



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.**



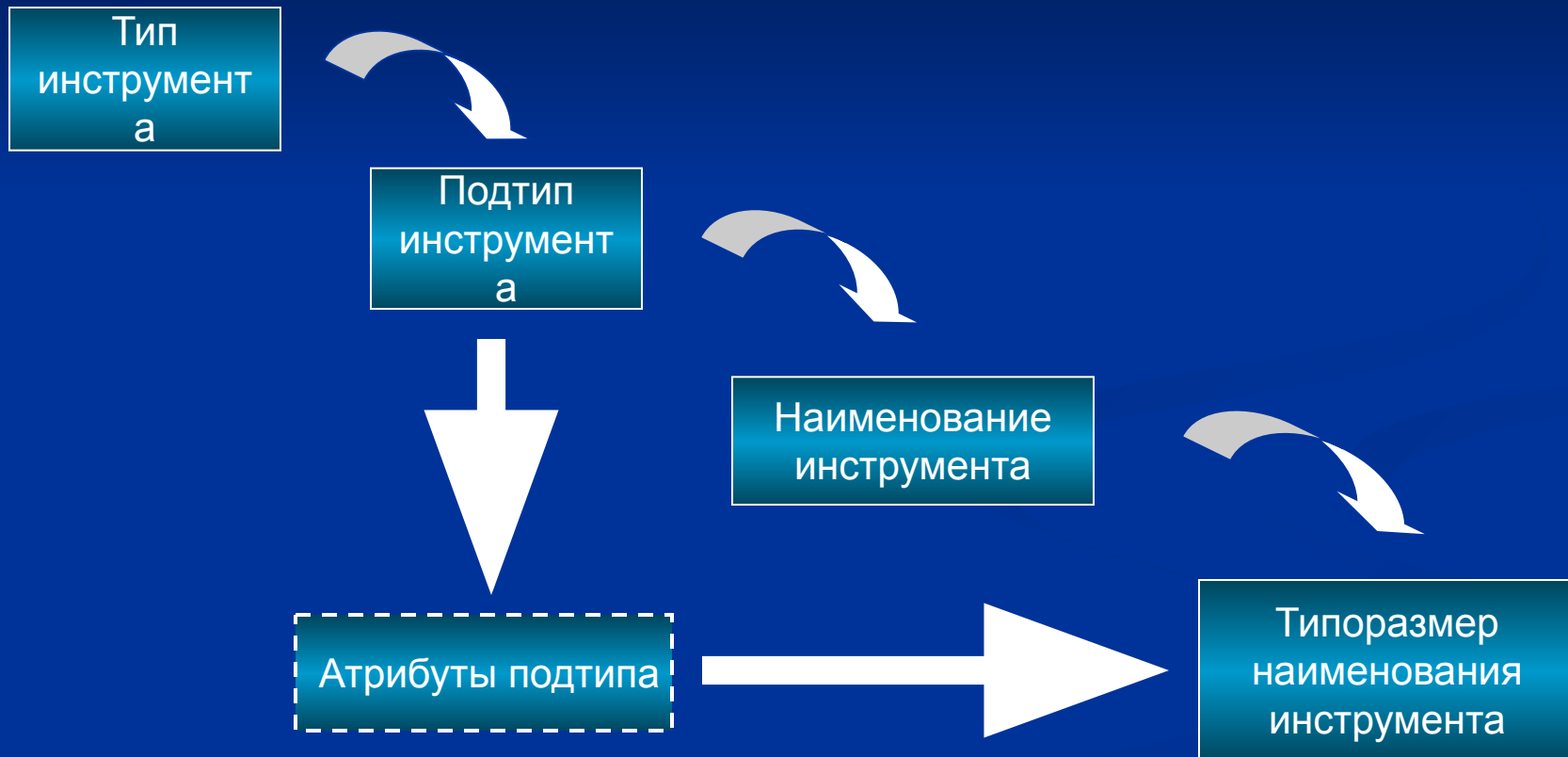
Автоматизация учета инструмента в цехах

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.



