

К.У.П.О.Л.

Комплекс Управления Производством Организация Логистики

- Сокращение временных, материальных и человеческих ресурсов при производстве изделия
- Оптимизация и регламентирование производственных процессов
- Повышение качества выпускаемой продукции и сокращение сроков изготовления
- Выявление и анализ причин отказа изделия
- Прослеживаемость в ходе изготовления и срока службы продукции
- Соблюдение технологической дисциплины на местах
- Управление кадрами и распределение ролей
- Электронный документооборот. Организация хранения и управления версиями

■ Подготовка производства

Включает в себя справочники комплектующих и материалов, номенклатуру оборудования, структуру предприятия и список сотрудников. А также, технологические процессы и номенклатуру изделий. Сетевое хранение данных и документации.

■ Управление производством

Обеспечивает управление оборудованием и партиями изделия, ведение журналов операций и измерений, адресное хранение и прослеживаемость по производственным циклам изделия. Просмотр и анализ статистики.

■ Управление складом

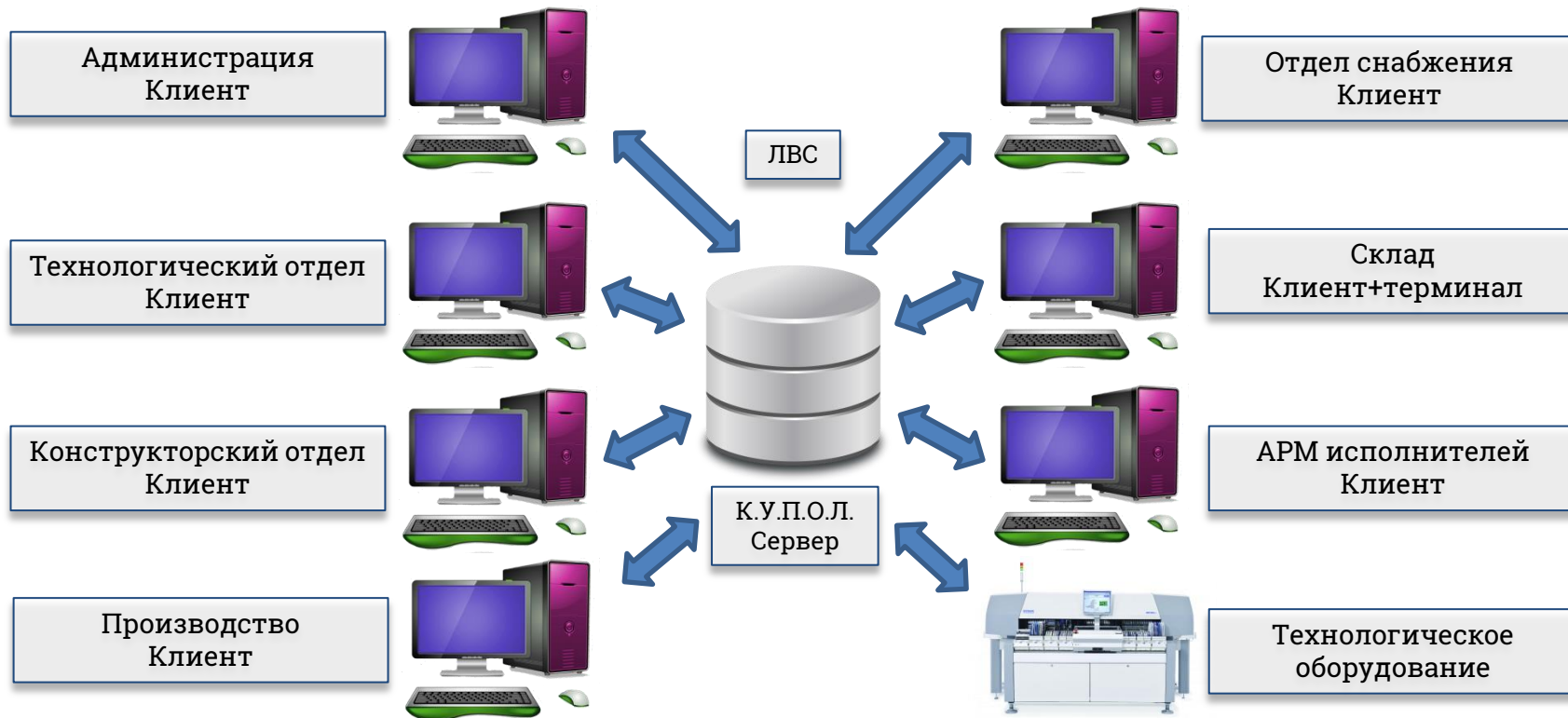
Контроль материалов и комплектующих на рабочих местах и складах промежуточного хранения. Учет, планирование закупки и анализ остатков.

