



Планирование производства ЗАО «Опытный завод «Микрон»



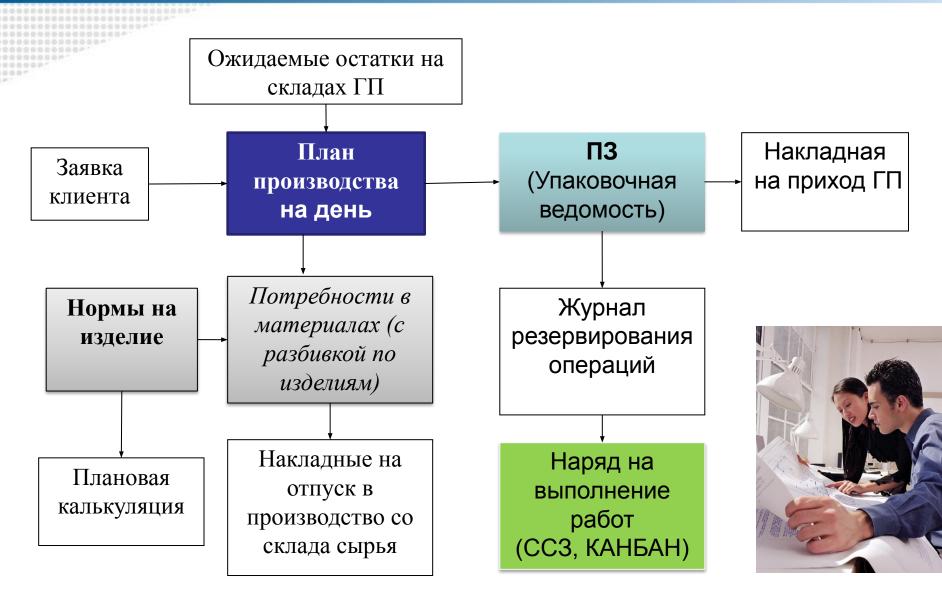


О компании

- Предприятие основано в 1996 году. Разрабатывает и производит торговое оборудование для продовольственных и непродовольственных секторов современной торговли. Универсальное и специализированное торговое оборудование для оснащения магазинов мультиформатной торговли, супермаркетов, гипермаркетов, магазинов у дома и специализированных магазинов.
- На предприятии внедрена системы качества ISO 9000 и ISO 9001
- С 2005 года на предприятии внедряется система БП (внедрено 5S, SMED, Кайдзен, КАНБАН)
- Численность персонала около 500 человек
- Объем реализации в мес. 70 млн. российских рублей.
- Количество пользователей ПК «Галактика ERP» > 40 чел.



