



ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ "РОСАТОМ"

ФГУП "ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АВТОМАТИКИ им. Н.Л.Духова"

“Автоматизация опытного и мелкосерийного производства на примере ФГУП ВНИИА ”

Кожевников Н.О.
Шивогорнова Ю.Б.



Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л.Духова (ВНИИА) – одно из трех предприятий-разработчиков ядерного оружия нашей страны – был образован в 1954 году. ВНИИА входит в состав ядерно-оружейного комплекса Государственной корпорации по атомной энергии "Росатом".

Структура института включает в себя хорошо оснащенные научно-производственные центры и комплексы, научно-конструкторские, производственные и другие отделения по направлениям деятельности института, объединяющие:

- расчетно-теоретические, проектные, конструкторские, научно-исследовательские и испытательные подразделения;
- технологические и материаловедческие подразделения;
- производственные цеха;
- финансово-экономические, плановые и управленческие подразделения;
- режимные службы;
- обеспечивающие и вспомогательные подразделения.

Расположение площадок ВНИИА



Главными направлениями работ ВНИИА являются разработки и производство:

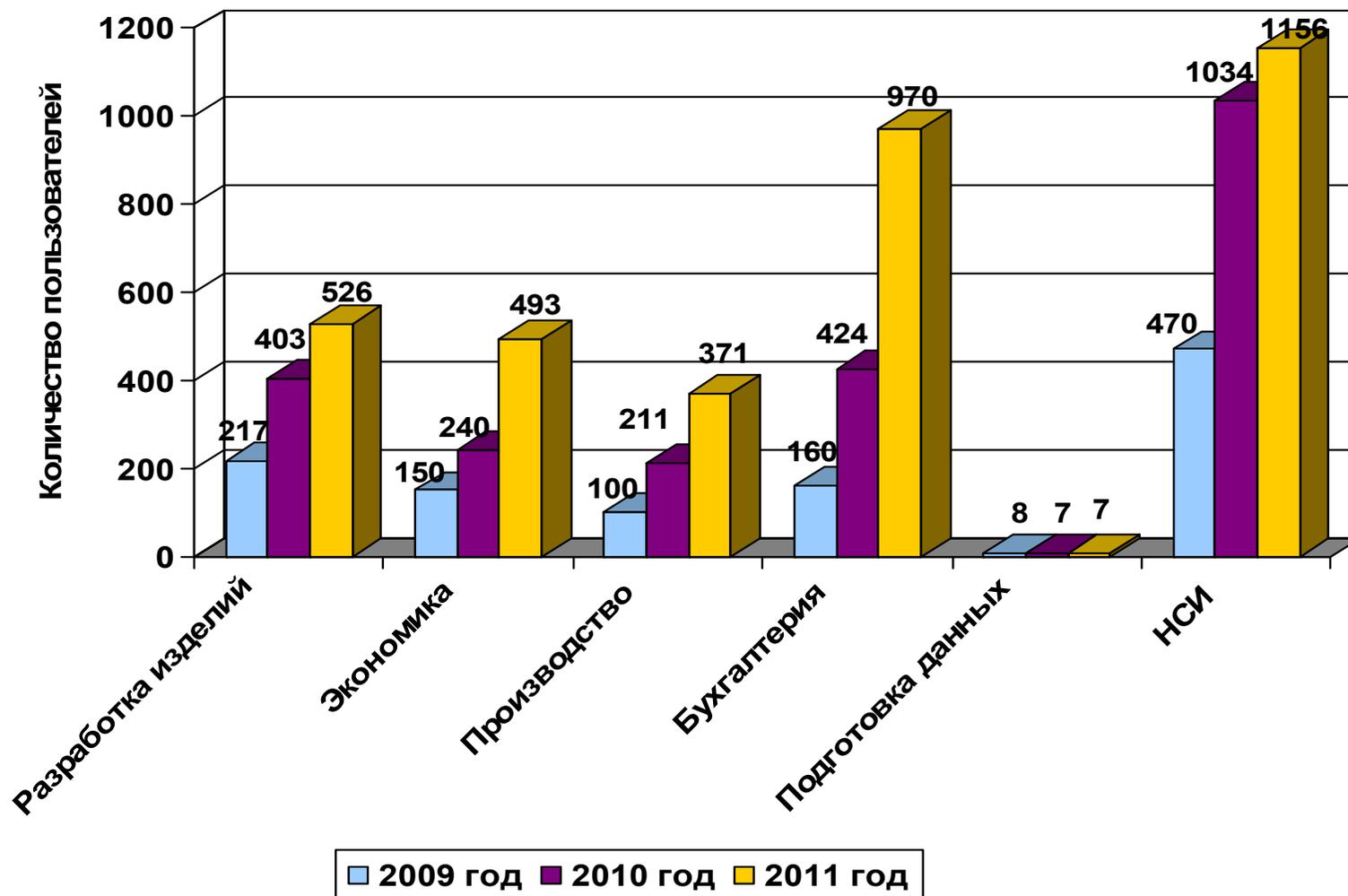
- Продукции оборонного назначения;
- Программно-технических средств автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУ ТП) атомных и тепловых электростанций;
- Датчиков и сигнализаторов давления;
- Нейтронных генераторов и аппаратуры на их основе;
- Рентгеновских аппаратов;
- Радиационных мониторов;
- Аппаратуры для регистрации быстропротекающих процессов;
- Устройств дуговой защиты для объектов энергетики;
- Электровакuumных приборов;
- Комплексов для сейсмического мониторинга;
- Аппаратуры электровзрывания.

Основные особенности объекта управления

- Многономенклатурное производство с позаказным учетом затрат и их детализацией по плановым заданиям;
- Различная организация производств (основное, инструментальное, нестандартного оборудования);
- Различная продолжительность цикла изготовления конечных изделий;
- Наличие нескольких производственных площадок;
- Совмещение в рамках одного предприятия всех фаз жизненного цикла продукции;
- Единая производственная база для изготовления макетов, опытных образцов и мелкосерийной продукции, а также гарантийного ремонта;
- Одновременное использование в организации работ разных принципов: изготовление под заказ, сборка под заказ и работа на склад



Динамика развития ИТ



Основные особенности реализации разработки

- Стойкость сложившихся на разных площадках и цехах традиций в управлении производством;
- Различная степень готовности производства к автоматизации как в части кадров, так и в части технических средств;
- Наличие большого количества наследуемых систем (включая разработки на мэйнфрейме) и их многоплатформенность (IBM360, MS Access (разных версий), Adabs-Natural, FoxPro (начиная с версии 2.1 и до VXP9));
- Лоскутно-кусочная автоматизация ряда функциональных сфер деятельности предприятия и, как следствие, большое количество связей;
- Следствие: ориентация на собственную разработку системы управления на платформе Oracle-Delphi-C#;

Общая схема взаимодействия АСУ ПКИ с другими АС



Состав изделия

Дерево по КТИ на ТЖИУ.418234.041 (P13600), представлено за 00:00:00

Состав изделия Действия Справка Окна

Назад Обновить Раскрыть Развернуть Спецификация Без учёта отд. комплекта Состав

Узел	ДСЕ (Деталь / Сборочная Единица)	Раздел	№ Поз.	Кол-во	Е.И.	Уровень	Реж.исп.	Кат.	ППЗ	ППД	МК
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 901	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 902	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 903	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 904	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 905	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 906	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 907	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 908	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418234.041ПЭЗ ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ		1 909	0	ШТ	1		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.301111.033 КОРПУС		3 1	1	ШТ	1		И 0	0	0	1
ТЖИУ.301111.033 КОРПУС	ТЖИУ.711422.001 ФЛАНЕЦ		4 1	1	ШТ	2		И 0	0	0	3
ТЖИУ.301111.033 КОРПУС	ТЖИУ.723116.002 ТРУБА		4 2	1	ШТ	2		И 0	0	0	2
ТЖИУ.418234.041 БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.418237.016 БЛОК ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ		3 3	1	ШТ	1		И 0	0	1	2
ТЖИУ.418237.016 БЛОК ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ	ТЖИУ.418237.016СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 901	0	ШТ	2		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418237.016 БЛОК ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ	ТЖИУ.433261.004 ГНТ1-32		3 1	1	ШТ	2 К		И 0	0	0	0
ТЖИУ.418237.016 БЛОК ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ	ТЖИУ.435135.008 УМНОЖИТЕЛЬ		3 2	1	ШТ	2		И 0	0	1	2
ТЖИУ.435135.008 УМНОЖИТЕЛЬ	ТЖИУ.435135.008СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 901	0	ШТ	3		И 0	0	0	0
ТЖИУ.435135.008 УМНОЖИТЕЛЬ	ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ		3 1	1	ШТ	3		И 0	0	0	2
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	ТЖИУ.434313.001СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 901	0	ШТ	4		И 0	0	0	0
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	ТЖИУ.733125.004 ВТУЛКА		4 1	1	ШТ	4		И 0	0	0	2
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	1384716091 ВИНТ АМ3-6G×6.23.14×17H2.11 ОСТ 95 1438-73		5 3	1	ШТ	4		И 0	0	0	1
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	1387232053 ШАЙБА 3-65Г-029 ОСТ 95 1469-73 ГОСТ 6402-70		5 4	1	ШТ	4		И 0	0	0	1
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	5054219002 СКОБА 002 ОСТ 95 1074-72		5 5	9	ШТ	4		И 0	0	0	1
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	5062329021 ЛЕПЕСТОК 016 ОСТ 95 1368-73		5 7	1	ШТ	4		Р 0	0	0	0
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	6010000232 РЕЗИСТОР ТВО-2-1,0 МОМ-5%-10-В ОЖО.467.121ТУ		6 10	2	ШТ	4		Р 0	0	0	0
ТЖИУ.434313.001 БЛОК РЕЗИСТОРОВ	6010000233 РЕЗИСТОР ТВО-2-100 КОМ-5%-10-В ОЖО.467.121ТУ		6 11	10	ШТ	4		Р 0	0	0	0
ТЖИУ.435135.008 УМНОЖИТЕЛЬ	ТЖИУ.687242.017 ПЛАТА		3 2	1	ШТ	3		И 0	0	1	2
ТЖИУ.687242.017 ПЛАТА	ТЖИУ.687242.017СБ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		1 901	0	ШТ	4		И 0	0	0	0
ТЖИУ.687242.017 ПЛАТА	ТЖИУ.758723.033ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ		1 902	0	ШТ	4		И 0	0	0	0

