



Автоматизированная система учета инструмента в цехах

Крюков Юрий

ведущий специалист

Центра информационных технологий и консалтинга
«ПАРУС»



Автоматизация учета инструмента в цехах

План семинара:

Первый день:

- Введение (1 час)
- Учет инструмента в цехе (3 часа)
- Аспекты связи учета инструмента в цехах с пограничными бизнес-процессами (1 час)
- Установка и настройка АС учета инструмента в цехах (2 часа)

Второй день:

- Практические занятия:
 1. Настройка АС учета инструмента в цехах (3 часа)
 2. Учет в АС движения инструмента в цехах (3 часа)
- Круглый стол



Автоматизация учета инструмента в цехах

Автоматизация учета инструмента и оснастки в цехах – организация учёта наиболее весомых статей накладных расходов

Целями автоматизации учета и инструмента и оснастки в цехах является:

- **Обеспечение учёта запасов и движения дорогостоящих технологических ресурсов в производственных подразделениях;**
- **Обеспечение учёта списания на себестоимость продукции фактически использованных технологических ресурсов;**
- **Обеспечение контроля нормативного и сверхнормативного расходования технологических ресурсов в производственных подразделениях;**
- **Повышение гибкости управления запасами инструмента в производстве;**
- **Оптимизация расходов на технологические нужды в производстве.**



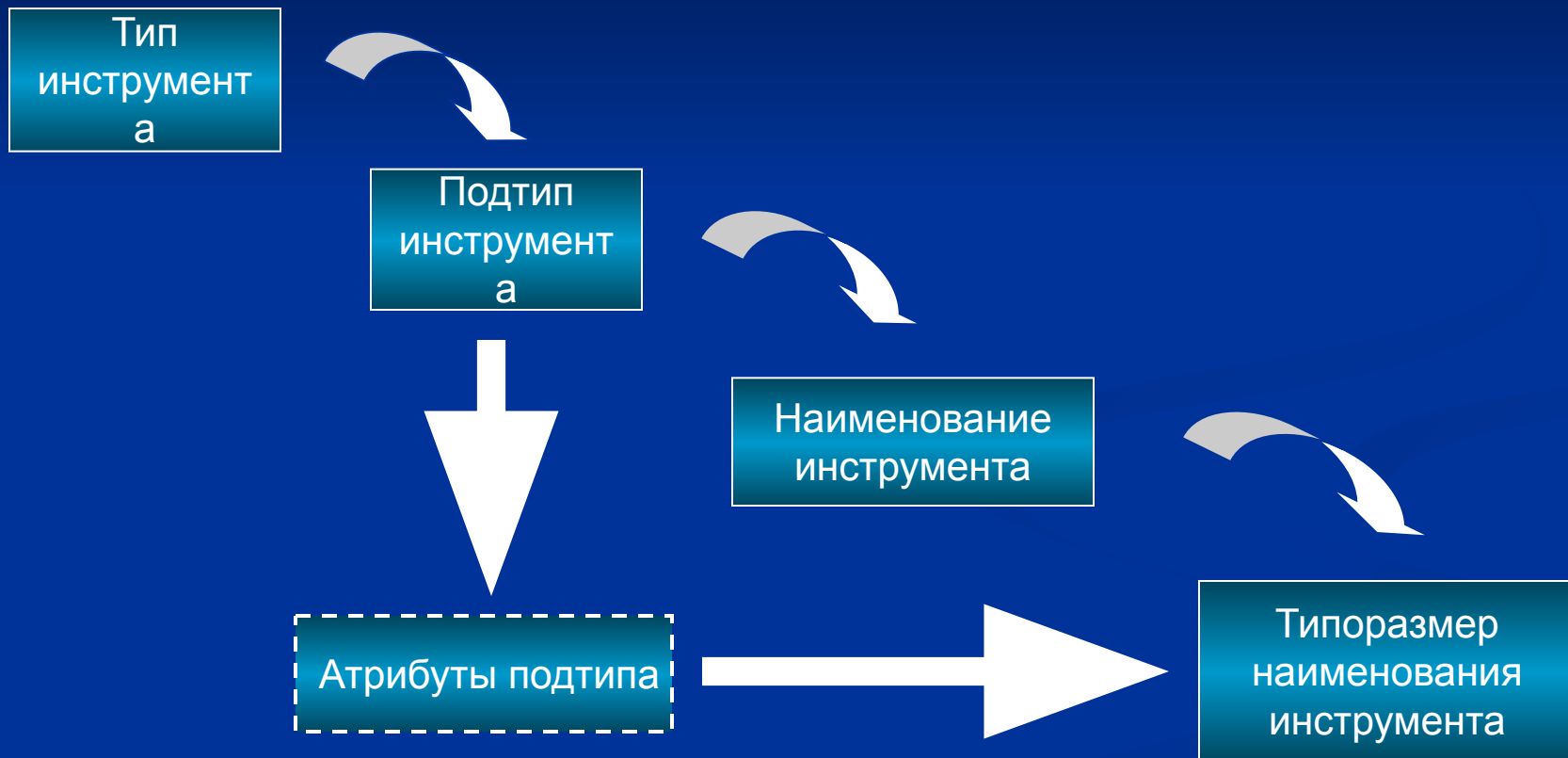
Автоматизация учета инструмента в цехах

Границы реализации модели в АС Система управления ПАРУС:

- Двухуровневая группировка инструмента на типы и подтипы
- Назначение перечня атрибутов подтипу инструмента
- Единая кладовая инструмента в цехе с учетом по местам хранения
- Учет держателей инструмента (рабочих) в цехе с привязкой к месту использования инструмента
- Ведение условной поставки инструмента в цех прямо от поставщика, минуя ЦИС
- Раздельный учет одноименного инструмента от разных производителей и поставщиков
- Необходимость прихода инструмента с разными ценами прихода или с разными сроками поверки у изготовителя отдельными операциями
- Выдача инструмента, сдача на списание и поверку централизованно через кладовую инструмента цеха
- Сдача на списание инструмента из остатка кладовой цеха наиболее ранней партии прихода
- Обособленный учет инструмента б/у после принятия решения о переводе в б/у без изменения фактических атрибутивных данных
- Отсутствие учета применяемости инструмента по ТП (есть учет применяемости для деталей)



Автоматизация учета инструмента в цехах

Иерархия структуры учета наименований инструмента



Автоматизация учета инструмента в цехах

Тип инструмента –

наиболее общая видовая принадлежность группы инструмента для удобства учета

Пример классификации типа:

- Осевой инструмент
- Токарный инструмент
- Абразивный инструмент
- Резьбообразующий инструмент
- Мерительный инструмент
- Оснастка
- Вспомогательный инструмент

и т.д.

Подтип инструмента –

группирующий признак, сужающий видовую принадлежность группы инструмента до самостоятельно учитываемого контента. Характеризуется конечным набором атрибутов.

Пример классификации подтипа для типа «Резьбообразующий инструмент»:

- Метчик ручной набор
- Метчик ручной однопроходной
- Метчик машинный сквозной
- Метчик машинный для глухой резьбы
- Плашка метрическая
- Плашка трубная
- Резьбофреза с механическим креплением
- Резьбофреза монолитная

и т.д.

Модель системы .Типы и подтипы инструмента



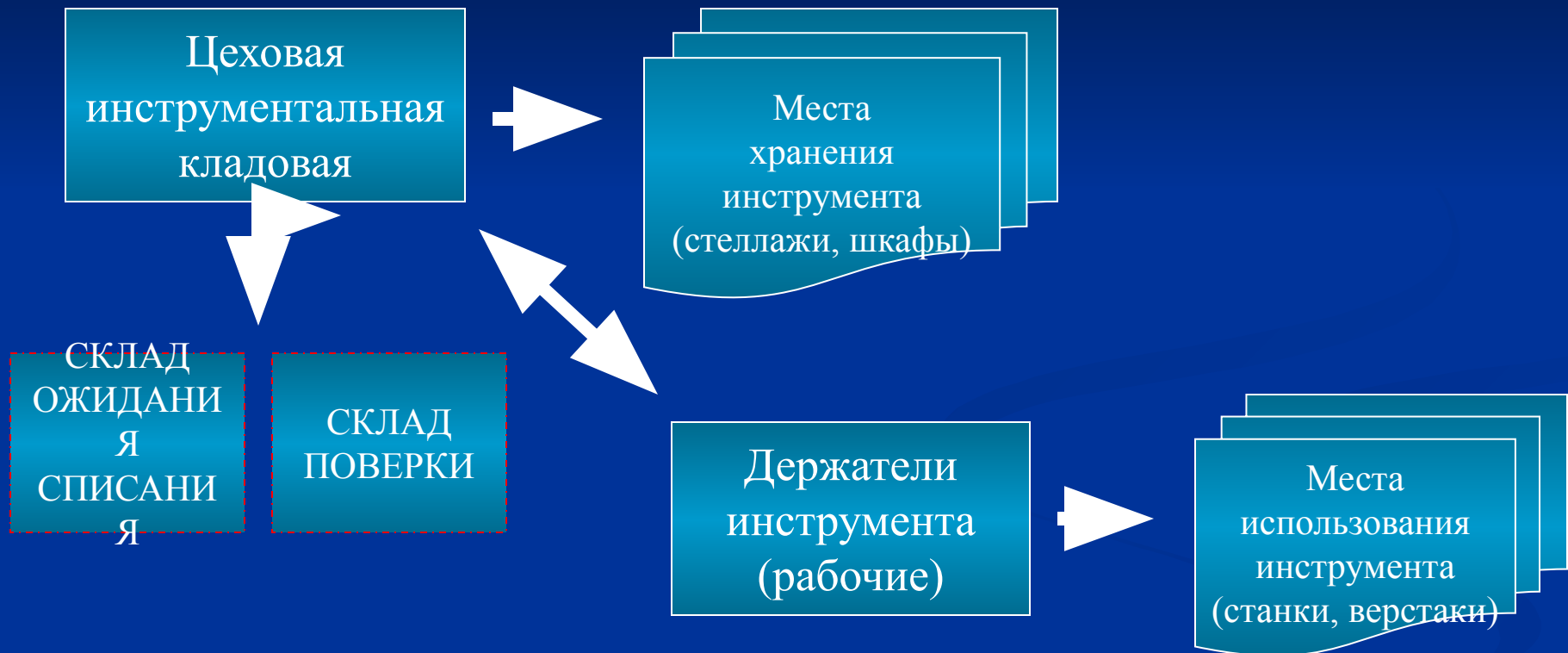
Автоматизация учета инструмента в цехах

Наименование инструмента – название инструмента, сужающее подтип до конечного понятия о сущности объекта без детализации физических характеристик

Примеры названий для подтипа «Метчик машинный сквозной»:

- Метрический с усиленным хвостовиком M DIN 371
 - Метрический с мелкой резьбой
 - Метрический шлифованный, с разрезанными зубьями
 - Метрический твердосплавный
 - Трубный с усиленным хвостовиком
- и т.д.

Автоматизация учета инструмента в цехах

Иерархия мест учета инструмента



Автоматизация учета инструмента в цехах

Места хранения инструмента – зоны, объекты внутри кладовой, на которых находится запас инструмента. Определяется понятиями «стеллаж» и «ячейка».

Допускается завести общую зону без детализации места.

Примеры использования мест хранения:

- БМ (без места) – отсутствие места хранения
- Стеллаж (Шкаф) – стеллажное хранение без выделения полки (ящика)
- Стеллаж (Шкаф) с полками (ячейками, ящиками) – стеллажное хранение с выделением конкретной зоны на стеллаже
- СТАС – автоматизированный стеллажный комплекс с хранением по ярусам и рядам

и т.д.



Автоматизация учета инструмента в цехах

Места использования инструмента – производственные объекты, на которых непосредственно используется инструмент держателем. Может определять единицу оборудования или организационную единицу (участок, например).

Примеры мест использования инструмента:

- Станки без детализации до инв.номера
 - Станки с детализацией до инв.номера
 - Верстаки
 - Производственные группы
- и т.д.



Автоматизация учета инструмента в цехах

Типовые виды движения

- Приход инструмента в цеховую кладовую
- Выдача инструмента держателю (на рабочее место)
- Возврат инструмента от держателя в цеховую кладовую
- Передача инструмента в ожидание списания
- Списание инструмента
- Перевод инструмента в категорию б/у с возвратом в цеховую кладовую
- Передача инструмента на поверку
- Возврат инструмента с поверки в цеховую кладовую
- Списание инструмента, не прошедшего поверку



Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Типы инструмента]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Типы инструмента

✓ Код	Наименование типа инструмента	Содержит единствен	Короткое наименование
<input checked="" type="checkbox"/> 001	Осевой инструмент	Нет	Осев_инструм
<input type="checkbox"/> 002	Токарный инструмент	Нет	Токар_инстр
<input type="checkbox"/> 003	Мерительный инструмент	Нет	Мерит_инстр
<input type="checkbox"/> 004	Оснастка	Да	Оснастка
<input type="checkbox"/> 005	Вспомогательный инструмент	Да	Вспом_инстр
<input type="checkbox"/> 006	Запчасти станков	Да	ЗЧ_станков
<input type="checkbox"/> 007	Резьбообразующий инструмен	Нет	Резьбообр_ин

Типы инструмента: Исправление

Наименование типа инструмента:

Краткое наименование:

OK Отмена

Словарные разделы. Типы инструмента



Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Подтипы инструмента]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Подтипы инструмента

✓ Наименование подтипа	Наименование типа	Короткое наименование	Периодичность прове	Код п/т
<input type="checkbox"/> Фреза дисковая	Осевой инструмент	фреза_дисков		001005
<input type="checkbox"/> Фреза концевая	Осевой инструмент	фреза_концев		001004
<input type="checkbox"/> Сверло спиральное	Осевой инструмент	Сверло_спир		001007
<input type="checkbox"/> Штангенинструменты	Мерительный инструмент	Штангенинстр	24	003006
<input type="checkbox"/> Оснастка	Оснастка	Оснастка		004001
<input type="checkbox"/> Вспомогательный инструмент	Вспомогательный инструмент	Вспом_инстр		005002
<input type="checkbox"/> Запчасти станков	Запчасти станков	ЗЧ_станков		006003
<input type="checkbox"/> Метчик машинный сквозной	Резьбообразующий инструмент	Метчик МС		
<input type="checkbox"/> Резьбофреза монолитная	Резьбообразующий инструмент	Резьбофреза		
<input type="checkbox"/> Метчик ручной однопроходной	Резьбообразующий инструмент	Метчик РМ		
<input type="checkbox"/> Плашка метрическая	Резьбообразующий инструмент	Плашка		

Подтипы инструмента: Исправление

Наименование подтипа:

Краткое наименование:

Периодичность проверки, мес.:

Состав атрибутов

✓ Очередность в ↑	Наименование атрибута	Обозначение
<input type="checkbox"/> 1	Диаметр	D
<input type="checkbox"/> 4	Количество зубьев	Z

Словарные разделы. Подтипы инструмента

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Атрибуты инструмента]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Атрибуты инструмента (Объём выборки: 13)

Обозначение	Наименование атрибута	Формат данных	Точность числовых да	Кол-во зн.после запят	Длина строковых дан	ЕИ
<input checked="" type="checkbox"/> D	Диаметр	Строка			10	мм
<input type="checkbox"/> Z	Количество зубьев	Число	3	0		
<input type="checkbox"/>	Описание	Строка			60	
<input type="checkbox"/>	Параметры	Строка			60	
<input type="checkbox"/>	Применяемость (обрабатывае	Строка			60	
<input type="checkbox"/> M	Диаметр резьбы	Строка			10	
<input type="checkbox"/> P	Шаг	Строка			6	
<input type="checkbox"/> X	Размер хвостовика	Строка			30	
<input type="checkbox"/> D нар.	Наружный диаметр	Строка			15	
<input type="checkbox"/> L макс.	Глубина обработки	Строка			15	
<input type="checkbox"/> D хв.	Диаметр хвостовика	Строка				
<input type="checkbox"/> L общ.	Общая длина	Строка				
<input type="checkbox"/> L раб.	Рабочая длина	Строка				

Значения атрибутов

Значение	Примечание
<input type="checkbox"/> 6,0	
<input type="checkbox"/> 12,5	
<input type="checkbox"/> 20	
<input type="checkbox"/> 40	
<input type="checkbox"/> 60	

Атрибуты инструмента: Размножение

Обозначение: L раб.

Наименование атрибута: Рабочая длина

Ед. измерения: мм

Формат данных: Строка

Длина строковых данных: 10

OK Отмена

Значения атрибутов: Размножение

Значение: 8,0

Примечание:

OK Отмена

Словарные разделы. Атрибуты инструмента

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Подтипы инструмента]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Подтипы инструмента

<input checked="" type="checkbox"/>	Наименование подтипа	Наименование типа	Короткое наименование	Периодичность прове	Код п/т
<input type="checkbox"/>	Фреза дисковая	Осевой инструмент	фреза_дисков		001005
<input type="checkbox"/>	Фреза концевая	Осевой инструмент	фреза_концев		001004
<input type="checkbox"/>	Сверло спиральное	Осевой инструмент	Сверло_спир		001007
<input type="checkbox"/>	Штангенинструменты	Мерительный инструмент	Штангенинстр	24	003006
<input type="checkbox"/>	Оснастка	Оснастка	Оснастка		004001
<input type="checkbox"/>	Вспомогательный инструмент	Вспомогательный инструмент	Вспом_инстр		005002
<input type="checkbox"/>	Запчасти станков	Запчасти станков	ЗЧ_станков		006003
<input type="checkbox"/>	Метчик машинный сквозной	Резьбообразующий инструмент	Метчик МС		007011
<input type="checkbox"/>	Резьбофреза монолитная	Резьбообразующий инструмент	Резьбофр.мон		007010
<input type="checkbox"/>	Метчик ручной однопроходной	Резьбообразующий инструмент	Метчик р/о		007008
<input type="checkbox"/>	Плешка метрическая	Резьбообразующий инструмент	Плешка метр.		007009

Состав атрибутов

<input checked="" type="checkbox"/>	Очередность в с ↑	Наименование атрибута	Обозначение
<input type="checkbox"/>	1	Параметры	

Словарные разделы. Подтипы инструмента

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

✓ Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по кат. ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,0x0,25 HSS 6h	GSR	00402010	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,6x0,35 HSS 6h	GSR	00402050	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M10,0x0,75 HSS 6g	GSR	00414460	M10,0#0,75	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,6x0,35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M10,0x1,25 HSS 6g	Hahnreiter	21100010125	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232020	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS Co 5%	RUKO	232020E	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кобальтового
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS-TiN	RUKO	232020T	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием на основе
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232030	M3#0,5#56,0#10,0#3,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232040	M4#0,7#63,0#12,0#4,5	

Состав атрибутов инструмента

✓ Наименование атрибута	Обозначение	Значение
<input type="checkbox"/> Диаметр резьбы	M	M2
<input type="checkbox"/> Шаг	P	0,4
<input type="checkbox"/> Общая длина	L общ.	45,0
<input type="checkbox"/> Ра		
<input type="checkbox"/> Д		

Наличие инструмента (Объём выборки: 1)

✓ Держатель инструмента	Место хранения	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик	№ серии	Дата поверки
<input type="checkbox"/> 23ЗЦИК	23ЗЦИК_01-2	19		Викселен		

Состав атрибутов инструмента: Исправить

Значение: M2

OK Отмена

Словарные разделы. Добавление новой номенклатуры

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

✓ Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по кат. ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,0x0,25 HSS 6h	GSR	00402010	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,6x0,35 HSS 6h	GSR	00402050	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M10,0x0,75 HSS 6g	GSR	00414460	M10,0#0,75	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм			M1.6x0.35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм					10125	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм						M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм						M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кобальтового
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм						M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием на основе
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм						M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм						M3#0,5#56,0#10,0#3,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм						M4#0,7#63,0#12,0#4,5	

Состав атрибутов инструмента

✓ Наименование атрибута	Обозначение	Значение
<input type="checkbox"/> Диаметр резьбы	M	M2
<input type="checkbox"/> Шаг	P	0,4
<input type="checkbox"/> Общая длина	L общ.	45,0
<input type="checkbox"/> Рабочая длина	L раб.	8,0
<input type="checkbox"/> Диаметр хвостовика	D хв.	2,8

Всего по наименованию

✓ Всего по местам	Кол-во остатка	Признак Б/У
<input type="checkbox"/> Кладовая	19	
<input type="checkbox"/> На руках	0	
<input type="checkbox"/> На списании	0	

Состав инструмента по наименованию: Добавить анало...

№ инв. ЦИС:

Обозначение:

Наименование инструмента: метрический M DIN 371 из высоко

Производитель: RUKO

Код по каталогу: 232020

Подтип инструмента: Метчик MC

Примечание:

OK Отмена

Словарные разделы. Добавление аналогичной номенклатуры



Автоматизация учета инструмента в цехах

Создание правильного перечня словарных данных номенклатур – залог безошибочного и удобного учета движения инструмента.

Модель системы . Наименование инструмента

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по кат. ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,0x0,25 HSS 6h	GSR	00402010	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	GSR	00402050	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x0,75 HSS 6g	GSR	00414460	M10,0#0,75	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Hahnreiter	21100010125	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232020	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS Co 5%	RUKO	232020E	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кобальтового
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм					232020T	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием на основе
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм					232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм					232030	M3#0,5#56,0#10,0#3,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм					232040	M4#0,7#63,0#12,0#4,5	

Детали по инструменту

Мнемокод	Наименование	Классификатор
<input type="checkbox"/> Д31	Деталь 31	596894
<input type="checkbox"/> Номенклатура	Наименование номенклатуры	596894

Всего по:

Всего
 Клад
 На рук
 На спи

Закреть Справка

№ серии	Дата поверки

Словарные разделы. Детали из инструмента

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

✓ Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по каталогу ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Hahnreiter	21100010125	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232020	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS Co 5%	RUKO	232020E	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кс
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS-TiN	RUKO	232020T	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной бы			M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной бы			M3#0,5#56,0#10,0#3,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной бы			M4#0,7#63,0#12,0#4,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной бы			M5,0#0,8#70,0#13,0#6,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной бы			M6#1,0#80,0#13,0#6,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной бы			M8,0#1,25#90,0#18,0#8,0	

Состав атрибутов инструмента

✓ Наименование атрибута	Обозначение	Значение
<input type="checkbox"/> Диаметр резьбы	M	M2
<input type="checkbox"/> Шаг	P	0,4
<input type="checkbox"/> Общая длина	L общ.	45,0
<input type="checkbox"/> Рабочая длина	L раб.	8,0
<input type="checkbox"/> Диаметр хвостовика	D хв.	2,8

Наличие инструмента (Объём выборки: 0)

✓ Держатель инструмента:	Место хранения	Кол-во остатка

Состав инструмента по наименованию: Приход

Номенклатура

Каталог: 233_инструмент

Склад прихода: 233ЦИК

Дата прихода: 01.06.2012

Номер требования: 20

Поставщик: Викселен

Количество: 20

Цена за штуку: 78,65

№ серии:

Срок проверки изготовителя:

Размещение по месту хранения

Стеллаж (шкаф): 233ЦИК-01

Ячейка (полка): 233ЦИК_01-2

Примечание:

OK Отмена

Всего по наименованию

✓ Всего по местам	Кол-во остатка	Признак Б/У

Приход инструмента в цеховую кладовую

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по каталогу ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	GSR	00402050	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x0,75 HSS 6g	GSR	00414460	M10,0#0,75	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Hahnreiter	21100010125	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232020	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS Co 5%				на основе кс
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS-TIN				с покрытием
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS				

Состав атрибутов инструмента

Наименование атрибута	Обозначение	Значение	
<input type="checkbox"/>	Диаметр резьбы	M	M2
<input type="checkbox"/>	Шаг	P	0,4
<input type="checkbox"/>	Общая длина	L общ.	45,0
<input type="checkbox"/>	Рабочая длина	L раб.	8,0
<input type="checkbox"/>	Диаметр хвостовика	D хв.	2,8

Наличие инструмента (Объём выборки: 1)

Держатель инструмента	Место хранения:	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК_01-2	20	Викселен

Всего по наименованию

Всего по местам	Кол-во остатка	Признак Б/У	
<input type="checkbox"/>	Кладовая	20	

Наличие инструмента: Выдача на рабочее место

Выдача

Дата выдачи: 05.07.2012

Количество: 1

Получатель: Чайка О. Б.

Размещение по месту хранения: ПНА300-1

Примечание:

Списание с

Склад: 233ЦИК

Место хранения: 233ЦИК_01-2

OK Отмена

Выдача инструмента держателю (на рабочее место)

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по каталогу ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	GSR	00402050	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x0,75 HSS 6g	GSR	00414460	M10,0#0,75	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Hahnreiter	21100010125	M10,0#1,25	
<input checked="" type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	РУКО	232020	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS Co 5%	РУКО	232020E	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кс
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS-TiN	РУКО	232020T	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	РУКО	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	РУКО	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	РУКО	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	РУКО	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	РУКО	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	

Состав атрибутов инструмента

Наименование атрибута	Обозначение	Значение	
<input type="checkbox"/>	Диаметр резьбы	M	M2
<input type="checkbox"/>	Шаг	P	0,4
<input type="checkbox"/>	Общая длина	L общ.	45,0
<input type="checkbox"/>	Рабочая длина	L раб.	8,0
<input type="checkbox"/>	Диаметр хвостовика	D хв.	2,8

Всего по наименованию

Всего по местам	Кол-во остатк	Признак Б/У
<input type="checkbox"/>	Кладовая	19
<input checked="" type="checkbox"/>	На руках	1

Наличие инструмента (Объём выборки: 2)

Держатель инструмента	Место хранения	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик
<input type="checkbox"/>	23ЗЦИК	23ЗЦИК_01-2	19	Викселен
<input type="checkbox"/>	Чайка О. Б.	ТНА300-1	1	Викселен

Наличие инструмента: Возврат в кладовую

Возврат

Дата возврата: 11.07.2012

Количество: 1

Стеллаж(шкаф): 23ЗЦИК-01

Ячейка(полка): 23ЗЦИК_01-2

Примечание:

Списание с

Склад: Чайка О. Б.

Место хранения: ТНА300-1

OK Отмена

Возврат инструмента от держателя в цеховую кладовую

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией – [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по каталогу ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	GSR	00402050	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x0,75 HSS 6g	GSR	00414460	M10,0#0,75	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	GSR	00414480	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,0x0,25 HSS 6h	Hahnreiter	21000001	M1,0#0,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M1,6x0,35 HSS 6h	Hahnreiter	210000016	M1,6#0,35	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Hahnreiter	21100010125	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232020	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS Co 5%	RUKO	232020E	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кс
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS-TiN	RUKO	232020T	M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232025	M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232030	M3#0,5#56,0#10,0#3,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO			
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO			

Состав атрибутов инструмента

Наименование атрибута	Обозначение	Значение	
<input type="checkbox"/>	Диаметр резьбы	M	M2
<input type="checkbox"/>	Шаг	P	0,4
<input type="checkbox"/>	Общая длина	L общ.	45,0
<input type="checkbox"/>	Рабочая длина	L раб.	8,0
<input type="checkbox"/>	Диаметр хвостовика	D хв.	2,8

Наличие инструмента (Объём выборки: 2)

Держатель инструмента	Место хранения	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК_01-2	20	Викселен
<input type="checkbox"/>	Чайка О. Б.	TNA300-1	0	Викселен

Наличие инструмента: Сдача на списание

Дата сдачи: 12.07.2012

Количество: 1

Примечание:

Перевод с

Место хранения: 233ЦИК_01-2

Держатель инструмента: 233ЦИК

OK Отмена

Всего по наименованию

Всего по местам	Кол-во остатка	Признак Б/У	
<input type="checkbox"/>	Кладовая	20	
<input type="checkbox"/>	На руках	0	

Передача инструмента в ожидание списания

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента для списания]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента для списания

✓	Подтип	Наименование инструмента	Количество	Учетная цена	Поставщик	Производитель	Обозначение	Код по каталог	№ инв. ЦИС	№ серии	Код партии	Дата поверки	Атрибутный набор
<input type="checkbox"/>	Метчик р/л	M5x0,8	4	110,85	МПО Электромонт.		И8405				146612-44_2		M5,0#0,8
<input type="checkbox"/>	Метчик МС	метрический М DIN 371 из выс	1	78,65	Викселен	RUKO		232020			146612-20		M2#0,4#45,0#8,0#2,

Состав инструмента для списания: Списа... X

Дата списания: 16.07.2012

Номер акта списания: 111

Тип документа-основания: Приказ ...

Номер документа-основания: 1

Дата документа-основания: 01.01.2012

Примечание:
списан по поломке

OK Отмена

Списание инструмента

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Просмотр отчёта: Акт списания МБП (форма МБ-8)_146ИН]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

2 / 2 111%

Предварительный просмотр

Оборотная сторона формы № МБ-8

Перечисленные в настоящем акте в присутствии комиссии превращены в утиль (пом), который принадлежит оприходованию:

Код вида операции	Вид деятельности	Структурное подразделение	Утиль (пом)		Единица измерения		Количество	Цена, руб. коп.	Сумма, руб. коп.	Порядковый номер записи по складской картотеке
			наименование	номенклатурный номер	наименование	код				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Итого								X		

Утиль, не подлежащий учету, уничтожен

Председатель комиссии Главный инженер _____ должность _____ подпись Игнатов В.П. _____ расшифровка подписи

Члены комиссии:

начальник цеха _____ должность _____ подпись Хлыст П.Г. _____ расшифровка подписи _____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи

ст.кладовщик _____ должность _____ подпись Ухова В.Г. _____ расшифровка подписи _____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи

_____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи _____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи

_____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи _____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи

_____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи _____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи

_____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи _____ должность _____ подпись _____ расшифровка подписи

Утиль (пом) по накладной № _____, сдан

" " 20 _____ г.

Списание инструмента. Печать акта списания



Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента для списания]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента для списания

✓	Подтип	Наименование инструмента	Количество	Учетная цена	Поставщик	Производитель	Обозначение	Код по каталогу	№ инв. ЦИС	№ серии	Код партии	Дата поверки	Атрибутный набор
<input type="checkbox"/>	Метчик p/o	M5x0,8	4	110,85	МПО Электромонт.		И8405				146612-44_2		M5,0#0,8

Состав инструмента для списания: Перевод в ...

Возврат

Дата перевода в Б/У:

Количество:

Размещение по местам хранения

Стеллаж(шкаф):

Ячейка(полка):

Примечание:

OK Отмена

Перевод инструмента в категорию б/у

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по каталогу ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232080	M8,0#1,25#90,0#18,0#8,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232100	M10,0#1,5#100,0#20,0#10	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,0 HSS 6g	Bohrkraft	42021101010	M10,0#1,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Bohrkraft	42021101012	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Осевой инструмент	фреза_дисков	12034508	фреза DNS	Dixi	DNS_05_40	40#24	
<input type="checkbox"/>	Осевой инструмент	фреза_дисков	12034508	фреза DNS	Dixi	DNS_05_60	60#36	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8403	M3x0,5				
<input type="checkbox"/>	Мерительный инструмент	Штангенинстр	Штангенциркул	ШЦ-2-250 0,05мм губки 60мм				
<input type="checkbox"/>	Мерительный инструмент	Штангенинстр	Штангенциркул	ШЦ-2-200 0,05мм губки 60мм				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8408	M8x1,0				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8404	M4x0,7				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8405	M5x0,8				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8406	M6x1,0				

Состав атрибутов инструмента

Наименование атрибута	Обозначение	Значение

Наличие инструмента (Объём выборки: 4)

Держатель инструмента	Место хранения	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик	№ сер	Дата сдачи
<input type="checkbox"/>	233ПОВ	-	0	Ермак	1234F	
<input type="checkbox"/>	233ПОВ	-	1	Ермак	1234F	
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК-17	1	Ермак	1234РП-90	01.07.2012
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК-17	0	Ермак	1234РП-97	25.06.2014

Всего по наименованию

Всего по местам	Кол-во остатка	Признак Б/У
<input type="checkbox"/>	Кладовая	1
<input type="checkbox"/>	На поверке	1

Наличие инструмента: Передача на поверку

Дата сдачи: 02.07.2012

Количество: 1

Примечание:

Перевод с

Место хранения: 233ЦИК-17

Держатель инструмента: 233ЦИК

OK Отмена

Передача инструмента на поверку



Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента на поверке]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента на поверке

<input checked="" type="checkbox"/>	Подтип	Наименование инструмента	Количество	Производитель	Поставщик	Дата поверки(пла ↑)	Обозначение	Код по каталогу	№ инв. ЦИС	№ серии	Атрибутный набор	Партия
<input type="checkbox"/>	Штангенинстр	ШЦ-2-200 0,05мм губки 60м	0		Ермак	июль 2012	Штангенцирку			1234РП-90		146612-23
<input type="checkbox"/>	Штангенинстр	ШЦ-2-200 0,05мм губки 60м	1		Ермак	июль 2014	Штангенцирку			1234РП-97		146612-23_1

История сроков поверки

<input checked="" type="checkbox"/>	Дата поверки
<input type="checkbox"/>	июль 2012

Состав инструмента на поверке: Возврат с пов...

Возврат

Дата возврата:

Дата поверки:

Количество:

Стеллаж(шкаф): Ячейка(полка):

Примечание:

Возврат инструмента с поверки в цеховую кладовую

Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией - [Состав инструмента по наименованию]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента по наименованию (Объём выборки: 28)

✓ Тип	Подтип	№ инв. ЦИС	Обозначение	Наименование инструмента	Производитель	Код по каталогу ↑	Атрибутный набор	Примечание
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232080	M8,0#1,25#90,0#18,0#8,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC		метрический M DIN 371 из высококачественной быстрорежущей стали HSS	RUKO	232100	M10,0#1,5#100,0#20,0#10	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,0 HSS 6g	Bohrkraft	42021101010	M10,0#1,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Bohrkraft	42021101012	M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Осевой инструмент	фреза_дисков	12034508	фреза DNS	Dixi	DNS_05_40	40#24	
<input type="checkbox"/>	Осевой инструмент	фреза_дисков	12034508	фреза DNS	Dixi	DNS_05_60	60#36	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8403	M3x0,5				
<input type="checkbox"/>	Мерительный инструмент	Штангенистр		Штангенциркул ШЦ-2-250 0,05мм губки 60мм				
<input checked="" type="checkbox"/>	Мерительный инструмент	Штангенистр		Штангенциркул ШЦ-2-200 0,05мм губки 60мм				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8408	M8x1,0			M8,0#1,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8404	M4x0,7				
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8405	M5x0,8			M5,0#0,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик p/o	I8406	M6x1,0				

Состав атрибутов инструмента

✓ Наименование атрибута	Обозначение	Значение

Наличие инструмента (Объём выборки: 5)

✓ Держатель инструмента	Место хранения	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик	№ серии	Дата поверки
<input type="checkbox"/>	233ПОВ	-	0	Ермак	1234РП-90	01.07.2012
<input type="checkbox"/>	233ПОВ	-	0	Ермак	1234РП-97	02.07.2014
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК-17	1	Ермак	1234РП-90	01.07.2012
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК-17	0	Ермак	1234РП-97	02.07.2014
<input checked="" type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК_01-1	1	Ермак	1234РП-97	02.07.2014

Всего по наименованию

✓ Всего по местам	Кол-во остатк	Признак Б/У	
<input type="checkbox"/>	Кладовая	2	
<input checked="" type="checkbox"/>	На поверке	0	

Возврат инструмента с поверки в цеховую кладовую



Автоматизация учета инструмента в цехах

ПАРУС® Управление закупками, складом и реализацией – [Состав инструмента на поверке]

Файл Документы Учёт Функции Отчёты Инструмент Словари Окно Справка

Состав инструмента на поверке

Подтип	Наименование инструмента	Количество	Производитель	Поставщик	Дата поверки(план) ↑	Обозначение	Код по каталогу	№ инв. ЦИС	№ серии	Атрибутный набор	Партия
<input type="checkbox"/>	Штангенинстр	ШЦ-2-200 0,05мм губки 60м	0	Ермак	июль 2012	Штангенцирку			1234РП-90		146612-23
<input type="checkbox"/>	Штангенинстр	ШЦ-2-200 0,05мм губки 60м	1	Ермак	июль 2014	Штангенцирку			1234РП-97		146612-23_1

История сроков поверки

Дата поверки
<input checked="" type="checkbox"/> июль 2012
<input type="checkbox"/> июль 2012

Состав инструмента на поверке: Списание

Дата списания: 04.07.2012

Количество: 1

Номер акта списания: 213

Тип документа-основания: Приказ ...

Номер документа-основания: 1

Дата документа-основания: 01.01.2012

Примечание:
не прошел поверку

ОК Отмена

Списание инструмента, не прошедшего поверку



Автоматизация учета инструмента в цехах

Планирование инструмента в общем случае включает следующие подготовительные этапы работ:

- Составление технологических процессов на ДСЕ и ведомостей инструмента и оснастки к ним
- Определение расчетных нормативов стойкости инструмента на единицу выпуска ДСЕ по технологическому процессу
- Формирование расчета производственной программы цеху
- Расчет минимальной потребности инструмента для принятой стойкости

Ведение данных деталей из инструмента дает возможность получить применимость инструмента без ведения технологических процессов.



Автоматизация учета инструмента в цехах

По данным прихода инструмента в цех может быть организован бухгалтерский учет перевода инструмента из хранения в эксплуатацию.

По данным актов списания инструмента может быть организован учет фактической себестоимости цеховых расходов на технологические нужды.



Автоматизация учета инструмента в цехах

Общесистемные словари предназначены для ввода первичной справочной информации, используемой в бизнес-процессах как состав основных реквизитов.



Установка и настройка АС: Словари (общесистемные словари)



Автоматизация учета инструмента в цехах

Словари учета ресурсов предназначены для ввода первичной справочной информации, используемой в бизнес-процессах учета инструмента для описания места использования объектов движения.

Оборудование

Оборудование: Исправление

Оборудование

Вид оборудования: WM518

Наименование: Willemin Macodel WM518

Характеристики

Единица измерения времени: ч

Место возникновения затрат: 146

OK

Отмена

Справка

Данные субъектов учета

Установка и настройка АС: Словари (Оборудование)



Автоматизация учета инструмента в цехах

Словари учета ресурсов предназначены для ввода первичной справочной информации, используемой в бизнес-процессах учета инструмента для описания места использования объектов движения.

Сотрудники

Сотрудник: Исправление

Сотрудник | Примечание | Фото

Реквизиты

Работодатель:

Табельный номер:

Контрагент:

Дата приема:

Дата увольнения:

Причина увольнения:

OK Отмена Справка

Данные субъектов учета

Установка и настройка АС: Словари (Сотрудники)



Автоматизация учета инструмента в цехах

Для быстрого успешного старта требуется решение задач:

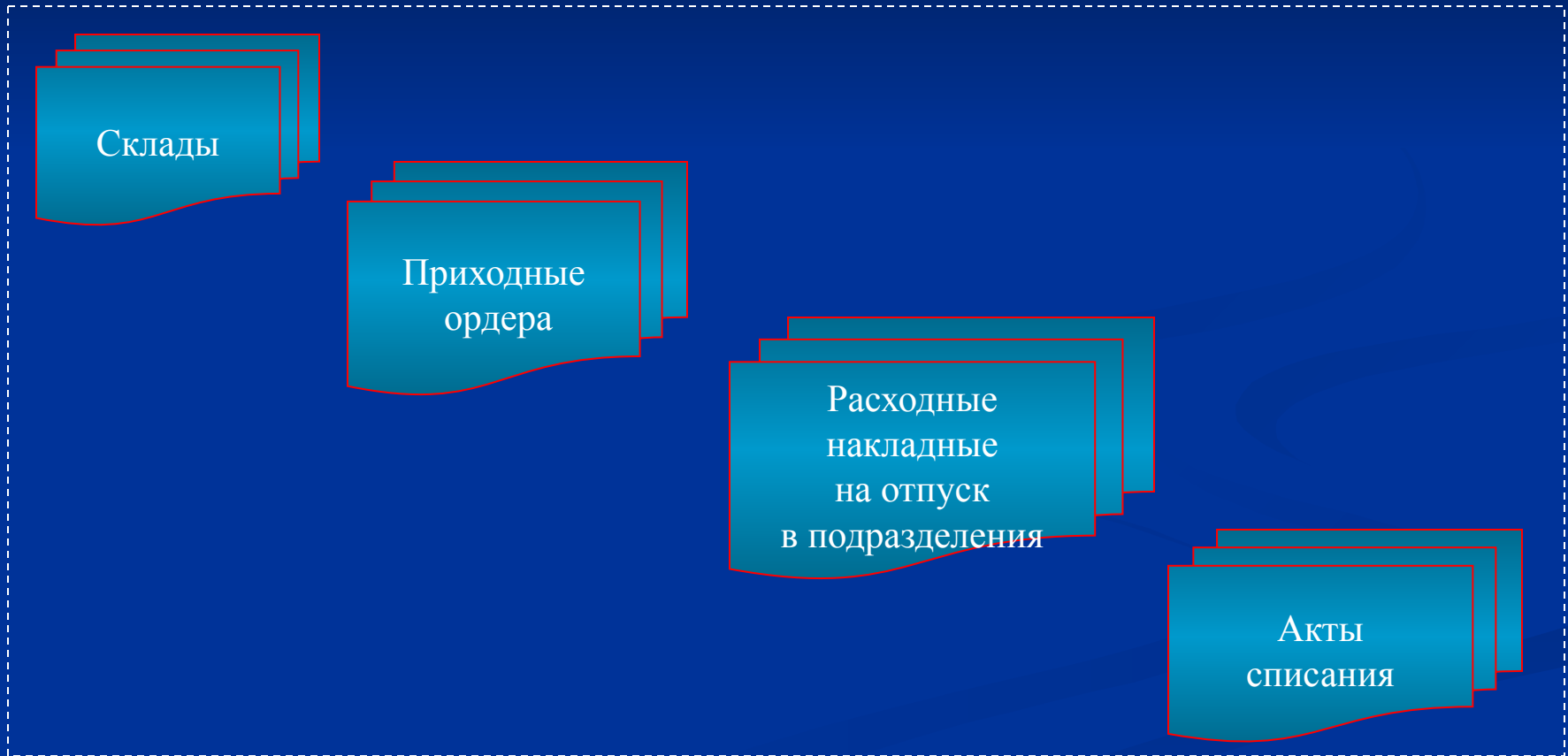
- **определение состава пользователей и подразделений**
- **подготовка настроек прав доступа**
- **определение архитектуры номенклатуры инструмента**
- **ввод данных словарных разделов**
- **ввод текущих остатков инструмента по картотеке**

Установка и настройка АС: запуск в эксплуатацию



Автоматизация учета инструмента в цехах

При одновременной работе нескольких цехов необходимо предварительно выполнить каталогизацию разделов складов и документов движения.



Установка и настройка АС: Разделение прав доступа



Автоматизация учета инструмента в цехах

При одновременной работе нескольких цехов необходимо настроить штатными действиями роль для ведения записей в созданных каталогах.

The screenshot shows the 'ПАРУС® Администратор - [Назначение прав доступа ролям]' window. The 'Роль:' field is set to '233_Каталоги инструмент' and 'Организация:' is 'Полос'. The 'Разделы' tab is active, showing two columns of permissions:

Связана с разделом	Не связана с разделом
<ul style="list-style-type: none"> Акты списания недостач/оприходования излишков Приходные ордера Расходные накладные на отпуск в подразделения Склады 	<ul style="list-style-type: none"> DrillDown Форма П4 раздел 1 DrillDown Форма П4 строка 18 DrillDown Штатные подразделения Авансовые отчеты Авансовый план ответственного распорядителя Акты инвентаризации Акты комплектации и разуконкомплектации Акты передачи векселей Акты приема векселей Акты рассогласования Акты сверки расчетов Аналитические отчеты (реализация) Аналитические отчеты (Управление отношениями с клиентами) Аналитические признаки Аналитические срезы Аналитический итог Анкеты и тесты Аренда резервуаров АРМ Диагностика АРМ Клиническое отделение АРМ Консультации АРМ Лаборатория АРМ Лечебные процедуры АРМ Оперблок Атрибуты инструмента Банковские документы Банковские учреждения Блоки подразделений Бюджетная классификация доходов Бюджетное планирование Бюджетные статусы налогоплательщиков Бюджетополучатели Бюджеты Бюджеты технических служб

Установка и настройка АС: Разделение прав доступа



Автоматизация учета инструмента в цехах

При одновременной работе нескольких цехов необходимо назначить каждому пользователю его каталоги в документарных разделах.

Регистрация
пользовател

Регистрация пользователей

Пользователь	Полное имя	Шифр подразделения	Наименован
<input checked="" type="checkbox"/>	USER5	345	Цех 345
<input type="checkbox"/>	USER9	233	Механичесо
<input type="checkbox"/>	USER10	146	Механичесо

Регистрация пользователей: Исправление

Пользователь: USER9

Номер л/с: ИНСТР

Шифр подразделения: 233

Каталог склада: Цех_233

Каталог расходной накладной: 233_инструмент

Каталог актов списания: 233_инструмент

Каталог приходного ордера: 233_инструмент

OK Отмена

Установка и настройка АС: Регистрация пользователей



ВОПРОСЫ