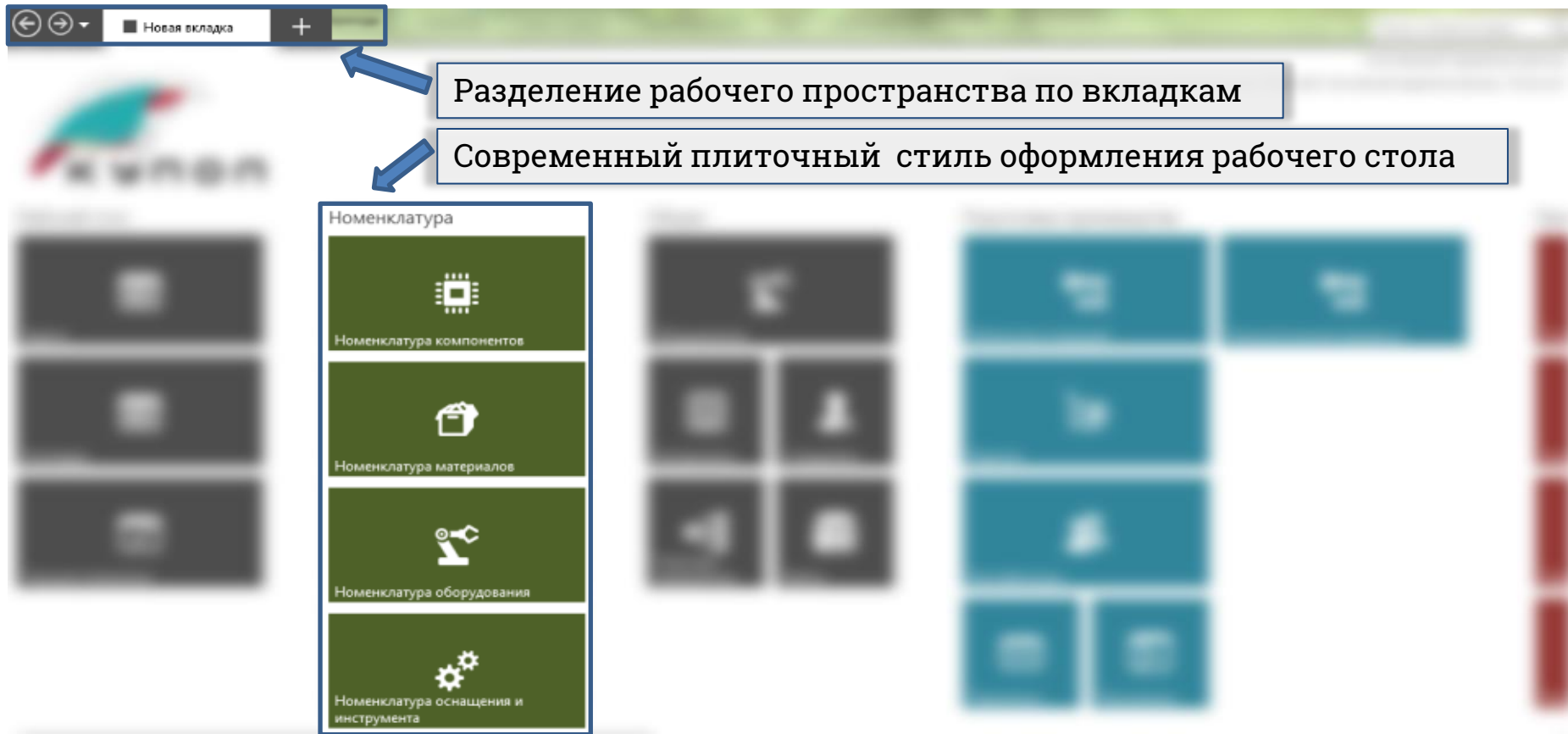
■ Управление рабочим местом

Программная среда для рабочих мест диспетчеров, операторов, маркировщиков, контролёра и работников склада. Управление оборудованием, просмотр и анализ статистики.

■ Статистика

Формирование отчетов, таблиц, диаграмм и графиков на основании данных системы. Создание форм отчетов и выгрузка данных для составления отчетов в Excel или в другие системы..





Наименование

- Структура предприятия
 - Наименование предприятия
 - Цех 1
 - Участок Электроконтроль
 - Участок поверхностного монтажа
 - Линия поверхностного монтажа №1
 - Рабочее место оператора поверхн...
 - Рабочее место оператора АОИ**
 - Рабочее место нанесение паяльно...
 - Автоматический контроль нанесения...
 - Участок 2
 - Склад Участка поверхностного монтажа
 - Склад готовой продукции

Рабочее место Оборудование Места хранения Рабочее место оператора АОИ

Выбрать

| Наименование | Подразделение | Серийный номер |
|---|-----------------------------|----------------|
| Kohyoung Zenith (Рабочее место оператора АОИ) | Рабочее место оператора АОИ | AP-SL- |

Информация об оборудовании для каждого подразделения

Древовидная структура

Сотрудники

Поиск: Сотрудники

Создать Добавить из Windows Добавить из учётных записей Изменить пароль Показать уволенных Отчёты

Полное имя

- Все объекты
- Группы и роли
 - Кладовщик
 - Начальник производства
 - Рабочий
 - Системный администратор
 - Технолог
- Структура предприятия
 - Наименование предприятия
 - Цех 1
 - Склад готовой продукции
 - Склад Участка поверхностного монтажа
 - Участок 2
 - Участок поверхностного монтажа
 - Автоматический контроль нанесени
 - Линия поверхностного монтажа №1
 - Рабочие место нанесение паяль
 - Рабочие место оператора АОИ
 - Рабочие место оператора повер
 - Участок Электромониторинг

| Полное имя | e-mail | Учётная запись |
|-----------------------------|-------------|----------------|
| Системный Администратор | help@me.pls | Системны... |
| Ковалевский Николай Вади... | knv@me.pls | Ковалевск... |
| Устименов Игорь Иванович | uui@me.pls | |
| Болдаревский Никита Алек... | bna@me.pls | |
| Веровкин Андрей Арсеньев... | vav@me.pls | |
| Честнова София Ивановна | chsi@me.pls | Честнова... |
| Круздев Илья Викторович | kiv@me.pls | Круздев И... |
| Рыбаев Сергей Сергеевич | rss@me.pls | Рыбаев Се... |

Сортировка по отделам

Сотрудник

| Подразделения | Квалификация | Учётная запись | Системный Администр... |
|---------------|--------------|----------------|------------------------|
| Системный | | | |

Фамилия: Системный Тип: Сотрудник

Имя: Администратор

Отчество:

e-mail: help@me.pls

Полное имя: Системный Администратор

Короткое имя: Системный А.

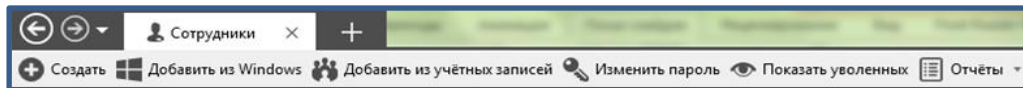
Учётная запись: Системный Администратор

Телефоны: + Добавить

Рабочий : 8-800-001-06-76 Удалить

Дополнительная информация:

Без вредных привычек, но страшный

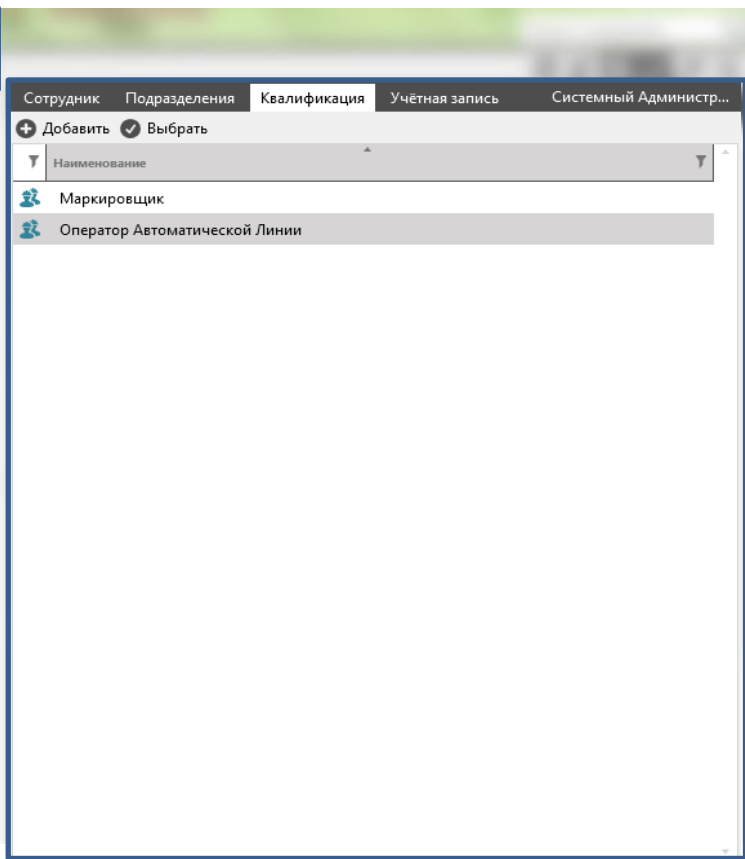


Добавление и изменение
учетных данных

- Группы и роли
 - Кладощик
 - Начальник производства
 - Рабочий
 - Системный администратор
 - Технолог