Дерево на: ТЖИУ.418234.041

Расчетная база маршрутных карт

Расчетная база МК - [Поиск МК] EN Английский (США) | Справка

Журнал загрузок МК | Поиск | Справочники | Документы | Справки | Расчет цикла ДСЕ | Помощь

Искать: Форма 'основная МК' | Поиск

Обозначение: _____
 Номер МК: _____
 Цех: 17

Тек-отходы и свидетели
 Связь видов работ
 Операции
 Профессии
 Виды работ
 Участки
 Циклы по участкам

Найдено строк: 4935

№	НМК	Обозначение	Наименование	Цех	Дата изм.	Извещение	Изменение КД	Дата кор.	Неск.	Прочие признаки	
										Онл.	Откуда
17/13145	ТВШР935.115	ЗАГЛУШКА	17	24.02.2011		Ж.2218-92	24.02.2011			✓	ИСТПЗ
17/12495	ТВШР935.121	ВТУЛКА	17	17.05.2011		T.2046 1/2-87	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/15107	ТВШР935.121-01	ВТУЛКА	17	17.05.2011		T.2046 1/2-87	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/12891	ТВШР935.321	ЗАГЛУШКА	17	14.12.2005			15.10.2009			✓	ИСТПЗ
17/16339	ТВШР935.334	НАКЛАДКА	17	17.05.2011		Ж.2234-92	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/16417	ТВШР935.500	РОЗЕТКА	17	25.07.2011	---	T.2787-2011	25.07.2011			✓	ИСТПЗ
17/14007	ТВШР935.502	ВТУЛКА	17	25.02.2011		T.738-88	25.02.2011			✓	ИСТПЗ
17/08939	ТВШР937.100	ВИЛКА	17	25.07.2011		Ж.898-06	25.07.2011			✓	ИСТПЗ
17/11549	ТВШР937.200	РОЗЕТКА	17	17.05.2011		Ж.189-2010	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/09565	ТВШР937.300	ВИЛКА	17	17.05.2011		T.202-99	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/12937	ТВШР937.304	КОЛЬЦО	17	08.12.2010		T.6155 4/9-85	08.12.2010			✓	ИСТПЗ
17/09713	ТВШР937.410	РОЗЕТКА	17	17.05.2011		T.4063-2002	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/16349	ТВШР937.410-01	РОЗЕТКА	17	28.02.2011		T.4063-2002	28.02.2011			✓	ИСТПЗ
17/16350	ТВШР937.410-02	РОЗЕТКА	17	28.02.2011		T.4063-2002	28.02.2011			✓	ИСТПЗ

Операции | Материалы

№	№оп.	Цех	Участ.	Разраб.	Тпз	Тул	№ТПП	Наименование проф.	Шифр проф.	Наименование оп.	Шифр оп.	Шифр вида раб.	Признак норм.	Неогнор.	Примечание
3	86	98			0	0		Контролер	2	Контрольная	12	89			
5	17	24	6	30	30			Прессовщик изделий из пластмасс	585	Прессовая	70	10	✓		ТП №37 для КМ Диагр.
10	86	98			0	0		Контролер	2	Контрольная	12	89			
15	17	23	6	18	20			Обработчик изделий из пластмасс	630	Слесарная	43	11	✓		
20	86	98			0	0		Контролер	2	Контрольная	12	89			
25	17	99			0	0		Комплектовщик изделий и инструмента	490	Комплектовочная	13	42			
				48,00	50,00										

17/11656	ТВШР937.500	ВИЛКА	17	17.05.2011		T.1753-08	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/13207	ТВШР940-П13.010	КОРПУС	17	05.04.2011		T.3131-91	05.04.2011			✓	ИСТПЗ
17/14068	ТВШР940.114	КОРПУС	17	08.12.2010		T4034-01	08.12.2010			✓	ИСТПЗ
17/09956	ТВШР94.100	ВИЛКА	17	17.05.2011		E.217.1751-2006	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/16550	ТВШР94.100-03	ВИЛКА	17	09.06.2011		E.217.1751-2006	09.06.2011			✓	ИСТПЗ
17/12468	ТВШР94.106	ЗАГЛУШКА	17	17.05.2011		E.217.862-2010	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/11835	ТВШР941.100	ВИЛКА	17	17.05.2011		T1100-84	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/04463	ТВШР941.200	РОЗЕТКА	17	17.05.2011		T.2302-07	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/12419	ТВШР941.206	КОЛЬЦО	17	17.05.2011		T.5291-88	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/12557	ТВШР941.500	ВИЛКА	17	27.06.2007		T2852-07	15.10.2009			✓	ИСТПЗ
17/13339	ТВШР94.200	РОЗЕТКА	17	14.03.2011		E217.2788-2009	14.03.2011			✓	ИСТПЗ
17/16372	ТВШР94.200-06	РОЗЕТКА	17	14.03.2011		E217.2788-2009	14.03.2011			✓	ИСТПЗ
17/13295	ТВШР94.214	ВТУЛКА	17	10.02.2011			10.02.2011			✓	ИСТПЗ
17/11531	ТВШР94.300	ВИЛКА	17	17.05.2011		E217.863-2010	17.05.2011			✓	ИСТПЗ
17/14068	ТВШР946.103	КОРПУС	17	24.07.2007		нет	15.10.2009			✓	ИСТПЗ

<Фильтр пуст> Настроить...



Трудоемкость изделия

Расчётная база МК - [Трудоёмкость по видам работ]

Журнал загрузок МК | Поиск | Справочники | Документы | Справки | Расчёт цикла ДСЕ | Помощь | Трудоёмкость по видам работ

