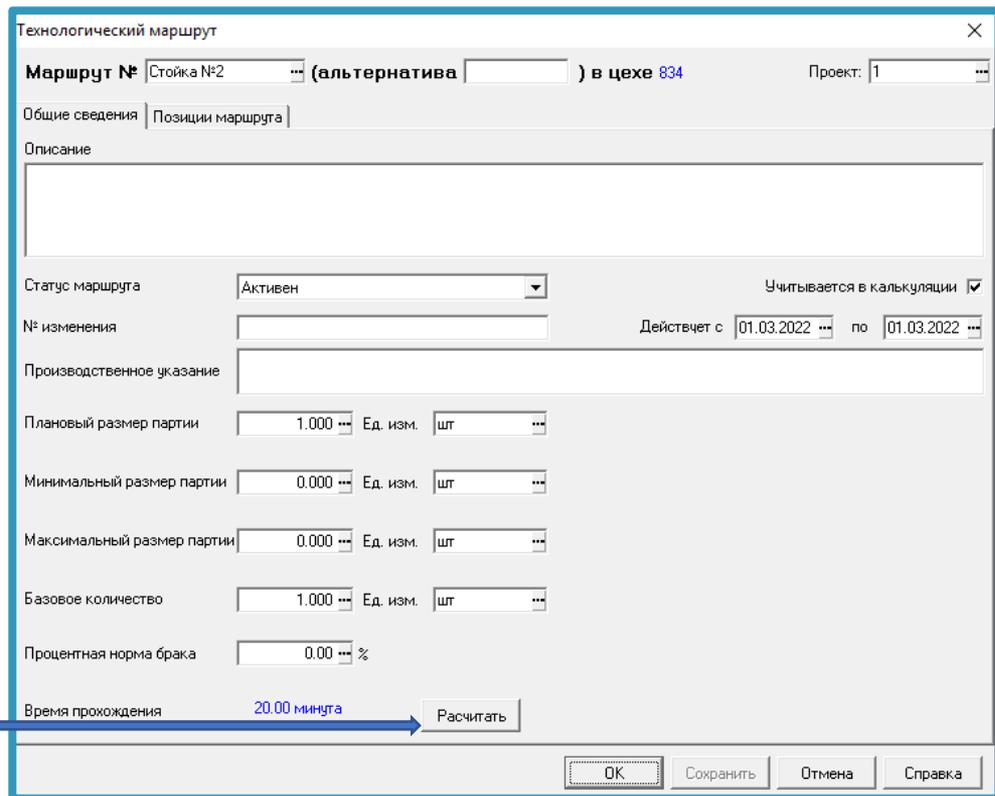
Номер маршрута	Проект	Альтернатива	Номер изменения	Описание технологического маршрута	
I Стойка №1		0			Неактивен
ШКАФ	1	0		Сборка подвесного шкафа	Активен
Эввисан	4	0			Неактивен
Ящик №1004		0			Активен
ПП80НВ-Я.01.000	1	0			Неактивен
ПП80НВ-Я.03.003	1	0			Неактивен
Стойка №2	1	0			Активен
Ящик №1003	2	0			Приведен в год

Режим: строгий отбор      Сортировка: По номеру изменения

**Технологические Маршруты** предназначены для описания последовательности производства изделия.

Общие данные **Технологического Маршрута** содержат базовую информацию о маршруте: описание, размеры партии, базовое количество и т.д.

При приходе нового заказа можно на основании технологического маршрута быстро рассчитать время производства изделия



Технологический маршрут

Маршрут № Стойка №2 (альтернатива ) в цехе 834 Проект: 1

Общие сведения | Позиции маршрута

Описание

Статус маршрута: Активен  Учитывается в калькуляции

№ изменения: Действует с 01.03.2022 по 01.03.2022

Производственное указание

Плановый размер партии: 1.000 Ед. изм. шт

Минимальный размер партии: 0.000 Ед. изм. шт

Максимальный размер партии: 0.000 Ед. изм. шт

Базовое количество: 1.000 Ед. изм. шт

Процентная норма брака: 0.00 %

Время прохождения: 20.00 минута

Позиции **Технологического Маршрута** описывают последовательность рабочих операций, производимых в маршруте для производства изделия. Для каждой операции можно описать необходимые вспомогательные материалы и технологические комплектующие.

Позиции Технологического Маршрута можно задавать вручную или выбрать из **Каталога Рабочих Операций**.

Технологический маршрут

Маршрут № Ящик №1004 (альтернатива ) в цехе Проект:

Общие сведения | Позиции маршрута

Цех	Проект	№ опер.	Альтернатива операции	Тип раб. операции	Номер раб. центра	Краткий текст	Текст	Время выполнения персоналом	Ед. из
854		0010		Операция в собств. фирме	Бр№854	Сборка	Сборочная операция	20.000	минута

Сортировка: По номеру операции

Отладка Множ. выбор | Взять реквизиты операции из каталога

Комплектующие операции | Всп. материалы операции

Спецификация №	Номен. номер	Шифр номенклатуры	Наименование комплектующего	Кол-во	Ед. изм.	Откуда	Наимен.
Аквариум №1004	68087		Стекло	5.000	шт	854	Цех №854

OK | Сохранить | Отмена | Справка

Операция может быть выполнена на собственной фирме или на стороне. В последнем случае указывается **Код поставщика (Исполнителя)**.

Позиция технологического маршрута

Операция № 0010    Альтернатива операции     Цех 854    Проект

Тип операции Рабочая операция в собственной фирме    Краткий текст Сборка

Номер РЦ БрN:854    РЦ 001 Бригада 1

Оп. начала

Отн. время начала 0.00    минута

Норма допуска 0.00    минута

Тип нормы Абсолютный

Базовое кол-во 1.000    (ед. производства)

Следующая операция LST    Это последняя

Код поставщика

Персонал | Оборудование

Время выполнения 20.000    минута

Учет времени выполнения Постоянный

Подготовительное время 0.000    Кол-во 0

Тариф

Приход/списание     Перемещение

Незавершенное производство    ОК    Сохранить    Отмена

Флажки **Приход/списание** и **Перемещение** регулируют учет полуфабрикатов, который может оформляться одним документом (перемещение) или двумя (списание из одного подразделения и приход в другое).

Кнопка **Незавершенное производство** запускает процедуру формирования объекта незавершенного производства.

## ОТЧЕТЫ:

- Технологический состав изделия (ведомость спецификации);
- Технологический состав изделия верхнего уровня;
- Ведомость применяемости;
- Ведомость итоговой применяемости;
- Маршрутная карта; и т.д.

Отчет: Технологический состав изделия/Ведомость спецификации

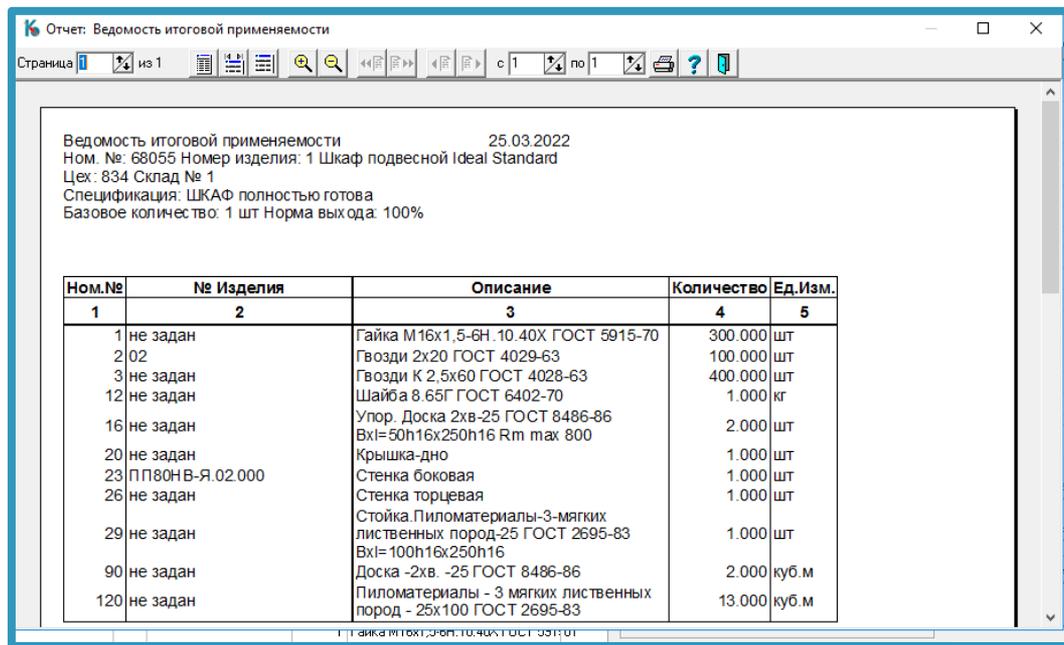
25.03.2022

Технологический состав изделия/Ведомость спецификации  
 Ном. №: 68055 Номер изделия: 1 Шкаф подвесной Ideal Standard  
 Цех: 834 Склад № 1  
 Спецификация: ШКАФ полностью готова  
 Базовое количество: 1 шт Норма выхода: 100%

