

Сквозная схема планирования и учета деятельности

Докладчик:
Директор по информационным технологиям

Вожяков Артем Викторович

- Краткие характеристики производства ВиВТ ПАО «Мотовилихинские заводы»:
 - Информация об изделиях, специфика производства
 - Состояние базы нормативно-справочной информации
- Функциональная модель управления производством:
 - Распределение функций и ответственности по уровня управления
 - Ключевые подходы к организации учета производства
- Переход от модели управления производством 2.1.3 к сквозной схеме 2.2.3:
 - Модель 2.1.3 – краткое описание, недостатки подхода
 - Сквозная схема планирования и учета по направлениям деятельности 2.2.3
 - Почему не получится реализовать сквозную схему в 2.1.3?
- Практические аспекты организации сквозной схемы:
 - Организация складского учета по направлениям деятельности
 - Организация учета в производстве
- Основные интерфейсы работы системы:
 - Планы производства, планы выпуска полуфабрикатов
 - Потребность в материальных ресурсах, мощностях, трудовых ресурсах
 - Производственный учет, текущая укомплектованность, дефициты и т.д.

ПАО «МОТОВИЛИХИНСКИЕ ЗАВОДЫ»

Специальное машиностроение



- Полевые артиллерийские орудия
- Самоходные артиллерийские орудия
- Минометы
- Реактивные системы залпового огня

Нефтепромысловое оборудование



- Штанги насосные
- Утяжеленные бурильные и ведущие трубы
- Инструмент для капитального ремонта скважин