Печать трудоёмкости | Печать дефицита | Сохранить дефицит в Excel

Обозначение: ТЖИУ.418234.041

Дефицит: Найдено строк: 62

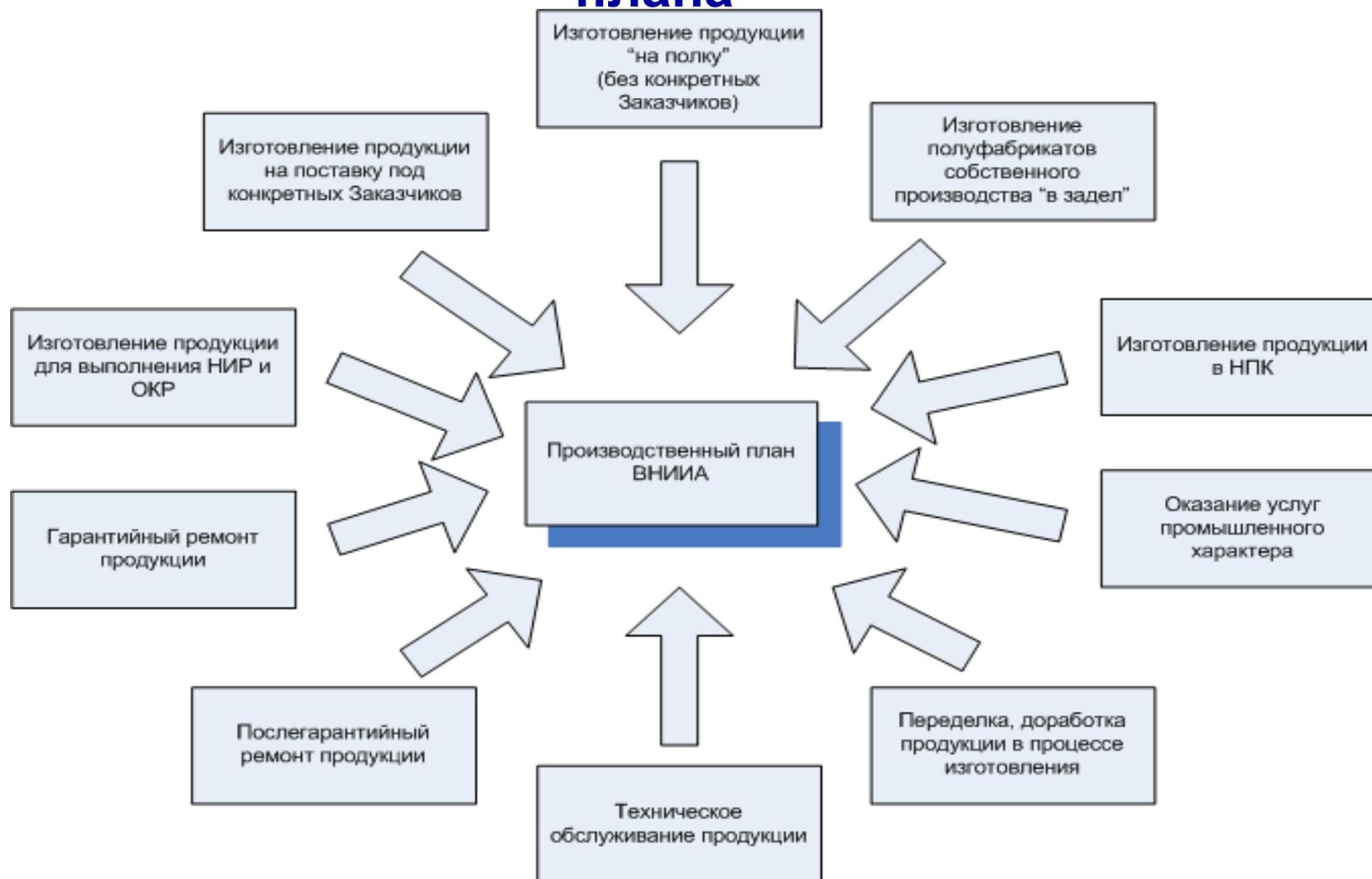
Перетащите сюда заголовок столбца для группировки

Обозначение комплекта	Наименование комплекта	Входящая ДСЕ	Наименование ДСЕ	Причина	Цех ДСЕ	Кол.
ТЖИУ.418234.041	БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТГИ97.01.463	ОСНОВАНИЕ	МК-	19	1
ТЖИУ.418234.041	БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.685561.012	ВЫВОД	Цех#	19	6
ТЖИУ.418234.041	БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.754473.030		МК-	04	49
ТЖИУ.418234.041	БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТЖИУ.757552.010	ИЗОЛЯТОР	МК-	19	6
ТЖИУ.418234.041	БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	ТИНГ181.00.100	ИЗОЛЯТОР ПРОХОДНОЙ	МК-	19	1
ТЖИУ.418234.041	БЛОК ТРУБКИ ИНГ-06БТ	2531619356	ПРОКЛАДКА 106 ОСТ 95 1157-73	Цех#	82	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ОТ7.334.117-01	ШИНКА	МК-	19	2
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ОТ7.854.284		МК-	19	2
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ОТ7.890.665		МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ОТ8.225.957		МК-	19	2
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.001		МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.002	АНТИКАТОД	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.003	ЭЛЕКТРОД	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.004	КОРПУС	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.005		МК-	19	2
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.010	ЭЛЕКТРОД	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.013	ЭЛЕКТРОД	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.014	ПОДЛОЖКА	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.015	ПОДЛОЖКА	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.016	КОЛЬЦО	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.017	КОРПУС	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.018	КОНТАКТ	МК-	19	2
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.019	КОЛЬЦО	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.020	БАЛЛОН	МК-	19	1
ТЖИУ.433261.004	ГНТ1-32	ТГНТ14132.021	ШАЙБА	МК-	19	1

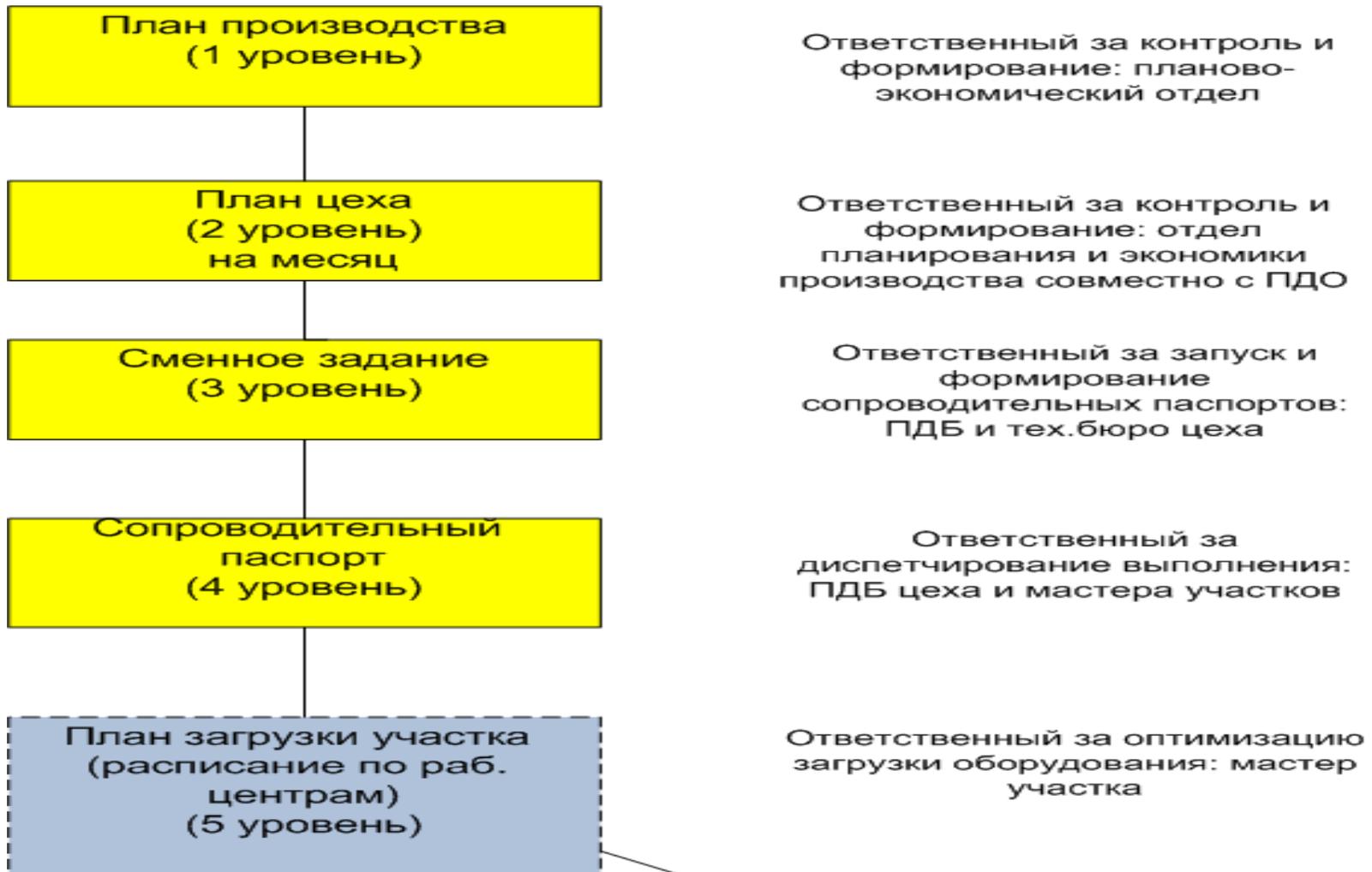
< Фильтр пуст > Настроить...

"Цех-" - отсутствует расцеховка. "МК-" - отсутствует МК. "Цех#" - не совпадает цех. "Множ." - множественность МК.