Уровень	Ном.№	№ Изделия	Описание	Количество	Ед.Изм.	Тип	Норма %
1	2	3	4	5	6	7	8
1	23	ПП80НВ-Я.0 2.000	Стенка боковая	1.0000	шт	Осн.	
2	90	не задан	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86	1.0000	куб.м	Осн.	
2	3	не задан	Гвозди К 2.5х60 ГОСТ 4028-63	100.0000	шт	Осн.	
2	1	не задан	Гайка М16х1.5-6Н.10.40Х ГОСТ 5915-70	100.0000	шт	Осн.	
1	26	не задан	Стенка торцевая	1.0000	шт	Осн.	
2	90	не задан	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86	1.0000	куб.м	Осн.	
2	3	не задан	Гвозди К 2.5х60 ГОСТ 4028-63	100.0000	шт	Осн.	
2	1	не задан	Гайка М16х1.5-6Н.10.40Х ГОСТ 5915-70	100.0000	шт	Осн.	
1	29	не задан	Стойка.Пиломатериалы-3-мягких лиственных пород-25 ГОСТ 2695-83 Вхl=100h16x250h16	1.0000	шт	Осн.	
2	16	не задан	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 Вхl=50h16x250h16 Rm max 800	1.0000	шт	Осн.	
3	120	не задан	Пиломатериалы - 3 мягких лиственных пород - 25х100 ГОСТ 2695-83	1.0000	куб.м	Осн.	

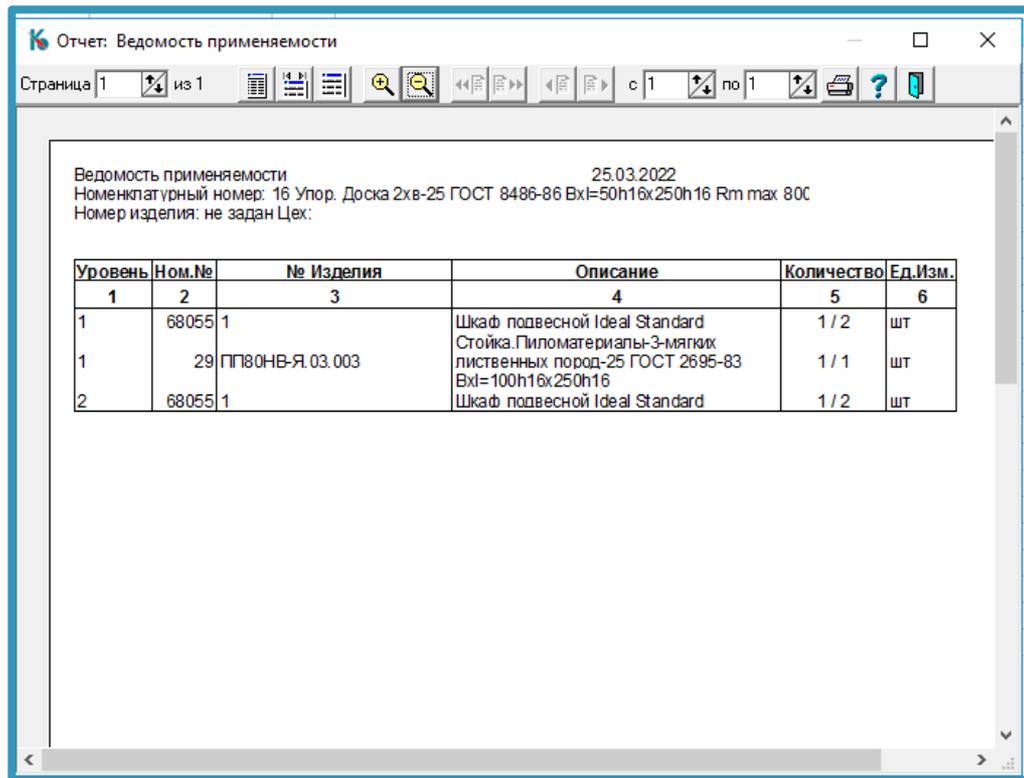
**Технологический состав** изделия формируется путём разузлования по спецификации изделия. В результате выводится структура вхождения составляющих в изделие или сборочную единицу вплоть до материалов.

**Ведомость итоговой применяемости** представляет отчёт, содержащий полную информацию о входящих в изделие комплектующих вплоть до материалов. При этом в столбце количество указывается суммарное вхождение компонента во все возможные узлы.



Ном.№	№ Изделия	Описание	Количество	Ед. Изм.
1	2	3	4	5
1	не задан	Гайка М16х1,5-6Н,10,40Х ГОСТ 5915-70	300,000	шт
2	02	Гвозди 2х20 ГОСТ 4029-63	100,000	шт
3	не задан	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63	400,000	шт
12	не задан	Шайба 8,65Г ГОСТ 6402-70	1,000	кг
16	не задан	Упор, Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 Вхl=50h16x250h16 Rm max 800	2,000	шт
20	не задан	Крышка-дно	1,000	шт
23	ПП80НВ-Я.02.000	Стенка боковая	1,000	шт
26	не задан	Стенка торцевая	1,000	шт
29	не задан	Стойка. Пиломатериалы-3-мягких лиственных пород-25 ГОСТ 2695-83 Вхl=100h16x250h16	1,000	шт
90	не задан	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86	2,000	куб.м
120	не задан	Пиломатериалы - 3 мягких лиственных пород - 25х100 ГОСТ 2695-83	13,000	куб.м

Отчет **Ведомость применяемости** показывает входимость выбранной номинальной единицы в другие сборочные единицы на всех уровнях вхождения (т.е. как прямого, так и косвенного вхождения). Отчет представляется в виде дерева, где первый уровень – прямые вхождения, дальнейшие уровни – косвенные вхождения.



Ведомость применяемости 25.03.2022  
Номенклатурный номер: 16 Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 Vхl=50h16x250h16 Rm max 80C  
Номер изделия: не задан Цех:

Уровень	Ном.№	№ Изделия	Описание	Количество	Ед.Изм.
1	2	3	4	5	6
1	68055	1	Шкаф подвесной Ideal Standard	1 / 2	шт
1	29	ПП80НВ-Я.03.003	Стойка. Пиломатериалы-3-мягких лиственных пород-25 ГОСТ 2695-83 Vхl=100h16x250h16	1 / 1	шт
2	68055	1	Шкаф подвесной Ideal Standard	1 / 2	шт

Отчет **Маршрутная карта** отображает текущий технологический маршрут изделия.

Отчет: Маршрутная карта

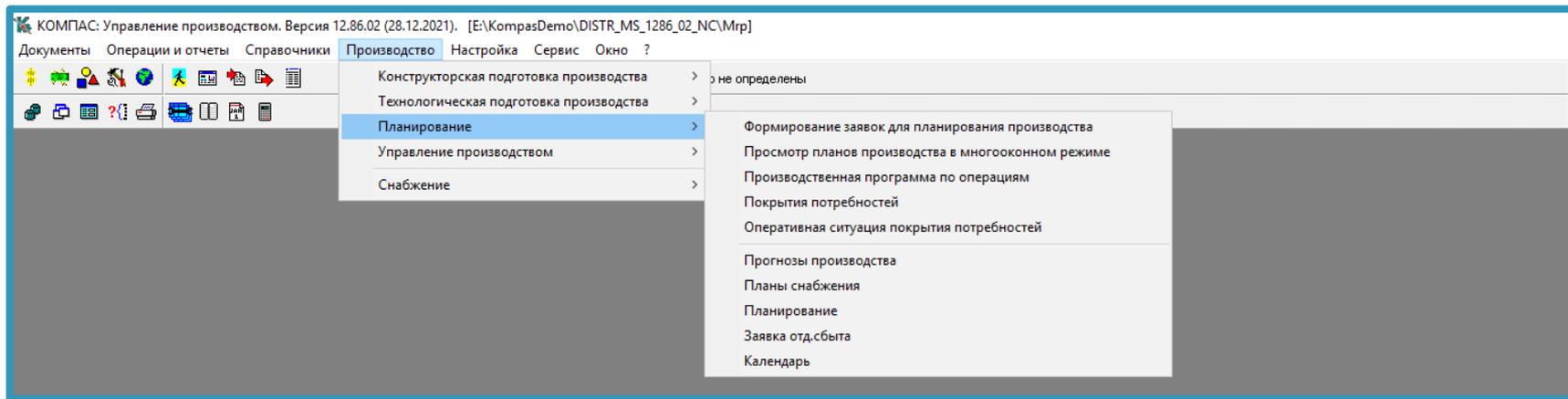
Страница 1 из 1

Маршрутная карта, страница 1/1

Номенклатурный №: 26 Велосипед горный  
 № изделия: ВЛ 001 МТБ Цех: 2631  
 Базовое количество: 1 шт