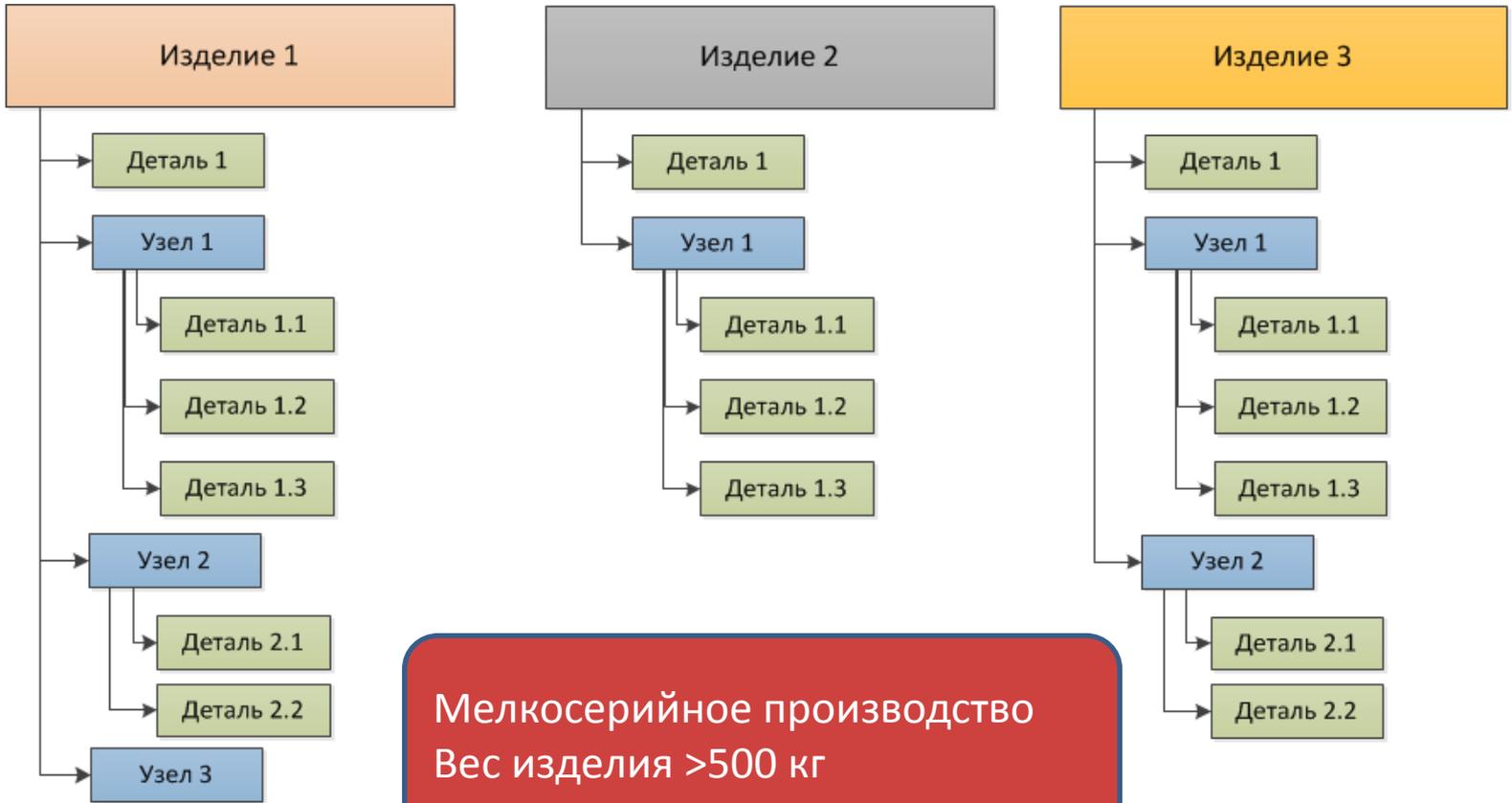
Металлургическая продукция



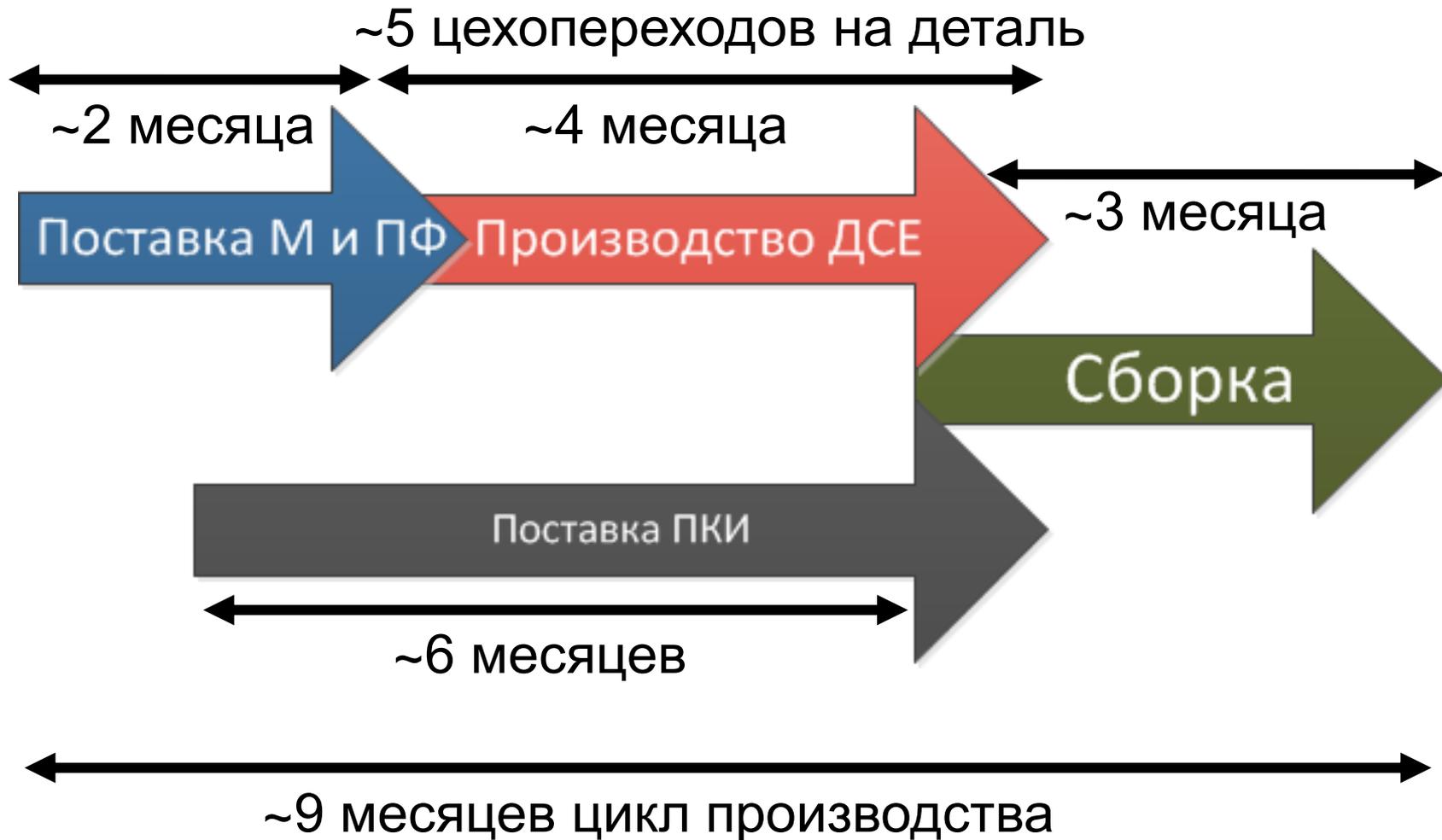
- Слитки, блюмы
- Поковки
- Штамповки
- Сортовой прокат
- Стальные отливки