Схема процесса планирования





[F1] Помощь

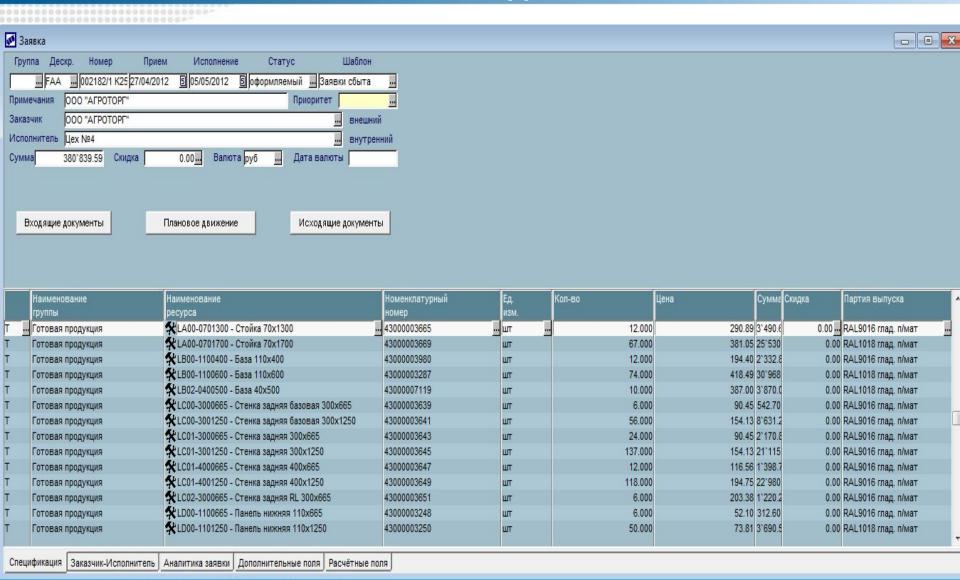
[F3] Выбор

[F7] Добавить

[F8] Удалить

[Esc] Выход

Внешний вид заявки



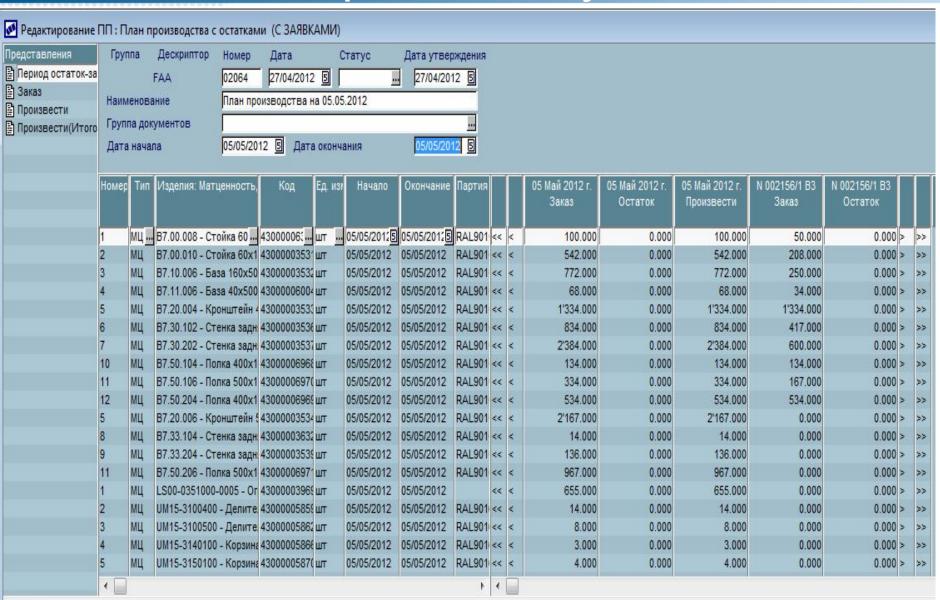


Расчет остатков для переноса в план

		е ПП : Остатки для переноса в план					
Групп				тверждения			
	FAA	02063 27/04/2012 🗟	27/0	4/2012 🗓			
Наиме	нование	Остатки на 05.05.2012					
Группа	документов						
Дата	начала	05/05/2012 🗵 Дата окончания	05/0	5/2012 5			
Номе	р Тип	Изделия: Матценность, Услуга.	Ед. изм.	Партия выпуска	05 Май 2012 г. Остаток из плана	05 Май 2012 г. Остаток факт	05 Май 2012 г. Остаток к переносу
00218	МЦ	В3.92.200 - Заглушка 80	шт	RAL9005 глад. мат	10.000	0.000	10.000
00219	МЦ	В3.93.020 - Крышка 80х650	шт	RAL9006 Myap	4.000	0.000	4.000
00220	МЦ	В3.93.120 - Крышка 80х1000	шт	RAL1003	1.000	0.000	1.000
00221	МЦ	В3.93.120 - Крышка 80х1000	шт	RAL9005 глад. мат	8.000	0.000	8.000
00222	МЦ	В3.93.220 - Крышка 80х1250	шт	RAL1003	4.000	0.000	4.000
00223	МЦ	В3.94.010 - Вставка 60х650	шт	52	13.000	0.000	13.000
00224	MH	В3.94.020 - Вставка 80х650	шт	52	30.000	0.000	30.000
00225	МЦ	В3.94.220 - Вставка 80х1250	шт	52	8.000	0.000	8.000
00226	МЦ	В3.94.320 - Вставка 80х1325	шт	52	1.000	0.000	1.000
00227	МЦ	В3.96.020 - Отбойник внутренний	шт	RAL1018 глад. п/мат	4.000	0.000	4.000
00228	МЦ	В3.99.030 - Стяжка усиленная 650	шт	RAL9005 глад. мат	3.000	0.000	3.000
00229	МЦ	В3.99.130 - Стяжка усиленная 1000	шт	RAL9005 глад. мат	8.000	0.000	8.000
00230	МЦ	В3.99.229 - Стяжка диагональная 1728х125		52	5.000	0.000	5.000
00231	МЦ	Д3.07.105 - Опора делителя палетного ряда		52	5.000	0.000	5.000
00232	МЦ	Д3.07.107 - Опора делителя палетного ряда		52	3.000	0.000	3.000
00233	МЦ	E5.03.103 - Стойка 363	шт	RAL1018 глад. п/мат	1.000	0.000	1.000
00234	МЦ	РЗ.00.360 - Держатель для вытяжек на што		RAL7035 глад. п/мат	60.000	0.000	60.000
00235	МЦ	GA00-0150810 - Стойка 1,5x70x8100	шт.	RAL7035 глад. п/мат	4.000	0.000	4.000
00236	мц	B3.55.202 - Корзина навесная 205x400x1	шт	52	0.000	0.000	8.000
•		.1			7,1		
План	Настройка	представлений					
Докум	ент Входяц	цие документы Параметры Исходящие док	сументы				

