Omega Production

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПОДГОТОВКОЙ ПРОИЗВОДСТВА И ПРОИЗВОДСТВОМ

Учет и диспетчирование производства

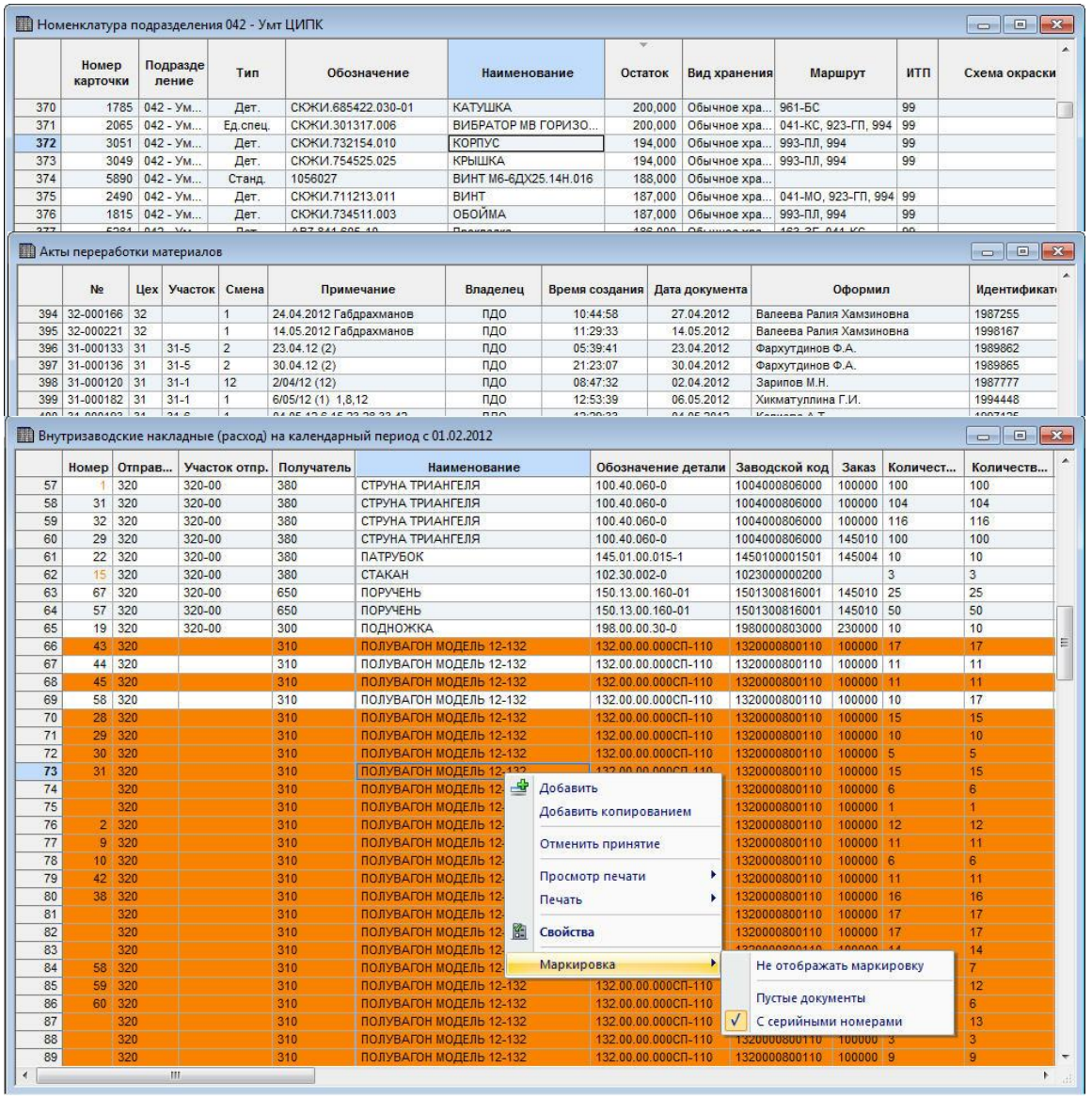
ПЛАНИРОВАНИЕ, УЧЕТ И ДИСПЕТЧИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА С ТОЧНОСТЬЮ ДО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОПЕРАЦИИ

omega software

Электронный документооборот как базовая функциональность для всех модулей системы