~20 одновременно выпускаемых изделий

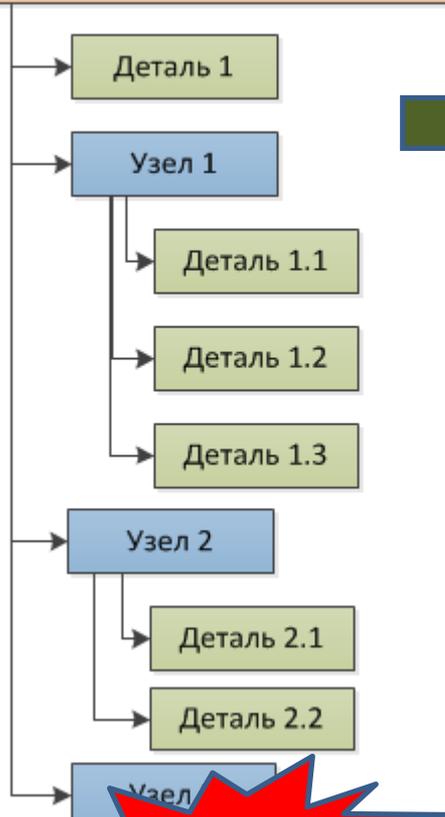
~4000 деталей и сборок



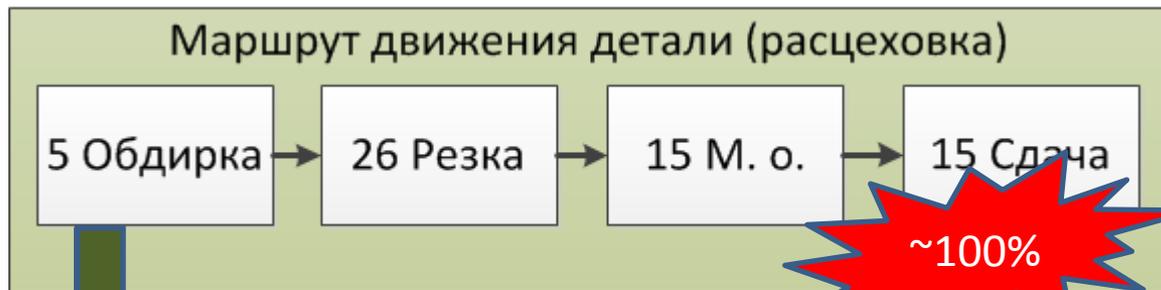
~5 уровней входимости



Структура изделия



~100%



~100%

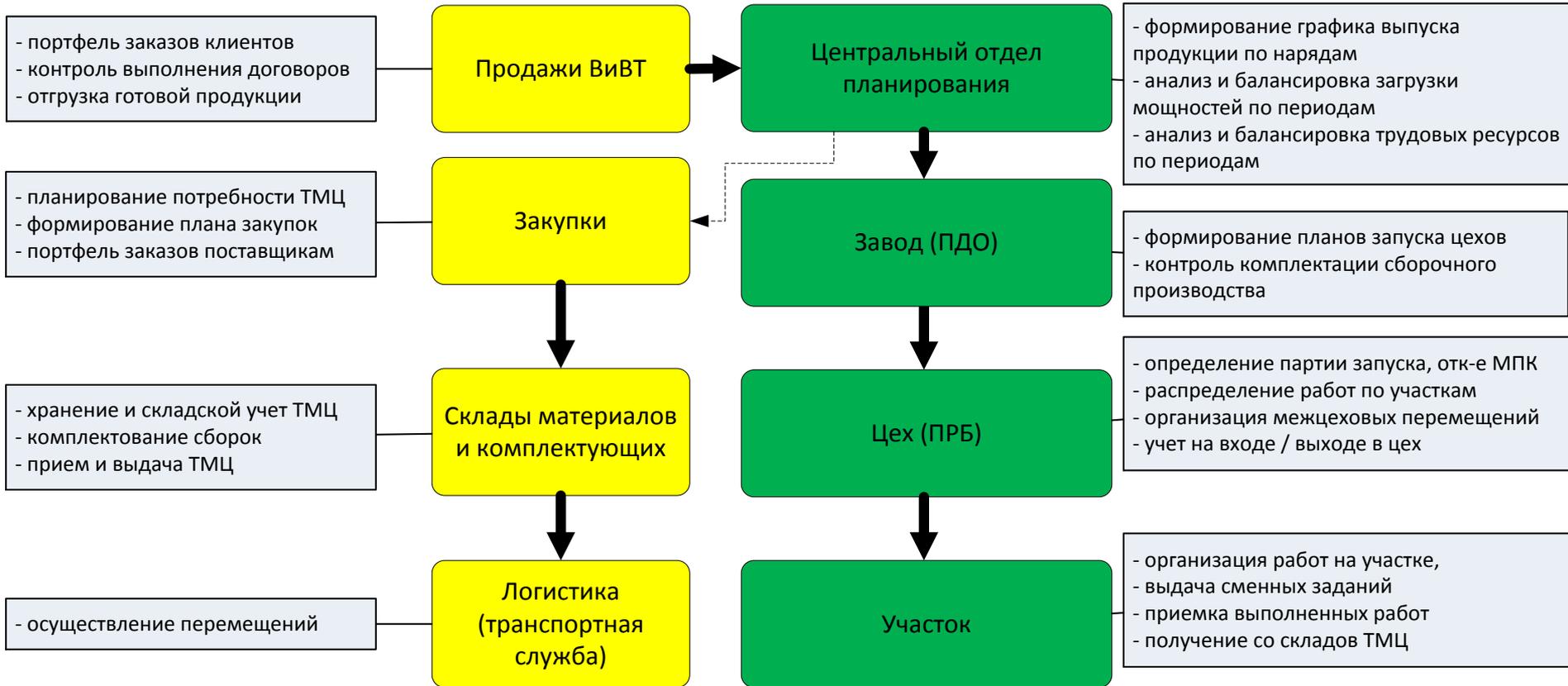
Материальные нормативы

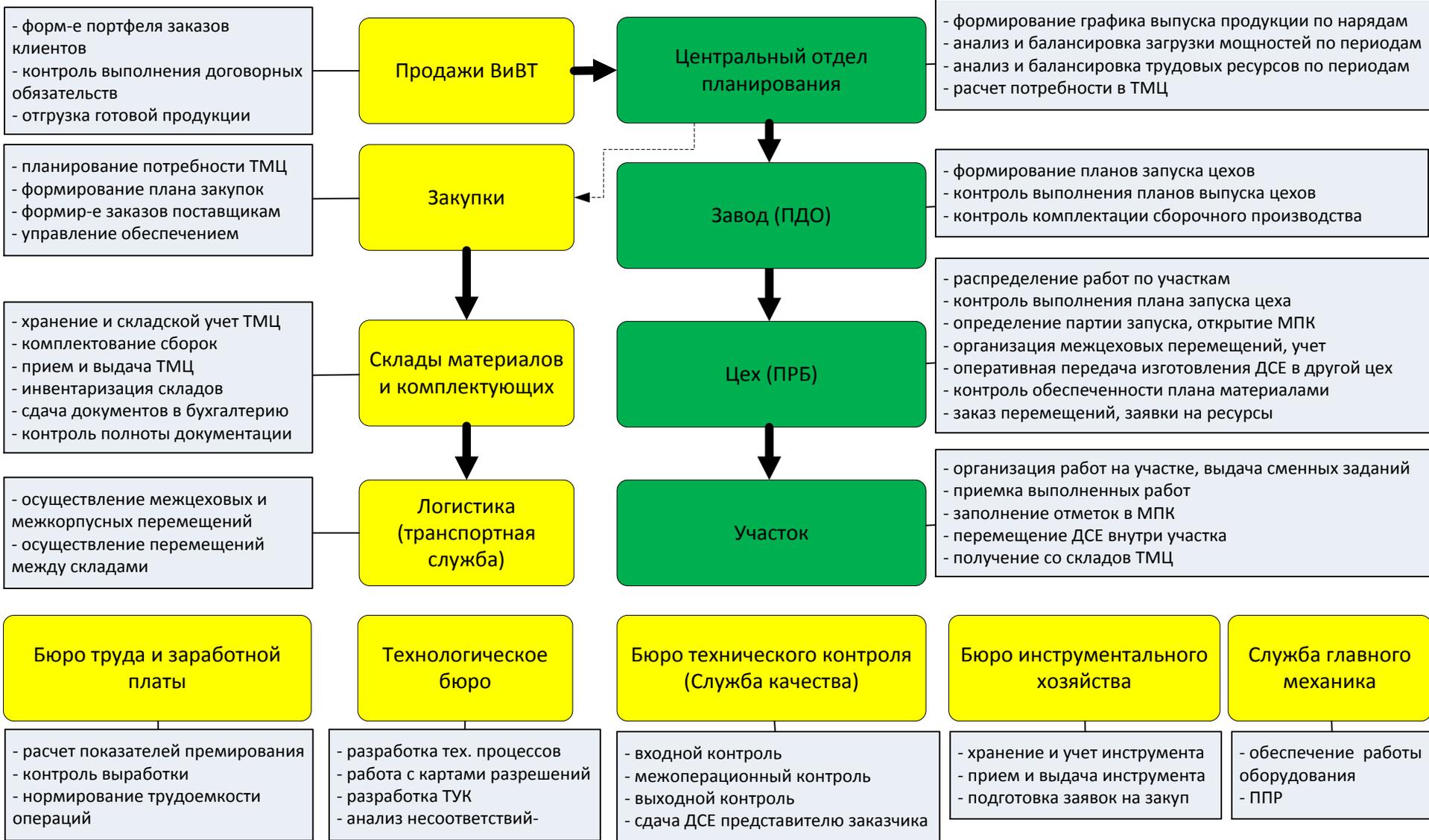
Материал	Норма	Ед. изм.
Лист 40ХГМА	0,5	кг.
Поковка 1.01/3Г	1	шт.
Материал упаковочный	1	кг.

Трудовые нормативы

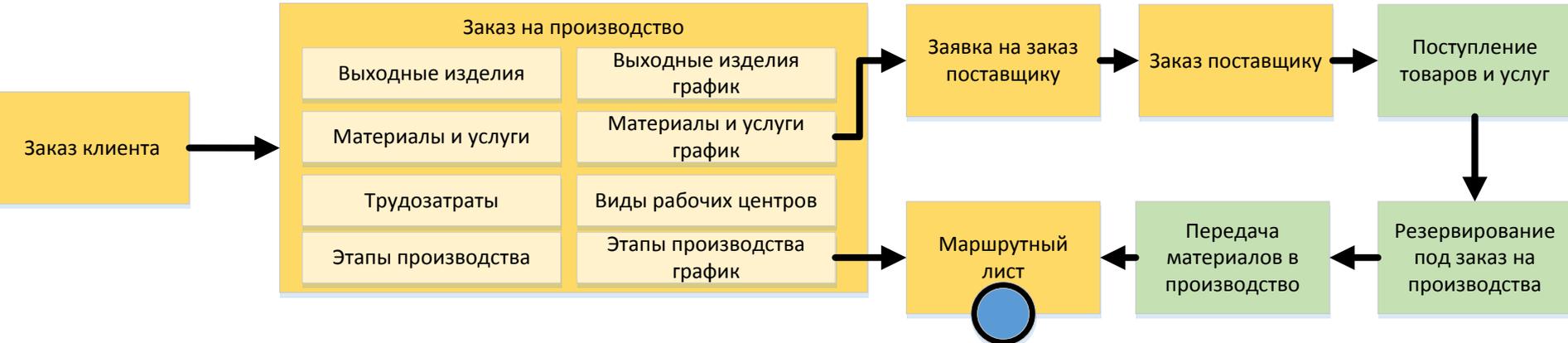
Операция	Тшт	Тпз	Оборудование
Обдирочная	0,5	0,1	Станок обдир.
Контрольная	0,1	0	Деф

>80%

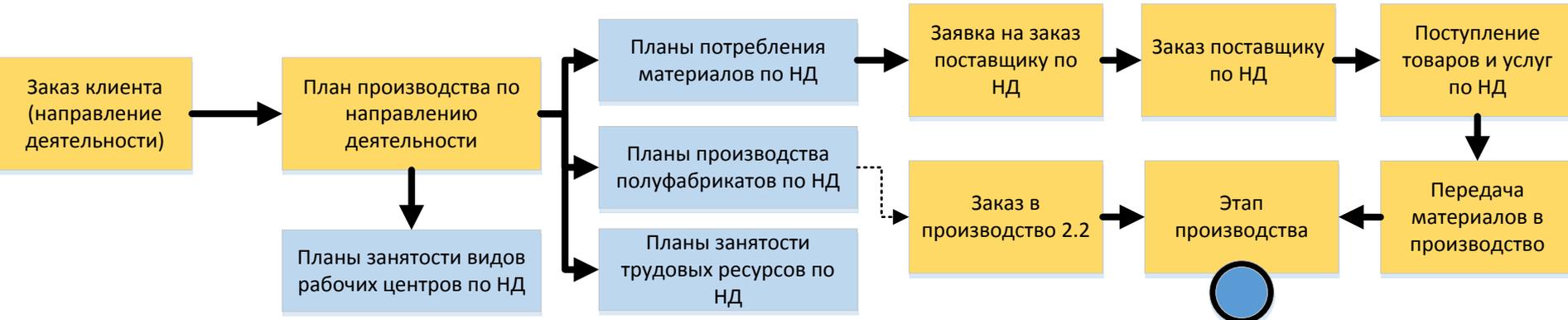




- Позаказное планирование:
 - Планирование производства, закупок осуществляется в разрезе заказов клиентов
 - На каждый заказ клиента вводится свое «направление деятельности» (НД)
 - Потребности в ТМЦ не суммируются между направлениями деятельности
- Закупки и складской учет:
 - Закупки и взаиморасчеты с поставщиками осуществляются по НД
 - План закупок разделен по направлениям деятельности
 - По каждому направлению формируются свои заказы поставщикам
 - Приемка и хранение ТМЦ осуществляется с резервированием по НД
 - На складах доступна операция корректировки НД, снятия НД с остатка
 - Выдача ТМЦ в производство осуществляется только по НД
- Производство:
 - Размер партии осуществляется непосредственно в момент запуска производства
 - Для каждой партии запуска открывается маршрутно-предъявительская карта МПК, которая является основным документом качества
 - Каждая МПК привязана к НД – объединение партий разных НД запрещено
 - В процессе производства предусмотрены действия с МПК: движение по маршруту, выпуск продукции, деление МПК, сокращение производства.



Модель производства в ERP 2.1.3



Сквозная схема планирования и учета по направлениям деятельности 2.2.3

1345/2015•40В6М-Р.0404-1 Винт•3

19 - 3 - 27 - 3 - 79 - 3



0 2 0 0 - 0 0 0 0 0 6

- На бумажный носитель маршрутно-предъявительской карты наклеиваются наклейки со штрих-кодом
- Развернутый вариант электронной предъявительской карты используется как вкладыш в МПК, справочная информация о тех. процессе и маршруте
- ТМЦ выдаются строго под направление
- Выпуск продукции осуществляется на основании МПК с автоматическим указанием направления деятельности
- Хранение организовано по направлениям – отдельные стеллажи на отдельные направления

Отметка	Операция №	Наименование операции	Задано	
			количество	Тип
1	2	3	4	5
1 Резка № 10				
	1	Контрольная	23	
	2	Отрезная	23	0,0005
2 Термообработка № 27				
	1	Термообработка	23	0,093
3 Мехобработка № 10				
	1	Специальная токарная	23	0,001
	2	Токарно-револьверная	23	0,15
	3	Токарно-винторезная	23	0,06
	4	Вертикально-сверлильная	23	0,072
	5	Слесарная	23	0,06
	6	Маркирование	23	0,002
	7	Промывка	23	0,003
	8	Контрольная	23	
	9	Упаковывание	23	0,002

Электронная предъявительская карта № 0200-000006 от 13.03.2017 13:13:37

19 - 3 - 27 - 3 - 79 - 3	ДСЕ	кол-во		
Наряд № 1345/2015	40В6М-Р.0404-1 Винт	3	0 2 0 0 6 . 1 . 6	
Артикул	Материал	Норма	ед. изм.	Количество
66916	Круг В1-100 ГОСТ 2590-2006 // 38ХМ ГОСТ 4543-71	47,224	кг	141,672

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ !