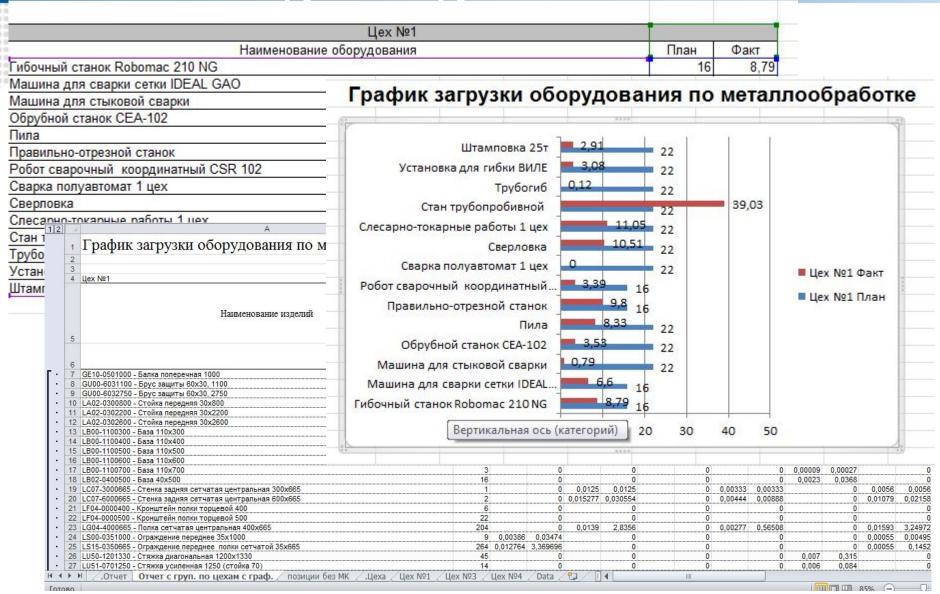


Расчет плана производства с учетом остатков





Загрузка оборудования на ПП





План по кооперации на ПП

№ Ре, Груг			Потребность в кооперации Номер Дата Ст	атус	Дата утверждения		
11931				aryc			
		KAA	070 27/04/2012 5		<u></u> <u>5</u>		
Наим	енова	ание	Кооперация на 05.05.2012				
Групі	па док	сументов					
Дата	нача	ла	05/05/2012 🗵 Дата окончан	ния	05/05/2012 5		
Номер	Тип	Изделі	ия: Матценность, Услуга.	Ед. и	зі Изделия: Матценность, Услуга.	Партия готовой продукци	05 Май 2012 г. Кол.план
00030	МЦ	GA00-0000000-	001 - Вкладыш	шт	GA00-0000000-0014 - Вкладыш		172.000
01079	МЦ	B7.00.008.00.00	01 - Стойка 60х1623	шт	B7.00.008 - Стойка 60x1623	RAL9010 глад. мат	100.000
01491	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	B3.10.006 - Basa 160x500	52	368.000
01492	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100500 - База 110x500	RAL9016 глад. п/мат	106.000
01493	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100600 - Basa 110x600	RAL8017 warp	110.000
01494	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100600 - Basa 110x600	RAL9016 глад. п/мат	400.000
01495	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100600 - База 110x600	RAL1018 глад. п/мат	364.000
01496	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100700 - Basa 110x700	RAL9016 глад. п/мат	6.000
01497	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	B7.10.006 - База 160x500	RAL9010 глад. мат	1'544.000
01498	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100300 - Basa 110x300	RAL9016 глад. п/мат	8.000
01499	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100400 - Basa 110x400	RAL8017 warp	6.000
01500	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100400 - База 110x400	RAL9016 глад. п/мат	40.000
01501	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	LB00-1100400 - Basa 110x400	RAL7016 глад. п/мат	2.000
01502	МЦ	LB00-1100001-0	001 - Пята	шт	Р3-280-0002100 - Двухуровневый стенд для ва	RAL9010 глад. мат	120.000
01928	МЦ	LU90-0000000-0	001 - Фиксатор кронштейнов	шт	В3.20.004 - Кронштейн 400	52	474.000
01929	МЦ	LU90-0000000-0	001 - Фиксатор кронштейнов	шт	В3.20.006 - Кронштейн 500	52	28.000
01930	МЦ	LU90-0000000-0	001 - Фиксатор кронштейнов	шт	LF00-0000300 - Кронштейн 300	RAL8017 warp	17.000
01931	МЦ	LU90-0000000-0	001 - Фиксатор кронштейнов	шт	LF00-0000300 - Кронштейн 300	RAL9016 глад. п/мат	50.000
01932	МЦ	LU90-0000000-0	001 - Фиксатор кронштейнов	шт	LF00-0000400 - Кронштейн 400	RAL9016 глад. п/мат	20.000
4				***			
Потр	ебнос	ть Настройка г	представлений				
Доку	мент	Входящие доку	менты Параметры Исходя	щие док	ументы		



Потребность в сырье на ПП

ø⁵ Pe,	дакти	рование ПМт :	Потребн	ость в материал	ax					
Груп	па	Дескриптор	Номер	Дата	Статус		Дата утверждения			
		KAA	069	27/04/2012 5			5			27.5
Наим	енова	ние	Потребно	сть в материала	х и ПКИ на	а план	The same of the sa	Включение/выключен	ие панели представлений	Alt+F
Enven	79 TOV	ументов					100			
			05,05,004				DE CORROLO DI	Печать		•
дата	нача	па	05/05/201	2 5 Дата окон	нчания		05/05/2012 5	Попоформирования		
								тереформирование н	аименования по шаблону	
Номер	Тип	Издел	ия: Матце	нность, Услуга.	Ед	. изт і	Л зделия: Матценность			0.1.5.
								Расширенная информ	ация	Ctrl+Enter
01989	MIL	Этикетка 100х	72MM(500)) термотрансфер	ная шт		.К03-0390500-0000 - Ц	Внешняя классификац	ия	Alt+C
	МЦ) термотрансфер) термотрансфер			К04-0390500-0000 - Ц		300	
01991	-	The state of the s) термотрансфер		1	К00-0391000-6018 - Ц	Внешние атрибуты		Alt+A
01992	100.00) термотрансфер		- 3	3A00-0000000-0014 - E	Протоколы расчетов		
01993	-) термотрансфер		- 2	JS67-0400500 - Крюк н	r iporokonar pae ieroa		
01994	1000) термотрансфер			JS55-0050300 - Крюк 5	Расчет сырья и замена	vnacvu	10
01995	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	L	.В02-0400500 - База 41	Расчет сырыя и замена	краски	2)
01996	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	F	93-124-0202062 - Крон	Формирование ЛЗК		
01997	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	F	93-280-0002100 - Двух	C	22.0	
01998	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	E	33.61.058.05 - Огражде	Создание входящей св	язи	
01999	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	E	33.61.036.05 - Огражде	Проверка корректност	ги расчета материалов	
02000	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	E	33.61.034.05 - Огражде			
02001	МЦ	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт	E	33.73.100.05 - Штанга	Остальные		*
02002	2000	Этикетка 100х	72мм(500)) термотрансфер	ная шт		33.70.102.05 - Штанга	1.000		
00967	200	этикетка ВЗ.МТ			шт	-	33.30.103 - Стенка задняя		52	51.265
	- 200	этикетка ВЗ.МТ			шт		33.32.102 - Стенка задняя			6.497
00969	100000	этикетка ВЗ.МТ			шт		33.30.101 - Стенка задняя		52	5.112
00970	200000	этикетка ВЗ.МТ			шт	_	37.30.102 - Стенка задняя	The state of the s	RAL9010 глад. мат	59.547
00971	МЦ	этикетка ВЗ.М	.1000.004	2	шт	··· E	37.30.202 - Стенка задняя	210x1250	RAL9010 глад. мат	170.217

Потребность в сырье и ПКИ формируется алгоритмом «расчет сырья и замена краски» на основании входящего плана производства, с учетом изделия, и партии ГП, и производит замену краски, на ту, которая указана в партии.