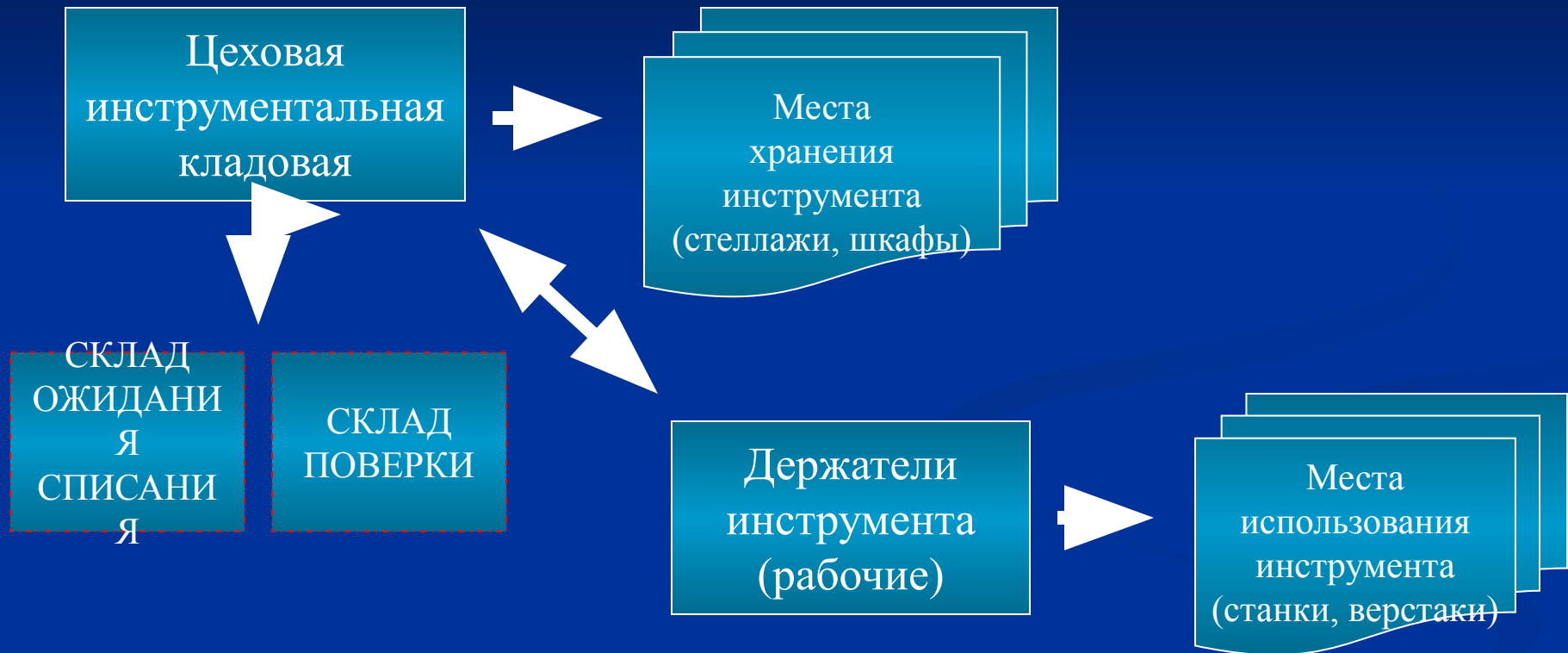
Автоматизация учета инструмента в цехах

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		007001
<input type="checkbox"/>	Резьбофреза монолитная	Резьбообразующий инструмент	Резьбофреза		008001
<input type="checkbox"/>	Метчик ручной однопроходной	Резьбообразующий инструмент	Метчик РМ		009001
<input type="checkbox"/>	Плоскомерная метрическая	Резьбообразующий инструмент	Плоскомерная		010001

Состав атрибутов

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

Подтипы инструмента: Исправление

Наименование подтипа:

Краткое наименование:

Периодичность проверки, мес.:

OK Отмена

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	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.					M10,0#1,25	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC					M2#0,4#45,0#8,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC					M2#0,4#45,0#8,0#2,8	на основе кобальтового
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC					M2#0,4#45,0#8,0#2,8	с покрытием на основе
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC					M2,5#0,45#50,0#9,0#2,8	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC					M3#0,5#56,0#10,0#3,5	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Метчик MC					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 поверки 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 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 type="checkbox"/>	На руках	1	

Наличие инструмента (Объём выборки: 2)

✓ Держатель инструмента	Место хранения	Кол-во остатка	Признак Б/У	Поставщик
<input type="checkbox"/>	233ЦИК	233ЦИК_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): 233ЦИК-01

Ячейка(полка): 233ЦИК_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

Всего по наименованию

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

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

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 карте
			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 Игнатов В.П.

Члены комиссии:

начальник цеха Хлыст П.Г.