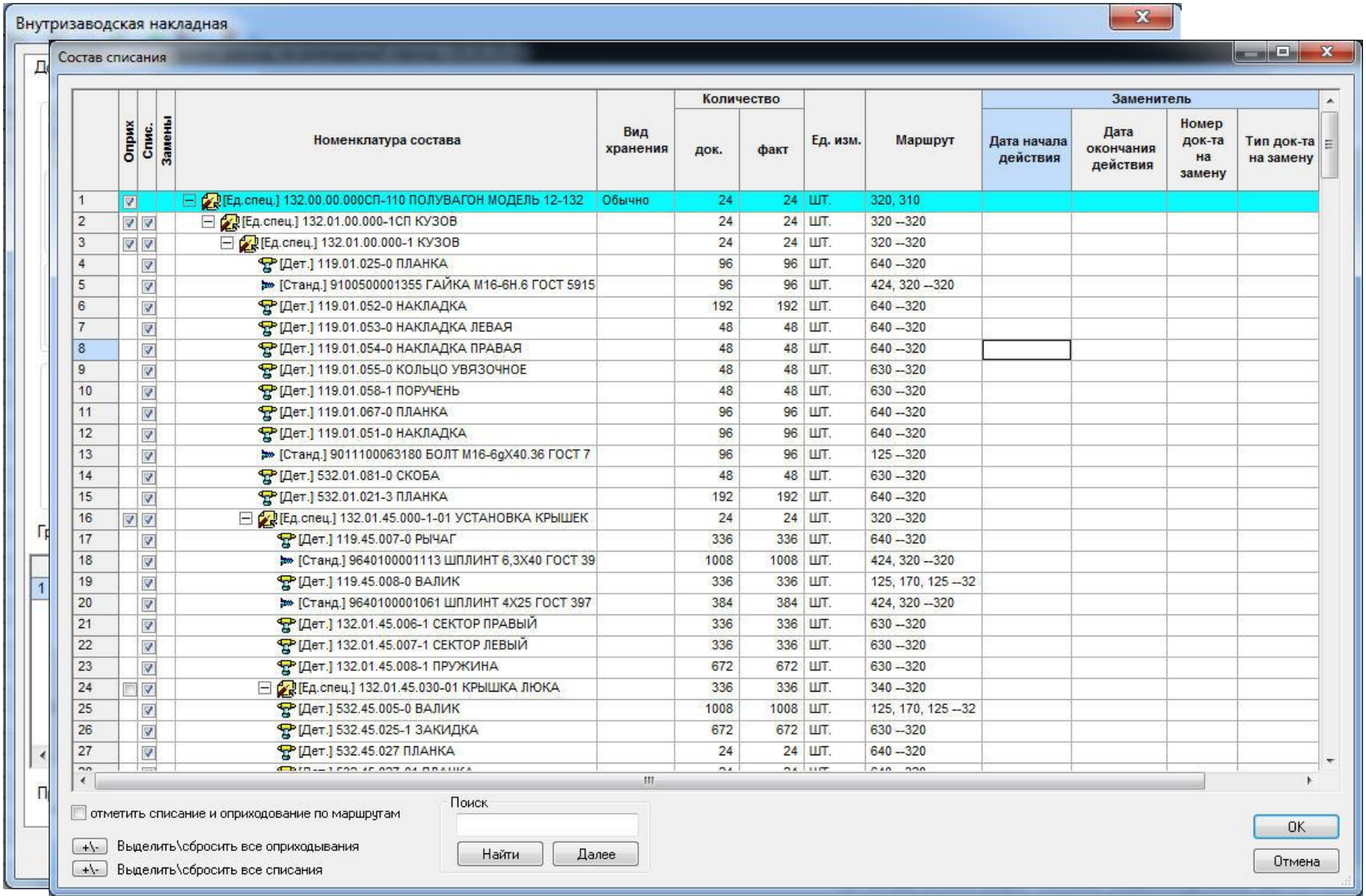
ДОКУМЕНТЫ УЧЕТА В ПРОИЗВОДСТВЕ ПРИ ОБЪЕМНОМ ПЛАНИРОВАНИИ

- Акты инвентаризации
- Акты переработки
- Акты сборки
- Акты списания
- Акты о браке
- Лимитные карты
- Требования
- Приемо-сдаточные накладные
- Наряды



СПИСАНИЕ СОСТАВА УЗЛОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ

omega software



	Оприх	Спис.	Замены	Номенклатура состава	Вид хранения	Количество док.	Количество факт	Ед. изм.	Маршрут	Заменитель: Дата начала действия	Заменитель: Дата окончания действия	Заменитель: Номер док-та на замену	Заменитель: Тип док-та на замену
1	☑			[Ед.спец.] 132.00.00.000СП-110 ПОЛУВАГОН МОДЕЛЬ 12-132	Обычно	24	24	ШТ.	320, 310				
2	☑	☑		[Ед.спец.] 132.01.00.000-1СП КУЗОВ		24	24	ШТ.	320 --320				
3	☑	☑		[Ед.спец.] 132.01.00.000-1 КУЗОВ		24	24	ШТ.	320 --320				
4		☑		[Дет.] 119.01.025-0 ПЛАНКА		96	96	ШТ.	640 --320				
5		☑		[Станд.] 9100500001355 ГАЙКА М16-6Н.6 ГОСТ 5915		96	96	ШТ.	424, 320 --320				
6		☑		[Дет.] 119.01.052-0 НАКЛАДКА		192	192	ШТ.	640 --320				
7		☑		[Дет.] 119.01.053-0 НАКЛАДКА ЛЕВАЯ		48	48	ШТ.	640 --320				
8		☑		[Дет.] 119.01.054-0 НАКЛАДКА ПРАВАЯ		48	48	ШТ.	640 --320				
9		☑		[Дет.] 119.01.055-0 КОЛЬЦО УВЯЗОЧНОЕ		48	48	ШТ.	630 --320				
10		☑		[Дет.] 119.01.058-1 ПОРУЧЕНЬ		48	48	ШТ.	630 --320				
11		☑		[Дет.] 119.01.067-0 ПЛАНКА		96	96	ШТ.	640 --320				
12		☑		[Дет.] 119.01.051-0 НАКЛАДКА		96	96	ШТ.	640 --320				
13		☑		[Станд.] 9011100063180 БОЛТ М16-6gX40.36 ГОСТ 7		96	96	ШТ.	125 --320				
14		☑		[Дет.] 532.01.081-0 СКОБА		48	48	ШТ.	630 --320				
15		☑		[Дет.] 532.01.021-3 ПЛАНКА		192	192	ШТ.	640 --320				
16	☑	☑		[Ед.спец.] 132.01.45.000-1-01 УСТАНОВКА КРЫШЕК		24	24	ШТ.	320 --320				
17		☑		[Дет.] 119.45.007-0 РЫЧАГ		336	336	ШТ.	640 --320				
18		☑		[Станд.] 9640100001113 ШПЛИНТ 6,3X40 ГОСТ 39		1008	1008	ШТ.	424, 320 --320				
19		☑		[Дет.] 119.45.008-0 ВАЛИК		336	336	ШТ.	125, 170, 125 --32				
20		☑		[Станд.] 9640100001061 ШПЛИНТ 4X25 ГОСТ 397		384	384	ШТ.	424, 320 --320				
21		☑		[Дет.] 132.01.45.006-1 СЕКТОР ПРАВЫЙ		336	336	ШТ.	630 --320				
22		☑		[Дет.] 132.01.45.007-1 СЕКТОР ЛЕВЫЙ		336	336	ШТ.	630 --320				
23		☑		[Дет.] 132.01.45.008-1 ПРУЖИНА		672	672	ШТ.	630 --320				
24	☐	☑		[Ед.спец.] 132.01.45.030-01 КРЫШКА ЛЮКА		336	336	ШТ.	340 --320				
25		☑		[Дет.] 532.45.005-0 ВАЛИК		1008	1008	ШТ.	125, 170, 125 --32				
26		☑		[Дет.] 532.45.025-1 ЗАКИДКА		672	672	ШТ.	630 --320				
27		☑		[Дет.] 532.45.027 ПЛАНКА		24	24	ШТ.	640 --320				

☐ отметить списание и оприходование по маршрутам

+\- Выделить\сбросить все оприходывания

+\- Выделить\сбросить все списания

Поиск

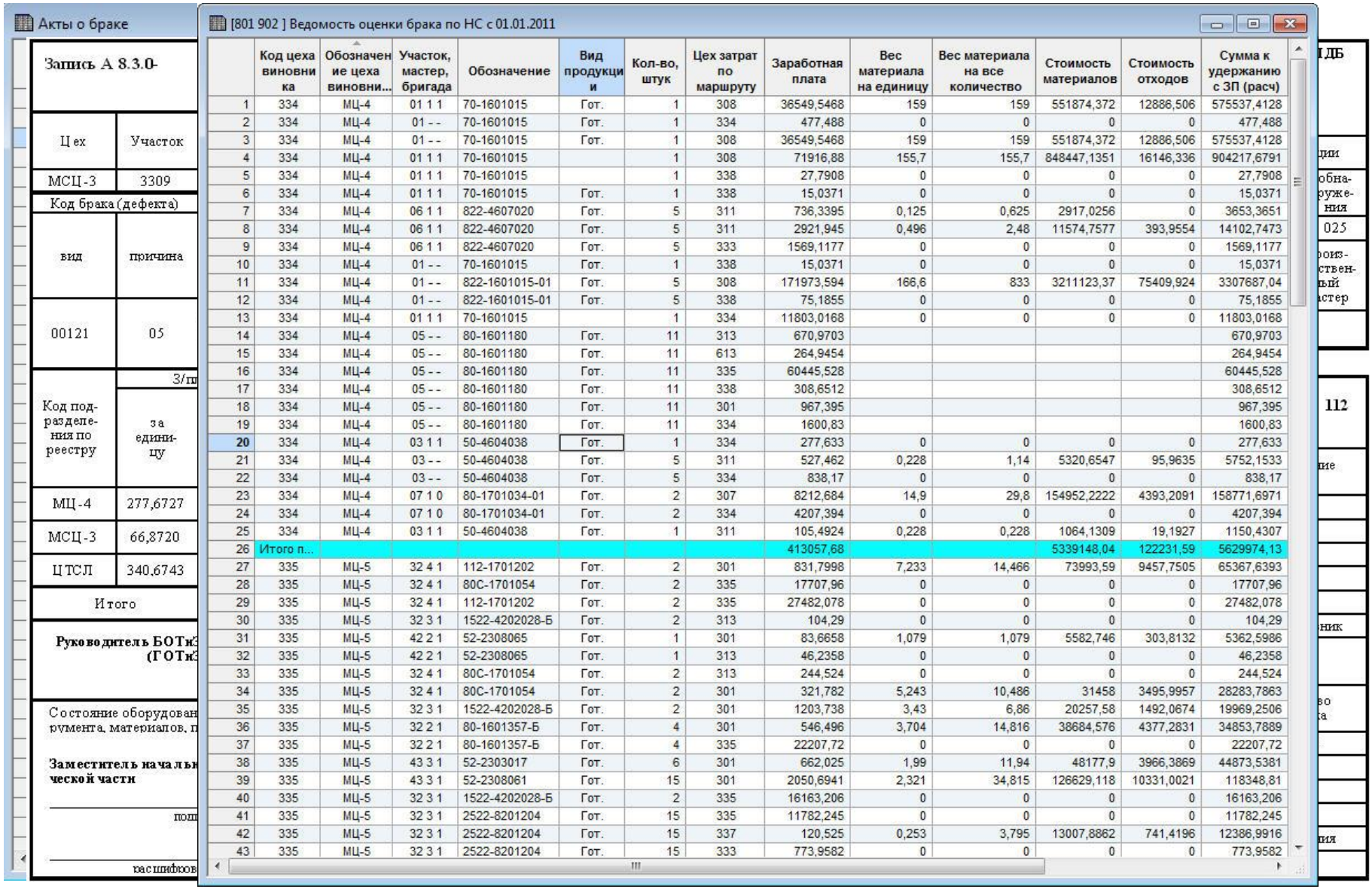
Найти Далее

OK

Отмена

УЧЕТ БРАКА В ПРОИЗВОДСТВЕ

omega software



Акты о браке

Запись А 8.3.0-

Цех	Участок
МСЦ-3	3309

Код брака (дефекта)

вид	причина
00121	05

Код подразделения по реестру	З/п за единицу
МЦ-4	277,6727
МСЦ-3	66,8720
ЦТСЛ	340,6743
Итого	