Технологический маршрут: ВЛ 001 МТБ  
 Технологический маршрут для сборки горного велосипеда модели ВЛ 001 МТБ  
 Статус: 2

Р.Оп.	Р.Оп. След.	Тип	Описание	Р.Центр№	Кол-во персон.	Кол-во машин	Учет персон.	Учет машин	Вр.вып. персон.	Вр.Подгот. персон.	Ед.изм.	Вр.вып. машин	Вр.Подгот. машин	Ед.изм.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
0020	0020	Операция в собств. фирме	Установка	000010	1	1	Постоянный	Постоянный	10.000	1.000		5.000	1.000	
0010	0030	Операция в собств. фирме	Уст.цеха	000020	1	1	Постоянный	Постоянный	5.000	1.000		2.000	1.000	
0030	LST	Операция в собств. фирме	Оконч.сборка	000030	1	1	Постоянный	Постоянный	15.000	2.000		10.000	2.000	



Подсистема **планирования** предназначена для календарного и оперативного планирования. Разные пункты меню предоставляют различные формы представления информации – каждый может выбрать для себя наиболее удобную.

- Ввод и хранение прогнозов производства;
- Автоматическая генерация календарного плана производства на основе заказов клиентов, заявок отдела сбыта и производственных прогнозов;
- Оперативное планирование: просмотр картины баланса потребностей и покрытий, картина открытых заказов и т.д.;
- Обеспечение планирования материалов с учётом календарного графика поставок, производства, складских запасов, с порождением вторичных потребностей и т.д.;
- Планирование загрузки производственных мощностей;
- Возможность создания неограниченного количества производственных планов для моделирования ситуаций и принятия решения. После утверждения в производство уйдет только один план.

Заявки отдела сбыта

Номер  Наименование

Цех	Дата	Ном. №	Наименование	Заявка	Ед. изм.	Сменное задание
▶ 834	01.11.2021	68055	Шкаф подвесной Ideal Standard	2.000	шт	2.000

Сортировка: По номеру плана

OK Сохранить Отмена Справка

Заявки отдела сбыта (маркетинга) могут служить основным источником календарного планирования производства.

Дерево позволяет увидеть состав каждого плана вплоть до материалов.

Производственные потребности по планам производства													
План	Цех	Флаг планирования	Проект	Дата начала	Дата потребности	Ном. №	Наименование	Узел (призн.)	Заявл. кол-во	Чистая потребн.	Ед. изм.	Приоритет	
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	23	Стенка боковая	УЗЕЛ	1.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	90	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86		1.000	0.000	куб.м	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63		100.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	1	Гайка М16х1,5-6Н.10.40х ГОСТ 591		100.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	26	Стенка торцевая	УЗЕЛ	1.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	90	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86		1.000	0.000	куб.м	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63		100.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	1	Гайка М16х1,5-6Н.10.40х ГОСТ 591		100.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	29	Стойка.Пиломатериалы-3-мягких лн	УЗЕЛ	1.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	16	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 В	УЗЕЛ	1.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	120	Пиломатериалы - 3 мягких листвен		1.000	0.000	куб.м	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63		100.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	120	Пиломатериалы - 3 мягких листвен		10.000	0.000	куб.м	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	12	Шайба 8.65Г ГОСТ 6402-70		1.000	0.000	кг	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	16	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 В	УЗЕЛ	1.000	0.000	шт	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	120	Пиломатериалы - 3 мягких листвен		1.000	0.000	куб.м	100	Втс
8		Требуется плани	68055ПР	16.04.2018 00:00	16.04.2018 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63		100.000	0.000	шт	100	Втс

Календарный план передается в оперативное планирование автоматически по нажатию кнопки **Передать в оперативное планирование** на панели инструментов.

При этом производится разузлование, пооперационно планируется загрузка Рабочих Центров и генерируются заявки на докупку материалов и покупных изделий. Все это делается с учетом складских остатков. **Поэтому Чистая потребность** может отличаться от **Заявленного количества** (если уже есть на складе).

Производственные Планы

Номер плана  Название плана

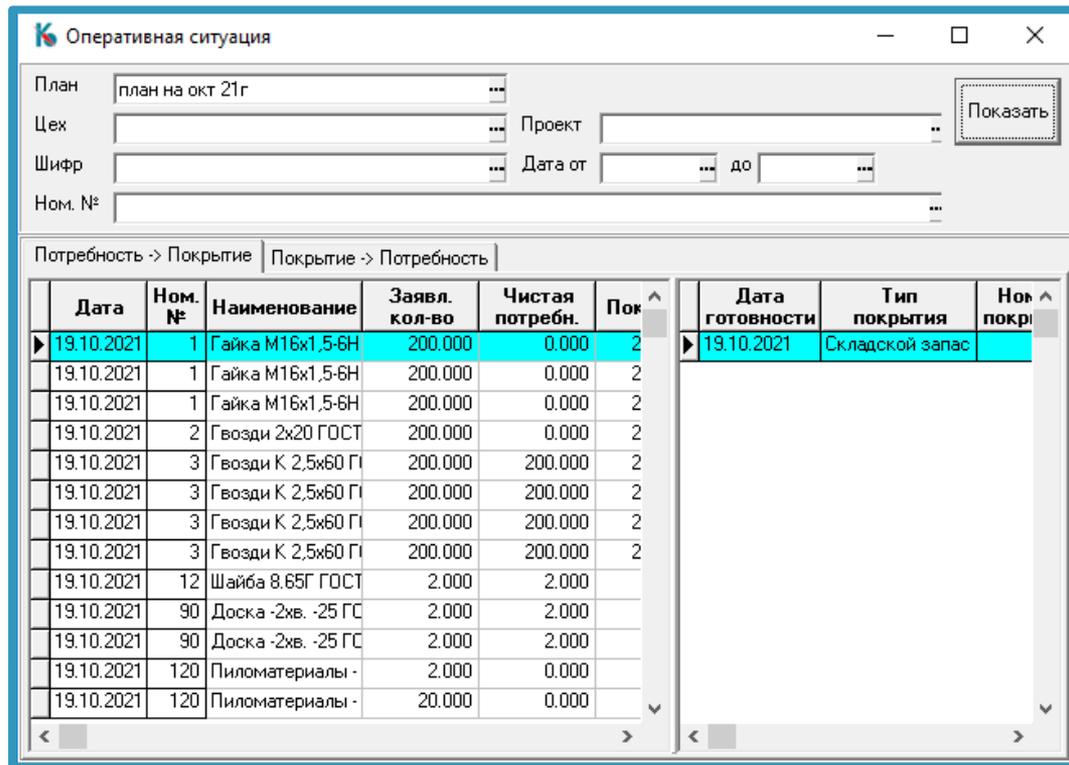
Цех	<input type="text"/>	Номер номенклатурной позиции	<input type="text" value="1"/>
Номер проекта	<input type="text" value="1"/> 68055ПП	Номер потребности	<input type="text"/>
Дата потребности	<input type="text" value="16.04.2018"/>	Тип потребности	<input type="text" value="1"/>
Источник потребности	<input type="text"/>	Номер Первичной Потребности	<input type="text" value="409"/>
Идентификация	<input type="text" value="2"/>	Требуемое количество	<input type="text" value="100"/>
Единица измерения	<input type="text" value="шт"/>	Номер партии	<input type="text"/>

Потребность может создавать плановый заказ?