Готово

Отчет по потребности

000	100000000000000000000000000000000000000								
6			□ Стеллажи	Стеллажи Итог	■Стеллажи G50	Стеллажи G50 Итог	■Стеллажи К25	Стеллажи К25 Итог	Общий итог
7	Наименование	Ед. изм. ▼	05 Май 2012 г.	ACT MACHINES WITH	05 Май 2012 г.		05 Май 2012 г.	M 4/1 - 11/1/11	rettir e thell
8	□ Аргон	шт	0,665	0,665	0,039	0,039	3		0,704
9	□ Бензин А-76	Л	1,508	1,508			0,057	0,057	1,566
10	[□] болт анкер 10х100 клиновой	шт			1 594,000	1 594,000	30. 3		1 594,000
11	☐ болт м 10-6gx30.36.0115 ГОСТ 7798-70	КГ	3,577	3,577			0,842	0,842	4,418
12	■ Болт M 6-6gx45.58.016 ГОСТ 7798-70	кг	0,197	0,197		5	3		0,197
13	⊟ Болт M 8-6gx110.88.016 ГОСТ 7798-70	KF			1,963	1,963			1,963
14	□ Болт M 8-6gx120.88.016 ГОСТ 7798-70	кг			1,972	1,972	:		1,972
15	☐ Болт M 8-6gx30.88.016 ГОСТ 7798-70	шт			4 432,000	4 432,000			4 432,000
16	□ Болт M 8-6gx45.88.016 ГОСТ 7798-70	кг			14,241	14,241	:		14,241
17	□ Болт M 8-6gx50.58.016 ГОСТ 7798-70	КГ	1,414	1,414		11.00			1,414
18	□ Болт M 8-6gx80.88.016 ГОСТ 7798-70	кг			4,765	4,765	:		4,765
19	□ Болт M 8-6gx90.88.016 ГОСТ 7798-70	Kr			34,280	34,280			34,280
20	□ Брус - 2хв. 20х20х400	шт				5	9,000	9,000	9,000
21	Брус - 2хв. 85х85х3000 ГОСТ 8486-86	M3	0,008	0,008	0,301	0,301	0,049	0,049	0,357
22	⊟ Бумага марки А ГОСТ 18510-73 Формат А4	лист	225,110	225,110	42,169	42,169	55,133	55,133	322,412
23	Бумага оберточная "Е"-80	КГ	51,755	51,755			31,725	31,725	83,481
24	⊟ Бязь отб.	M	26,169	26,169	2,715	2,715	4,379	4,379	33,264
25	■ B3.97.000.14.000 1CX - Схема установки фи	шт	26,294	26,294					26,294
26	■ В3.97.001.01.0001СХ - Схема установки фин	шт	43,340	43,340		80			43,340
27	⊟ Винт LB00-1100002-002	шт.	2 032,000	2 032,000			1 042,000	1 042,000	3 074,000
28	■ Винт M 10-6x75.68 ГОСТ11738-84	шт	160,000	160,000		6			160,000
14 4	• Н План потребности Документы Р	arameters /	7				4		



