

1С:ERP Управление предприятием 2.0



**Повышение эффективности управления
производством на уровне цеха с использованием
«1С:ERP»**

**Алексей Кислов,
руководитель подразделения
«Решения для промышленности и сельского хозяйства»
Фирма «1С»**

График производства, задавая сроки исполнения этапов, является основанием для организации работ в подразделениях. Принятие оперативных решений в подразделении делегируется **локальному диспетчеру**. **Локальный диспетчер** составляет расписание работ в интервалах планирования, исходя из текущей производственной ситуации.

Функции локального диспетчера:

- Контроль обеспечения выполняемых этапов ресурсами
- Составление расписания выполняемых работ, загрузки рабочих центров
- Выделение для обработки локальных производственных партий (формирование маршрутных листов)
- Мониторинг выполнения производственных процессов в своем подразделении
- Перепланирование расписания выполнения маршрутных листов
- Своевременное оповещение главного диспетчера о критических отклонениях от графика производства

Схема бизнес процесса



- Выбор и перезаполнение по маршрутной карте
- Уточнение потребности в ресурсах
- Указание исполнителей по видам работ

Маршрутный лист

Атрибуты маршрутного листа. Рабочее место для создания и диспетчирования маршрутных листов

**Количественные
показатели**

**Сроки
исполнения**

**Текущее
исполнение
маршрутного
листа**

Маршрутный лист производства 00000000050 от 06.05.2014 14:33:25 *

Провести и закрыть

Провести

Создать на основании

Состояние обеспечения

Номер: 00000000050 от: 06.05.2014 14:33:25 Статус: Выполняется

Запланировано: 56 единиц/партий изделий

Произведено: 0 единиц/партий изделий

Брак: 0 единиц/партий изделий

Производство с: 19.05.2014 00:00 по: 19.05.2014 23:59

Описание брака:

Маршрут | Выходные изделия... | Материалы и раб... | Трудозатраты (2) | Отклонения от за... | Дополнительно | Комментарий

- 1. Начато выполнение маршрутного листа
- 2. Готовность к работе ключевого рабочего центра: .. : .. Причина задержки: ..
- 3. Завершена работа ключевого рабочего центра: .. : ..
- 4. Завершено выполнение маршрутного листа: .. : .. Причина задержки: ..

Запланирована работа следующих видов рабочих центров:

Вид рабочего центра	Рабочий центр	Вариант наладки	Объем работ, ч
Ленточнопильные машины		<не используется>	5,60

Период работы ключевого рабочего центра с: 19.05.2014 00:00 по: 19.05.2014 23:59

**Требуемый вид РЦ и время
исполнения**

Описание выходного
изделия

Требуемые материалы
и полуфабрикаты

Маршрутный лист производства 0000000122 от 07.05.2014 10:35:42

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Состояние обеспечения | Все действия

Номер: 0000000122 от: 07.05.2014 10:35:42 Статус: Создан

Запланировано: 77 единиц/партий изделий Производство с: 16.05.2014 00:00 по: 16.05.2014 23:59

Произведено: 0 единиц/партий изделий Описание брака:

Брак: 0 единиц/партий изделий

Маршрут | Выходные изделия... | **Материалы и раб...** | Трудозатраты (2) | Отклонения от за... | Дополнительно | Комментарий

+ Добавить | ✖ | ↑ ↓ | Найти... | Показать отличия от заказа | Все действия

N	Номенклатура	Характеристика	Упаковка, Ед. изм.	Норматив	Статья калькуляции	Заказ
1	Труба квадратная 50x50x...	1700 мм	кг	361,900	Материалы основные	<input checked="" type="checkbox"/> Скл

Планируемые
трудозатраты по видам
работ

Зафиксированные отклонения маршрутного листа по материалам и трудозатратам

Маршрутный лист производства 00000000050 от 06.05.2014 14:33:25 *

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Состояние обеспечения | Все действия ?