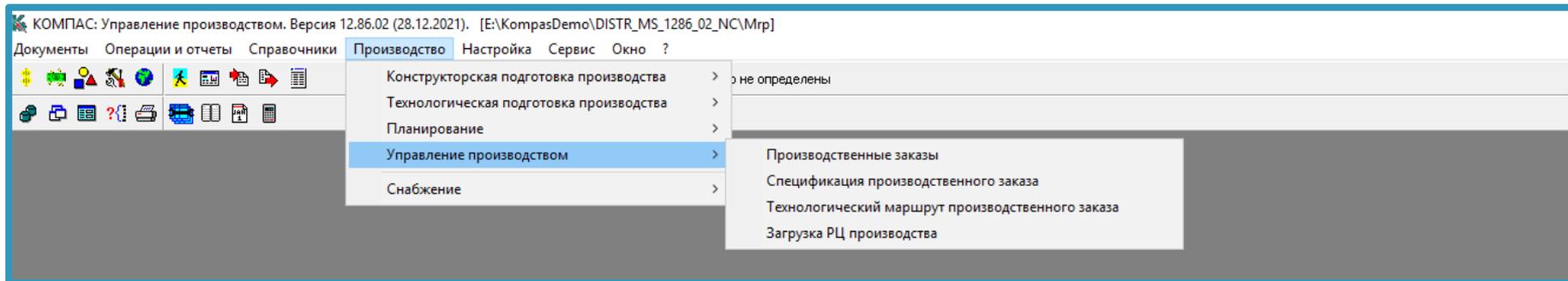
На экранной форме одиночной потребности задаётся **цех, номер плана, номер проекта** и т.д. Если потребность вторичная (порождена разузлованием конечной продукции), то при планировании автоматически указывается, какой первичной **потребностью** она порождена).

Оперативная ситуация представляет собой соотнесение потребностей и покрытий потребностей (под покрытиями понимаются складской и открытый запас и вновь запланированные заказы).

Функция оперативной ситуации позволяет, управляя условиями отбора, отслеживать картину по цеху, номенклатурному номеру, ограничивать картину временными рамками.



Дата	Ном. №	Наименование	Заявл. кол-во	Чистая потребн.	Пок	Дата готовности	Тип покрытия	Ном. пок
19.10.2021	1	Гайка М16х1,5-6Н	200.000	0.000	2	19.10.2021	Складской запас	
19.10.2021	1	Гайка М16х1,5-6Н	200.000	0.000	2			
19.10.2021	1	Гайка М16х1,5-6Н	200.000	0.000	2			
19.10.2021	2	Гвозди 2х20 ГОСТ	200.000	0.000	2			
19.10.2021	3	Гвозди К 2,5х60 Г	200.000	200.000	2			
19.10.2021	3	Гвозди К 2,5х60 Г	200.000	200.000	2			
19.10.2021	3	Гвозди К 2,5х60 Г	200.000	200.000	2			
19.10.2021	3	Гвозди К 2,5х60 Г	200.000	200.000	2			
19.10.2021	12	Шайба 8.65Г ГОСТ	2.000	2.000				
19.10.2021	90	Доска -2хв. -25 ГС	2.000	2.000				
19.10.2021	90	Доска -2хв. -25 ГС	2.000	2.000				
19.10.2021	120	Пиломатериалы -	2.000	0.000				
19.10.2021	120	Пиломатериалы -	20.000	0.000				



Подсистема ***Управление производством*** предназначена для оперативного управления производственными заказами и включает в себя также управление спецификациями и технологическими маршрутами производственных заказов.

Производственные заказы предназначены для отслеживания производственного процесса и являются основной единицей планирования. Статус производственного заказа (**Плановый, Утверждённый, Запущенный, Завершённый**) позволяет оценить, на какой стадии находится тот или иной заказ, а также увидеть картину предполагаемой и текущей загрузки производства.

Здесь же можно описать брак, определить **частичный приход** по заказу, скорректировать технологический маршрут и спецификацию и т.п.

Заказ на производство

Документ заказа на производство № 202 от 19.10.21

Суммы по документу: Без налогов 0.00, Налоги 0.00, Итого 0.00; Вес 0.000, Объем 0.000

Проект 1 Сборка подвесного шкафа

Поставщик: Код 8259, Предприятие №2 г. Санкт-Пт, Цена

Старт 19.10.2021, Выпуск 20.10.2021, Исполнен

Договор №, Этап 0, Счет В дебет, С кредита, Проводка 0

Статус 1 Плановый (новый)

Частичный приход

Товарный раздел | Основание | Технологический маршрут | Спецификация | Брак

Дата старта	Дата выполнения	Ном.№	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Кол-во в осн.ед.	Осн. ед. изм.	Факт. приход.
19.10.2021		16	Чпор. Доска 2хв-2	2.000	шт	2.000	шт	0.000

Сортировка: По номенклатуре

Спецификация изделия

Реквизиты спецификации

Номер ШКАФ Цех

Наимен. Сборка под заказ Проект 1 68055ПР

Версия 1.0 Норма 100 %

Базовое кольцо 1 шт

Конструкторские позиции | Технологические позиции

№	Номер изделия	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Цена
▶ 10	ПП80НВ-Я.02.000	Стенка боковая	шт	1.000	0.00
20	ПП80НВ-Я.03.000	Стенка торцевая	шт	1.000	0.00
30	ПП80НВ-Я.03.003	Стойка.Пиломатериалы	шт	1.000	0.00
40	ПП80НВ-Я.00.001	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ	шт	1.000	0.00
50	ПП80НВ-Я.01.000	Крышка-дно	шт	1.000	0.00

Сортировка: По позиции

Номенклатура

Замена OK Сохранить Отмена Справка

Спецификация производственного заказа изначально копируется из спецификации производимого изделия. Но в связи с производственной необходимостью часть компонентов спецификации может быть изменена, что должно быть отражено в списках материалов, на основе которых будут формироваться ЛЗК.

Кроме того, это будет влиять на **сметную** и **фактическую себестоимость**, которые могут отличаться от **плановой**.

Аналогично Спецификации Технологический маршрут изделия также копируется при создании производственного заказа. Это связано с теми же причинами, т.е. изменение конкретного рабочего центра, времени обработки и т.д.

Путем задания статуса операции производственного заказа осуществляется диспетчеризация прохождения заказа по технологическому маршруту, что позволяет не только иметь картину статусов производственного заказа, но и знать на какой стадии тот или иной заказ находится.

Позиция технологического маршрута

Операция №	0010	Альтернатива операции		Цех	854	Проект	
Тип операции	Рабочая операция в собственной фирме		Краткий текст	Сборка			
Номер РЦ	Бр№854	РЦ 001 Бригада 1					
Оп. начала							
Отн. время начала	0.00	минута					
Норма допуска	0.00	минута					
Тип нормы	Абсолютный						
Базовое кол-во	1.000	(ед. производства)					
Следующая операция	LST	Это последняя					
Код поставщика							

Приход/списание     Перемещение

Незавершенное производство    ОК    Сохранить    Отмена

Персонал | Оборудование

Время выполнения    20.000    минута

Учет времени выполнения    Постоянный

Подготовительное время    0.000    Кол-во    0

Тариф    ...

Для обеспечения изъятия необходимых для производства комплектующих на базе производственного заказа создаётся документ **Потребность**, включающий в себя все комплектующие, необходимые для производства заданного количества изделия. Далее, сформированный список комплектующих может быть обработан либо автоматически, либо с использованием ЛЗК.

Потребность

Документ потребности № 118 от 16.04.18

Суммы тов.раздела		Суммы по документу		Получатель	
Без налогов	0.00	Без налогов	0.00	На склад / в цех 842	
Налоги	0.00	Налоги	0.00		
Итого	0.00	Итого	0.00		

Счет: В дебет / С кредита

Проводка: 0

Вес и объем: Суммарный вес: 0.000, Суммарный объем: 0.000, Дата исполнения:

ЛЗК Печать ЛЗК

OK Сохранить Отмена Справка

Товарный раздел | Основание

Изделие	Операция	Дата резерва	Со склада	От МОЛ	На склад	К МОЛ	Ном. №	Шифр номенклатуры	
Упор. Доска 2хв-2		16.04.2018	834	00005	842	00005	3 03		Гвозди
▶ Упор. Доска 2хв-2		16.04.2018	834	00005	842	00005	120 44		Пилом

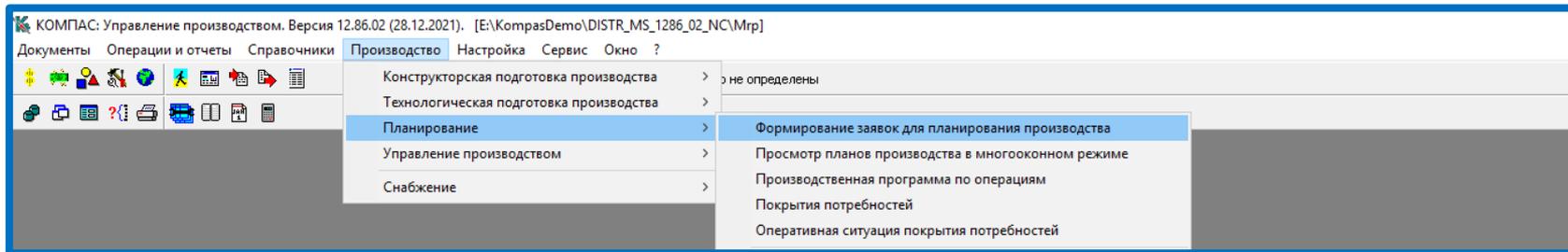
Позиции технолог. маршрута производственного заказа								
№ Произв. заказа	Цех	№ операции	Статус операции	Краткий текст	Плановая дата старта	Артикул	Изделие	3 ст
▶ 195	834	0010	Не может быть запущена	Заготовка	21.10.2021 15:00	ПП80НВ-Я.03.000	Стенка торцевая	
195	835	0020	Не может быть запущена	Сверлильная	26.10.2021 23:00	ПП80НВ-Я.03.000	Стенка торцевая	
195	834	0030	Не может быть запущена	Сборочная	27.10.2021 07:00	ПП80НВ-Я.03.000	Стенка торцевая	

Сортировка: По номеру операции

Сменные задания техмаршрута производственного заказа				
Дата смены	№ см	План время	План кол-во	Факт. кол-во
▶ 21.10.2021	2	8.000	1	1

Выполнение работниками сменно-суточных заданий				
Дата смены	№ см	Таб.№ работника	Фамилия И.О. работника	Факт. кол-во
▶ 21.10.2021	2	00006	Власов	1

Наиболее удобная форма для оперативного управления представлена в пункте меню **Производственные заказы**. В ней удобно вводить фактические данные по каждой позиции технологического маршрута с указанием выполненных операций и конкретного исполнителя.



Номер заявки	Наименование заявки	Активен?	Направление планирования	Код заказчика	Наименование заказчика	Дата составления плана
1	Производство катетомеров	Да	вперед	8263	""Росэнерго""	
9	Шкаф подвесной	Да	вперед	0		16.04.2018
10	фасовка с окраской	Нет	вперед	0		16.05.2018
11	план на окт 21г	Да	вперед	0		19.10.2021
60	Аквариум №1004_3	Да	вперед	0		02.03.2022
0	Шкаф подвесной №2	Да	вперед	0		03.03.2022

Сортировка: по ключу

Из заявок на планирование можно открыть форму, в которой представлен **Производственный план** полностью.

Планы

Номер 11 Активен  Необходимо заново планировать

Наименование план на окт 21г

Потребности | Покрытия

Цех	Флаг планирования	Дата начала	Дата потребности	Ном. №	Наименование	Заявл. кол-во	Чистая потребн.	Ед. изм.	Пр. ри
834	План принят	19.10.2021 00:00	01.11.2021 23:00	68055	Шкаф подвесной Ideal Standard	2.000	2.000	шт	
	План принят	25.10.2021 07:00	29.10.2021 07:00	23	Стенка боковая	2.000	2.000	шт	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	90	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86	2.000	2.000	куб.м	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63	200.000	200.000	шт	
	Планирование за	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	1	Гайка М16х1,5-6Н.10.40Х ГОСТ 591	200.000	0.000	шт	
	План принят	25.10.2021 23:00	29.10.2021 23:00	26	Стенка торцевая	2.000	2.000	шт	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	90	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86	2.000	2.000	куб.м	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63	200.000	200.000	шт	
	Планирование за	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	1	Гайка М16х1,5-6Н.10.40Х ГОСТ 591	200.000	0.000	шт	
	План принят	25.10.2021 15:00	29.10.2021 15:00	29	Стойка.Пиломатериалы-3-мягких л	2.000	2.000	шт	
	План принят	20.10.2021 07:00	21.10.2021 07:00	16	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 В	2.000	2.000	шт	
	Планирование за	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	120	Пиломатериалы - 3 мягких листвен	2.000	0.000	куб.м	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63	200.000	200.000	шт	
	Планирование за	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	120	Пиломатериалы - 3 мягких листвен	200.000	0.000	куб.м	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	12	Шайба 8.65Г ГОСТ 6402-70	2.000	2.000	кг	
	План принят	20.10.2021 15:00	26.10.2021 15:00	16	Упор. Доска 2хв-25 ГОСТ 8486-86 В	2.000	2.000	шт	
	Планирование за	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	120	Пиломатериалы - 3 мягких листвен	2.000	0.000	куб.м	
	План принят	19.10.2021 00:00	19.10.2021 00:00	3	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63	200.000	200.000	шт	
	План принят	22.10.2021 23:00	28.10.2021 23:00	20	Крышка-дно	2.000	2.000	шт	

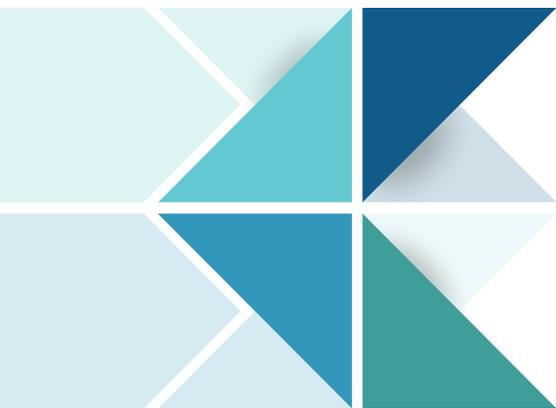
Разуловнение | Планирование | Разнести приоритет | ОК | Сохранить

Принять план | Отменить план | Перепланирование пр. заказов | Отмена | Справка

Для заказов, еще не запущенных в производство, достаточно **Отменить план**, изменить параметры заказов (например, **приоритеты**), а затем **Принять план** заново.

В процессе выполнения плана может потребоваться изменить порядок выполнения заданий для разрешения экстренных ситуаций, возникших в процессе оперативного управления производством.

Кнопка **Перепланирование** позволяет корректировать план пооперационно (для того, что уже запущено в производство).



- Накладные на получение ТМЦ;
- Накладные на отгрузку ТМЦ;
- Возвраты поставщику;
- Возвраты от получателя;
- Передача на другой склад;
- Инвентаризация;
- Списание;
- Заказы;
- Потребность (резервирование).

## Документы, формируемые в подсистеме. Документ разуконплектации.



Предназначен для оформления операции разуконплектации изделия на комплектующие.

Ввод новых, а также коррекцию уже имеющихсх документов удобно производить в экранной форме.

Документ разуконплектации

**Док. разуконплектации №** 109/001-2002 от 26.03.2022 На склад: 102

Суммы тов. раздела		Суммы по накладной	
Без налогов	0.00	Без налогов	0.00
Налоги	0.00	Налоги	0.00
Итого	0.00	Итого	0.00

Суммарный вес: 0.000  
Суммарный объем: 0.000

Код МОЛ: 01028  
Поставщик Код: 4972  
3АО "Апрель"

Валюта: Код валюты: 643 Курс: 1.0000 Сумма: 0.00

Бух. учёт: В дебет, С кредита, Проводка: 0  
Нал. учёт: [ ]

Договор: [ ] Этап: 0

Налоги, В доп.ед, Карточки, Калькулятор

OK Сохранить Отмена Справка

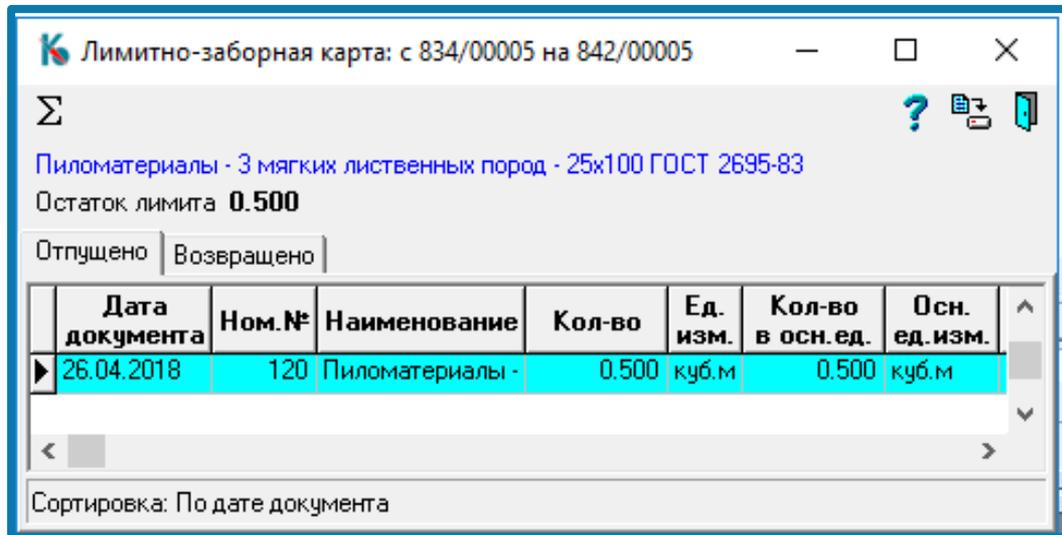
Товарный раздел | Наценки | Основание | Изделия

Ном. №	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Цена изделия
19	Накладка. Плита Тгр.А 2745x1700x4 ГОСТ 459Е	5000.000	шт	

Разобрать Расчет цены

Лимитно-заборные карты (ЛЗК)  
ведутся отдельно для каждого  
**документа потребности.**

Лимитно-заборная карта отражает  
отпуск и возврат комплектующих в  
подразделение/из подразделения.