Руководитель БОТиЗ (ГОТиЗ

Состояние оборудован румента, материалов, п

Заместитель начальн ческой части

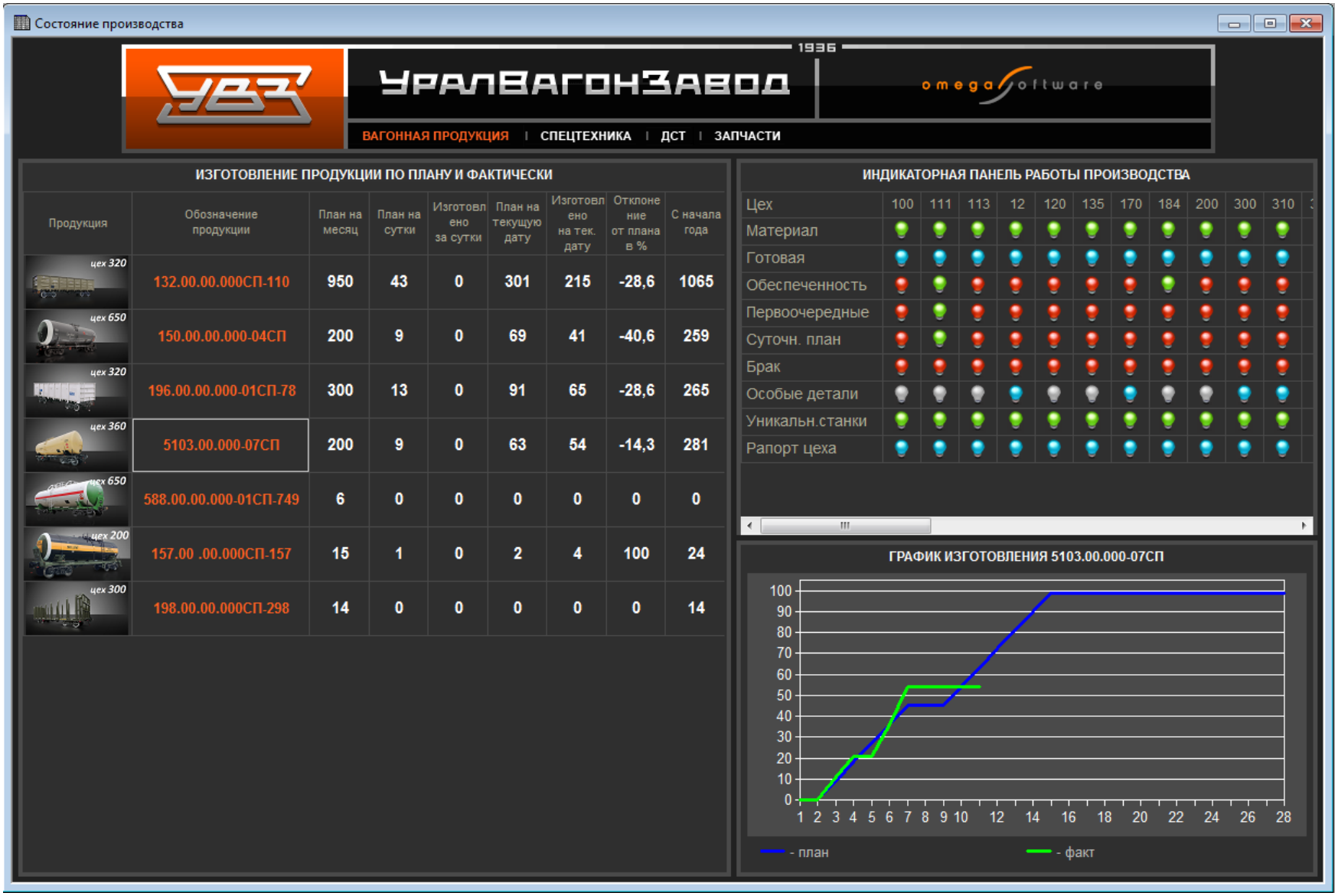
подп

расшифров

[801 902] Ведомость оценки брака по НС с 01.01.2011

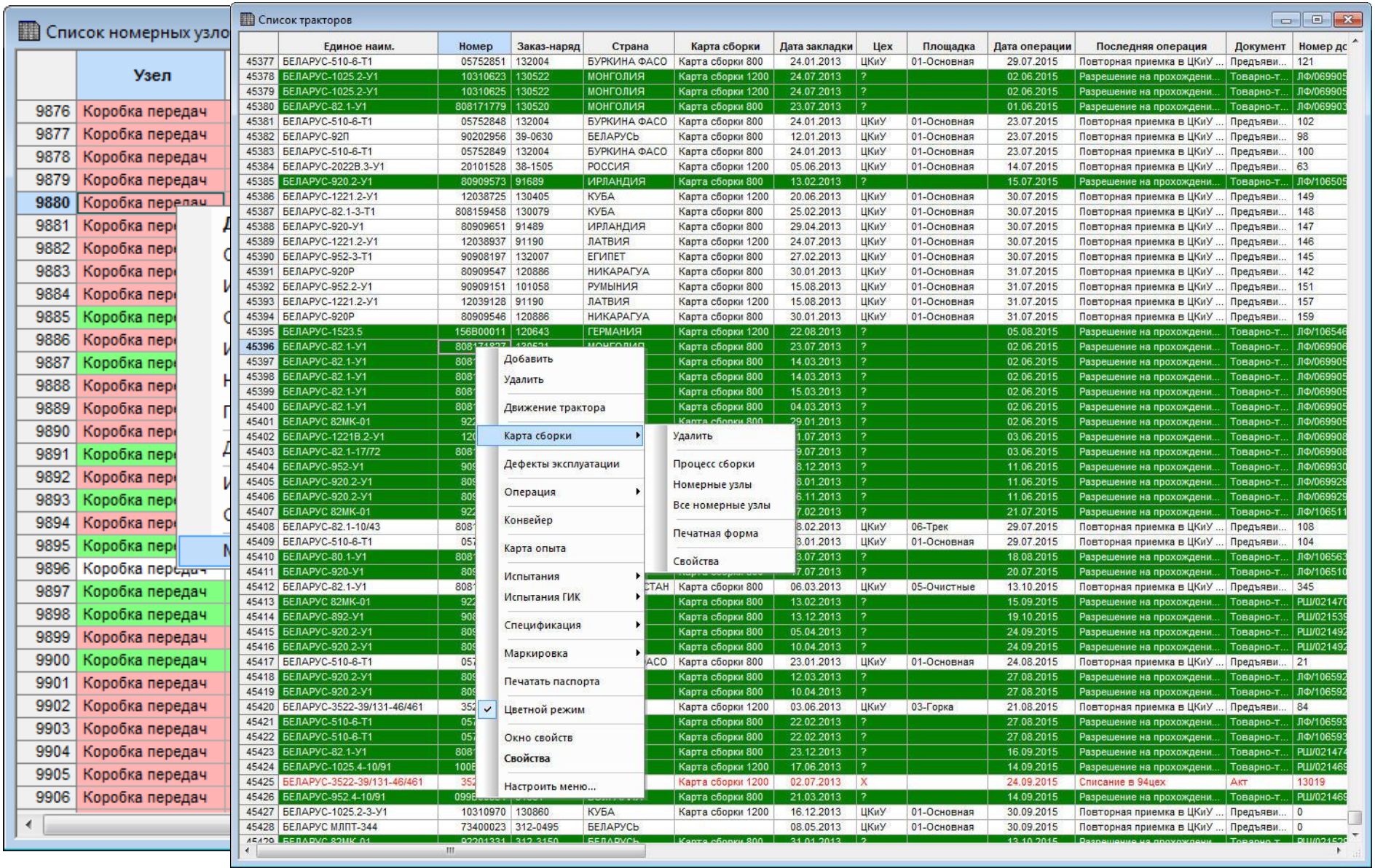
	Код цеха виновника	Обозначение цеха виновни...	Участок, мастер, бригада	Обозначение	Вид продукции	Кол-во, штук	Цех затрат по маршруту	Заработная плата	Вес материала на единицу	Вес материала на все количество	Стоимость материалов	Стоимость отходов	Сумма к удержанию с ЗП (расч)
1	334	МЦ-4	01 1 1	70-1601015	Гот.	1	308	36549,5468	159	159	551874,372	12886,506	575537,4128
2	334	МЦ-4	01 - -	70-1601015	Гот.	1	334	477,488	0	0	0	0	477,488
3	334	МЦ-4	01 - -	70-1601015	Гот.	1	308	36549,5468	159	159	551874,372	12886,506	575537,4128
4	334	МЦ-4	01 1 1	70-1601015		1	308	71916,88	155,7	155,7	848447,1351	16146,336	904217,6791
5	334	МЦ-4	01 1 1	70-1601015		1	338	27,7908	0	0	0	0	27,7908
6	334	МЦ-4	01 1 1	70-1601015	Гот.	1	338	15,0371	0	0	0	0	15,0371
7	334	МЦ-4	06 1 1	822-4607020	Гот.	5	311	736,3395	0,125	0,625	2917,0256	0	3653,3651
8	334	МЦ-4	06 1 1	822-4607020	Гот.	5	311	2921,945	0,496	2,48	11574,7577	393,9554	14102,7473
9	334	МЦ-4	06 1 1	822-4607020	Гот.	5	333	1569,1177	0	0	0	0	1569,1177
10	334	МЦ-4	01 - -	70-1601015	Гот.	1	338	15,0371	0	0	0	0	15,0371
11	334	МЦ-4	01 - -	822-1601015-01	Гот.	5	308	171973,594	166,6	833	3211123,37	75409,924	3307687,04
12	334	МЦ-4	01 - -	822-1601015-01	Гот.	5	338	75,1855	0	0	0	0	75,1855
13	334	МЦ-4	01 1 1	70-1601015		1	334	11803,0168	0	0	0	0	11803,0168
14	334	МЦ-4	05 - -	80-1601180	Гот.	11	313	670,9703					670,9703
15	334	МЦ-4	05 - -	80-1601180	Гот.	11	613	264,9454					264,9454
16	334	МЦ-4	05 - -	80-1601180	Гот.	11	335	60445,528					60445,528
17	334	МЦ-4	05 - -	80-1601180	Гот.	11	338	308,6512					308,6512
18	334	МЦ-4	05 - -	80-1601180	Гот.	11	301	967,395					967,395
19	334	МЦ-4	05 - -	80-1601180	Гот.	11	334	1600,83					1600,83
20	334	МЦ-4	03 1 1	50-4604038	Гот.	1	334	277,633	0	0	0	0	277,633
21	334	МЦ-4	03 - -	50-4604038	Гот.	5	311	527,462	0,228	1,14	5320,6547	95,9635	5752,1533
22	334	МЦ-4	03 - -	50-4604038	Гот.	5	334	838,17	0	0	0	0	838,17
23	334	МЦ-4	07 1 0	80-1701034-01	Гот.	2	307	8212,684	14,9	29,8	154952,2222	4393,2091	158771,6971
24	334	МЦ-4	07 1 0	80-1701034-01	Гот.	2	334	4207,394	0	0	0	0	4207,394
25	334	МЦ-4	03 1 1	50-4604038	Гот.	1	311	105,4924	0,228	0,228	1064,1309	19,1927	1150,4307
26	Итого п...							413057,68			5339148,04	122231,59	5629974,13
27	335	МЦ-5	32 4 1	112-1701202	Гот.	2	301	831,7998	7,233	14,466	73993,59	9457,7505	65367,6393
28	335	МЦ-5	32 4 1	80С-1701054	Гот.	2	335	17707,96	0	0	0	0	17707,96
29	335	МЦ-5	32 4 1	112-1701202	Гот.	2	335	27482,078	0	0	0	0	27482,078
30	335	МЦ-5	32 3 1	1522-4202028-Б	Гот.	2	313	104,29	0	0	0	0	104,29
31	335	МЦ-5	42 2 1	52-2308065	Гот.	1	301	83,6658	1,079	1,079	5582,746	303,8132	5362,5986
32	335	МЦ-5	42 2 1	52-2308065	Гот.	1	313	46,2358	0	0	0	0	46,2358
33	335	МЦ-5	32 4 1	80С-1701054	Гот.	2	313	244,524	0	0	0	0	244,524
34	335	МЦ-5	32 4 1	80С-1701054	Гот.	2	301	321,782	5,243	10,486	31458	3495,9957	28283,7863
35	335	МЦ-5	32 3 1	1522-4202028-Б	Гот.	2	301	1203,738	3,43	6,86	20257,58	1492,0674	19969,2506
36	335	МЦ-5	32 2 1	80-1601357-Б	Гот.	4	301	546,496	3,704	14,816	38684,576	4377,2831	34853,7889
37	335	МЦ-5	32 2 1	80-1601357-Б	Гот.	4	335	22207,72	0	0	0	0	22207,72
38	335	МЦ-5	43 3 1	52-2303017	Гот.	6	301	662,025	1,99	11,94	48177,9	3966,3869	44873,5381
39	335	МЦ-5	43 3 1	52-2308061	Гот.	15	301	2050,6941	2,321	34,815	126629,118	10331,0021	118348,81
40	335	МЦ-5	32 3 1	1522-4202028-Б	Гот.	2	335	16163,206	0	0	0	0	16163,206
41	335	МЦ-5	32 3 1	2522-8201204	Гот.	15	335	11782,245	0	0	0	0	11782,245
42	335	МЦ-5	32 3 1	2522-8201204	Гот.	15	337	120,525	0,253	3,795	13007,8862	741,4196	12386,9916
43	335	МЦ-5	32 3 1	2522-8201204	Гот.	15	333	773,9582	0	0	0	0	773,9582

РАСЧЕТ И ПРЕДСТАВЛЕНИЕ ДАННЫХ О ХОДЕ ПРОИЗВОДСТВА В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ

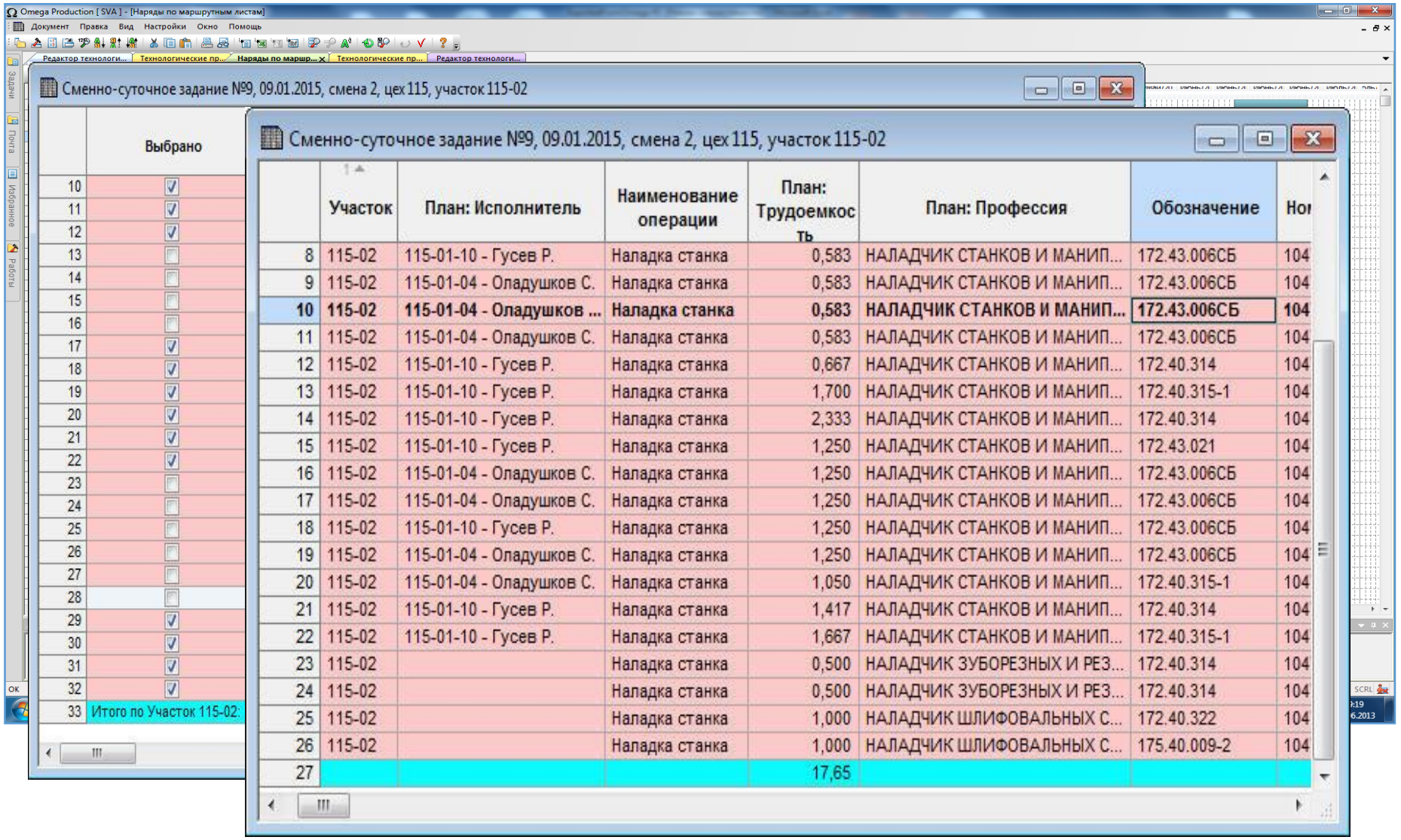


НОМЕРНОЙ УЧЕТ И ПАСПОРТИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

omega software



РАСЧЕТ И ВЕДЕНИЕ СМЕННО-СУТОЧНЫХ ЗАДАНИЙ



	Участок	План: Исполнитель	Наименование операции	План: Трудоемкость	План: Профессия	Обозначение	Но
8	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	0,583	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
9	115-02	115-01-04 - Оладушков С.	Наладка станка	0,583	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
10	**115-02**	**115-01-04 - Оладушков ...**	**Наладка станка**	**0,583**	**НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...**	**172.43.006СБ**	**104**
11	115-02	115-01-04 - Оладушков С.	Наладка станка	0,583	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
12	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	0,667	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.40.314	104
13	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	1,700	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.40.315-1	104
14	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	2,333	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.40.314	104
15	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	1,250	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.021	104
16	115-02	115-01-04 - Оладушков С.	Наладка станка	1,250	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
17	115-02	115-01-04 - Оладушков С.	Наладка станка	1,250	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
18	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	1,250	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
19	115-02	115-01-04 - Оладушков С.	Наладка станка	1,250	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.43.006СБ	104
20	115-02	115-01-04 - Оладушков С.	Наладка станка	1,050	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.40.315-1	104
21	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	1,417	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.40.314	104
22	115-02	115-01-10 - Гусев Р.	Наладка станка	1,667	НАЛАДЧИК СТАНКОВ И МАНИП...	172.40.315-1	104
23	115-02		Наладка станка	0,500	НАЛАДЧИК ЗУБОРЕЗНЫХ И РЕЗ...	172.40.314	104
24	115-02		Наладка станка	0,500	НАЛАДЧИК ЗУБОРЕЗНЫХ И РЕЗ...	172.40.314	104
25	115-02		Наладка станка	1,000	НАЛАДЧИК ШЛИФОВАЛЬНЫХ С...	172.40.322	104
26	115-02		Наладка станка	1,000	НАЛАДЧИК ШЛИФОВАЛЬНЫХ С...	175.40.009-2	104
27				17,65			

УЧЕТ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИЙ ДЛЯ ПАРТИЙ ДСЕ

omega software

Карта учета заданий №: 222599089

Изделие: ЭС2Г.1.51.500.000Т

Наименование: Короб

Адрес хранения:

Маршрут: 7311, 7317 --7336

Вес изделия: 2,56 кг
Общий вес: 2,56 кг
Норма расхода:
Норма на партию:

Составил: Скворчук В.А.
Дата формирования: 04.10.2014 14:33:57
Примечания:

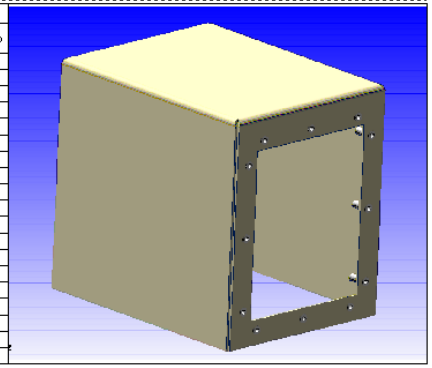
Дата выдачи наряда:
Дата запуска: 23.03.2015
Дата выпуска: 23.03.2015

Итого Тпартии: 1,40 н/ч

Материал:
Код профиля:
Марка:
Размер заготовки:
№ КВ: Дата:
№ ВЗН: Дата:

Кол-во в партии: 1

Заказ	Промежуточная применяемость	Входимость	Кол-во
555017005	ЭС2Г.1.00.000.000.05	ЭС2Г.1.51.000.000Т [2]	1



Бирка
Куз № 222599089
Заказ № 555017005

Обозначение: ЭС2Г.1.51.500.000Т
Наименование: Короб
Промежуточная прим-ть: ЭС2Г.1.00.000.000.05
Входимость: ЭС2Г.1.51.000.000Т [2]
Кол-во в партии: 1
Кол-во в заказе: 1
Вес: 2,56

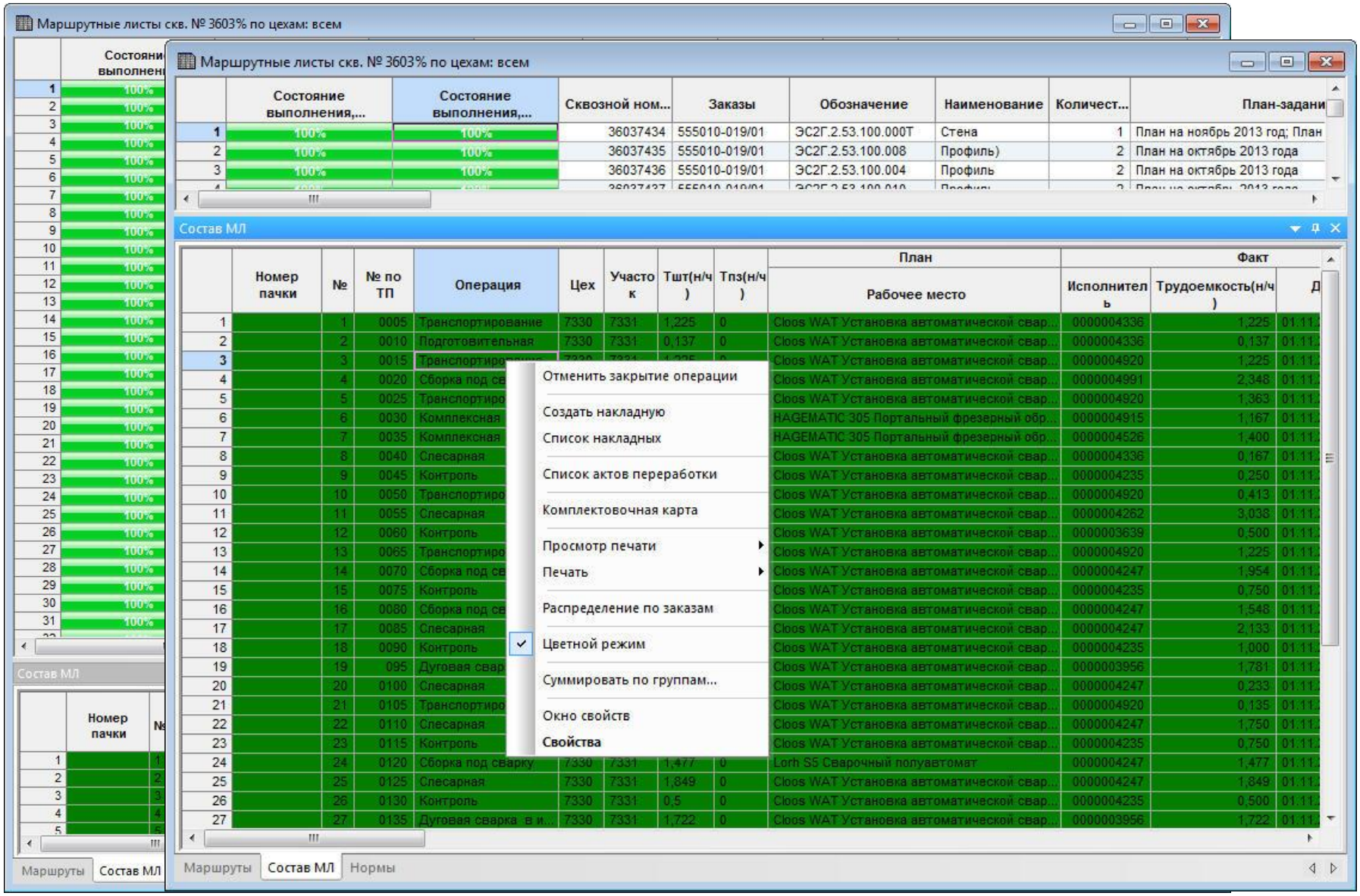
КУЗ: 222599089 Изделие: ЭС2Г.1.51.500.000Т Наименование: Короб
Кол-во: 1 Дата запуска (по цеху): 23.03.2015 16:23:09 Дата выпуска (по цеху): 23.03.2015 16:03:04
Заказ: 555017005