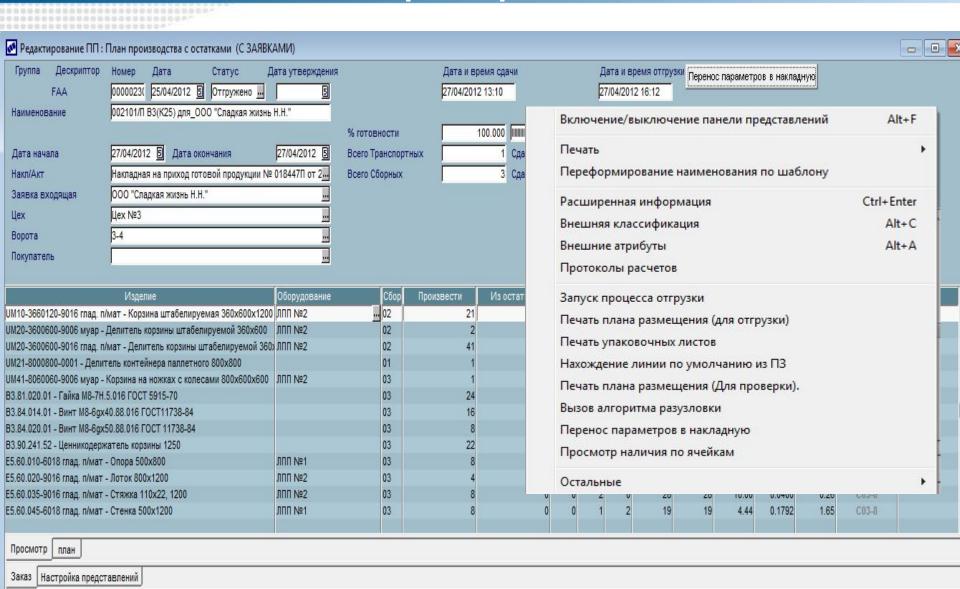
Производственные заказы по ПП

Номер	Дата плана	Номер заказа	Заявка	цех	Статус	% Выпог	Шкала выполнения	Дата и время сдачи фактическая	Шкала Отгрузки	Дата и время отгрузки фактическая	Дескр.
000002303	25/04/2012	ро2100/П B3(K25)	000 "Сладкая жи	Цех №3	Отгружено	100.00		27/04/2012 16:16		27/04/2012 16:16	FAA
00002298	25/04/2012	002100/Π K25(B3)	000 "Сладкая жи	Цех №4	Отгружено	100.00		27/04/2012 07:18		27/04/2012 16:37	FAA
00002302	25/04/2012	002101/Π B3(K25)	000 "Сладкая жи	Цех №3	Отгружено	100.00		27/04/2012 13:10		27/04/2012 16:12	FAA
00002297	25/04/2012	002101/Π K25(B3)	000 "Сладкая жи	Цех №4	Отгружено	100.00		27/04/2012 08:34		27/04/2012 16:32	FAA
00002306	25/04/2012	002014/1 K25	000 "ТОП ЛОГИО	Цех №4	Сдано на склад	100.00		26/04/2012 05:09			FAA
00002288	25/04/2012	001870/1 B3	000 "Траст"	Цех №3	Сдано частично	87.50					FAA
00002301	25/04/2012	002094/1 K25	000 "Хладон-Про	Цех №4	Сдано частично	75.00					FAA
00002290	25/04/2012	001637 M4 G50	000 Балтийский	Цех №3	Отгружено частич	100.00		26/04/2012 23:43			FAA
00002314	26/04/2012	002150/Π B3(K25)	ЗАО "Торговый Д	Цех №3	оформляемый	0.00					FAA
00002332	26/04/2012	002170/Π K25	ЗАО "Торговый Д	Цех №4	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 04:36			FAA
00002333	26/04/2012	002171/∏ K25	ЗАО "Торговый Д	Цех №4	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 05:13			FAA
00002334	26/04/2012	002172/Π K25	ЗАО "Торговый Д	Цех №4	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 04:52			FAA
00002326	26/04/2012	002179/П G50(K25+B3)	ЗАО "Торговый Д	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 16:49			FAA
00002339	26/04/2012	002179/П B3(K25+G50)	ЗАО "Торговый Д	Цех №3	оформляемый	0.00					FAA
00002338	26/04/2012	002179/П К25(B3+G50)	ЗАО "Торговый Д	Цех №4		71.43					FAA
00002335	26/04/2012	001983/2 B3	ЗАО "ТАНДЕР"	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 23:09			FAA
00002316	26/04/2012	002151/2 B3	ЗАО "ТАНДЕР"	Цех №3	Сдано частично	76.47					FAA
00002322	26/04/2012	002165 B3	ЗАО "ТАНДЕР"	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 21:24			FAA
00002323	26/04/2012	002166 B3	ЗАО "ТАНДЕР"	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 19:19			FAA
00002327	26/04/2012	001693 м1 G50	ЗАО "ТАНДЕР" (ги	Цех №3	Сдано частично	86.36					FAA
00002328	26/04/2012	001693 M2 K25	ЗАО "ТАНДЕР" (ги	Цех №4		93.55	Шкала	выполнения			FAA
00002365	26/04/2012	Рекл с/з №184	ЗАО "ТАНДЕР" (Г	Цех №4	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 17:02			MPV
00002330	26/04/2012	002096/1 G50	000 "АГРОТОРГ"	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 16:44			FAA
00002325	26/04/2012	002112/Π G50(K25+B3)	000 "АГРОТОРГ"	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 16:49			FAA
00002337	26/04/2012	002112/Π B3(K25+G50)	000 "АГРОТОРГ"	Цех №3	оформляемый	0.00					FAA
00002336	26/04/2012	002112/Π K25(B3+G50)	000 "АГРОТОРГ"	Цех №4	Сдано частично	75.00					FAA
000002321	26/04/2012	001853 B3	000 "KKM-Topr C	Цех №3	оформляемый	0.00					FAA
000002324	26/04/2012	002168 K25	000 "Лэнд-Екате	Цех №4	Отгружено	100.00		26/04/2012 07:22		27/04/2012 09:48	FAA
00002313	26/04/2012	002081/2	000 "Новое Врем	Цех №4		50.00					FAA
000002320	26/04/2012	002105 B3	000 "Общепитоб	Цех №3	Сдано на склад	100.00		27/04/2012 22:19			FAA



DOKYMENT RYCORDING TOWNSOUTH DANSAGETON MCYCORDING TOWNSOUTH

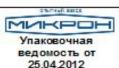
Параметры ПЗ





Внешний вид упаковочной ведомости





каче ства 130 9001 № поддона

Контрольный экзе мпляр *<u> упаковочной</u>* ведомости от 25.04.2012

2101/IT B3(K25)

№ заказа

Kon-

1

1

Система каче ства 150 9001 № поддона

0,0000

0.0000

23

2,2

2101/IT B3(K25)

	ne sa	Nasa .				
Nº Nº	Наименование	Кол-во	Wrawn YK	Wrawn YK	Uhamn VK	Bec
1	UM00-8080120-0001 - Контейнер паллетный 800x800x1200	1				23
2	UM21-8000800-0001 - Депитель контейнера паллетного 800x800	1				2,2

Штам п оператора-палл етоупа ковщика

Наименование

UM00-8080120-0001 - Контейнер паллетный 800х800х1200

UM21-8000800-0001 - Делитель контейнера паллетного 800х800

Штам п оператора-палл етоупа ковщика

0.0000

Задание выдал менеджер по логистике пр-ва

Поддон принял оператор-к ла довщик СГП

25,2

Общий вес поддона, кг:

N₅

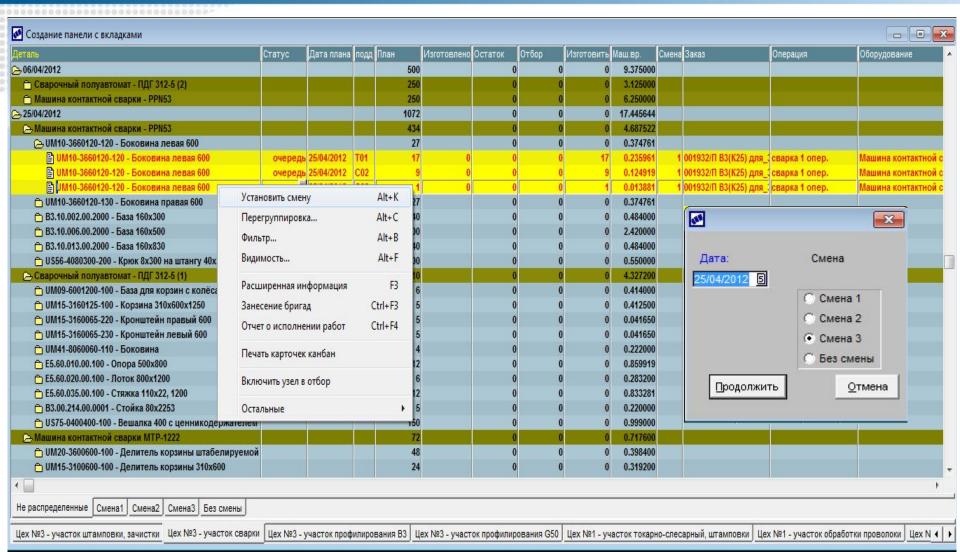
n/n

Общий вес поддона, кг:

Дата

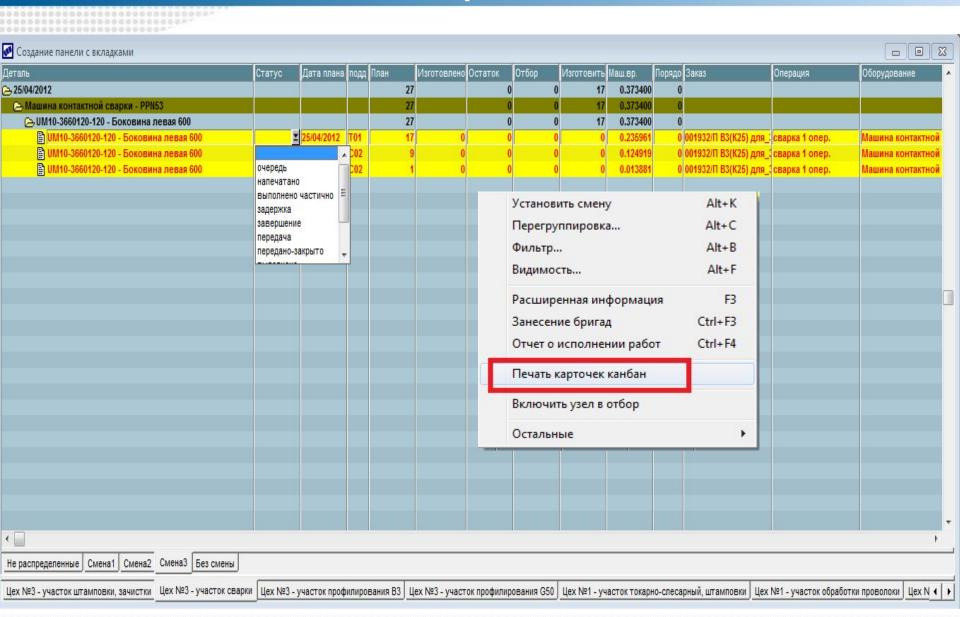


Диспетчирование ПЗ (распределение по сменам)





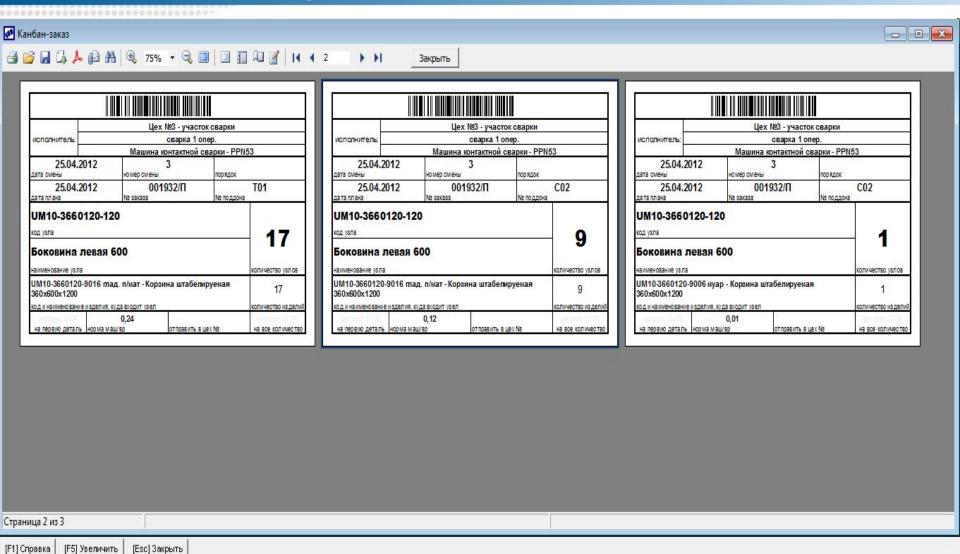
Диспетчирование ПЗ





01/04/2012

Карточки КАНБАН ЗАКАЗА





Использование технологии штрихкодирования

Используются ТСД Scancode с дальностью считывания до 5 метров

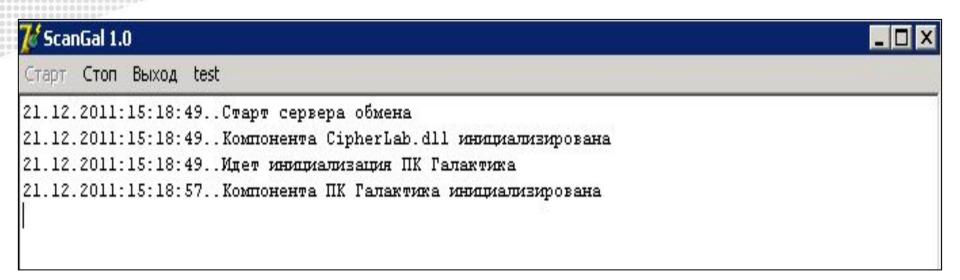
Штрихкодируется:

- складская инфтраструктура;
- Бригады;
- Упаковочные ведомости;
- Карточки КАНБАН Заказа.





ПО Для взаимодействия ТСД с Галактикой







Вид штрихкода складской ячейки

ø	Пользовательская аналити								
	Аббревиатура	Инфр		Код	10013	Генерация иерархии			
	Наименование	Инфраструктура							
	Используемый интервал	параметр				Печать бирок			
	Обработка	Иерархия			<u> </u>				
	Код	Значение	Параметр	Внешние КДУ	Уровн	невый <mark>д</mark> Вышестоящий 📤 од уровень			
	<u></u> 90201 Этаж 9-02-01	11211	0	100000	01	Стеллаж 9-02			
	🖺 90: Ячейка 9-02-	01-01	0		01	Этаж 9-02-01			
1	🖺 901 Ячейка 9-02-	01-02	0		02	Этаж 9-02-01			
7	<u> </u>		in .		กว	Cronnov 0 00			
g. 4 - 2			9-02-01-01-1	-0'	1 -	01			