Лимитно-заборная карта: с 834/00005 на 842/00005

Σ

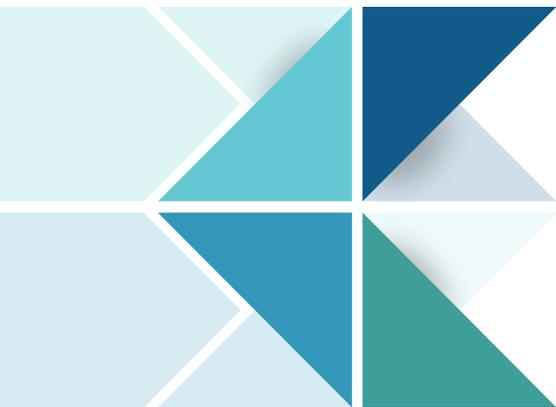
Пиломатериалы - 3 мягких лиственных пород - 25x100 ГОСТ 2695-83

Остаток лимита **0.500**

Отпущено | Возвращено

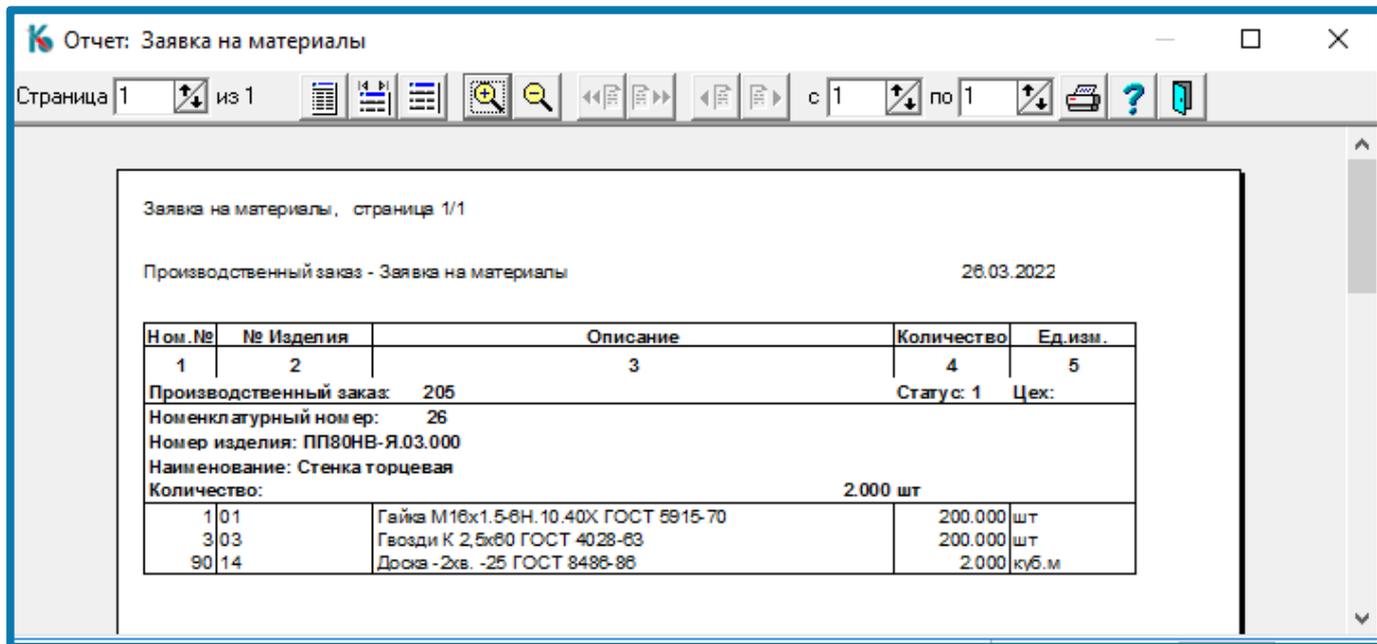
Дата документа	Ном.№	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Кол-во в осн.ед.	Осн. ед. изм.
26.04.2018	120	Пиломатериалы	0.500	куб.м	0.500	куб.м

Сортировка: По дате документа



- Заявка на материалы,
- Отчеты о составе и выполнении плана,
- Технологический маршрут,
- Рабочая карта,
- Загрузка рабочих центров,
- Наряд-задания,
- Учет незавершенного производства;
- И прочие отчеты.

Заявка на материалы отображает потребность производственного заказа в материалах или комплектующих. Отчёт строится на основании спецификации производственного заказа.



Отчет: Заявка на материалы

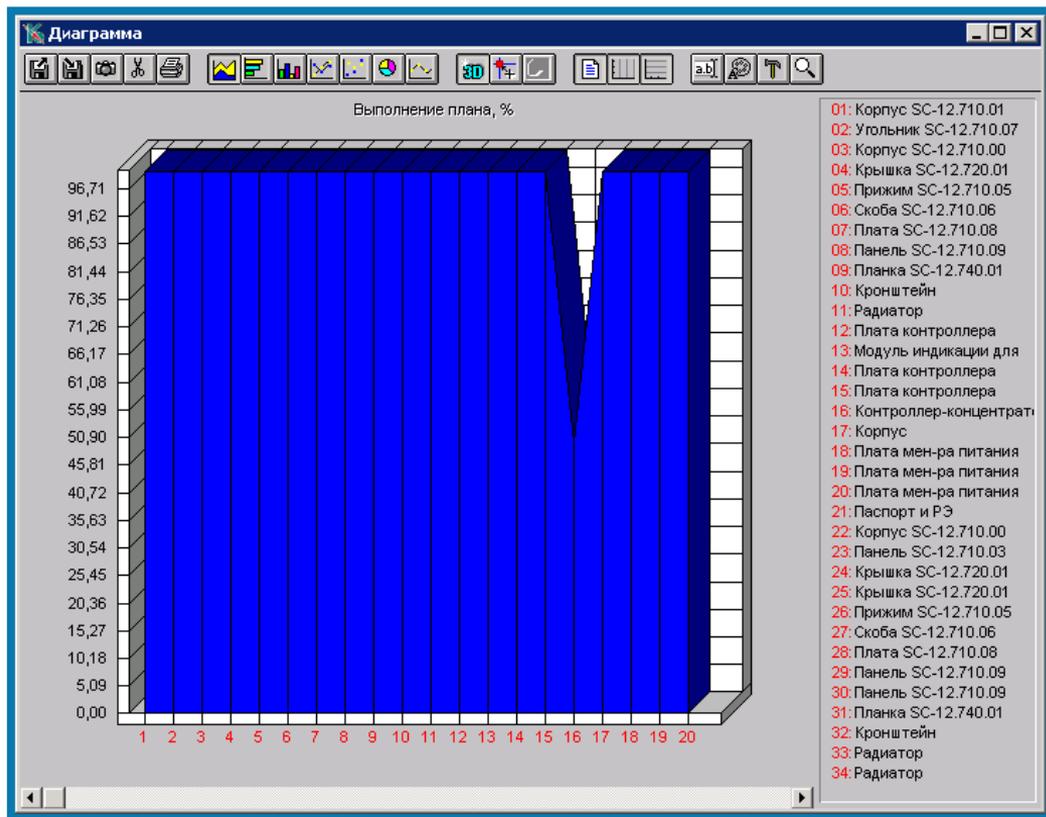
Страница 1 из 1

Заявка на материалы, страница 1/1

Производственный заказ - Заявка на материалы 26.03.2022

Ном.№	№ Изделия	Описание	Количество	Ед. изм.
1	2	3	4	5
Производственный заказ: 205			Статус: 1	Цех:
Номенклатурный номер: 26				
Номер изделия: ПП80НВ-Я.03.000				
Наименование: Стенка торцевая				
Количество: 2.000 шт				
1	01	Гайка М16х1.5-6Н.10.40Х ГОСТ 5915-70	200.000	шт
3	03	Гвозди К 2,5х60 ГОСТ 4028-63	200.000	шт
90	14	Доска -2хв. -25 ГОСТ 8486-86	2.000	куб.м





По данной диаграмме легко увидеть, по каким изделиям план провален и насколько. В данном примере не выполнен план только по изделию №16 (контроллер-концентрат).