Трудоемкость по участку: 1,40 н/ч

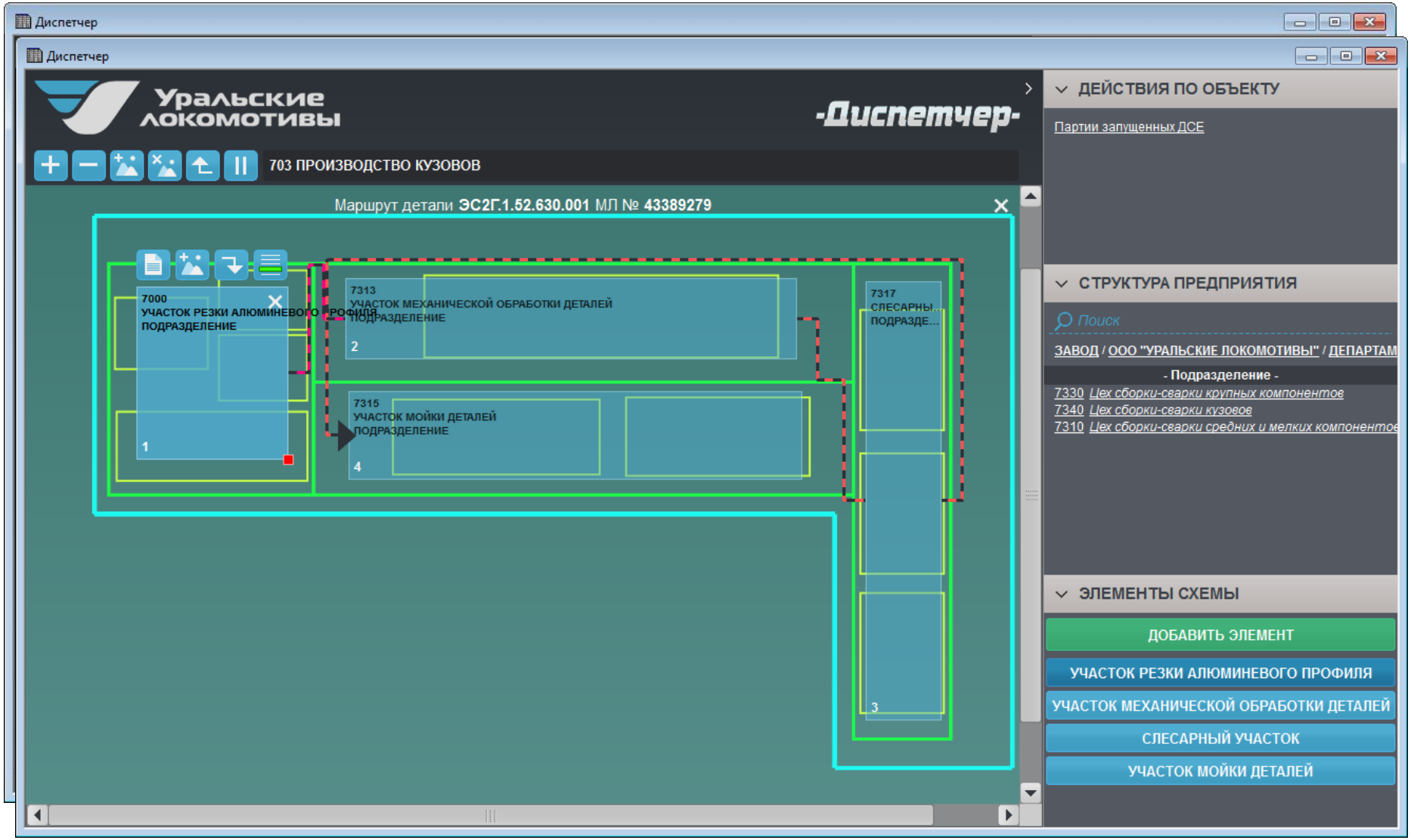
Участок	ТП	№п/п / № оп.ТП	Код оп.	Наименование операции	Р-д	Тшт	Тпз	Время партии	КТС	Сумма, руб
	Исполнитель ФИО; Таб№; Бригада	Подпись		Дата,время(факт)	Годных/ Несоотв.	ОТК ФИО; Таб№		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	5/030	09041	Перемещение	4	0,11		0,11		
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	5/030	09041	Перемещение	4	0,11		0,11		
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	5/030	09041	Перемещение	4	0,11		0,11		
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	4/020	09021	Контроль	5					
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	4/020	09021	Контроль	4					
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	3/015	09013	Слесарная	4	0,19		0,19		
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	3/015	09013	Слесарная	4	0,19		0,19		
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		
7311	ЭС2Г.1.51.500.000Т	2/010	08051	Подготовительная	4	0,15		0,15		
	ФИО; Таб №; Бригада	Подпись		Дата факт	Годн./Несоотв.	ФИО; Таб №:		Подпись		

МАРШРУТНЫЕ ЛИСТЫ ДЛЯ ПАРТИЙ ДСЕ КАК ПЕРВИЧНЫЕ УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

omega software



ПРЕДСТАВЛЕНИЕ ДАННЫХ О ДВИЖЕНИИ И ТЕКУЩЕМ ПОЛОЖЕНИИ ПАРТИИ ДСЕ



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