Источники формирования производственного плана



Уровни управления в АСУ ПКИ



Функция должна выполняться с использованием оптимизаторов внешних разработчиков

Электронный план первого уровня

Ведение планового задания - [Плановое задание (текущее)]

ПЗ ПЗ-2 Справки Справочники Документы Применяемость ПФУ1 МТО Аналитика Кооперация Окно Помощь Выход

Уровень ПЗ: все ПЗ1 ПЗ2

План по: 01.07.2011 - 30.09.2011

Период ПЗ: тек. кв. год след. кв. всё

Фильтры:

Поиск: без сохр(вост) настроек

Найдено:

Общая								Директивная										
Исп	Ч	Заказ	Пл.зд.	ПЗ голое	Об-чертежа	Цех	ВШИ	Кол	Л	МС	Запуск	Выпуск	Вып.КД	УП	УТ	Примечание	Об-аналога	
+	0	81	90042	81053300	6563400	ТВНТ19226	19	P79900	2	ОТК	26	08.06.2011	31.10.2011		0		для ТБТ185	
+	0	81	90042	81053200	6556400	ТВНТ19226	19	P79900	5	ОТК	26	08.06.2011	31.10.2011		0		ЗИП для ТБТ185	
+	0	81	90042	81053100	6556300	ТВНТ19226	19	P79900	15	ОТК	26	08.06.2011	31.10.2011		0		ЗИП для ТБТ187	
+	0	81	90042	81022600		ТСКЭЧ141-01	19	И90201	10	ОТК	14		31.05.2011		0		ТБПУ181ЗИК	
+	0	7	90042	7162100		ТСКЭЧ141-Т10.1	19		50	ОТК	425	21.12.2009	30.07.2010		0		Сд. 50 шт.-	
+	0	6	90042	6560000		ТИНГ181.02.000-19	26	X88419	5	ОТК	187	01.11.2011	29.02.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6559900		ТИНГ181.02.000-18	26	X88418	5	ОТК	187	01.11.2011	29.02.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6559800		ТИНГ181.02.000-17	26	X88417	5	ОТК	187	03.10.2011	30.03.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6559700		ТИНГ181.02.000-16	26	X88416	5	ОТК	187	09.01.2012	30.10.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6559600		ТИНГ181.02.000-16	26	X88416	5	ОТК	187	09.01.2012	30.07.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6559500		ТИНГ181.02.000-16	26	X88416	5	ОТК	187	03.10.2011	30.04.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6559400		ТИНГ181.02.000-16	26	X88416	5	ОТК	187	03.10.2011	30.01.2012		0		ЗИП к	
+	0	6	90042	6556400		ТИНГ181.02.000-17	26	X88417	5	ОТК	26	16.08.2011	30.12.2011		0			
+	0	6	90042	6556300		ТИНГ181.02.000-16	26	X88416	15	ОТК	26	16.08.2011	30.12.2011		0			
+	0	6	90042	6299500		ТБПУ181.00.000ЗИК	14	X93700	1	ОТК	014	01.11.2010	30.03.2011		0		ЗИП ИНГ-10-50	
+	0	6	90042	6133100		ТИНГ181.02.000-12	26	X88412	1	ОТК	26	11.01.2011	31.10.2011		0		ЗИП ИНГ-07	
					680,91				156									

(Заказ = 90042)

Исп	Ч	Заказ	Пл.зд.	ПЗ голое	Об-чертежа	ВШИ	Кол	Л	МС	Запуск	Выпуск	Вып.КД	УП	УТ	Примечание	Об-аналога	Коз
<Нет данных>																	

Электронный подетальный план цеха

Управление производством - [План цеха подетальный]

План цеха СП Перечень ДСЕ Отметка Документы Справки Аналитика Применяемость Потребность Матрица Принтер Справочники УП ПДБ Помощь Окно Выход

Цех 17 КС КС17 01.10.2011 31.10.2011

Период плана: тек. месяц, пл. месяц, год, всё

Поиск: 1046

показывать материалы показывать только утв. Выберите: показывать контроль показывать зав. на утв. Интервал ПЗ

ДСЕ													Плановые реквизиты																													
№	№ запуска	Обозначение ДСЕ	Наименование ДСЕ	Уч.	Цех	TP	Общее кол.	Запущено кол.	Плановое кол.	ТО кол.	Сенд. кол.	Дата запуска	Дата выпуска	Цикл (р/д)	Норма	Факт	Л	Годных кол.	Арматуры кол.	СП кол.	КС ч/о	Важность																				
	11091244	K45.1537.010		24	9		3	3	3			12.03.2011	01.10.2011		3,13	1,72	1,71	Л				0																				
	11090432	K45.1537.010		24	9		2	2	2			12.10.2011	01.11.2011		3,08	1,3		Л				0																				
	11091392	СНФТЗ-Т10.001-01		24	9		300	300	300			04.10.2011	31.10.2011		19,96	150,42	54,76	ОТК				0																				
	11100365	ТНКС31.017		24	9		2	2	2			12.10.2011	01.11.2011		4,6	0,95		М				0																				
	11090748	2532119024	АМОРТИЗАТОР 002 ОСТ 95 1623-74	24	8		8	8	8			05.10.2011	25.10.2011		4,68	1,18	1,59	ОТК				17																				
СП																																										
Операции													Трудоёмкость																													
№	№ СП	Сост.	Кол.пл.	Кол.за	Кол.го	Кол.об	Св.	Но.	Рк.	То.	Цех	Уч.	№оп	Операция	Начало	Конец	Кол.на	Кол.ко	ФИО	Табл№	Сост.	Тпз	Тшт	Труд.																		
	17-11090748-01	2	8	12	10	10	0	1	2	1	17	24	5	Заготовительная	04.10.2011	04.10.2011	12	12	Родников Сергей Стан	04262	1	0	0	0																		
	17-11090748-01	2	8	12	10	10	0	1	2	1	17	24	10	Прессовая	04.10.2011	04.10.2011	12	12	Архипов Игорь Георги	11691	1	16	4	1,07																		
	17-11090748-01	2	8	12	10	10	0	1	2	1	86	98	15	Контрольная	04.10.2011	05.10.2011	12	12	Баранова Ирина Иван	08604	1	0	0	0																		
	17-11090748-01	2	8	12	10	10	0	1	2	1	17	23	20	Слесарная	06.10.2011	06.10.2011	12	12	Лариошкина Людмила	07896	1	7	2	0,52																		
	17-11090748-01	2	8	12	10	10	0	1	2	1	86	98	25	Контрольная	10.10.2011	10.10.2011	12	10	Чечина Наталья Иван	08571	1	0	0	0																		
	17-11090748-01	2	8	12	10	10	0	1	2	1	17	99	30	Комплектовочная	10.10.2011	10.10.2011	10	10	Федотова Татьяна Ер	04298	1	0	0	0																		
	11100423	2532239044	АМОРТИЗАТОР 002 ОСТ 95 1623-74	24	8		16	16	16						10.10.2011	28.10.2011									5,06	5,08	4,28	М				0										
	11090276	ТИВ174.900	БАРАБАН	24	8		2	2	2						15.09.2011	05.10.2011										13,07	3,06	1,3	ОТК				0									
	11100147	ТИВ174.900	БАРАБАН	24	9		2	2	2						12.10.2011	01.11.2011										13,07	3,06	2,89	Л				0									
	11100263	ТИНГ1818.01.043	БОЛТ	24	0		20	20	20						27.09.2011	17.10.2011										4,86	3,08		ОТК		20		0									
	11090323	Ц17.244.51.001	БРУСОК 80x10x4	24	9		5	5	5						14.09.2011	04.10.2011										2,14	1,67	1,7	М				0									
СП																							Трудоёмкость																			
Операции													Трудоёмкость																													
	17-11090929-01	2	5	5	5	5	0	0	0	0	17	24	5	Прессовая	26.09.2011	26.09.2011	5	5	Мажигов Рушан Абду	03816	1	17	15	1,53																		
	17-11090929-01	2	5	5	5	5	0	0	0	0	17	23	10	Слесарная	26.09.2011	26.09.2011	5	5	Суздаев Сергей Викт	08333	1	0	2	0,17																		
	17-11090929-01	2	5	5	5	5	0	0	0	0	51	99	15	Лабораторная	26.09.2011	28.09.2011	5	5								1	0	0	0	0	0	0	0									
	11100429	Ц17.244.51.001	БРУСОК 80x10x4	24	9		5	5	5						27.09.2011	17.10.2011										2,53	0,5	0,5	М				0									
	11100141	Ц17.244.51.001	БРУСОК 80x10x4	24	9		5	5	5						29.09.2011	19.10.2011										2,14	1,67	1,7	М				0									
	11100398	Ц17.244.51.001	БРУСОК 80x10x4	24	9		5	5	5						12.10.2011	01.11.2011										2,53	0,5	0,5	М				0									
													130402										11251,80										5312,49									

(Дата запуска <= 31.10.2011) и (Дата выпуска >= 01.10.2011)

Объединить Разбить + Корка СП ДГИ Журн Треб Докты Разв.таб Таб Excel

ДСЕ		Узел				Комплект				Изделие															
Колво	Дата выпуск	Цикл	Кол.пл	Факт	Вып.	Цех	Обозначение	Наименование	Цех	Обозначение	ВШИ	Цех	МС	Заказ	Пл.задание	ПЗ гол.	Обозначение	Важ.	ВШИ	Колво	Лит	Дата запус	Дата выпуск	Дата К.Д	НС.ЗД
Нет данных																									

№ запуска: заявлена на утв., утверждена, запущена на проверку КС

Обозначение: закрыта, закрыта

Уч.: есть ЧПУ

№ СП: запущен, аннулирован

№ оп: закрыта

Сменное задание

Основное производство - [Сменное задание]