Номер: 00000000050 от: 06.05.2014 14:33:25 Статус: К выполнению

Запланировано: 56 единиц/партий изделий Производство: 19.05.2014 00:00 по: 19.05.2014 23:59

Произведено: 0 единиц/партий изделий Описание брака:

Брак: 0 единиц/партий изделий

Маршрут | Выходные изделия... | Материалы и раб... | Трудозатраты (2) | Отклонения от за... | Дополнительно | Комментарий

Выходные изделия, материалы и услуги

Найти... | Показать отличия от заказа

N		Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	По заказу	По документу	Отклонение	Заказ на склад	Вариант
1	+	СИ1000.001.001 ...	<характеристик...	шт	56,000	56,000		✓ Цех сборо-сварки	
2	-	Труба квадрат...	1700 мм	кг	194,000	194,000		✓ Склад металла	Со с
3	-	Труба квадрат...	1700 мм	кг	69,200	69,200		✓ Склад металла	

Трудозатраты

Найти... | Показать отличия от заказа

N	Вид работ	Ед. изм.	По заказу	По документу	Отклонение
1	Слесарные: Резка металла (профиль), 3 разряд	ч	5,600	5,600	
2	Слесарные: Фрезерные, 3 разряд	ч	5,600	5,600	

Диспетчирование производства

Подразделение:

Рабочие центры:

Бригады:

Интерактивная навигация

Цех металлообработки

<без отбора>

<без отбора>

Все действия

Диспетчирование маршрутных листов

Диспетчирование рабочих центров

Задачи

Найти...



Маршрутный лист

МП	Требуется офор...	Маршрутный лист	Статус	Номер	Начало производства	3
			Создан	00000000014	01.10.2014 00:00	
			Создан	00000000017	02.10.2014 00:00	
			Создан	00000000018	02.10.2014 00:00	
			К выполнению	00000000019	03.10.2014 00:00	
			Выполняется	00000000020	03.10.2014 00:00	
			Создан	00000000023	07.10.2014 00:00	
			Создан	00000000021	07.10.2014 00:00	
			Создан	00000000022	07.10.2014 00:00	
			Создан	00000000027	08.10.2014 00:00	
			Создан	00000000025	08.10.2014 00:00	
			Создан	00000000026	08.10.2014 00:00	
			Создан	00000000024	08.10.2014 00:00	
			Создан	00000000028	09.10.2014 00:00	
			Выполняется	00000000037	10.10.2014 00:00	
			Создан	00000000035	10.10.2014 00:00	
			Создан	00000000036	10.10.2014 00:00	
			Создан	00000000053	13.10.2014 00:00	
			Создан	00000000054	13.10.2014 00:00	
			Создан	00000000070	22.10.2014 00:00	
			Создан	00000000069	22.10.2014 00:00	
			Создан	00000000080	23.10.2014 00:00	
			Создан	00000000079	23.10.2014 00:00	

Набор фильтров для управления маршрутными листами

[Сформировать маршрутные листы \(8\)](#)
[Сформировать расписание \(12\)](#)

Показать маршрутные листы, для которых требуется:

-
- Передать к выполнению (27)
- Отметить начало выполнения (28)
- Отметить готовность к работе ключевого РЦ (0)
- Отметить завершение работы ключевого РЦ (29)
- Отметить выполненным (30)
- Оформить выработку сотрудников (2)
- Оформить выпуск или выполнение работ (1)

Или по которым:

- Есть просроченные задачи (30)
- Буфер более 33% (0)
- Буфер более 66% (1)
- Есть отставание от расписания (17)
- Не завершены предыдущие этапы (0)

[Архив маршрутных листов](#)

Получение материалов в производство для исполнения маршрутных листов

Получение и возврат материалов

Получение и возврат материалов | Заказы и распоряжения на передачу | Передачи в производство | Возвраты из производства

Подразделение: Цех металлообработки | Заказы по дате: ..

Получить со склада | Корректировка излишка (дефицита) | Найти... | Все действия

Номенклатура	Харак...	Ед. изм.	Остаток в подразделении	Получить со склада	Текущий излишек (дефицит)	Запланировано к получению	Планируемый излишек (дефицит)	Подразделение	Получать со склада
Ведро пластиковое 7...	харак...	шт						Цех металлообрабо...	Центральный склад МС
Документация на СИ...	харак...	компл	2,000		2,000		2,000	Цех металлообрабо...	Склад металла
Лист 3 Ст3пс5	харак...	кг				377,600		Цех металлообрабо...	Склад металла
Лист 6 Ст3пс5	харак...	кг	-904,400		-1 849,600	2 834,800	397,200	Цех металлообрабо...	Склад металла
Лист 6 Ст3сп5	харак...	кг				264,800	264,800	Цех металлообрабо...	Склад металла
Проволока электрод...	харак...	кг			-15,000	15,000		Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 25...	3500 мм	кг				38,400		Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 25...	500 мм	кг				1,250	1,250	Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 50...	1700 мм	кг			-1 764,000	3 072,400	529,200	Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 50...	2700 мм	кг				28,800		Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 50...	3000 мм	кг				60,000	60,000	Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 50...	5600 мм	кг				143,600		Цех металлообрабо...	Склад металла
Труба квадратная 50...	8000 мм	кг			-220,500	1 278,900	352,800	Цех металлообрабо...	Склад металла

Текущие остатки
ТМЦ для
выбранного
подразделения

Дефицит / излишек
для выполнения
текущих
маршрутных
листов

Склад, с которого
осуществляется
получение
материала

Оформление передачи материалов в производственное подразделение осуществляется непосредственно из рабочего места:

Передача в производство МСЦУ-000034 от 21.08.2013 14:46:23

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия ?

Передача по заказу [Распоряжение на передачу материалов МСЦУ-000015 от 21.08.2013 14:46:...](#)

Номер: МСЦУ-000034 от: 21.08.2013 14:46:23 Статус: Отгружено

Организация: Metall-Сервис | Операция: Передача в производство

Подразделение: Цех металлообработки | Склад: Склад металла

Товары (2) | Дополнительно | Комментарий

Добавить | Заполнить | Все действия

N	Номенклатура	Характеристика	Упаковка, Ед. изм.	Количество
1	Труба квадратная 50x50x4 Ст3пс	8000 мм	кг	352,800
2	Лист 6 Ст3сп5	<характеристики не используются>	кг	6,400

Формирование расписания рабочих центров

Создание и диспетчирование

Задания для распределения

Доступные для распределения РЦ с указанием текущей загрузки

Формирование расписания рабочих центров

Подразделение: Цех металлообрабо... Вид рабочего центра: Ленточнопильные т... Период расписания: 19.05.2014

Маршрутные листы по которым требуется составить расписание и рабочие центры (нажмите чтобы скрыть)

Этап, Спецификация	Запланировано	Объем работ, ч	Номенклатура
Производство, СИ1000.001.001_С	56	5,60	Стол инструмен
Производство, СИ1000.001.002_С	20	2,00	Стол инструмен

Всего: 7.60 ч Выбрано: 2.00 ч После назначения (превышено): 0.80 ч

Расписание | График занятости

Показать: По текущему рабочему центру

Этап, Спецификация	Запланировано	Объем работ, ч	Расписание рабочего центра		Состояние ра
			Начало	Окончание	
Производство, СИ1000.001.002_С	68	6,80	19.05.2014 10:00	19.05.2014 16:47	Стартует чер

Открыть график работы

Рабочий центр	Свободно, ч	Загруз... %
Ленточнопильная ...	1,20	85
Ленточнопильная ...	8,00	0

Распределенные задания

Формирование расписания рабочих центров

Подразделение: Вид рабочего центра: Период расписания: Все действия ▾

Цех металлообработ... Ленточнопильные т... 19.05.2014 [Выбрать период и вид рабочего центра](#)

[Маршрутные листы по которым требуется составить расписание и рабочие центры \(нажмите чтобы скрыть\)](#)

Упорядочить ▾ Найти... Открыть маршрутный лист

Этап, Спецификация

Производство, СИ1000.
Производство, СИ1000.

Выбор периода и вида рабочего центра

[Выбрать](#) Найти... Показать: Май 2014

Расписание работы	Период	Вид рабочего центра	Объем работ, ч	Свободно, ч	Доступн
Сформировано полностью	07 мая (Ср)	Машины плазменной резки	14,4	1,6	
Сформировано полностью	08 мая (Чт)	Машины плазменной резки	12,6	1,4	
Сформировано полностью	12 мая (Пн)	Машины плазменной резки	14,4	1,6	
Сформировано полностью	13 мая (Вт)	Машины плазменной резки	2,6	13,4	
Сформировано полностью	16 мая (Пт)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Сформировано полностью	16 мая (Пт)	Машины плазменной резки	14,4	1,6	
Не сформировано	19 мая (Пн)	Машины плазменной резки	14,4	1,6	
Сформировано частично	19 мая (Пн)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Не сформировано	20 мая (Вт)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Не сформировано	20 мая (Вт)	Машины плазменной резки	14,4	1,6	
Не сформировано	21 мая (Ср)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Не сформировано	21 мая (Ср)	Машины плазменной резки	0,8	15,2	
Не сформировано	22 мая (Чт)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Не сформировано	23 мая (Пт)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Не сформировано	26 мая (Пн)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	
Не сформировано	27 мая (Вт)	Ленточнопильные машины	14,4	1,6	

Помощник локального диспетчера при формировании расписания

Всего: 7.60 ч Выбрано:

Расписание График за

Показать: По текущему раб

Упорядочить ▾ У

Этап, Спецификация

Производство, СИ1000

Распределение заданий на выбранный РЦ

Формирование расписания рабочих центров

Подразделение: Цех металлообрабо... Вид рабочего центра: Ленточнопильные т... Период расписания: 19.05.2014

Маршрутные листы по которым требуется составить расписание и рабочие центры (нажмите чтобы скрыть)

Этап, Спецификация	Запланировано	Объем работ, ч	Номенклатура
Производство, СИ1000.001.001_C	56	5,60	Стол инструмен
Производство, СИ1000.001.002_C	20	2,00	Стол инструмен

Всего: **7.60** ч Выбрано: **2.00** ч После назначения (превышено): **0.80** ч

Показать: По текущему рабочему центру

Этап, Спецификация	Запланировано	Объем работ, ч
Производство, СИ1000.001.002_C	68	6,80

Контроль текущей загрузки выбранного РЦ

Диспетчирование производства

Подразделение: Цех металлообработки ... X
 Рабочие центры: <без отбора> ... X
 Бригады: <без отбора> ... X
 Период: <без отбора> ... X

Все действия ?

Диспетчирование маршрутных листов | Диспетчирование рабочих центров

Список | График | Найти... | Формировать расписание

Ключевой рабочий центр	Период ...	Запланировано...	Выполнено, ч	В работе маршрутные листы
Ленточнопильная маш...	День			
Ленточнопильная маш...	День			
Машина Кристалл-ППл...	День			
Машина Кристалл-ППл...	День			

Показать рабочие центры, по которым:

- Есть отставание от расписания (0)
- Есть опережение расписания (0)
- Не сформировано расписание (4)

Диспетчирование производства

Подразделение: Цех металлообработки ... X
 Рабочие центры: <без отбора> ... X
 Бригады: <без отбора> ... X
 Период: <без отбора>

Диспетчирование маршрутных листов | Диспетчирование рабочих центров

Список | График | День | Неделя | Месяц

12 мая 2014

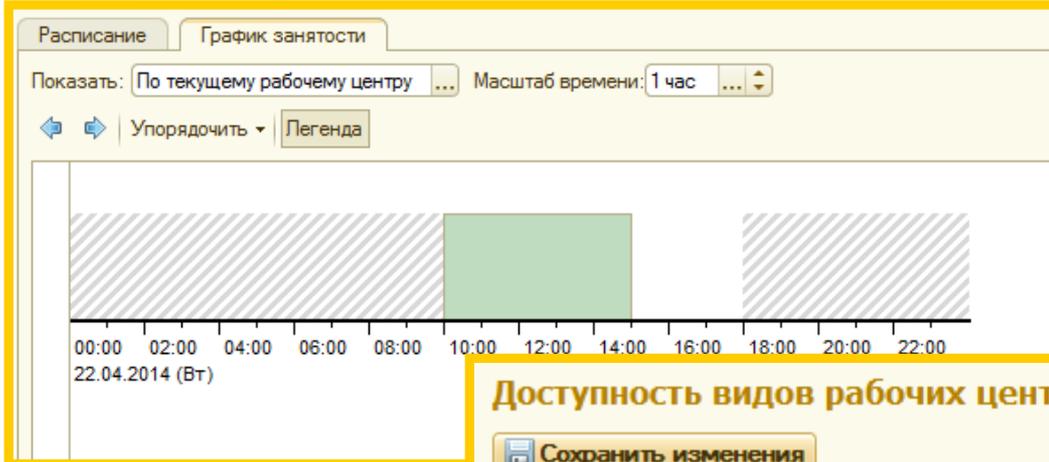
	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Ленточнопильные машины										
Ленточнопильная маш...										■
Ленточнопильная маш...										■
Машины плазменной резки										
Машина Кристалл-ППл...	■	■				■	■			■
Машина Кристалл-ППл...	■	■				■				■

Показать рабочие центры, по которым:

- Есть отставание от расписания (0)
- Есть опережение расписания (0)
- Не сформировано расписание (4)

[Графики работы РЦ](#)

Функционал системы для контроля загрузки рабочих центров и их диспетчирования



Доступность видов рабочих центров

Сохранить изменения

Ввод доступности:

Подразделение:

Период:

с:

по:

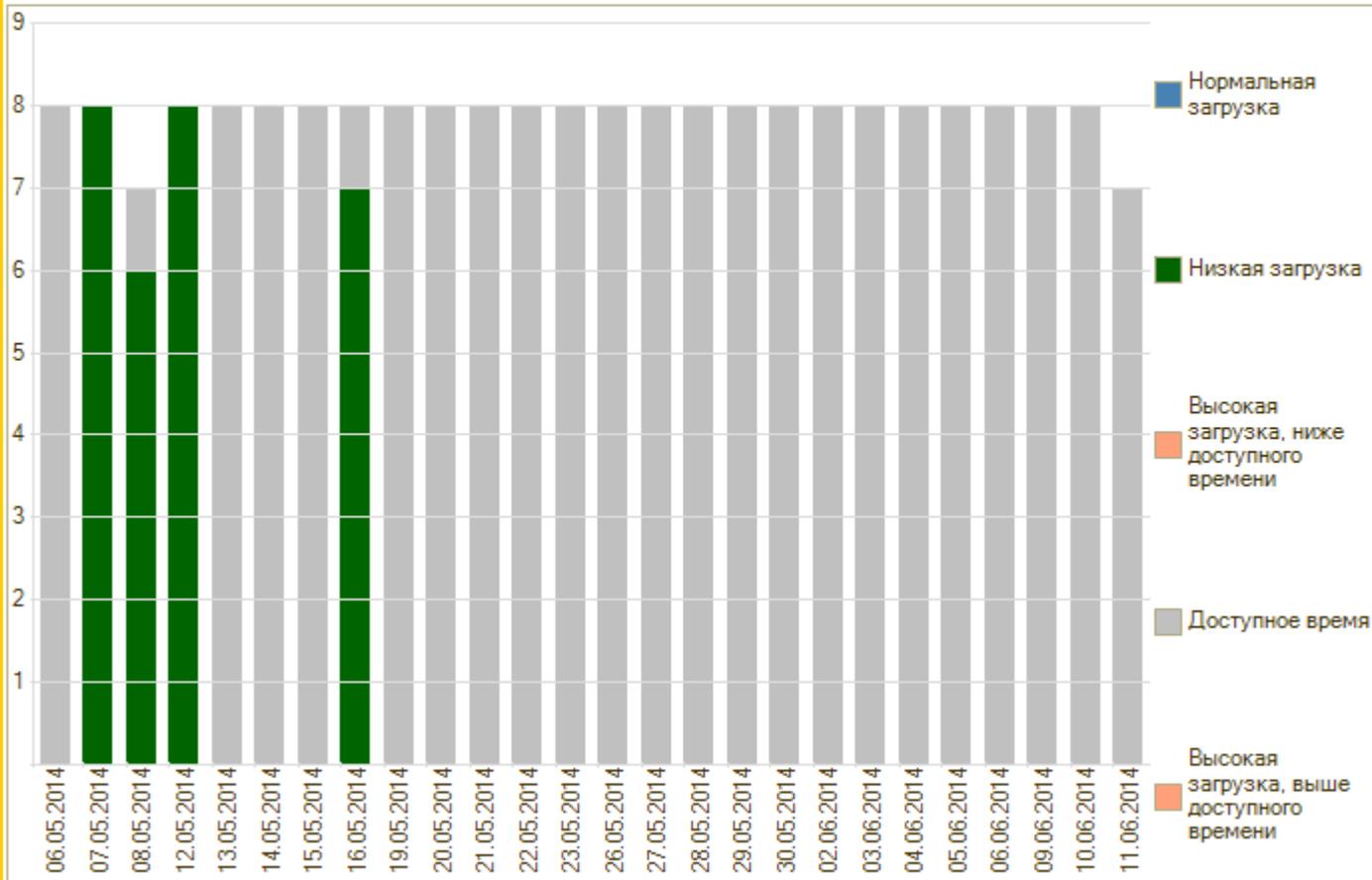
Заполнить доступность

Показать ручные изменения

Вид рабочего центра		Заполнено по	Итого	07 мая (Ср)	08 мая (Чт)	09 ма
Комплектация		31.07.2014	1 990,00	40,00	35,00	
		18.07.2014				
Ленточнопильные машины		31.07.2014	796,00	16,00	14,00	
		18.07.2014	242,00			
Машины плазменной резки		31.07.2014	796,00	16,00	14,00	
		18.07.2014	88,00	14,40	12,60	
Сверлильно-фрезерн... станки		31.07.2014	796,00	16,00	14,00	
		18.07.2014				
Сверлильные станки		31.07.2014	796,00	16,00	14,00	
		18.07.2014				

Различные варианты анализа фактической загрузки РЦ

Рабочий центр Машина Кристалл-ППлКП-3,5 (Инв. №859045)



Различные варианты анализа фактической загрузки РЦ

Регистрация исполнения маршрутных листов

Варианты регистрации:

- С ключевым РЦ
- Без ключевого РЦ

Способы регистрации:

- Из рабочего места локального диспетчера
- Отметка об исполнении непосредственно в маршрутном листе

Диспетчирование производства

Подразделение: Цех металлообработки | Рабочие центры: <без отбора> | Бригады: <без отбора> | Период: <без отбора>

Диспетчирование маршрутных листов | Диспетчирование рабочих центров

Задачи | Найти... | Маршрутный лист

МП	Требуется офор...	Маршрутный лист	Ключевой работч...
		Статус Номер Начало производства Запланировано	Начало работы
		К выполнению 00000000014 01.10.2014 00:00	80 01.10.2014 10:00
		К выполнению Формировать расписание	12 02.10.2014 10:00
		К выполнению Передать к выполнению	75 02.10.2014 16:00
		К выполнению Отметить начало выполнения	61 03.10.2014 10:00
		Выполнение Отметить готовность к работе ключевого РЦ	24 03.10.2014 16:06
		К выполнению Отметить завершение работы ключевого РЦ	24 07.10.2014 10:00
		К выполнению Отметить выполненным	40 07.10.2014 10:00
		К выполнению Отметить выполненным	104 07.10.2014 14:00
		К выполнению Оформить выработку сотрудников	16 08.10.2014 10:00
		К выполнению Оформить выпуск или выполнение работ	56 08.10.2014 10:00
		К выполнению Оформить выпуск или выполнение работ	56 08.10.2014 15:36
		К выполнению Изменить маршрутный лист	8 08.10.2014 16:24
		К выполнению Перейти к диспетчированию РЦ	72 09.10.2014 10:00
		Выполнение Пометить на удаление	5
		Создан Найти...	5 10.10.2014 13:12
		Создан Найти...	3 10.10.2014 15:42
		Создан Отменить поиск	5 13.10.2014 11:36
		Создан Отменить поиск	3 13.10.2014 14:06
		Создан Сортировать по возрастанию	1 22.10.2014 00:00
		Создан Сортировать по убыванию	2 22.10.2014 00:00
		Создан Вывести список	8 23.10.2014 00:00

Context menu for the selected row:

- Формировать расписание
- Передать к выполнению
- Отметить начало выполнения
- Отметить готовность к работе ключевого РЦ**
- Отметить завершение работы ключевого РЦ
- Отметить выполненным
- Оформить выработку сотрудников
- Оформить выпуск или выполнение работ
- Изменить маршрутный лист
- Перейти к диспетчированию РЦ
- Пометить на удаление
- Найти... (Ctrl+F)
- Отменить поиск (Ctrl+Q)
- Сортировать по возрастанию
- Сортировать по убыванию
- Вывести список

Маршрутный лист производства 00000000002 от 11.04.2014 12:44:56

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Состояние обеспечения | Маршрутный лист | Все дейст

Номер: 00000000002 от: 11.04.2014 12:44:56 Статус: К выполнению

Запланировано: 7 единиц/партий изделий Производство: 22.04.2014 00:00 по: 22.04.2014 23:59

Произведено: 0 единиц/партий изделий Описание брака:

Брак: 0 единиц/партий изделий

Маршрут | Выходные изделия | Материалы и работы... | Трудозатраты (2) | Отклонения от заказа | Дополнительно | Комм

1. Начато выполнение маршрутного листа

2. Готовность к работе ключевого рабочего центра: . . . : . . . Причина задержки: . . .

3. Завершена работа ключевого рабочего центра: . . . : . . .

4. Завершено выполнение маршрутного листа: . . . : . . . Причина задержки: . . .

Запланирована работа следующих видов рабочих центров:

Вид рабочего центра	Рабочий центр	Вариант наладки	Объем работ, ч
Полуавтоматы сварочные	Полуавтомат сварочный А-825М 02 (И...	<не используется>	5,25

Период работы ключевого рабочего центра с: 22.04.2014 10:00 по: 22.04.2014 15:14

**Ключевой
РЦ**

**Регистрация прохождения четырех контрольных
точек производства по маршрутному листу при
наличии ключевого РЦ**

Маршрутный лист производства 00000000019 от 11.04.2014 12:44:59

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Состояние обеспечения | Маршрутный лист | Все действия

Номер: 00000000019 от: 11.04.2014 12:44:59 Статус: Создан

Запланировано: 1 единиц/партий изделий Производство с: 23.04.2014 00:00 по: 23.04.2014 23:59

Произведено: 0 единиц/партий изделий Описание брака:

Брак: 0 единиц/партий изделий

Маршрут | Выходные изделия ... | Материалы и работ... | Трудозатраты (1) | Отклонения от зак... | Дополнительно | Комментарий

1. Начато выполнение маршрутного листа

2. Завершено выполнение маршрутного листа: . . . : Причина задержки: ...

**Регистрация прохождения двух контрольных точек
производства по маршрутному листу при отсутствии
ключевого РЦ**

Регистрация брака

Возможные варианты брака:

- Устранимый брак. Требуется дополнительный этап производства на устранение брака
- Неустранимый брак

Варианты возможных действий при выявлении неустранимого брака:

- Дополнительный запуск для возмещения несоответствующей продукции не требуется
- Требуется запуск дополнительных номенклатурных позиций для возмещения неустранимого брака

**Указание
количества
негодных изделий**

Маршрутный лист производства 00000000126 от 07.05.2014 17:03:49 *

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Состояние обеспечения | Маршрутный лист | Все действия ▾

Номер: 00000000126 от: 07.05.2014 17:03:49 Статус: Выполнен

Запланировано: 10 единиц/партий изделий Производство с: 26.05.2014 00:00 по: 28.05.2014 16:59

Произведено: 7 единиц/партий изделий Описание брака: Технологический брак

Брак: 3 единиц/партий изделий

Маршрут | Выходные изделия | Материалы и работы (8) | Трудозатраты (2) | Отклонения от заказа | Дополнительно | Комментарий

- 1. Начато выполнение маршрутного листа
- 2. Готовность к работе ключевого рабочего центра: 07.05.2014 17:05 Причина задержки: ...
- 3. Завершена работа ключевого рабочего центра: 07.05.2014 17:05
- 4. Завершено выполнение маршрутного листа: 07.05.2014 17:05 Причина задержки: ...

Запланирована работа следующих видов рабочих центров:

Вид рабочего центра	Рабочий центр	Вариант наладки	Объем работ, ч
Место маляра	Место маляра 1	<не используется>	7,00

Период работы ключевого рабочего центра с: 28.05.2014 10:00 по: 28.05.2014 16:59

Описание брака

Диспетчирование графика производства

Система информирует о наличии брака и необходимости принять решение, что с ним делать

Номер	Дата	Дата завершения	Приоритет	Состояние	Подразд...	Комментарий	Номенклатура	Характеристика	Дата выпуска	Дата потребност
0000000004	01.10.2014	13.10.2014	Средний, 1	Требуется запланировать	ПДО		Стол инструментальны...		15.10.2014	17.10.2014
0000000001	05.09.2014	15.10.2014	Средний, 1	Требуется запланировать	ПДО					
0000000002	05.11.2014	16.10.2014	Средний, 1	Требуется запланировать	ПДО					

Этап	Состояние	МП	ПВ	Подразделение, Диспетчер	Запланировано	Произведено	Брак	Начало этапа	Окончание этапа
У.000.001_С	Маршрутный лист создан, не выполн...			Цех металлообработки, Осокин В...	56	-	-	08.10.2014	08.10.2014
СИУ.001.002_С	Требуется отработать брак		⚠	Цех металлообработки, Осокин В...	72	60	12	09.10.2014	09.10.2014
СИ1000.001.000_С	Маршрутный лист создан, не выполн...			Цех сборо-сварки, Сипаков П. П.	40	-	-	10.10.2014	10.10.2014

Уменьшение количества выходных изделий (IC:Предприятие)

[Открыть в спецификации заказа](#) Завершить редактирование Все действия ?

Произвести изделий: шт

С учетом брака на всех этапах возможно продолжение производства 34 из 40 шт изделий.

док	Этап	Исходное количество	Новое количество	Брак
2.1	СИ1000.001.001_С	80	80	
2.1	СИ1000.001.003_С	80	80	
2.1	СИУ.001.002_С	80	80	12
2.1	У.000.001_С	160	160	
2.1	У.000.002_С	160	160	
3.1	СИ1000.002.000_С	40	40	
3.1	СИ1000.003.000_С	40	34	

Описание брака: МП №28 испорчено 12 единиц/партий изделий (технологический брак)

Изделие: [Стол инструментальный СИ1000](#)

Спецификация: [СИ1000_С](#)

Заказ: [№ 1 от 05.09.2014](#)

Диспетчирование графика производства

Приоритет: <без отбора> Подразделение-диспетчер: <без отбора> Ответственный: <без отбора>

Заказы на производство

Продукция

Показать: Все Планировать очередь по

Все действия

Показать: Все По выбранным заказам Найти...

Номер	Дата	Дата завершения	Приоритет	Состояние	Подразд...	Комментарий	Номенклатура	Характеристика	Дата выпуска	Дата потребност
00000000004	01.10.2014	13.10.2014	Средний, 1	Требуется запланировать	ПДО		Стол инструментальны...		15.10.2014	17.10.2014
00000000001	05.09.2014	15.10.2014	Средний, 1	Требуется запланировать	ПДО					
00000000002	05.11.2014	16.10.2014	Средний, 1	Требуется запланировать	ПДО					

Этапы

Показать: Все По всем заказам Найти... Диагностика графика Диспетчирование производства Загрузка видов рабочих центров Сократить производство Восстановить брак

Этап	Состояние	МП	ПВ	Подразделение, Диспетчер	Запланировано	Произведено	Брак	Начало этапа	Окончание этапа
У.000.001_C	Маршрутный лист создан, не выпол...			Цех металлообработки, Осокин В....	56	-	-	08.10.2014	08.10.2014
СИУ.001.002_C	Требуется отработать брак		⚠	Цех металлообработки, Осокин В....	72	60	12	09.10.2014	09.10.2014
СИ1000.001.000_C	Маршрутный лист создан, не выпол...			Цех сборо-сварки, Сипаков П. П.	40		-	10.10.2014	10.10.2014

Добавлен новый этап на 12 шт. для возмещения брака

Добавление этапов восстановления брака (1С:Предприятие)

Добавление этапов восстановления брака

Открыть в спецификации заказа Завершить редактирование Все действия ?

Все действия

Выбран	Порядок	Этап	Подразделение	Количество
<input checked="" type="checkbox"/>	1.1 2.1	СИУ.001.002_C	Цех металлообработки	12

Описание брака (1.1 СИУ.001.002_C)
МП №28 брак 12 единиц/партий изделий (технологически...)

Изделие: [Стол инструментальный СИ1000](#)
Спецификация: [СИ1000 С](#)
Заказ: [№ 1 от 05.09.2014](#)

Функционал локального диспетчера обеспечивает полный цикл учета и диспетчирования на внутрицеховом уровне:

- Формирование маршрутных листов
- Контроль и обеспечение материальными ресурсами
- Регистрация исполнения маршрутных листов
- Учет и возмещение (перепланирование) брака
- Мониторинг выполнения производственных процессов в своем подразделении
- Перепланирование расписания выполнения маршрутных листов
- Своевременное оповещение главного диспетчера о критических отклонениях от графика производства

1С:ERP Управление предприятием 2.0



Спасибо за внимание!

Алексей Кислов,
руководитель подразделения
«Решения для промышленности и сельского хозяйства»
Фирма «1С»