Группирование и
распределение ролей

Обозначение квалификаций
для каждого сотрудника



Номенклатура компонент

Поиск: Номенклатура комп

Создать

| PartNumber | PartNumber | Артикул | Тип комп | Подти |
|-------------|-----------------------|---------|----------|-------|
| Все объекты | C_SMD_0805_100n_50_10 | | C | |
| Конденсатор | C_SMD_0805_100p_50_10 | | C | |
| | C_SMD_TAJB_22x16 | | C | |
| | D_SMD_SO20W_74HC273D | | D | |
| | R_SMD_0805_300_5 | | R | |
| | R_SMD_1206_0_1 | | R | |
| | RP_SMD_reper_Bottom | | R | |
| | RP_SMD_reper_top | | R | |
| | V_SMD_KPBD-3224ESGC | | V | |
| | X_TH_PLS_28 | | X | |

Резистор

PartNumber: R_SMD_0805_300_5

Наименование: Резистор

Артикул:

Тип компонента: R Подтип:

Способ монтажа: SMD

Уровень MSL: MSL 1 Тип корпуса:


Ограничения на отмывку: Нет

Содержит свинец

Не приспособлен для групповой пайки

Номинал: 300

Точность: 5



Номенклатура компонентов

Номенклатура оснащени

Поиск: Номенклатура оснащени

Создать

| Наименование | Обозначение | Изображение |
|---|-------------|-------------|
| Бокорезы Bernstein 3-651-15 | 3-651-15 | |
| Бокорезы Bernstein 3-654-15 | 3-654-15 | |
| Торцевые и наклонные кусачки Bernstein 3-672-15 | 3-672-15 | |
| Торцевые и наклонные кусачки Bernstein 3-675-15 | 3-675-15 | |
| Круглогубцы Bernstein 3-681-15 | 3-681-15 | |


Свойства

Наименование: Бокорезы Bernstein 3-654-15

Обозначение: 3-654-15

Описание: Антистатические, для мягкого провода до 1,0 мм и жесткого до 0,4 мм, V-образный срез, округлые губки, длина 125 мм.

Бокорезы Bernstein 3-654-15



Номенклатура оснащения

Номенклатура материалов

Поиск: Номенклатура мате

Создать Сохранить Отменить


| Наименование | Обозначение | Изображ |
|----------------------|---------------|---------|
| Провод МГТФ-200 0,03 | МГТФ-200 0,03 | |
| Провод МГТФ 0,12 | МГТФ 0,12 | |
| Провод МЛТП 0,35 | | |

Материал

Наименование: Провод МГТФ-200 0,03

Обозначение: МГТФ-200 0,03

Описание:






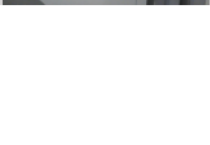

Провод МГТФ-200 0,03

МЛТП 0,35 Основная LV: МЛТП

Номенклатура оборудов: × +

Поиск: Номенклатура обоо

Создать


| Наименование | Обозначение | Изображение |
|-------------------|----------------------------------|---|
| DEK Horizont 03i | Принтер трафаретный |  |
| Heller 1826MK5 | Печь конвекционного оплавления |  |
| Kohyoung Zenith | Автоматическая Оптическая Инс... |  |
| Kohyoung Ky-80... | Автоматическая Оптическая Инс... |  |
| SAMSUNG 482 | Установщик |  |

Оборудование

Наименование: Kohyoung Zenith

Обозначение: Автоматическая Оптическая Инспекция

Описание:



Номенклатура оборудования

Оснащение и инструмент

+ Добавить Выбрать

| Наименование | Обозначение | Изображение |
|--------------|-------------|-------------|
| | | |

Оборудование предприятия

+ Добавить Выбрать

| Наименование | Подразделение | Серийный номер |
|---|-----------------------------|----------------|
| Kohyoung Zenith (Рабочие место операто... | Рабочие место оператора АОИ | AP-SL- |

Библиотека операций × +

Поиск: Библиотека операц

Создать

| Наименование | Номер |
|--------------------------|-------|
| Установка компонентов | 000 |
| Ручная пайка | 000 |
| Склад готовой продукции | 000 |
| Промежуточный склад №2 | 000 |
| Нанесение паяльной пасты | 000 |
| Селективная Пайка | 000 |
| Штрих-кодирование | 000 |
| Контроль | 000 |

Сборочная операция | **Позиции спецификации** | Оборудование и материалы | Установка компонентов

Наименование: Установка компонентов | Номер: 0

Типовая операция: [Установка компонентов ...](#) | Автоматическая операция

Тшт: 0.00 мин

Тпз: 0.00 мин

Описание:

Документация: Выбрать Добавить файлы Сканировать

| Имя | Последняя версия | Дата изменения | Разме |
|-----|------------------|----------------|-------|
|-----|------------------|----------------|-------|

Библиотека типовых операций

Подразделение: [Рабочее место оператора поверхностного монтажа ...](#)




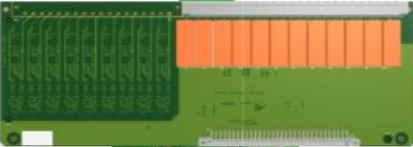

Квалификация исполнителя: [Оператор Автоматической Линии ...](#)

Программа: [Не задано](#)

Параметры:

← → Сириус 25 – Изделия × + Поиск: Изделия

+ Создать Отчёты

| Наименование | Обозначение | Тип | Изображение | Дата изменения |
|----------------|-------------|---|---------------------|----------------|
| Все объекты | | | | |
| ▶ CPU | | | | |
| ▶ ODZ | | | | |
| ▶ Сириус 34 | | | | |
| ▶ Сириус 22 | | | | |
| ▶ Сириус 25 | | | | |
| ▶ Сириус-2-Л-К | | | | |
| 758726.175-01 | Изделие |  | 25.07.2018 13:10:47 | |
| 758726.187-01 | Изделие |  | 25.07.2018 13:12:18 | |
| 758726.188 | Изделие |  | 07.08.2018 13:31:32 | |
| 758726.188-1 | Изделие |  | 07.08.2018 13:34:24 | |
| 758726.189 | Изделие |  | 25.07.2018 13:23:00 | |

Каталог изделий

Программы

Поиск: Программы

Создать Выгрузить на станок Сохранить Отменить

| Наименование | Оборудование |
|--------------------------------|-----------------|
| УП_KohZenith_БПВА.468364.122 | Kohyoung Zenith |
| УП_SAMSUNG 482_БПВА.468364.122 | SAMSUNG 482 |

Программа УП_SAMSUNG 482_БПВА.468364.122

Наименование: УП_SAMSUNG 482_БПВА.468364.122

Оборудование: [SAMSUNG 482](#) ...

Файл/Папка: [БПВА.468364.122_ПЭЗ.xls](#) ...

Ссылка на файл/папку:

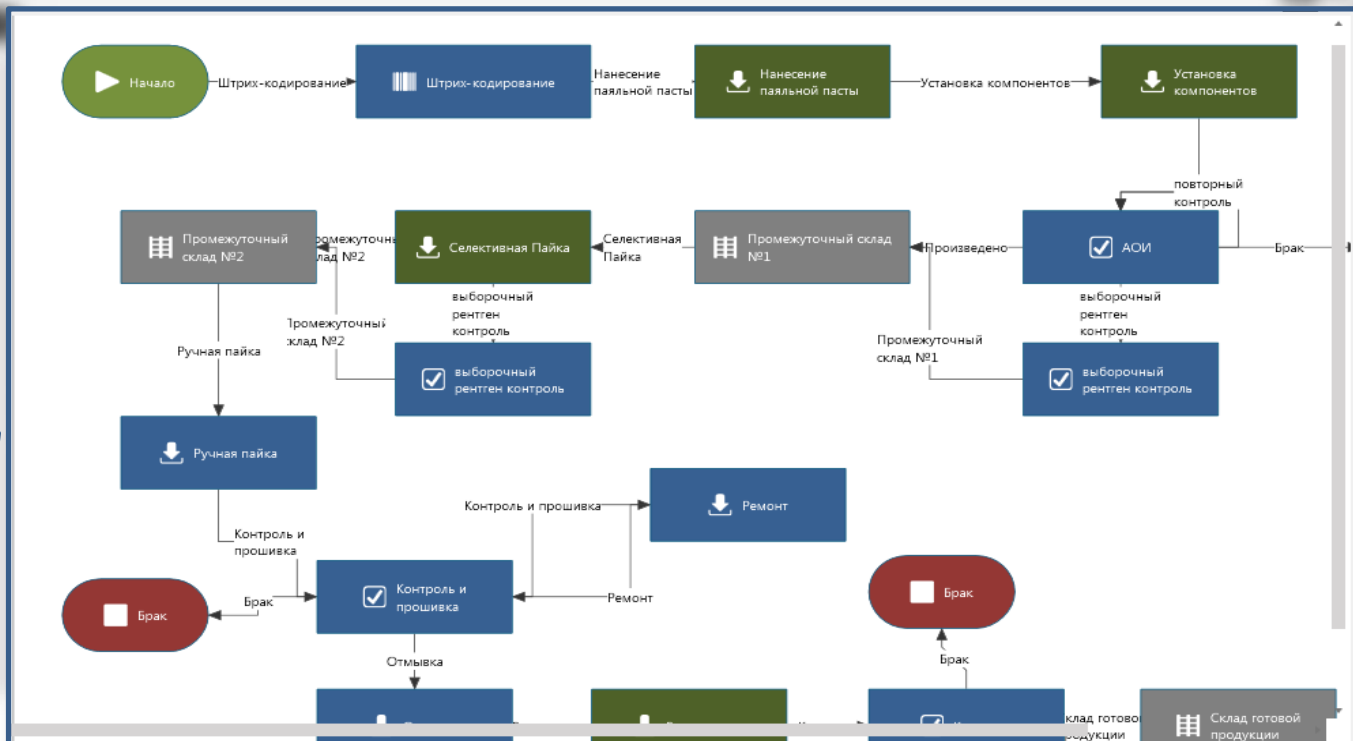
Операции:

| Наименование |
|-----------------------|
| Установка компонентов |

Библиотека управляющих программ

The image displays a software interface for editing technological processes. It is divided into two main sections:

- Перечень операций (List of operations):** A sidebar on the left titled "Инструменты" (Tools) and "Структура" (Structure). It contains a grid of buttons for various operations:
 - Начало (Start)
 - Конец (End)
 - Установка компонентов (Component installation)
 - Ручная пайка (Manual soldering)
 - Склад готовой продукции (Finished product warehouse)
 - Промежуточный склад №2 (Intermediate warehouse #2)
 - Нанесение паяльной пасты (Solder paste application)
 - Селективная Пайка (Selective soldering)
 - Штрих-кодирование (Barcode coding)
 - Контроль (Control)
- Параметры операции (Operation parameters):** A detailed view on the right for an operation named "Установка компонента" (Component installation). It includes:
 - Наименование: Установка компонента, Номер: 0
 - Типовая операция: [Установк ...](#), Автоматическая операция
 - Тшт: 3.00 мин
 - Тпз: 1.00 мин
 - Описание: (empty field)
 - Документация: Выбрать, Добавить файлы, Сканировать
 - Имя: (table with columns: Имя, Последняя, Дата изменения, F, T)
 - Подразделение: [Участок поверхностного монтажа](#)
 - Квалификация исполнителя: [Оператор Автоматической Линии](#)
 - Программа: [УП SAMSUNG 482 БПВА-468364.122](#)
 - Параметры: Добавить числовой параметр



Рабочая область редактора технологического процесса

← → Проект 3 жгут 1 × +

6 Поиск недоступен

Сохранить × Отменить изменения

Пересчитать длину проводов Обновить на основе проекта Экспортировать

Жгут Провода и перемычки Защита

Тип маркировки проводов при нарезке: Шаблон: [Этикетка провода 40x10](#)

Маркировка и зачистка: [Не задав](#)

Экранирование Перемычка Провод

| | Верш | Адрес 1 (Ст | Верш | Адрес | Ном | Длина | Колич |
|-----|------|-------------|------|---------|------|-------|-------|
| + S | A1 | XT1-38 | A2 | XT1-11 | П... | 2 700 | 1 |
| + S | A3 | XT1-38 | A2 | XT1-38 | П... | 2 100 | 1 |
| + S | A7 | XT1-11 | A6 | XT1-38 | П... | 2 000 | 1 |
| + S | A4 | XT1-41 | A7 | XT1-38 | П... | 3 700 | 1 |
| + S | A3 | XT1-93 | A1 | XT1-89 | П... | 3 400 | 1 |
| + S | A3 | XT1-93 | A4 | XT1-33 | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A3 | XT1-94 | A4 | XT1-61 | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A1 | XT1-11 | A3 | XT1-94 | П... | 3 400 | 1 |
| + S | A4 | XT1-34 | A3 | XT1-... | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A3 | XT1-89 | A4 | XT1-30 | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A3 | XT1-90 | A4 | XT1-68 | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A3 | XT1-91 | A4 | XT1-89 | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A3 | XT1-92 | A4 | XT1-70 | П... | 2 300 | 1 |
| + S | A4 | XT1-59 | A5 | XT1-11 | П... | 1 700 | 1 |
| + S | A5 | XT1-38 | A6 | XT1-11 | П... | 2 000 | 1 |
| + S | A4 | XT1-14 | A7 | XT1-89 | П... | 3 700 | 1 |

Редактор жгутов

← →
Заказы
+
Поиск: Заказы

+ Создать
■ Отложить
■ Завершить
🔄 🗑️ 📄 🗨️ 🔄

Наименование

Заказ №1 от 18.02.2019

Заказ №2 от 18.02.2019

Заказ

Номер:

Дата:

Заказчик: [Наименование Заказчика ...](#)

Статус: В производстве

Комментарий:

Партии

Партии: + Добавить ✓ Выбрать

| № | Номер | Статус | Изделие | Технологический про | Количество | В производстве | Изготовлено |
|----|--------------|--------|-------------------------|-----------------------|------------|----------------|-------------|
| 40 | Формирование | | S22P_6100_6_CPU (Mez)+2 | S22P_6100_6_CPU (...) | 50 | 0 | 0 |

Создание заказов и управление

← →
Партии
+
Поиск: Партии

+ Создать
🕒 Ожидать запуска
▶ Запустить

| № | Статус | Изделие | Технологии | Колич | В произв | Изготовл |
|----|------------|-----------------------|-------------|--------|----------|----------|
| 38 | Формирован | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 1000 | 0 | 0 |
| 39 | Формирован | S22P_6150_3_CPU | | 100 | 0 | 0 |
| 40 | Формирован | S22P_6100_6_CPU (...) | S22P_610... | 50 | 0 | 0 |
| 21 | Запущена | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 200 | 1 | 199 |
| 22 | Запущена | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 50 | 2 | 48 |
| 24 | Запущена | test изделие | | 100500 | 5 | 2 |
| 25 | Запущена | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 400 | 60 | 340 |
| 26 | Запущена | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 200 | 37 | 163 |
| 28 | Запущена | ODZ_6183_5-1_O-91... | | 100 | 57 | 43 |
| 29 | Запущена | ODZ_6183_5-1_O-91... | | 25 | 18 | 7 |
| 30 | Запущена | ODZ_6183_5-1_O-91... | | 50 | 47 | 3 |
| 31 | Запущена | S2M_5114_OB-4511 | S2M_511... | 2 | 4 | 0 |
| 32 | Запущена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 1 | 2 | 0 |
| 34 | Запущена | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 200 | 75 | 125 |
| 35 | Запущена | S22P_6150_3_CPU | S22P_615... | 100 | 15 | 85 |
| 36 | Запущена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 1 | 2 | 0 |
| 37 | Запущена | _ODZ_6183_5-2_O-9... | ODZ_618... | 100 | 92 | 0 |
| 1 | Отменена | _ODZ_6186_4_O-9131 | | 2 | 2 | 0 |
| 2 | Отменена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 2 | 2 | 0 |
| 3 | Отменена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 10 | 3 | 1 |
| 4 | Отменена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 5 | 4 | 2 |
| 5 | Отменена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 5 | 3 | 3 |
| 6 | Отменена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 4 | 100 | 0 |
| 7 | Отменена | ML_L_S22_6156_OB... | ML_L_S2... | 1 | 2 | 0 |

Партия Изделия в производстве Исполнители операций №38 - S22P_6150_3_CPU - 75872...

Номер: 38 Статус: Формирование

Имя: №38 - S22P_6150_3_CPU - 758726.150-03

Изделие: 758726.150-03 S22P_6150_3_CPU ... Технологический процесс: S22P_6150_3_CPU презентация

Склад заготовок: Цех1 Плановая дата завершения: 29.01.2020

Количество: 1000 В производстве: 0

Изготовлено: 0

Комментарий:

Запущено: Дата не задана Завершено: Дата не задана

Журнал: + Добавить

| Статус | Дата | Количество |
|--------|------|------------|
| | | |
| | | |
| | | |

Создание партий и управление

← →
Планирование производ...
+
Поиск недоступен

+ Добавить партию

| | | | | Май, 2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|--------|------------|--------------|-----------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|--|--|--|
| Работа | Начало | Завершение | Длительность | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 01 | 02 | 03 | 04 | 05 | 06 | | | | | |
| ▼ №38 - S22P_6150_3 | 05.03 | 02.05 | 43 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Штрих-кодирова | 05.03 | 06.03 | 2 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Нанесение паял | 07.03 | 08.03 | 2 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Установка компк | 08.03 | 18.03 | 7 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ АОИ | 18.03 | 22.03 | 5 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Промежуточный | 22.03 | 01.04 | 7 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Селективная Паи | 01.04 | 08.04 | 6 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ выборочный реи | 08.04 | 10.04 | 3 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Промежуточный | 11.04 | 15.04 | 3 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Ручная пайка | 16.04 | 24.04 | 7 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Контроль и проц | 25.04 | 02.05 | 6 д | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | Май, 2019 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|--|-----------|----|----|----|-----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|----|----|----|----|-----|----|----|-----|----|----|----|----|--|--|--|--|--|
| Ресурс | | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 01 | 02 | 03 | 04 | 05 | 06 | | | | | |
| ▼ Оборудование | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▶ DEK Horizont 03i | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▶ SAMSUNG 482 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▶ Kohyoung Zenith | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▼ Сотрудники | | 8 | 8 | | | 0.7 | 40 | 40 | 40 | 40 | | | 40 | 40 | 0.4 | 24 | 24 | | | 6.7 | 9 | 8 | 1.7 | | | | | | | | | |
| ▶ Честнова София Ивановна | | | | | | 8 | 8 | 8 | 8 | | | 8 | 8 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▶ Рыбаев Сергей Сергеевич | | | | | | 8 | 8 | 8 | 8 | | | 8 | 8 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▶ Устименов Игорь Иванович | | | | | | 8 | 8 | 8 | 8 | | | 8 | 8 | 2.1 | 8 | 8 | | | | 8 | 8 | 8 | 1.7 | | | | | | | | | |
| ▶ Круздев Илья Викторович | | | | | | | | | | | | | | | 8 | 8 | | | | | | | 8 | 1 | | | | | | | | |
| ▶ Вережкин Андрей Арсеньевич | | | | | | 8 | 8 | 8 | 8 | | | 8 | 8 | 2.1 | 8 | 8 | | | | | | | 0.7 | | | | | | | | | |

Операция
Ручная пайка

Наименование: Ручная пайка

Операции: Ручная пайка ×

Дата начала: 16.04.2019

Дата завершения: 24.04.2019

Длительность (дней): 7

Тшт: 15.00

Тпз: 5.00

Ресурсы: Оборудование Сотрудник

| Тип | Наименование | Загр | Затраты | Кол |
|------|--------------|------|--------------|-----|
| С... | Болдарев... | 100 | 50.083333... | 200 |
| С... | Вережкин... | 100 | 50.083333... | 200 |
| С... | Рыбаев С... | 100 | 50.083333... | 200 |
| С... | Устимено... | 100 | 50.083333... | 200 |
| С... | Честнова... | 100 | 50.083333... | 200 |

Зависимости: + Добавить

| Тип зависимости | Зависит от |
|-----------------|---------------------|
| Конец -> Начало | Промежуточный ск... |

← → Планирование производ × +

+ Добавить партию

| Работа | Начало | Завершение | Длительн |
|-------------------|--------|------------|----------|
| №38 - S22P_6150_3 | 05.03 | 02.05 | 43 д |
| Штрих-кодирова | 05.03 | 06.03 | 2 д |
| Нанесение паял | 07.03 | 08.03 | 2 д |
| Установка компс | 08.03 | 18.03 | 7 д |
| АОИ | 18.03 | 22.03 | 5 д |
| Промежуточный | 22.03 | 01.04 | 7 д |
| Селективная Паи | 01.04 | 08.04 | 6 д |
| выборочный реи | 08.04 | 10.04 | 3 д |
| Промежуточный | 11.04 | 15.04 | 3 д |
| Ручная пайка | 16.04 | 24.04 | 7 д |
| Контроль и прои | 25.04 | 02.05 | 6 д |

Ресурс

- Оборудование
 - DEK Horizont 03i
 - SAMSUNG 482
 - Kohyoung Zenith
- Сотрудники
 - Честнова София Ивановна
 - Рыбаев Сергей Сергеевич
 - Устименов Игорь Иванович
 - Круздев Илья Викторович
 - Веревкин Андрей Арсеньевич

Информация о партии и технологических операциях

Информация о ресурсах для выполнения задачи

Детальная информация о технологической операции

Операция Ручная пайка

Наименование: Ручная пайка

Операции: Ручная пайка ×

Дата начала: 16.04.2019 Комментарий:

Дата завершения: 24.04.2019

Длительность (дней): 7

Тшт: 15.00 МИН

Тпз: 5.00 МИН

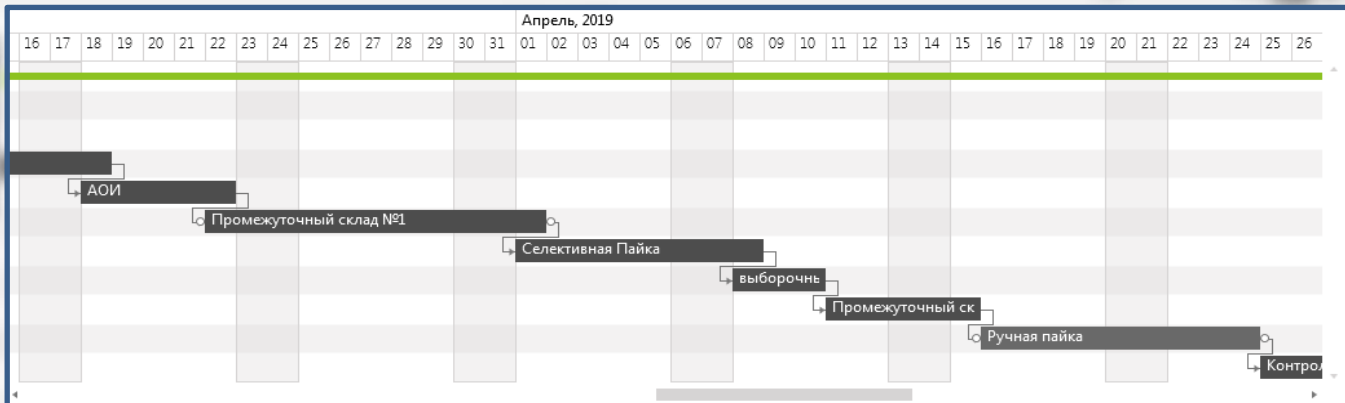
Ресурсы: Оборудование Сотрудник

| Т | И | Наименование | Загр | Затраты | Кол |
|------|-------------|--------------|--------------|---------|-----|
| С... | Болдарев... | 100 | 50.083333... | 200 | |
| С... | Веревкин... | 100 | 50.083333... | 200 | |
| С... | Рыбаев С... | 100 | 50.083333... | 200 | |
| С... | Устимено... | 100 | 50.083333... | 200 | |
| С... | Честнова... | 100 | 50.083333... | 200 | |

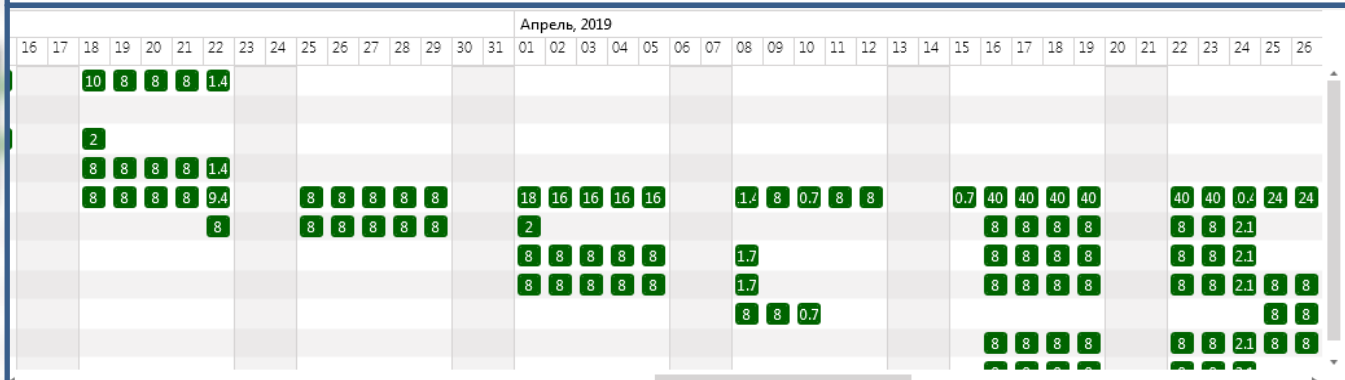
Зависимости: + Добавить

| Т | Тип зависимости | Зависит от |
|---|-----------------|---------------------|
| ☰ | Конец -> Начало | Промежуточный ск... |

Календарное планирование по операциям



Календарное планирование по ресурсам



Склад



Выдать



Принять



Склад



Журнал выдачи-приёмки



Поиск по коду



Типы упаковки



Неопределённые позиции



Единицы хранения



Поставки



Места хранения

← → Места хранения × + Поиск: Автоматический ко

+ Создать Штрихкод ♻️ 📄 🔍 🔄

Наименование Код

- Места хранения
 - Наименование предприятия
 - Цех 1
 - Участок Электроконтроль
 - Участок поверхностного монтажа
 - Линия поверхностного монтажа №1
 - Рабочие место оператора повер...
 - SAMSUNG 482 SND2-0832-D3
 - Рабочие место оператора AOI
 - Kohyoung Zenith (Рабочие м
 - Рабочие место нанесение паял...
 - DEK Horizont 03i SN301504
 - Heller 1826MK5 SN0417V3-BBK1S-...
 - Автоматический контроль нанесен...**
 - Участок 2
 - Склад Участка поверхностного монтажа
 - Стеллаж 2 123213
 - Стеллаж 1 123213
 - Склад готовой продукции
 - Склад SMD компонентов

Автоматический контроль нанесения паяльной пасты и штрих кодирование

Помещение

Подразделение: Автоматический контроль нанесения паяльной пасты и штрих кодирование ...

Код:

Склад: Выбрать Расход

| | Наименование (Складская позиция) | Обозначение (Складская позиция) | Коды | Количество |
|---|----------------------------------|---------------------------------|-------------|------------|
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071288 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071290 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071166 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071167 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071162 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071164 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071151 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071152 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071158 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000071159 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000073551 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 7000073544 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000073539 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | 17000073542 | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |
| + | МЛ,Л _S22_6156_OB4611 | 758726.156 | | 2 |

Информация о местах хранения

← → Изделие – Склад × + Поиск: Склад

| Наименование | Наименование | Обозначение | Количество |
|--------------------------------|---------------|-------------|------------|
| 758725.106-03 ORTZ_5106_3_C... | 758725.106-03 | | 0 |
| 758725.114 S2M_5114_OB-4511 | 758725.114 | | 688 |

Изделие 758725.114 S2M_5114_OB-4511

Наименование: S2M_5114_OB-4511 Номенклатура: 758725.114 S2M_5114_OB-4511

Обозначение: 758725.114 Количество: 688

Единицы хранения: Расход

| | Коли | Место хранения | Коды |
|----------|------|---|-------------|
| + [grid] | 4 | Автоматический контроль нанесения паяльной пасты и штр... | 17000081221 |
| | | | 17000081222 |
| | | | 17000081234 |
| | | | 17000081241 |
| | | | 17000081228 |
| | | | 17000081239 |
| | | | 17000081240 |
| | | | 17000081253 |
| | | | 17000081229 |
| | | | 17000081230 |
| | | | 17000081232 |
| | | | 17000081233 |
| | | | 17000081237 |
| | | | 17000081238 |
| | | | 17000081248 |
| | | | 17000081255 |
| | | | 17000081235 |
| | | | 17000081236 |
| | | | 17000081247 |
| | | | 17000081254 |
| | | | 17000081242 |
| | | | 17000081243 |
| | | | 17000081244 |
| | | | 17000081246 |
| | | | 17000081249 |
| | | | 17000081250 |
| | | | 17000081251 |
| | | | 17000081252 |
| | | | 17000079695 |
| | | | 17000079696 |
| | | | 17000079697 |
| | | | 17000079708 |

Складской учет по изделию

The screenshot shows a task management application window. At the top, there's a navigation bar with a search icon and the text 'Поиск недоступен'. Below it, a toolbar contains buttons for 'Сохранить и закрыть', 'Сохранить и создать', 'Сохранить', and 'Отменить'. The main area is titled 'Задача' and 'Дополнительно'. The task details are as follows:

- Тема: Отчет за 2018 год
- Статус: Запланирована (with a calendar icon) and checked 'Контроль'
- Приоритет: A row of buttons from 0 to 5, with 5 selected.
- Поручил: Ковалевский Николай Вадимович ...
- Ответственный: Крузев Илья Викторович ...
- Начало: 06.03.2019 15:30, Длительность: 14:30:00
- Срок: 08.03.2019 13:00, Окончание: Дата не задана
- Напоминание: 07.03.2019 15:30

Below the task details is a rich text editor with a toolbar. The text in the editor reads:

Илья Викторович,

по результатам планерки, прошу подготовить отчет за 2018 год по выходу годных изделия Сириус.

С уважением,

Ковалевский Николай Вадимович

A large white box with a blue border is overlaid on the text, containing the text 'Постановка задач сотрудникам'.

Календарь

Поиск: Календарь

Сегодня

День Неделя Месяц Расписание

Март 2019

Круздев Илья Викторович

| | понедельник | вторник | среда | четверг | пятница | суббота | воскресенье | |
|----|--|----------------------------|-------|---------|---------|---------|-------------|--|
| 25 | 26 | 27 | 28 | 01 | 02 | 03 | | |
| 04 | 05 | 06 07 Отчет за 2018 год | | 08 | 09 | 10 | | |
| 11 | 11 маю - 17 маю Разработка мероприятий по повышению качества изделия Сириус | | | | | | 17 | |
| 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | | |

Личный календарь

Диспетчеризация ×

Поиск недоступен

Добавить партию Приостановить Отменить Объединить партии

| № | Изделие | Техпроцесс | Статус | Запущено | Срок | Установка компонентов | Ручная пайка | Склад готовой продукции | Промежуточный склад №2 | Нанесение паяльной |
|------|---------------------|----------------------|--------------|------------|------------|-----------------------|--------------|-------------------------|------------------------|--------------------|
| ▶ 21 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU | Запущена | 200 / 200 | | 199 | | | | |
| ▶ 22 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU | Запущена | 50 / 50 | | 49 | | | | |
| ▶ 24 | тестер test изделие | | Запущена | 7 / 100500 | | | | | | |
| ▶ 25 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU | Запущена | 400 / 400 | | 1 | | | | |
| ▶ 26 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU | Запущена | 200 / 200 | | 4 | | | | |
| ▶ 28 | 758726.183-5-1 ODz | | Запущена | 100 / 100 | | | | | | |
| ▶ 29 | 758726.183-5-1 ODz | | Запущена | 25 / 25 | | | | | | |
| ▶ 30 | 758726.183-5-1 ODz | | Запущена | 50 / 50 | | | | | | |
| ▶ 31 | 758725.114 S2M_51 | S2M_5114_OB-4511 | | | | | | | | |
| ▶ 32 | 758726.156 МЛ,Л_S | МЛ,Л_S22_6156_OB46: | Запущена | 2 / 1 | | | 2 | | | |
| ▶ 34 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU | Запущена | 200 / 200 | | 2 | | | | 2 |
| ▶ 35 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU | Запущена | 100 / 100 | | | | | | |
| ▶ 36 | 758726.156 МЛ,Л_S | МЛ,Л_S22_6156_OB46: | Запущена | 2 / 1 | | | | | | |
| ▶ 37 | 758726.183-05-2_OI | ODZ_6183_5-2_O-9131 | Запущена | 92 / 100 | | | | | | 4 |
| ✎ 38 | 758726.150-03 S22F | S22P_6150_3_CPU през | Формирование | 0 / 1000 | 29.01.2020 | | | | | |
| ✎ 39 | 758726.150-03 S22F | | Формирование | 0 / 100 | 15.07.2019 | | | | | |
| ✎ 40 | 758726.100-06 S22F | S22P_6100_6_CPU (Mez | Формирование | 0 / 50 | 16.04.2019 | | 0 / 15 | | | |

Рабочее место диспетчера

← → Рабочее место × + Поиск недоступен

Операция: Нарезка и Маркировка Жгуты | Изделие: Демо | Партия: №32 - Демо - Демо TSA | Завершено: 1 | В работе: 1 | Ожидает: -1 | Осталось: 0

Нарезка и Маркировка Жгуты | Инструкции

Группы проводов

Сгруппировано по: Провод

| № | Провод | Длина | Готовность |
|------------------|----------------|-------|------------|
| ▲ МС 26-15 0,20 | | | |
| 1 | МС 26-15 0,20 | 210 | 0 из 10 |
| 2 | МС 26-15 0,20 | 560 | 0 из 15 |
| 3 | МС 26-15 0,20 | 810 | 0 из 5 |
| ▲ МСЭ 26-15 0,20 | | | |
| 4 | МСЭ 26-15 0,20 | 580 | 0 из 10 |

Провода в группе

Сгруппировано по: Жгут

| <input type="checkbox"/> | № | Жгут | Трасса | Код | Изготовлен |
|--------------------------|----|-----------|--------|-----|--------------------------|
| ▲ 0032.0001 | | | | | |
| <input type="checkbox"/> | 1 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 2 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 3 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 4 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 5 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 6 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 7 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 8 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 9 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |
| <input type="checkbox"/> | 10 | 0032.0001 | A3—A4 | | <input type="checkbox"/> |

Рабочее место ручной операции

Настройка запуска

Распечатать маркировку провода

Загрузить задание в Саутман

Начать изготовление в Саутман

Активировать окно Саутман

Выполнено 0 из 40


Выбранные провода

Загрузить в Саутман | Печать маркировки | Изменить статус | Открыть Саутман

Провод: МС 26-15 0,20


Длина: 210 мм | Количество: 0 из 0

ПУСК



ЗАВЕРШИТЬ

0032.0001



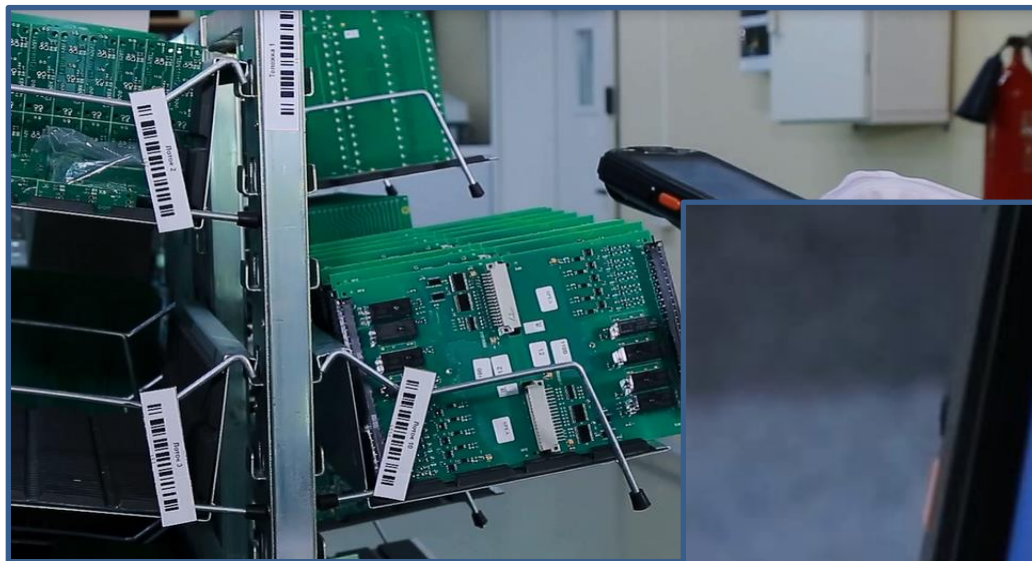
ОТМЕНИТЬ



← Сканер на линии



→ Панель управления модуля СПУТНИК

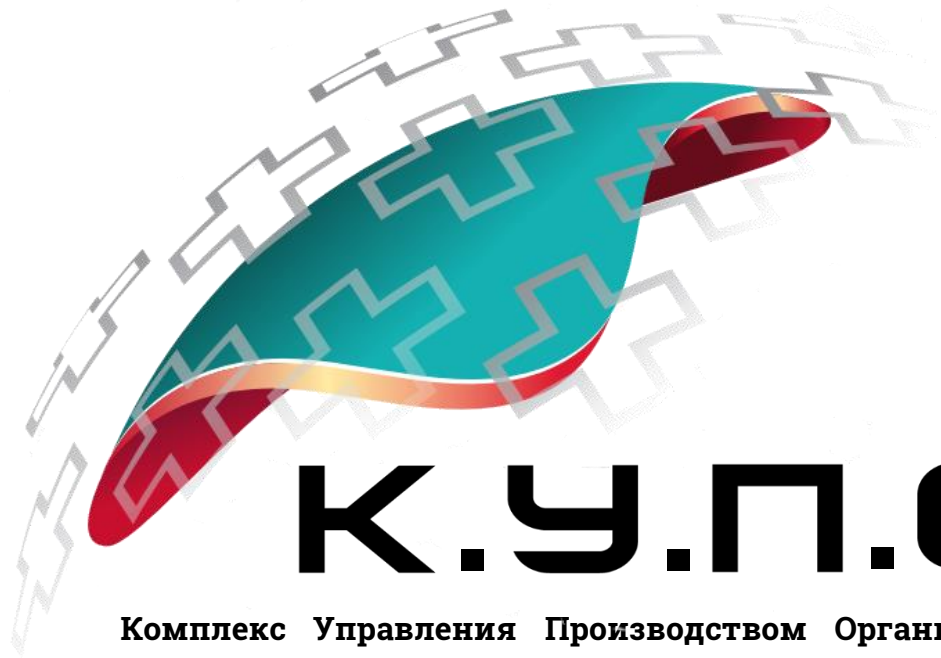


Мобильный сканер



Управляющее ПО
для сканера





К.У.П.О.Л.

Комплекс Управления Производством Организация Логистики