Производство Мониторинг Справочники Требования Выход

Печать Обновить Участок: Механический Включить поддержку сканера ШК

Текущие операции по участку Закрытые операции по участку

Текущие операции Приоритетные операции

* № СП	/	Чертежн.обзн.	Наименс	Це	№ ог	Наименов:	Дата сдач	Дата полу	Исполнитель	Нач.к	Кон.к	Закр	Вид опл	Шиф	^
04-11051138-01		ТБЗС112.31.09	КОРПУС	04	5	Фрезерная				12	12	<input type="checkbox"/>	02	1	
04-11051159-01		ТБА462.30.037	ШТИФТ	04	3	Токарная				32	32	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051178-01		ТБЗС112.31.09	КОРПУС	04	5	Фрезерная				40	40	<input type="checkbox"/>	02	1	
04-11051199-01		ТБА462.30.037	ШТИФТ	04	3	Токарная				160	160	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051205-01		ТБЗС112.32.10	ГАЙКА	04	5	Токарная				20	20	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051206-01		ТБЗС112.32.11	КОРПУС	04	10	Токарная				25	25	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051215-01		ТБЗС401.32.00	КРЫШКА	04	20	Фрезерная				10	10	<input type="checkbox"/>	02	1	
04-11051248-01		ТЖИУ.753514.0	ПРУЖИН	04	10	Токарная				5	5	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051250-01		ТЖИУ.757467.0	ЛЕПЕСТ	04	25	Расточная				10	10	<input type="checkbox"/>	02	1	
04-11051259-01		ТЖИУ.723161.0	СИЛЬФС	04	5	Токарная				5	5	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051262-01		ТЖИУ.753513.0	ПРУЖИН	04	10	Токарная	13.07.2011			5	5	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051267-01		ТЖИУ.713352.0	КОНТАК	04	10	Токарная	01.08.2011		Скворченко	7	7	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051271-01		ТЖИУ.757472.0	КОНТАК	04	10	Токарная	01.08.2011		Скворченко	14	14	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051319-01		ТБА462.30.037	ШТИФТ	04	3	Токарная				16	16	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051350-01		ТБА462.30.037	ШТИФТ	04	3	Токарная				120	120	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051373-01		ТБА442.20.052	КОНТАК	04	5	Токарная	01.08.2011		Баранов Ал	16	16	<input type="checkbox"/>	02	0	
04-11051387-01		ТБА486.31.003	ВТУЛКА	04	5	Токарная				29	29	<input type="checkbox"/>	02	0	

457

испыт

периодич. контроль

служ. записка

Схема бизнес-процесса диспетчирования производства

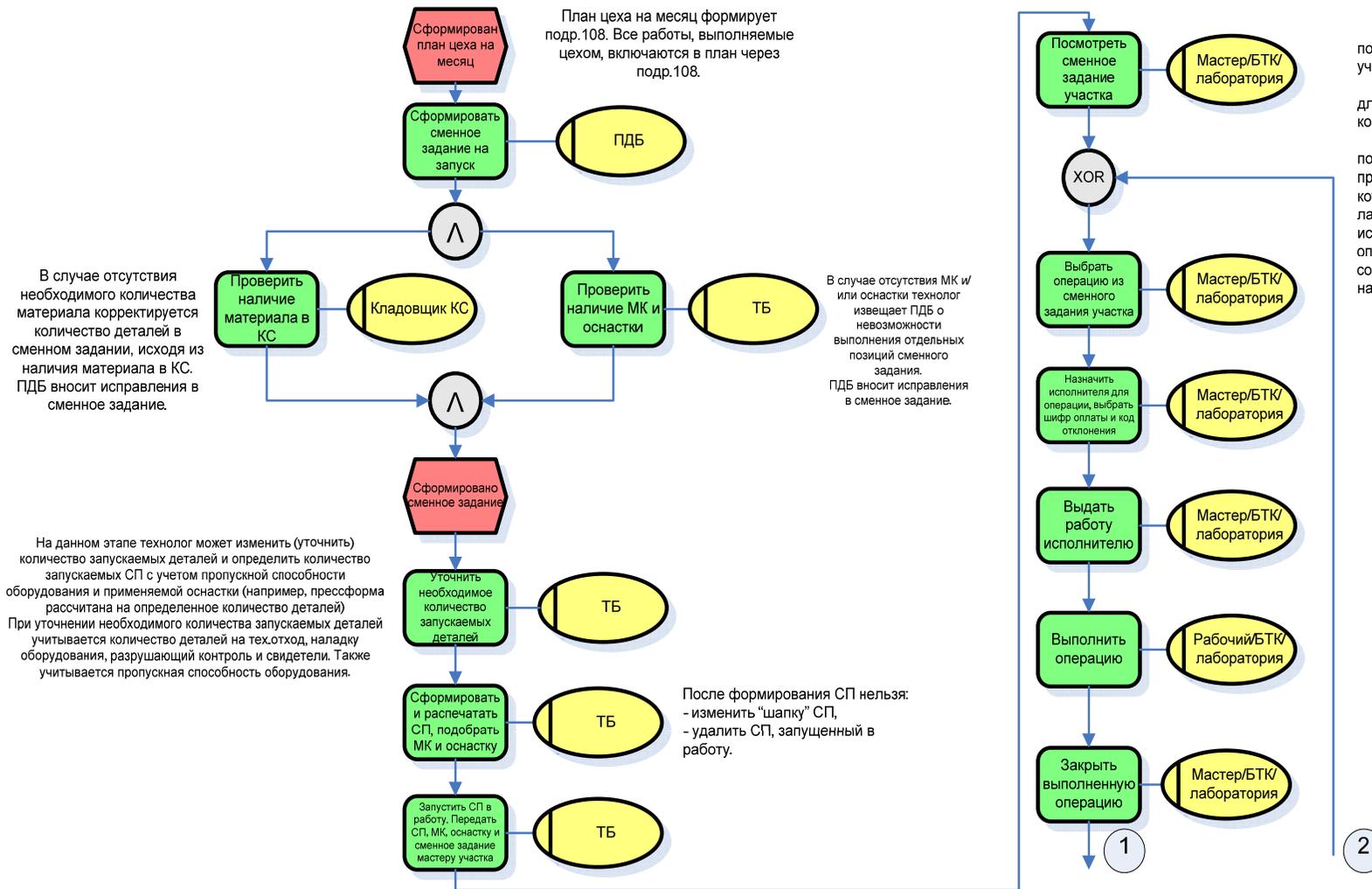
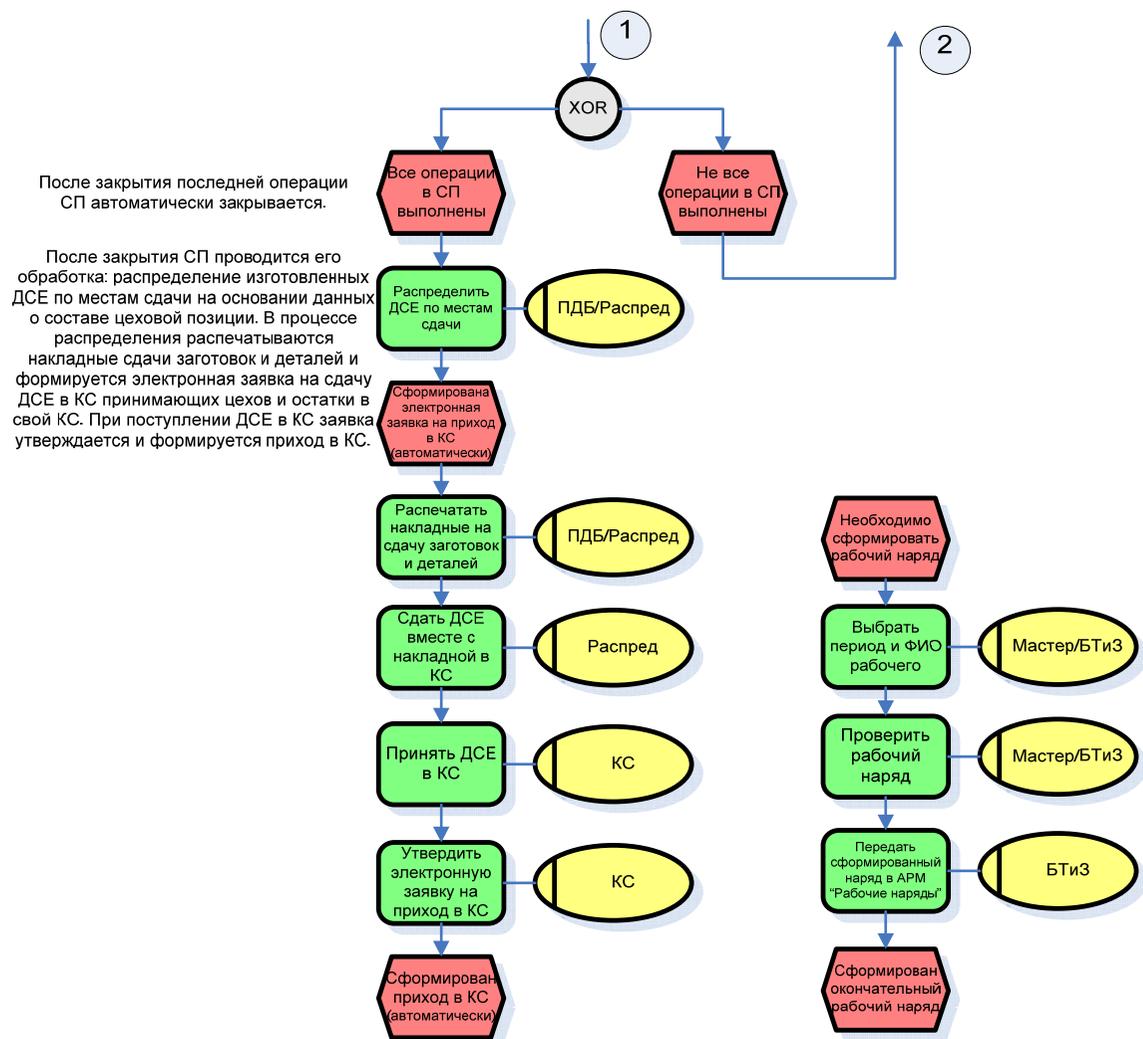


Схема бизнес-процесса диспетчирования производства (продолжение)



После закрытия последней операции СП автоматически закрывается.