ст.кладовщик Ухова В.Г.

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: 30.07.2012
Количество: 2

Размещение по местам хранения
Стеллаж(шкаф): 23ЗЦИК-01 Ячейка(полка): 23ЗЦИК_01-2
Примечание: для неответственных деталей

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	Bohrcraft	42021101010	M10,0#1,0	
<input type="checkbox"/>	Резьбообразующий инструм	Плашка метр.		M10,0x1,25 HSS 6g	Bohrcraft	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

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 (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

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: 02.07.2012

Дата поверки: 02.07.2012

Количество: 1

Стеллаж(шкаф): 233ЦИК-01 Ячейка(полка): 233ЦИК_01-1

Примечание:

OK Отмена

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:

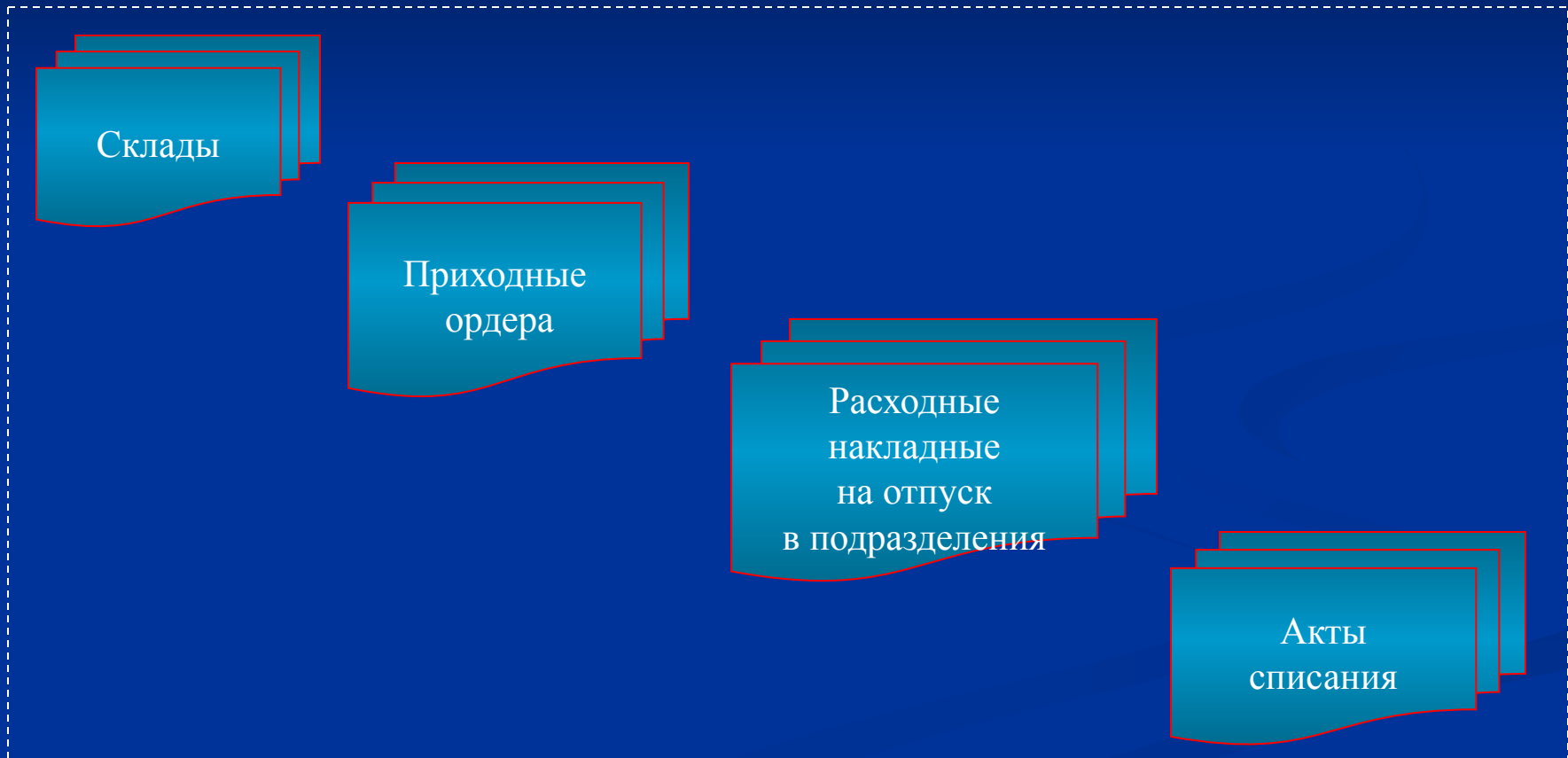
- **определение состава пользователей и подразделений**
- **подготовка настроек прав доступа**
- **определение архитектуры номенклатуры инструмента**
- **ввод данных словарных разделов**
- **ввод текущих остатков инструмента по картотеке**

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.