Маршрутная карта

Тип	Наименование	Обозначение	Номенкл. номер	Группа
МЦ	В3.20.008 - Кронштейн 600		43090030448	Готовая продукция
Ц	■В3.54.230 - Направляющая тумбы верхняя 10 1 1		<u></u> 43090030468	
МЦ	В3.13.008 Кронштейн базы		20010000534	Узел
МЦ	В3.30.101 - Стенка задняя 105х1000 1		43000000795	Готовая продукция
МЦ	В3.34.008 - Панель нижняя угловая внутренняя 1		43000000802	Готовая продукция
МЦ	В3.40.110 - Панель фриза 150х1000 1		43000000814	Готовая продукция
МЦ	В3.40.210 - Панель фриза 150х1250 1		43000000816	Готовая продукция
МЦ	В3.41.006 - Панель фриза углового внешнего 901		43000000817	Готовая продукция
МЦ	В3.41.008 - Панель фриза углового внешнего 901		43000000818	Готовая продукция
МЦ	В3.42.006 - Панель фриза углового внутреннего 1		43000000819	Готовая продукция
МЦ	В3.50.305 - Полка 500х1325		43000000823	Готовая продукция
МЦ	В3.60.030.04.1000 - Ограждение переднее 75 х		20010000481	Узел
МЦ	В3.60.130.04.1000 - Ограждение переднее 75 х		20010000595	Узел
МЦ	В3.60.230.04.1000 - Ограждение переднее 75 х		20010000597	Узел
МЦ	В3.60.310.04.1000 - Ограждение переднее 35 х		20010000598	Узел
МЦ	В3.60.330.04.1000 - Ограждение переднее 75 х		20010000599	Узел
МЦ	B3.61.031.04.1000 - Ограждение боковое 75 x 2	[05	20010000600	Узел
МЦ	B3.61.032.04.1000 - Ограждение боковое 75 x 3	Обозначение	20010000601	Узел
МЦ	В3.61.034.04.1000 - Ограждение боковое 75х40		20010000602	Узел
МЦ	В3.61.036.04.1000 - Ограждение боковое 75 х 5		20010000603	Узел
МЦ	В3.61.038.04.1000 - Ограждение боковое 75 х 6		20010000501	Узел
МЦ	В3.61.051.04.1000 - Ограждение боковое 125х2		20010000604	Узел
Тип	+ Наименование		Код	Изготовитель



Вид спецификации Маршрутной карты

🗹 Спецификация мар	ошрутной карты.					
Тип	Pa6		Тип объекта	Матценность	B	
Вид	Маршрутная карта		Наименование	B3 55 002.00 110	00-Боковина	
Наименование	В3.55.002.00.1100 - Бокови	ıна —	Обозначение			
Код	B3.55.002.00.1100			20010002585		
Изготовитель			Мин. объем	Единица нормир	ования	
Связать документ	с нормативной таблицей		0	1.00	00 шт	
	HET		Действует с:	5	по:	5
						~
№ оп Тип	Наименование	В	вид работ	Код	Исполнитель	
5 🚦 ТО 🖫 рварка 1 опе	ep.	<u></u>				
						LE
						v
Наименование <u></u>		Наименование		2000	цизм Номенкл.номер	Обознач
Материальные	+ МЦ <u></u> B3.55.002.00.110		<u>m</u>	1.000 шт 11.000 шт	20010004092 <u>-</u> 20010004093	
Трудовые	+ MU B3.55.002.00.1102 + MU B3.55.002.00.1103			1.000 шт	20010004093	
Инструментальные. <u> </u>	+ ML B3.55.002.00.1104			1.000 шт	20010004094	(=)
Ооорудования	+ MLJ B3.55.002.00.1105			1.000 шт	20010004095	
~	iniq 50.00.002.00.1100	o Hopombi ika		1.000 Ш1	200 1000 1000	~
< > <	ш		***			>
Параметры к операции	Операционные нормы Опис	ание Документы				7