Производственный заказ - рабочая карта, страница 1/1

Номер	№ изделия	Наименование	Ожидаемое кол-во	Размерность
1	2	3	4	5
Производственный заказ: 206 Статус: Плановый (новый) Цех:				
Номенклатурный номер: 29				
Номер изделия: ПП00НВ-Я.03.003				
Наименование: Стойка.Листоматериалы-3-мягкие. листовных пород-25 ГОСТ 2695-83 Вкл=100h16x250h16				
Количество: 2,000 шт				
Технологический маршрут: ШКАФ				
Сборка подвесного шкафа				
Рабочая операция №: 0010				
Заголовок				
Тип: Операция в собств. фирме				
Рабочий центр: БР№1 Бригада №1				
Время начала				
Расчетное	Ф активное	Дата начала	Расчетная	Ф активная
15:00	0:00	25.10.2021	00.00.0000	
Время окончания				
Расчетное	Ф активное	Дата окончания	Расчетная	Ф активная
23:00	0:00	25.10.2021	00.00.0000	
Расчетный график Выход				
Требуемое время	мин.	Выход	Браш/Отходы	Дата Кем
Потребность в материалах				
Рабочая операция №: 0020				
Сверильная				
Тип: Операция в собств. фирме				
Рабочий центр: БР№2 Бригада №2				
Время начала				
Расчетное	Ф активное	Дата начала	Расчетная	Ф активная
15:00	0:00	26.10.2021	00.00.0000	
Время окончания				
Расчетное	Ф активное	Дата окончания	Расчетная	Ф активная
23:00	0:00	26.10.2021	00.00.0000	
Расчетный график Выход				
Требуемое время	мин.	Выход	Браш/Отходы	Дата Кем
Потребность в материалах				
Рабочая операция №: 0030				
Сборочная				
Тип: Операция в собств. фирме				
Рабочий центр: БР№1 Бригада №1				
Время начала				
Расчетное	Ф активное	Дата начала	Расчетная	Ф активная
7:00	0:00	29.10.2021	00.00.0000	

Рабочая карта представляет подробную информацию для каждой рабочей операции с указанием срока выполнения, использования комплектующих и т.д.

Данный отчет используется для организации диспетчеризации прохождения производственных заказов.

Загрузка рабочих центров, страница 1/1

Загрузка рабочих центров

Рабочий центр: по всем

Цех: 2632

Дата с: 26.01.2021

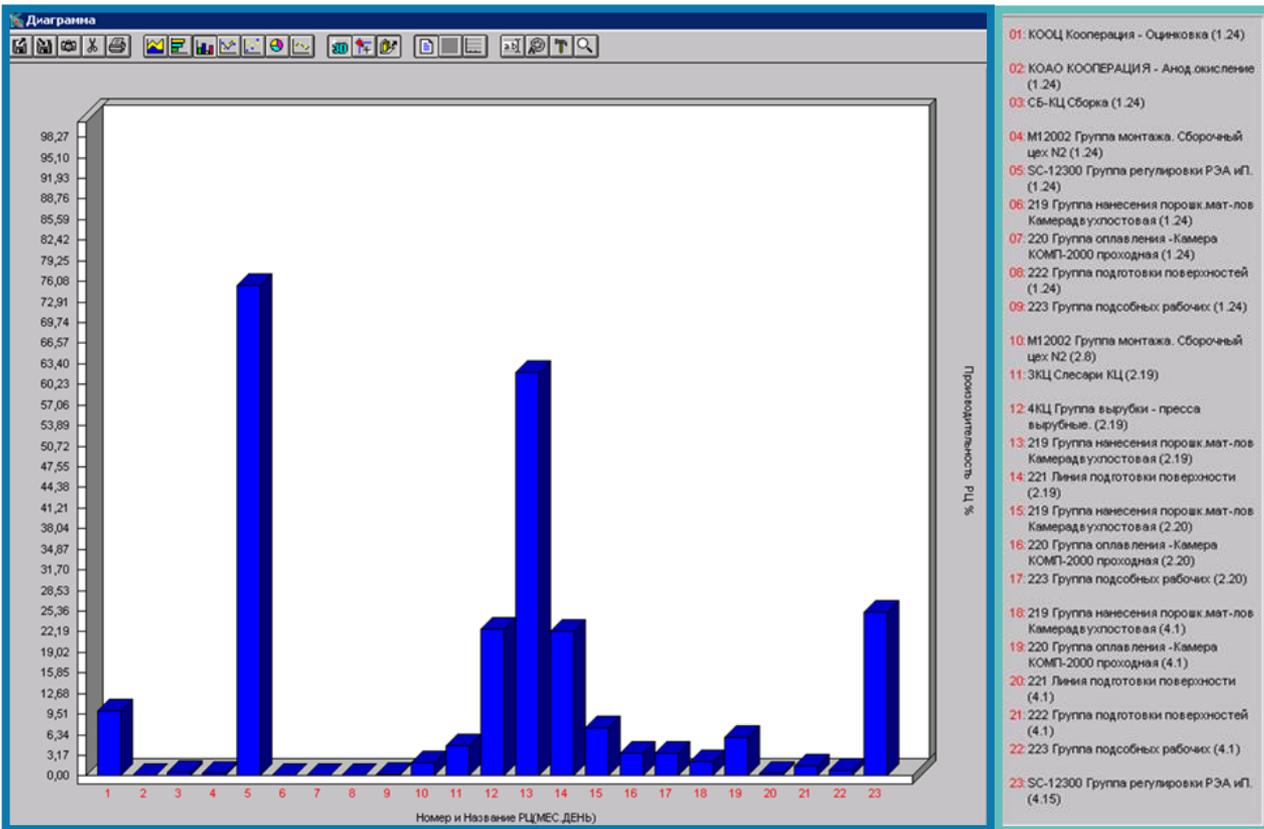
Дата до: 26.01.2021

Размер периода: 1 дня(ней)

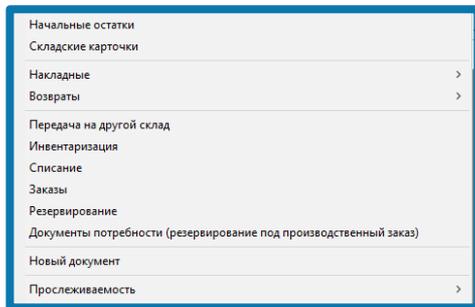
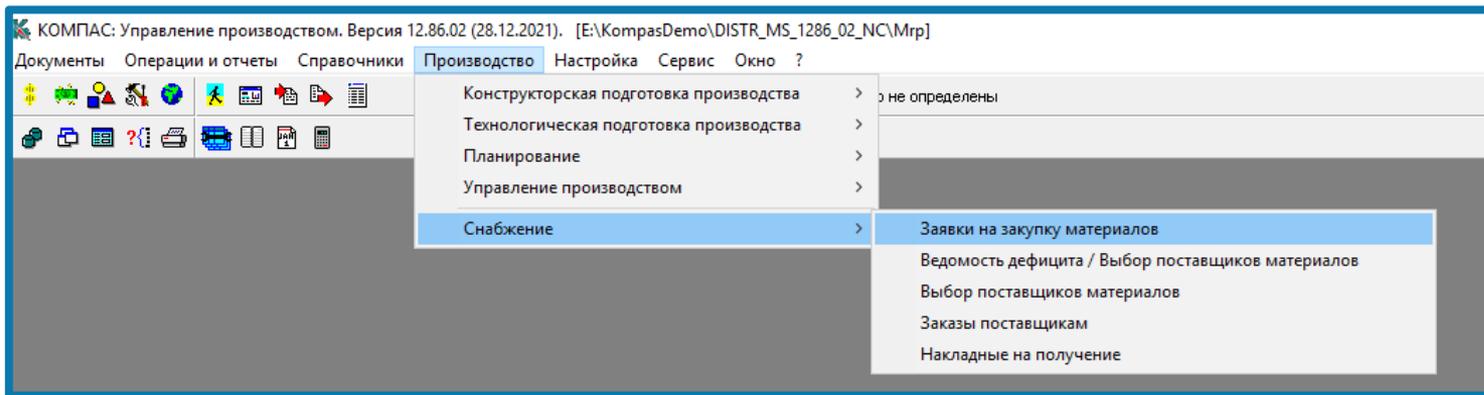
Раб. центр	Описание	Период	Емкость (час.)	Загрузка (час.)	Свободно (час.)	%
1	2	3	4	5	6	7
В85	Вулканил 85 отрезка круга до 40	26.01.2021	8,00	0,00	8,00	0,00
ГП81	Геллер пила 81 отрезка круга до 200	26.01.2021	8,00	1,68	6,32	21,00
ЛП	Ленточная пила отрезка заготовок	26.01.2021	8,00	0,00	8,00	0,00
ЛП82	Ленточная пила 82 отрезка заготовок	26.01.2021	8,00	0,00	8,00	0,00
Ф72	Фрезерный №72. Фрезеровка габаритов	26.01.2021	8,00	1,40	6,60	17,56
Ф73	Фрезерный №73. Фрезеровка габаритов	26.01.2021	8,00	0,00	8,00	0,00
Ф74	Фрезерный №74. Фрезеровка габаритов	26.01.2021	8,00	0,00	8,00	0,00
Ф75	Фрезерный №75. Фрезеровка габаритов	26.01.2021	8,00	0,00	8,00	0,00

Загрузка Рабочих центров позволяет оценить картину использования производственных мощностей, выявить перегруженные РЦ

# Управление производством. Диаграмма загрузки Рабочих Центров.



В программе предусмотрена полноценная процедура управления снабжением. Функциональные возможности реализованы как для утверждения заявок на закупку, работу менеджера отдела МТО, так и кладовщика на складе.