После закрытия СП проводится его обработка: распределение изготовленных ДСЕ по местам сдачи на основании данных о составе цеховой позиции. В процессе распределения распечатываются накладные сдачи заготовок и деталей и формируется электронная заявка на сдачу ДСЕ в КС принимающих цехов и остатки в свой КС. При поступлении ДСЕ в КС заявка утверждается и формируется приход в КС.

На основе электронных СП осуществляется процесс последовательного запуска и закрытия операций с последующим автоматическим формированием рабочего наряда.

В процессе отработки программы наряды также закрываются и в бумажном виде.

Если при выполнении отдельной операции необходима доработка заготовки, наладка оборудования, проведение разрушающего контроля, проведение контроля на свидетелях или появляется тех.отход, то в наряде на эту операцию заполняется несколько строк:

- 1) за изготовление годных деталей оплата рассчитывается по обычным расценкам (шифр оплаты 02 с учетом кодов отклонений),
- 2) за доработку заготовок, изготовление деталей для наладки оборудования, разрушающего контроля, свидетелей и тех.отхода оплата рассчитывается по специальным расценкам (например, шифры оплаты 06 и 07 с учетом кодов отклонений).

Сумма в наряде формируется без учета межразрядной разницы и повышающих коэффициентов. Окончательный расчет по наряду осуществляется в АРМ "Рабочие наряды" (АС FoxPro).

Наряд можно сформировать и просмотреть на любого рабочего в любой момент и за любой период текущего месяца.



Сопроводительный паспорт (рабочее место мастера)

Сопроводительный паспорт

Заголовок паспорта

№ паспорта: 04-10100790-01 № МК: 437541 Паспорт заполнил: _____

Количество нач.: 16 Изделие: ТИНГ1814.02.001 Дата заполн.паспорта: 23.06.2011

Количество кон.: _____ Наименование: ВТУЛКА Контролер: _____

Кол-во на запуск: 16 Материал: СТЕРЖЕНЬ Ф-4 10 В/С Т Дата контроля: _____

План.кол-во: 16 6134900 Изменение КД: Т.3895-2010

Кол-во свидетелей: 0 № задания: _____ Изменение ТД: _____

Кол-во на наладку: 0 94000 Сертификат: _____

Кол-во на разр.конт.: 0 Заказ: _____ Сортамент: _____

Кол-во на тех.отход: 0 Литера: ОТК

Цель СП: план.

Аннулировать сопроводительный

Операции

№	Дата сдачи	Дата получ.	ФИО рабочего	Вид опл	Кол.вы	Кол.п	Кол.б	Разря	ТПЗ	Тшт	№ ц	№ }	Наим.уч.	Наим.опе	Ут
5				02	16	16			0	0	10	43	Кузнечно	Заготови	<input type="checkbox"/>
10				02				5	21	5	04	14	Механиче	Токарная	<input type="checkbox"/>
15				02					0	0	05	51	Гальвани	Гальвани	<input type="checkbox"/>
20				02					0	0	86	98	Подр.86	Контроль	<input type="checkbox"/>

Сопроводительный паспорт

21026535

СОПРОВОДИТЕЛЬНЫЙ ПАСПОРТ № 04-11051252-01

на ТЖИУ.757562.033 № _____, изменение КД Т.3476-99
(наименование и обозначение изделия) (номера изделий) (номер извещения)

Наименование изделия: **КАРКАС**

литера М, кол-во на запуск **14** (14, 0, 0, 0, 0), изменение ТД _____
(план, свид., р.кон., н.об., т.о.) (номер извещения)

МК **04/22696**

90016	5305400	10	М	19.04.2011	15.07.2011	2	ТЖИУ.418234.094	ТЖИУ.418234.064	10
-------	---------	----	---	------------	------------	---	-----------------	-----------------	----

Осн. материал **ПРУТОК Д16 КР.22П** ГОСТ21488-97
 Доп. материал **ПРУТОК Д16 КР.22** ГОСТ21488-97
 сертификат Б/к и 214 от 09.03.11 Кортамент
 Профиль и размер заготовки: **Ф22Х45** образца: _____

Паспорт заполнил И.В. АНСТАНКО 21.06.2011 Подулло Д. М.
(подпись) (дата) (И.О.Фамилия) (И.О.Фамилия)

Контролер Евсей 04.04.11 И.В. АНСТАНКО
(подпись) (дата) (И.О.Фамилия)

Общее кол-во материала на партию: Q = 320 - 2 Срок: 09.06.2011-30.06.2011

Изгот-ль	Операция	Наименование операции	№ ГТШ смежн. цеха	Исполнитель				Примечание
				Годен	Не соотв.	Подпись И.О.Фамилия	Дата	
10	43	005	Заготовительная	2		<u>И.В. АНСТАНКО</u>	21.06.2011	0211169262
04	14	010	Токарная	14		<u>Сиворокин</u>	26.07.11	0211169263
86	98	015	Контрольная	14		<u>А.С. Саськова</u>	20.06.2011	0211169264
04	14	020	Фрезерная	14		<u>Дегин</u>	24.07.11	0211169265
04	13	025	Слесарная					0211169266
86	98	030	Контрольная					0211169267
05	52	035	Малярная	10200.000 77				0211169268
05	51	040	Гальваническая	10200.000 96				0211169269
86	98	045	Контрольная					0211169270

Накопительный рабочий наряд

Наряд № 64		Фамилия, и., о. рабочего					Цех	Мес.	Число	Табельный №	Разряд рабочего	№ сетки	10806,91 132,43		
		Плохих В. А.												0017	7
Обозначение изделия Наименование	№ Операц	Кол-во принят	Норма врем на шт	П.З.	Расценка 1 шт.	Расц П.З.	Фактич. время	Вид оплаты	Шифр откл.	Брак	№ Заказа	Разряд работы	Вид работ	К парт	№ Сопр.лasp.
1 2296819231 ВТУЛКА 029 ОСТ 95 1350-73	20	0055	0000.50	0008	0,60	9,65	0,5	02	2		92630	4	11		17-11050566-04
2 2296819231 ВТУЛКА 029 ОСТ 95 1350-73	45	0055	0000.50	0008	0,60	9,65	0,5	02	2		92630	4	11		17-11050566-04
3 3498190125 КОЛОДКА 050 ОСТ 95 1516-73	25	0002	0020.00	0011	27,28	15	0,72	02	2		50964	5	11		17-11010323-01
4 3498190131 КОЛОДКА 110 ОСТ 95 1516-73	25	0008	0020.00	0011	27,28	15	2,42	02	2		93760	5	11		17-11011077-03
5 4084289067 КОРПУС 007 ОСТ В95 2346-83	25	0023	0000.50	0008	0,60	9,65	0,28	02	2		55366	4	11		17-11061140-01
6 АПДС6.002 КОРПУС	20	0017	0010.00	0011	13,64	15	2,56	02	2		53424	5	11		17-11032187-01
7 ТАКТ52.04.540 УГОЛОК НИЖНИЙ	20	0035	0015.00	0017	20,46	23,19	7,66	02	2		93760	5	11		17-11033871-02
8 ТАКТ52.04.550 УГОЛОК ВЕРХНИЙ	20	0030	0015.00	0017	20,46	23,19	6,6	02	2		93760	5	11		17-11060788-01
9 ТБА113.11.152 КОРПУС	30	0019	0003.00	0008	4,09	10,91	0,92	02	2		99320	5	11		17-11050530-13
10 ТБА113.11.152 КОРПУС	30	0024	0003.00	0000	4,09	0	1,02	02	2		99320	5	11		17-11060863-06
11 ТБА113.11.153 КРЫШКА	25	0049	0002.00	0008	2,73	10,91	1,5	02	2		99320	5	11		17-11050406-05
12 ТБА113.11.153 КРЫШКА	25	0052	0002.00	0000	2,73	0	1,47	02	2		99320	5	11		17-11050406-02
13 ТБА414.30.070 КАРКАС	20	0021	0007.00	0008	9,55	10,91	2,19	02	2		99320	5	11		17-11050485-02
14 ТБА414.30.070 КАРКАС	20	0023	0007.00	0008	9,55	10,91	2,39	02	2		99320	5	11		17-11050485-01
15 ТБА416.53.102 КОЛОДКА	20	0001	0005.00	0002	6,82	2,73	0,1	02	2		90850	5	11		17-11034068-01
16 ТБА416.53.102 КОЛОДКА	20	0006	0005.00	0010	6,82	13,64	0,56	02	2		90950	5	11		17-11034068-01
17 ТБА416.53.311 КАРКАС	25	0001	0007.00	0000	9,55	0	0,1	02	2		52701	5	11		17-10121612-01
18 ТБА416.53.311 КАРКАС	25	0001	0007.00	0000	9,55	0	0,1	02	2		52505	5	11		17-10121612-03