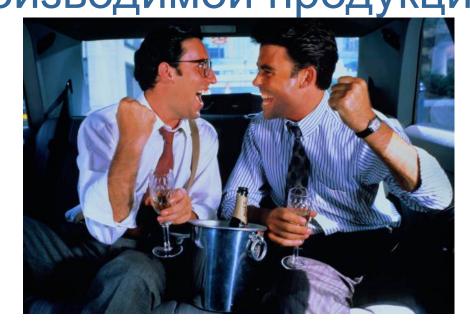
Калькуляция на изделия

_																	
0.0		А		В	С	D	E	F	G	H	1	1	J	K	L	M	N
000000000000000000000000000000000000000	1	Код и наименова	ние изделия	Металла		Норма расхо	ода Ткани	Бензин	10	i.	ñ	Стои	мость	Т	_	Услуги, коопераці — со сторон	ия на
ij	2				не на издели	31553333333	0.6555555		I Metan	па Кра	ски	КАФК	Ткани	Бензина	а Прочего	***************************************	
	3				кг	КГ	кв.м.	КГ	III C	ру	б.	руб.	руб.	руб.	руб.	руб.	руб.
	4	1 2	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11	12	13	14	15
	5			-			a la	2				_					
		3.00.103 - Стойка (3,2						2,28	5,23	0,08					C
		3.00.104 - Стойка (3,5						1,13	5,53	0,08		-	2		
	-	3.00.105 - Стойка (3.00.106 - Стойка (3,8 4,1		the second secon		<u></u>		,97 5,82	6,07 6,49	0,1 0,1		-	100		L C
		3.00.100 - Стойка (3.00.107 - Стойка (4,5						3,66	6,91	0,11					Č
		3.00.108 - Стойка (4,8					121		7,32	0,12					С
	12 B3	3.00.109 - Стойка (50x1728	5,1		6 0,001	1			35	7,95	0,12					С
		3.00.110 - Стойка (5,4						37,2	8,58	0,13		1			С
		3.00.111 - Стойка (5,						5,04	9,21	0,14					<u> </u>
		3.00.112 - Стойка (3.00.113 - Стойка (6,0 6,3						2,89),76	9,63	0,15 0,16			- 12		L
		3.00.113 - Стойка (3.00.114 - Стойка (6,6							10,64	0,16		1	12		
		3.00.115 - Стойка (6,9							11,09	0,17			2		Č
	and the second second	3.00.116 - Стойка (7,31							11,72	0,19					С
		3.00.117 - Стойка (7,6							12,05	0,19					C
	- Control of the Cont	3.00.118 - Стойка (7,9:							12,56	0,2					С
	22 B3	3.00.119 - Стойка (Р	5Ux2778 Q	8,2 R	39 0,074 S	4 0,001: T	Ü	V	W 207	7,83 X	12,98	O.21 Y	Z	AA	AB	AC	AD
			G.	D.	Дополни-	Отчис-			Внепроиз-	1						~~	70
	Трансп	юртн	Трудоемко	Заработная	тельная	55	Накладные		водственн	итого	E Proces	. 2002			Прайс-лист	Оптовая	27.00
	ые	555555555555555555555555555555555555555	сть	плата	заработная	OT	расходы		ые	производ	ст П	рибыль		с НДС	ВЗ - прайс	цена	%
	расхо	ды ИТОГИ	изготовлен	ibiaia		зар.платы	расходы	Итого	расходы	венная		9	BCEFO		c	цена	рентабельн
			ия -							себестои	35.50				15.12.2008		ости
	5,00	%	изделия	35,00	5,00%	26,60%	468,00%		2,00%	сть	2	25,00%		118,00%		33,00%	
	рγθ	i. руб.	н/ч	руб.	руб.	руб.	руб.	руб.	руб.	руб.		руб.	руб.	рүб.	руб.	руб.	%
	16		18	19	20	21	22	23	24	25		26	27	28	29	30	31
							-	T									
	- 4	1,393 92,253	0,0394	1,38	0,07	0,39	6,45	8,29	0,17	100,	71	25,18	125,88	148,54	302,24	202,50	36,3268089
	4.	8005 100,8105	0,0458	1,60	80,0	0,45	7,50	9,63	0,19	110,	64	27,66	138,30	163,19	323,35	216,64	32,7574564
	5,	2205 109,6305	0,0472	1,65	0,08	0,46	7,73	9,93	0,20	119	76	29,94	149,70	176,64	341,33		29,4668172
		5,634 118,314	0,0485	1,70	0,08	0,47	7,94	10,20	0,20	128,	72	32,18	160,90	189,86	358,56	240,24	26,5326579
	6,	0475 126,9975	0,05	1,75	0,09	0,49	8,19	10,52	0,21	137	72	34,43	172,16	203,14	376,3	252,12	24,1100802
	6	6,461 135,681	0,0514	1,80	0,09	0,50	8,42	10,81	0,22	146	71	36,68	183,38	216,39	393,6	263,71	21,8664717
	6.	8845 144,5745	0,0541	1,89	0,09	0,53	8,86	11,38	0,23	156	18	39,05	195,23	230,37	413,35	276,94	20,2190828
	7	7,309 153,489	0,0555	1,94	0,10	0,54	9,09	11,67	0,23	165	40	41,35	206,74	243,96	431,03	288,79	18,3767798
		7,733 162,393	0,0601	2,10	0,11	0,59	9,84	12,64	0,25			43,82	219,11	258,55	451,87	302,75	
		3,147 171,087	0,0615	2,15	0,11	0,60	10,07	12,94	0,26	-		46,07	230,35	271,81	469,17	Contract of an incomplete	15,6466667
	8.	5725 180,0225	0,0651	2,28	0,11	0,64	10,66	13,69	0,27			48,50	242,49	286,13	489,6		14,6431554
	-	9835 188,6535	0,0665	2,33	0,12	0,65	10,89	13,99	0,28	the first of the section of		50,73	253,65	299,31	506,88	The second secon	13,4653727
	9.	3985 197,3685	0,0679	2,38	0,12	0,66	11,12	14,28	0,29	211	94	52,98	264,92	312,60	524,57	351,46	12,4302277
	9	8235 206 2935	N 0718	2.51	0.13	n 7n	11 76	15 10	0.30	221	70	55 42	277 12	327 00	544 47	364 79	11 5570755



Главная цель любого предприятия

- зарабатывать деньги, **генерировать доход** для владельцев и инвесторов путем реализации производимой продукции.





Основные параметры оптимизации производственных предприятий для достижения целей предприятия:

- Оборот (объем реализации)
- Операционные расходы
- Запасы





Увеличение оборота:

- Увеличение цены;
- Увеличение продаж.

Увеличение продаж:

- Снижение цены (себестоимости)
- Вывод на рынок новой продукции (быстрее чем конкуренты)
- Предоставление более качественных товаров или услуг
- Быстрого предоставление товаров или услуг потребителю (быстрее чем конкуренты)



Операционные расходы:

- Снизить численность;
- Повысить эффективность работы персонала (снижение трудоемкости организационных, технологических и производственных процедур) не путать с локальным повышением эффективности!!!!;
- Уменьшить складские и производственные помещения





Запасы:

Административное снижение запасов производства приведет к снижению планового задела производства, что очередь СВОЮ эффективности негативно скажется на производства в целом. Простое (без разработки соответствующих механизмов снижения) введение показателей «уровень НЗП», «уровень ТМЦ», никогда не приведет к одновременному повышению эффективности;



Основные параметры оптимизации производственных предприятий для достижения целей предприятия:

- Оборот
- Операционные расходы
- Запасы





Главный параметр:

Время....





Перед внедрением системы

- Выявлять «проблемные» места в системе организационного управления производственными процессами, не позволяющие достичь стратегических целей предприятия, таких как:
 - -увеличение объемов выпуска,
 - -снижение себестоимости,
 - -сокращение цикла производства (от заказа до отгрузки),
 - -сокращение дефицита на сборке и т.д.
- Организовать проведение работ по совершенствованию системы организационного управления (с модернизацией производственной, организационно-информационной структуры предприятия) направленных только на решение проблем и достижение стратегических целей, разбивая работы на этапы по 3-4 месяца!
- –Внедрение автоматизации в рамках проекта по совершенствованию системы управления;
- –Никакого «внедрения ERP как есть», с разрушением работающих бизнеспроцессов;
 - -Никаких внедрений автоматизации ради автоматизации.



Спасибо за внимание!

«Основной трудностью является изменение сознания персонала. В директивными методами внедрять БП реальности достаточно быстро, но как только элементы директивности убираем, система перестает работать. Поэтому главная задача – а она и самая трудная – разбудить в работниках желание, потребность самим делать преобразования. А дальше задача руководителей давать знания, как преобразовать процесс и управлять им, поддерживая его в рабочем состоянии.»

Ген. Директор ЗАО «ОЗ «Микрон»» Виктор Никитин

www.galaktika.by +375 (17) 294-99-88