Для работы кладовщика в подсистему включены все функции складского учета. Подробно с ними можно ознакомиться в презентации **«КОМПАС: Складской учет»**.

В складских карточках хранятся остатки всей номенклатуры (материалов, покупных изделий, полуфабрикатов собственного изготовления).

В графе Заказы можно видеть, сколько чего уже заказано у поставщика («материалы в пути»).

Складские карточки - все подразделения

№	Наименование	Кол-во	С учетом заказов и резерва	Заказы	Резерв	Рублевые остатки	Рублевые остатки с налогом
1	Гайка М16х1,5-6Н.1	26201.000	25209.000	25.000	1017.000	70743.54	84869.80
2	Гвозди 2х20 ГОСТ	-82807.000	-82727.000	80.000	0.000	19394.67	22975.04
3	Гвозди К 2,5х60 ГО	210378.000	211448.000	2190.000	1120.000	1206954.51	1448165.40
4	Гвозди К 2х40 ГОС	2000515.000	2000515.000	0.000	0.000	20005191.68	200006090.00
5	Кольцо 008-012-25-	0.000	0.000	0.000	0.000	0.00	0.00
6	Кольцо 022-028-36-	0.000	0.000	0.000	0.000	0.00	0.00
7	Лента М-0,4х20 ГО	-1.000	-1.000	0.000	0.000	0.00	0.00
8	Плёнка полистилен	-1.000	0.000	1.000	0.000	0.00	0.00
9	Пломба 1-6х10-АД1	1000.000	877.000	0.000	123.000	30000.00	30000.00
10	Проволока 1-0-4 Г	0.000	0.000	0.000	0.000	0.00	0.00
11	Шайба 16.65Г.019 Г	7777.000	7543.000	0.000	234.000	39121976.00	0.00
12	Шайба 8.65Г ГОСТ	10000.000	10003.000	3.000	0.000	0.00	0.00
13	Шплинт 4х25.019 Г	-10.000	-10.000	0.000	0.000	0.00	0.00
14	Карман для упаков	0.000	2.000	2.000	0.000	0.00	0.00

Режим: строгий отбор      Сортировка: По коду

В графе Резерв – то, что хранится на складе, но уже зарезервировано для изготовления конкретных изделий по производственному плану.

# Управление снабжением. Заявка на закупку материалов.



Заявка на закупку материалов

Заявка на закупку материалов № 1 от 26.03.22

На склад: 833

Код МОЛ: 00007 Иванов Г.А.

OK Отмена Справка

Налогов  
В доп.ед  
Карточки  
Калькулятор

Товарный раздел | Пошлины | Основание

Ном.№	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Кол-во в осн.ед.	Осн. ед.изм.	Уже пришло	Статус заявки - снабж
1	Гайка М16х1,5-6Н	50.000	шт	50.000	шт	0.000	
5	Кольцо 008-012-25	100.000	шт	100.000	шт	0.000	
6	Кольцо 022-028-36	2.000	шт	2.000	шт	0.000	

Сортировка: По номенклатуре

Заявки на докупку материалов и покупных изделий формируются во время создания оперативного плана производства с учетом складских остатков.

Распределение заявок по поставщикам

### Распределение заявок по поставщикам

ФИО Польз-ля: [Пользователь по умолчанию](#)

Создать документы

OK

Ном. №	Наименование	Код партнера	Партнер	Кол-во в осн. ед.	Дата документа	Номер документа
6	Кольцо 022-028-36-2-2 ГОСТ 18829-7	0		6.000	14.05.2018	2
1	Гайка М16х1,5-6Н.10.40X ГОСТ 5915-7	0		0.000	14.05.2018	1
5	Кольцо 008-012-25-2-2 ГОСТ 18829-7	0		0.000	14.05.2018	1
6	Кольцо 022-028-36-2-2 ГОСТ 18829-7	0		2.000	14.05.2018	1
5	Кольцо 008-012-25-2-2 ГОСТ 18829-7	0		5.000	15.05.2018	3
6	Кольцо 022-028-36-2-2 ГОСТ 18829-7	0		3.000	15.05.2018	3

В данном пункте меню можно распределить заявки по конкретным поставщикам, выбирая их из справочника, и автоматически сформировать заказы на поставку нажатием кнопки *Создать документы*. Если у вас есть постоянные поставщики, то они заполнятся автоматом из номенклатурного справочника. Создастся столько документов заказа сколько разных поставщиков будет в ведомости.

Заказ

Документ заказа № 48/004 от 26.03.22

Поставщик: Код 8255, "ГУОН", На склад 8101

Исполнение: план 26.09.2022, факт

Суммы по документу: Без налогов 0.00, Налоги 0.00, Итого 0.00

Сумма в валюте: 0.00

Суммарный вес: 0.000

Суммарный объем: 0.000

Код валюты: № договора: Курс: 0

Этап договора: 0

Таб.№ агента:

Бух.учет: В дебет, С кредита, Проводка 0

Нал.учет: В дебет, С кредита, Проводка 0

Товарный раздел | Пошлины | Основание

Ном.№	Наименование	Схема налогов	Кол-во	Ед. изм.	Кол-во в осн.ед.	Осн. ед.изм.	Уже пришло	Цена поставки
312	Двугавр 30К2 Ст0	18	20.000	шт	20.000	шт	0.000	
313	Лист 25 Ст09Г2С	18	20.000	шт	20.000	шт	0.000	
314	Лист 14 Ст09Г2С	18	120.000	шт	120.000	шт	0.000	
315	Лист 10 Ст09Г2С	18	60.000	шт	60.000	шт	0.000	

Сортировка: По номенклатуре

Так выглядит документ заказа на поставку материалов или покупных изделий.

Накладная на получение

**Накладная на получение №** 45/001 ... **от** 15.01.2020 ... На склад: 834 ...

Суммы тов.раздела: Без налогов 37966.10, Налоги 6833.90, Итого 44800.00

Суммы по накладной: Без налогов 37966.10, Налоги 6833.90, Итого 44800.00

Суммарный вес: 0.000, Суммарный объем: 0.000

Код МОЛ 01024, Поставщик Код 4069 "Аксель"

Валюта: Код валюты, Курс 0.0000, Сумма 37966.10

Бух. учёт, Нал. учёт, В дебет, С кредита, Проводка 0

Договор, Этап 0, Таб.№ агента, Статья

Налоги, В доп.ед, Карточки, Расчет цены, Калькулятор, Партии нач., Из спис. СА, Загруз. XML

Товарный раздел | Пошлины | Наценки | Основание | Прослеживаемость | XML файл

Ном. №	Код по каталогу	Наименование	Признак комплекта	№ склада	Схема налогов	Кол-во	Ед. изм.
68056		Шкаф-купе Лидер	Товар	834	18	4.000	шт

Сортировка: По номенклатуре

А так выглядит накладная на получение материалов от поставщика по сделанному заказу. При этом если накладная покрывает заказ частично, то в документе заказа будет видно сколько пришло и остаток.

Подсистема позволяет видеть всю цепочку порождающих друг друга документов.  
Это также помогает снабженцам и кладовщикам в работе.

Связи между документами

Начальный документ  
Тип  Приходная накладная  
Номер  Направление просмотра связей к подчиненным

Приходная накладная № 45/001  
На основе другого документа  
Счет-фактура на получение № 6016/001

Номер документа	Дата	Номер документа у партнера	Код	Наименование поставщика (исполнителя)	Сумма без налога	Сумма налогов	В том числе сумма НДС	Сум с нал
▶ 6016/001	14.07.2021		4069	"Аксель"	37 966.10	6 833.90		44



Программы  
**КОМПАС**  
для Вашего бизнеса

**(812) 309-32-53**  
sales@compas.ru

**Благодарим за внимание!**

[www.compas.ru](http://www.compas.ru)