Исполнитель

AS
Подпись

Начальник БТнЗ

Олобу
Подпись

Мастер

Григор
Подпись

ОТК

М
Подпись

Страница 1 из 8

Планирование сборочных цехов

Учет в КС - [Формирование запуска]

Закладки: НСК КС Заявки Справочники Бухгалтерия Принтер Окно Помощь Выход

EN Английский (США) Справка

№ запуска ПЗ Цех 26 Фильтры Поиск 428

Форм. НСК Удалить № зап.

Ис.Цех	Ч	Заказ	ПЗ	Обозначение	Л	МС	Кол.	Запуск	Выпуск	УП	УТ	Дата КД	ВШИ	Обозначение анал	Напрат	Кол.за	Прз.за	Запуски
0 26	1	38121	1299300	ТГ1187.02.000	М	554	1	09.08.2011	15.11.2011	0			Я97500			1	1	
0 26	6	90360	6581300	ТГР133.03.080	ОТК	578	1	04.07.2011	18.07.2011	55			У939С6				0	
0 26	6	90042	6131700	ТЖИУ.305621.001.3ИС	ОТК	01	5	15.09.2010	28.02.2011	0			Ц19200				0	
0 26	6	90045	6199300	ТЖИУ.305621.001.3ИС	ОТК	26	5	30.09.2011	30.01.2012	0			Ц19200				0	
0 26	6	90045	6199100	ТЖИУ.305653.001-01	ОТК	26	3	09.01.2012	30.07.2012	0			С39201				0	
0 26	6	90045	6199200	ТЖИУ.305653.002	ОТК	26	2	09.01.2012	29.06.2012	0			С57500				0	
0 26	6	90045	6521100	ТЖИУ.305653.007	ОТК	187	1	09.01.2012	30.04.2012	0			Ю62500				0	
0 26	6	90031	6060401	ТЖИУ.416771.002	ОТК	187	1	02.01.2008	30.03.2010	0		приост	С57600				0	
0 26	6	90031	6127500	ТЖИУ.416771.002	ОТК	187	2	11.01.2011	30.03.2012	0			С57600			2	1	
0 26	6	90031	6327300	ТЖИУ.416771.002	ОТК	86	1	01.11.2010	29.06.2011	0		снять	С57600				0	
0 26	6	90031	6525500	ТЖИУ.416771.002	ОТК	187	2	09.01.2012	29.06.2012	0			С57600				0	
0 26	6	90032	6127900	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	2	30.08.2010	29.04.2011	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6128000	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	4	01.11.2010	30.11.2011	0			С95400			4	1	
0 26	6	90032	6128100	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	5	11.01.2011	30.11.2011	0			С95400			5	1	
0 26	6	90032	6128200	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	4	11.01.2011	28.02.2012	0			С95400			20	1	
0 26	6	90032	6128300	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	1	11.01.2011	30.12.2011	0			С95400			18	1	
0 26	6	90032	6128301	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	2	11.01.2011	28.02.2012	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6197700	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	3	30.09.2011	28.02.2012	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6197800	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	4	01.12.2011	30.05.2012	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6197900	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	5	09.01.2012	30.07.2012	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6198000	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	4	09.01.2012	30.10.2012	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6198100	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	4	09.01.2012	31.12.2012	0			С95400				0	
0 26	6	90032	6327400	ТЖИУ.416771.010	ОТК	187	1	11.01.2011	30.12.2011	0			С95400			1	1	

Заказ	ПЗ	Обозначение	Лит	ВШИ	Кол.ПЗ	Кол.зап.	№ запуска П
90032	6197900	ТЖИУ.416771.010	ОТК	С95400	5	5	0
90032	6198100	ТЖИУ.416771.010	ОТК	С95400	4	4	0

Кол. план 4 Кол. запуск 4

Исполнитель

Форм. запуск ПЗ

Комплекты

Цех	Обозначение	Наименование	ВШИ	ПЗ	Кол.за	Кол.об	Кол.ПЗ
<Нет данных>							

Узлы

Цех	Обозначение	Наименование	Кол	Всего	Нет	ОТК	ВП	Др.
<Нет данных>								

Формирование накладной на сдачу комплектации

Учет в КС - [НСК - просмотр, обработка] EN Английский (США) ? Справка

Запуски НСК КС Заявки Справочники Бухгалтерия Принтер Окно Помощь Выход

Цех: 26 № запуска: 1109009 Исполнитель: КС09 Печать НСК: КС-чек Цех
 Фильтры: Поиск: Кол: 82
 только не закрытые запуски только дефицитные НСК место хран:

Показать НСК НСК СП Резерв Кор.НСК рез. Кор.НСК кол. Резервь Снять резерв Удалить НСК НСК > цех НСК < цех Таблица

Узел		ДСЕ										Налицо										Состояние											
№	Цех	№ запуска	№ з/д	Ур.	Обозначение комплек	Обозначение	Наименование	План	Запуск	Факт	Обозначение	Наименование	Тип	Запуск	Факт	Резерв	Дефиц	Цех	План	Чист.о	Прз	Возн	Деф	Сост	Доз	Дата в цех	Дата закр	НСК	Дата НСК	Техн	Дата техн	СП	Дата СП
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.410676.002	БЛОК	СБ	4	0	0	4	26	4	4	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.410676.003	БЛОК	СБ	4	0	0	4	26	4	10	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.434436.001	СОЕДИНИТЕЛЬ	СБ	4	0	0	4	26	4	9	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.435114.002	БЛОК ПИТАНИЯ	СБ	4	0	0	4	26	4	4	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.687253.023	ПЛАТА	СБ	4	0	0	4	26	4	4	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.752651.002	СТЕНКА ЗАДНЯЯ	Д	4	4	0	0	04	4	9	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1382535031	ГАЙКА	СТ	16	16	0	0	90	16	17	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1382535041	ГАЙКА	СТ	24	24	0	0	90	24	89	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1382535051	ГАЙКА	СТ	8	8	0	0	90	8	160	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1384711057	ВИНТ	СТ	16	16	0	0	90	16	0	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1384732075	ВИНТ	СТ	24	24	0	0	90	24	272	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1384762093	ВИНТ	СТ	8	8	0	0	90	8	0	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1387364031	ШАЙБА 2. 01.026	СТ	32	32	0	0	ПО	32	226	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1387364041	ШАЙБА 2.5.01.026	СТ	48	40	0	8	90	48	0	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	1387364051	ШАЙБА 3. 01.026	СТ	8	0	0	8	ПО	8	0	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	5053539065	ЛЕПЕСТОК 018	СТ	16	16	0	0	ПО	16	0	1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	6315708726	ВСТАВКА	К	8	0	0	8		8		1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	6732900019	КАБЕЛЬ	К	4	0	0	4		4		1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	6732900020	КАБЕЛЬ	К	4	0	0	4		4		1	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.305642.012	УПАКОВКА	К	4	4	0	0	26	4	10	0	0	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.685621.041	ЖГУТ	К	4	0	0	4	26	4	7	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	1	0	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.410676.001	УСТРОЙСТВО	4	4	0	Т.ЖИУ.687253.024	ПЛАТА	К	4	0	0	4	26	4	6	0	1	12	1	0	10.10.2011							
+	26	1109009	2	1	Т.ЖИУ.410676.001	Т.ЖИУ.305642.012	УПАКОВКА	4	4	4	Т.ЖИУ.321233.012	ТАРА	СБ	4	0	0	4	15	4	8	1	1	11	2	0	10.10.2011	10.10.2011						

Резерв ПФУ1

КС	Обозначение	Наименование	Кол.резе	Лит	№ СП	Зав. №	Дата изг.	Дата КУО	Дата рез.	Кто рез.	Заказ пр	Цена	Прз.
<Нет данных>													

КС ПФУ1

КС	Обозначение	Наименование	Кол.	Кол.резе	Чист.ост	Лит	№ СП	Зав. №	Дата изг.	Дата КУО	Место	Заказ пр	Цена	Прз.
КС09	Т.ЖИУ.754421.017	ЭТИКЕТКА	19	17	2					10.10.2011				