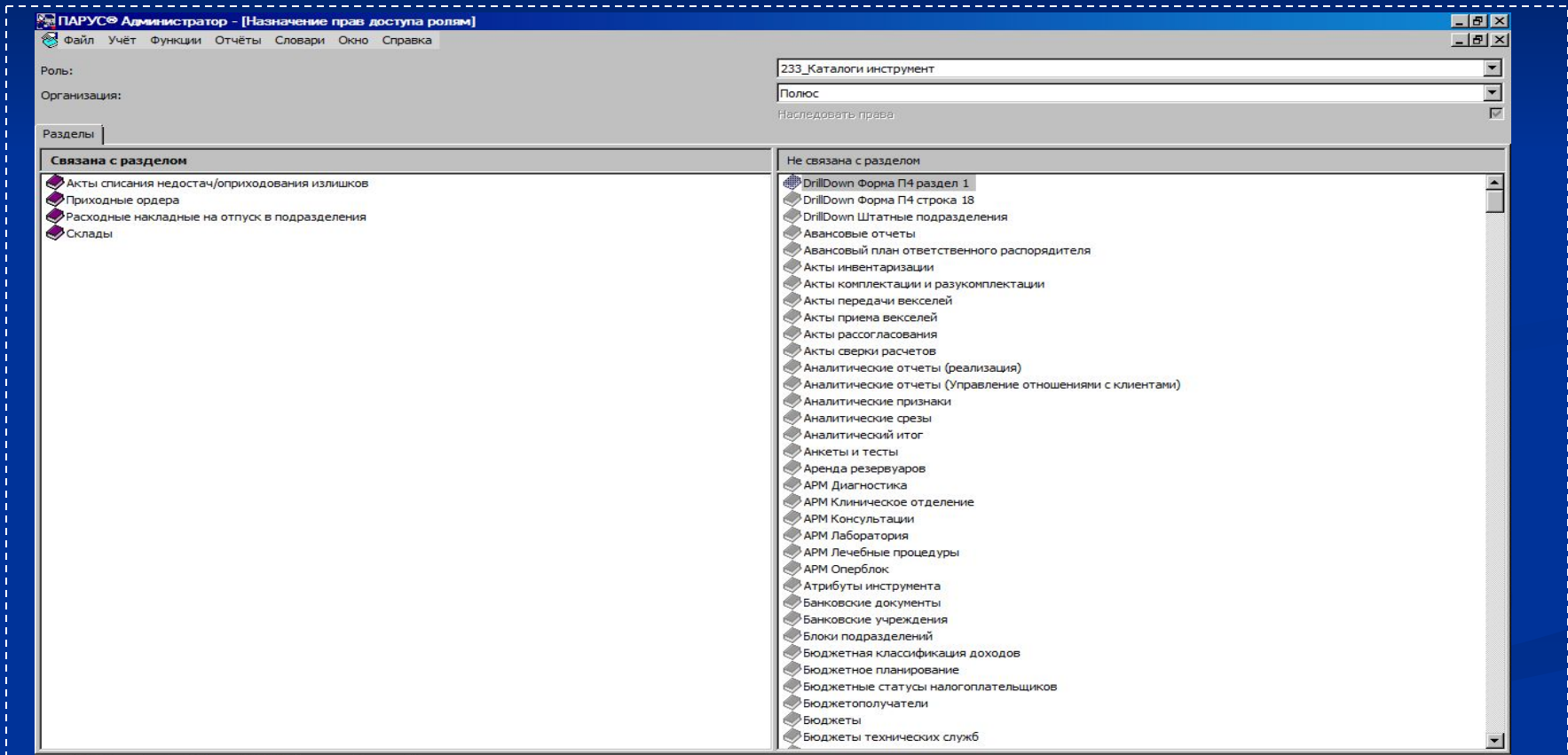


Установка и настройка АС: Разделение прав доступа



Автоматизация учета инструмента в цехах

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



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