Накладная на сдачу комплектации

Preview EN Английский (США) ? Справка

100% Close

Незав. 1109009 002

88958

ТЖИУ.305642.012 **4** **ОТК** **26**

УПАКОВКА

90032	8128200	ТЖИУ.410676.001	4	ОТК
1	ТЖИУ.321233.012 ТАРА	сб	4	0
2	ТЖИУ.323391.001 ВКЛАДЫШ	сб	4	0
3	ТЖИУ.323391.001-01 ВКЛАДЫШ	сб	4	0
4	ТЖИУ.321467.009 ВКЛАДЫШ	д	8	0
5	ТЖИУ.754421.016 ЭТИКЕТКА	д	8	0
6	ТЖИУ.754421.017 ЭТИКЕТКА	д	8	0
7	ТЖИУ.754421.025 ЭТИКЕТКА	д	8	0
8	2297116002 ЧЕКОП 2-100X100 ОСТ 895 1010-71	ст	4	0
9	2297116014 ЧЕКОП 2-150X180 ОСТ 895 1010-71	ст	4	0
10	2297116049 ЧЕКОП 2-400X300 ОСТ 895 1010-71	ст	8	0
11	2297116071 ЧЕКОП 2-500X400 ОСТ 895 1010-71	ст	4	0
12	4182309002 ПЛОМБА 8x0,75x10 ОСТ 95 2721-06	ст	8	0
13	7093290001 НАВЕСКА СИЛМИКАТЕЛЯ 1 НД19-12	ст	8	0

ТЖИУ.410676.001 Сдал

Принял

стр 1 of 1

Добавление накладных на сдачу продукции

Накладные на сдачу готовой продукции

Накладная | Добавить | Изменить | Удалить | Упаковать | Драг. мет. | Передать | Помощь | Silver | Фильтр | Дата с 12.09.2011 по 12.10.2011 | Поиск

Накладные

№	номер	тип	обозначение изделия(ий)	№ заказа	накл... ори...	Дата	Подразделение	Документ	Параметры	Акцептование	добавление
▶	НК03918-2011	н. продукц	ТСРМ61.200-01 БЛОК ПИ	90350	12.10.2	ПО 14	187	Склад	1 Послегар.		Фролова И.А
	НК03917-2011	н. продукц	ТСРМ61.200 БЛОК ПИТА	90350	12.10.2	ПО 14	187	Склад	1 Послегар.		Фролова И.А
	НК03914-2011	н. готовой	ТЖИУ.406233.024-12.10	97320	11.10.1	2	187	97320_05.09	"Атомме	21	Иванов Д.А.
	НК03913-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-13-2-3-1-2								Иванов Д.А.
	НК03912-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-23-2-1-4-2								Иванов Д.А.
	НК03911-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-23-2-1-4-2								Иванов Д.А.
	НК03910-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-23-1-3-1-2								Иванов Д.А.
	НК03909-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-13-4-3-5-2								Иванов Д.А.
	НК03908-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-13-4-3-5-2								Иванов Д.А.
	НК03907-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-23-3-4-3-2								Иванов Д.А.
	НК03906-2011	н. готовой	ТЖИУ406-1Ех-13-1-3-1-2								Иванов Д.А.
	НК03905-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.005 Сигн								Иванов Д.А.
	НК03904-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.005.01 С								Иванов Д.А.
	НК03903-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.006.01 С								Иванов Д.А.
	НК03902-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.004-02 С								Иванов Д.А.
	НК03901-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.004-02 С								Иванов Д.А.
	НК03900-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.004-02 С								Иванов Д.А.
	НК03899-2011	н. готовой	ТЖИУ.406423.003-02 С								Иванов Д.А.

579

Позиции накладной

п...	планово...	заказа	партии	заводской	и...	н...
1	6672200	90350	071605			1

Накладная: Добавление.

Сохранить | Выход | Удалить | Тип накладной: Накладная на сдачу готовой продукции

Накладная

Номер договора
Дата договора
Номер заказа
Номер накладной
Дата накладной
Подр. сдатчик
Подр. приёмщик

Параметры позиции накладной

Издeлие	Плановое задание				Количество			Договор					
	н...	че...	п...	л... с...	п...	№...	Да...	пз	з...	д...	номер	от	Заказчик
Литера	612	ТЖИ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	15.02	1	1					
Ед. изм.	612	ТЖИ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	12.10	6						
Дата выпуска изд.	612	ТЖИ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	15.02	6	6					
Номер партии	612	ТЖИ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	12.10	6						
Зав. номер (по одному номеру на строке)	612	ТМГ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	18.07	3	3					
	612	ТМГ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	06.10	1	1					
	612	ТМГ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	20.05	1	1					
	612	ТМГ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	20.05	1	1					
	612	ТМГ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	06.10	2	2					
	612	ТМГ	"Г"	ОТ 14 18;	9264	12.10	4						
	612	ТИ-	ИН	ОТ 55;	18;	9001	30.03	7					
	6122200	ИН	ОТ 55;	18;	9001	12.10	4						
	612	ТИ-	ИН	ОТ 55;	18;	9001	12.10	1					
	612	ТИ-	ИН	ОТ 55;	18;	9001	12.10	5					

Краткая характеристика, значение

Плановое задание закрыто час

Краткая характеристика, значение цветового обозначения

Накладная передана на акцепт ПЗО, Накладная акцептована ПЗО, Отказано в акцепте

Движение накладных (отметка в производственном плане)

Ведение планового задания

ПЗ ПЗ-2 Справки Справочники Документы Применяемость ПФУ1 МТО Аналитика Кооперация Окно Помощь Выход

Плановое задание (текущее)

Уровень ПЗ: все ПЗ1 ПЗ2

План по:

Период ПЗ: тек. кв. год след. кв. всё

Фильтры:

Поиск: 6103100 без сохр(вост) настроек

Найдено: 1

Общая							Фактическая									
Исп.	Ч	Заказ	Пл.зд.	ПЗ голое	ОБ-чертежа	Цех	Дата расчета	Заверш.	Кол.ф	Накл.дата	КД.ф	ТПП ф.	ОППП ф.	Вып. ф.	Дата закр.	Кто закр.
0	6	90011	6103100		ТИНГ181.01.000-01	26	05.02.2011 3:02:34	2	1	08.02.2011						

Накладные на плановое задание

Пл. задание: 6103100

ОБ чертежа: ТИНГ181.01.000-01

Кол-во: 1

Лиг.: ОТК

МС: 187

Запуск: 24.04.2009

Выпуск: 30.03.2011

Найдено: 1

Кол	Зав. №	Л	Примечание	№ накладной	Дата накл.	ПЗО	Дата ПЗО	СГП	Дата СГП	МС	Примечание общ.	Тип
1	116755	ОТК		26-01	08.02.2011	+	09.02.2011			187		Заг. и Дет.

1,00

Настроить...

Excel

Печать

Выход

Накладная на сдачу готовой продукции

ФГУП "Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова"

Способ отгрузки

Форма
по ОКУД
по ОКПО

07623885

НАКЛАДНАЯ № НК01942-2011

на сдачу готовой продукции

Дата составления	Подр. сдатчик	Код операции	Подр. приёмщик	Дебет счёта	Номер заказа	Кредит счёта	Вид приёмки	Системный номер	Учётный номер	Собственность
27.06.2011	2		187		97320		ОТК			ФГУП "ВНИИА"

Заказчик

Договор № Складской запас

№ п / п	Наименование и технические характеристики	Заводской номер	Учётная цена руб. коп.	Ед. изм.	Дата выпуска	Сдано кол-во	Кол-во мест	Сумма руб. коп.	Вес одного места	Вид тары	Номер пломбы	Порядковый номер по журналу учёта
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Датчик избыточного давления ТЖИУ406-1Ех-13-3-4-5-2	115229 117186 119419	19200,00	шт.	27.06.2011	3	2	57600,00	1x10кр. 1x5кр.	99.	ОТК 1	1441 1462
ИТОГО:						3		57600,00				

Сдал Михайлов
(должность)

Михайлов
(подпись)

Иванов А.А.
(Фамилия И.О.)

Принял Михайлов
(должность)

Михайлов
(подпись)

300611 Михайлов
(Фамилия И.О.)

Отметка ОТК

Михайлов
(должность)

А.И.Алиев
(Фамилия И.О.)

Отметка ПЭО ведущий экономист
(должность)

Михайлов
(подпись)

Милаева Т.А.
(Фамилия И.О.)

Отметка бухгалтерии в получении накладной

Бурмачев
(должность)

Михайлов
(подпись)

Михайлов С.В.
(Фамилия И.О.)

300611
(дата)

Нерешенные к текущему моменту проблемы в АСУ ПКИ

- Отсутствие увязки планов инструментального и основного производства;
- Невозможность точной оценки фактического времени выполнения операции и, как следствие, оценки пролеживаемости деталей и узлов между операциями;
- Невозможность выбора (в самой системе) нужного технологического процесса при их множественности;
- Отсутствие средств оптимизации расписаний работы на рабочих местах.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ.