

Программный комплекс “glassCAD”

решение для управления производством по изготовлению
стеклопакетов и промышленной обработке стекла

При выборе работ с нашим участием, мы перед началом работ по внедрению приезжаем к Вам на предприятие и делаем аудит-оценку текущей ситуации на предприятии, описание организационной структуры, бизнес-процессов, разрабатываем совместно систему KPI, отчетности, системы мотивации и регламентов для подразделений и в том числе:

1. Требования к CRM-системе и работе с заказчиками
2. Хронометраж технологических операций
3. Подготовка расчетов по нормам списания материалов
4. Подготовка расчетов по технологическим ограничениям и контролю оформления заказов
5. Подготовка условий и вариантов изменения «маршрутов» по внутрицеховой логистике на производстве, в зависимости от загрузки др.участков и пр.
6. Согласование критериев и условий работы автоматизированного сервиса календарного планирования
7. Согласование интерфейса «пульта управления» и списка показателей, в том числе и показатель ROI для руководителя (ей) компании.

Подготовка итогового технического задания на доработку и настройку участков в программном комплексе, согласование и начало работ.

Позапное обучение, консультации, совместные тестовые запуски, экзаменирование сотрудников и оперативные решения возникающих дополнительных вопросов и задач во время внедрения. Мы выступаем в роли руководителей проекта на Вашем предприятии

Детализация функциональных возможностей

Коммерческий блок

Описание модуля и справочников



Модуль «Заказы (счета)»

- Импорт заказов из других программ (Клаес, Супер Окна, Эксель и др.форматы)
- Журнал заказов – удобный поиск нужного заказа (счета), цветовая идентификация статуса заказа (оформлен, запланирован, передан в работу, в работе, изготовлен, на складе, отгружен, реализован, закрыт) + по каждому заказу есть информация в % (какая часть заказа находится в работе, изготовлена, на складе или отгружена), в том числе оплачен ли заказ и на какую сумму
- Экспорт заказов (счетов) в др.программы (в основном 1С)
- Каждый менеджер может получить детальную информацию о заказе с помощью отчетов «Статус позиций заказа» и «Контроль выполнения заказов», в том числе и отчет по контролю план-факта отгрузки заказов
- Атрибуты заказа (счета):
 1. **«Шапка»** документа: данные о заказчике, договоре, банке (при необходимости), «внешнем» номере заказа, информации о контактном лице заказчика, о маршруте доставки, адресе доставки, грузополучателей (в случае, если это другое юр.лицо), валюте заказа
 2. **«Позиции»** заказа (счета):
 - a. Выбор продукции из справочника или создание новой технологической карты (переход в редактор продукции)
 - b. Выбор фигуры для позиции из каталога, импорт из dxf-формата или создание новой фигуры вручную
 - c. Маркировка позиции заказа (согласно данных заказчика)
 - d. При необходимости есть возможность указать производственный комментарий (для рабочих цеха)
 - e. Если используется «Шаблон» для изготовления – есть возможность выделить эту позицию для цеха, указав информацию о шаблоне
 - f. Есть возможность оформления заказов с давальческим сырьем
 - g. Задав габариты фигуры – автоматически рассчитываются такие параметры как масса, периметр, площадь, толщина продукции и стоимость (в случае, если к договору привязана та или иная схема ценообразования)
 - h. Есть возможность задать цену позиции вручную
 - i. Есть возможность замены продукции (выбор нескольких позиций), замены операций в технологических картах позиций продукции

- j. Доступ к редактору шпросс (раскладки) – создание различных структур или использование ранее сохраненных моделей. Доступ открыт при наличии в карточке продукции соответствующего параметра на операции «Изготовление рамки» или отдельно выделенной операции «Изготовление шпросс»
 - k. Возможность задать скидку на весь заказ
3. **«Материалы, товары, комплектующие»:**
- a. Возможность добавления товаров со склада (фурнитура к заказу, торговля листовым стеклом и др. материалами и комплектующими)
 - b. Возможность реализации в разных комплектациях, для торговли стеклом – например, кв.м., листы, ящики (в справочнике «Единицы измерения» настраиваются варианты комплектации)
4. **«Услуги»** - возможность добавления в заказ (счет) дополнительных услуг по доставке, монтажу-демонтажу и др. Возможность как отображать услугу в счете (с последующей выпиской «Акта выполненных работ») или «скрытую» услугу, стоимость которой распределяется пропорционально на каждую позицию продукции в заказе.
5. **«Калькуляция»** заказа:
- a. Предварительно настроенная форма отчета «Калькуляция заказа» отображает все необходимые статьи, формирующие себестоимость: стоимость сырья и материалов (настроенным по каждой технологической операции согласно норм расхода), стоимость работ (в том числе и сдельной заработной плате рабочих в цеху) и др. общепроизводственных расходов
 - b. Стоимость сырья может формироваться из двух источников: текущая средневзвешенная себестоимость материалов на складе (согласно остатка) или базовая (константа) материала, указанная в справочнике материалов (меняется по регламенту обновления данных с помощью бизнес-процесса обновления цен) ответственным сотрудником. Стоимость материалов фиксируется на дату формирования заказа.
 - c. Стоимость сырья, % отхода и партия поставки может быть задана в заказе вручную (при необходимости) в виде исключения для этого заказа
 - d. Возможность менять значения «Констант» статей калькуляции конкретно для этого заказа (например, рентабельность или маржинальность заказа). Доступ к таким возможностям настраивается (или для руководителя или/и для менеджера)
6. **«Вложения»** - есть возможность прикреплять различные документы и, в основном, чертежи клиента. При этом чертеж можно привязать к конкретной позиции заказа, тогда при выполнении задания в цеху рабочий может просмотреть чертеж на АРМ (автоматизированное рабочее место)
7. Менеджер (оператор расчета заказа) имеет возможность делать по заказу **предварительную оптимизацию раскроя стекла** (тем самым отобразив в калькуляции заказа % отхода, отличный от базовой величины расчета), особенно это важно для тендерных заказов или заказов по схеме ценообразования «Калькуляция или себестоимость»
8. **«Предварительная упаковка»** - возможность предварительно получить информацию по заказу о необходимом количестве транспортных пирамид по заказу
9. **«Отмена изделий»** - возможность после запуска в работу и начала изготовления заказа отменять производство тех или иных позиций (изделий) заказа, тем самым остановить процесс в случае ошибки, отказа или изменения ситуации по заказу со стороны либо заказчика либо ответственного менеджера. В таком случае стоимость заказа (задолженности) изменяется на сумму отмененных изделий при отгрузке. При этом решение вопроса продажи или списания изготовленных и отмененных полуфабрикатов остается за менеджером или его руководителем. Возможность формирования такого рода заказов присутствует в

системе!

Бизнес-процесс «Операции с заказами»

1. **Основное предназначение** – формирование логики этапов работы ответственных лиц с заказом (оператор, менеджер по продажам, конструктор, дизайнер, технолог и др.), коммуникаций между ними, контроля ограничений (проверок) и действий сотрудника, снижая вероятность «человеческой» ошибки при оформлении заказов и передачи их в работу. В цех должны быть переданы заказы, прошедшие все необходимые проверки.
2. Этап **«Просчета»** заказа – система проверяет правильность заполнения карточки продукции и в случае ошибки, не разрешает переходить к следующему этапу, не исправив ее. В проверку также входят – сделана ли предварительная оптимизация раскроя (если такая проверка включена), наличие информации о доставке клиенту или самовывоза, наличие вложений, если указан «шаблон», наличие согласия технолога при присутствии в карточке продукции определенных операций (например, печать, продукция с «зубом» и т.п.) и в том числе проверка на технологические ограничения (превышение допустимых габаритов продукции, веса, соотношения сторон и пр.). Такие проверки не дают возможности передачи таких заказов в цех (в работу). Пока ошибки не исправлены или не получено разрешение технолога, заказ остается в статусе «Просчет». На этом этапе заказ может быть «Аннулирован» - что дает возможность руководителю анализировать объем таких заказов и причин, которые привели к такой ситуации
3. Этап **«Подтверждения»** заказа – после оформления заказа бизнес-процесс в системе помогает менеджеру принять следующее решение: сформировать и отправить автоматически по e-mail счет клиенту (для оплаты и подтверждения) или оценить наличие на складе (предварительно) сырья и материалов для этого заказа (система «сама» оценит остатки и предоставит информацию о недостающих материалах).

На этом этапе менеджер может отправить запрос в отдел снабжения для предварительной оценки сроков поставки и только после получения ответа, отправить счет на согласование клиенту

На этом же этапе менеджеру система подскажет информацию о дебиторской задолженности заказчика (есть ли превышение кредитного лимита или отсрочки платежа и какая текущая задолженность или переплата)

4. Этап **«Передача в работу»** - система автоматически определит свободное время на технологических операциях (оборудовании) и проинформирует менеджера о возможной дате изготовления согласно текущей загрузки производства или же «предоставит» ответ о возможности изготовить на определенную дату.

При этом на этапе передачи в работу запускаются проверки (уже не предварительные) о наличии задолженности у клиента на момент передачи в работу и на наличие материалов на складе на плановые даты изготовления заказа (согласно технологических операций). Если такие проверки в системе включены, то менеджер не сможет передать заказ в работу, не решив финансовый и сырьевой вопросы.

У менеджера есть возможность в рамках бизнес-процесса отправить запрос в отдел снабжения и/или в отдел финансового контроля для согласования и только получив положительную обратную связь, сможет передать заказ в работу, тем самым обеспечив и компанию и цех заказом, который согласован как финансово, так и материально (не допустив остановки цеха из-за отсутствия материала на одной из технологической операции для изготовления этого заказа)

Модуль «Платежи»

- Импорт платежей от контрагентов из др.учетных систем (в основном из 1С) – безналичные расчеты
- Возможность распределения платежей по заказам и контроль остатка оплаты на договоре (заказчике)
- Добавление наличных платежей в систему
- Формирование актов сверки (управленческих и бухгалтерских, общих по контрагенту)
- Формирование отчетов в разрезе по контрагентам, кредитным группам и договорам (заказы, реализация, оплата, задолженность или переплата)
- Возможность определения оптимальной схемы платежей при внедрении (оплаты поставщикам, расходы по статьям, планирование платежей и пр.)

Справочники

- **База данных карточек заказчиков (контрагентов), в каждой карточке хранится следующая информация:**
 1. Реквизиты
 2. Договора, в том числе следующие атрибуты и возможности:
 - a. Валюта договора
 - b. Тип контрагента – заказчик или поставщик
 - c. Тип оплаты – Безналичный или Наличный расчеты (и др. варианты)
 - d. Возможность загрузить печатную форму договора (скан-копию)
 - e. Возможность блокировки договора с целью исключить ошибки выбора его при создании заказов
 - f. Возможность привязки к договору различных схем ценообразования (один договор – одна схема)
 3. Ценообразование – возможности настройки как базовых так и индивидуальных схем автоматического расчета цены заказа клиента:
 - a. Вариант схемы расчета по прайс-листам (базовым и индивидуальным) от простых до сложных
 - b. Вариант схемы расчета по себестоимости (калькуляционным статьям) и заданным размером рентабельности (маржинальности)
 - c. Настройка разных схем расчета цены как для продукции, так и для товаров (фурнитуры, например) и для предоставляемых услуг
 4. Адреса:
 - a. Хранение данных об основном адресе (юридическом и фактическом)
 - b. Хранение данных об всех адресах (объектах) заказчика – в том числе маршрутах проезда к ним и возможность загрузить схемы проезда
 5. Контакты всех ответственных лиц компании-заказчика (по должностям, телефонам, email) + возможность связать заказчика с конкретным менеджером по продажам в Вашей компании и оператором ввода заказов
 6. Банки – возможность указать несколько банковских реквизитов заказчика (для выставления счета)
 7. Возможность создания групп и подгрупп заказчиков в справочнике, удобный поиск

- **Кредитные лимиты и условия отсрочек платежей по заказчикам:**

1. Возможность указать размер кредитного лимита для заказчика, группы заказчиков и договора (договоров) – сумма заказов, переданных в работу и не оплаченных со стороны заказчика
2. Возможно указать количество дней отсрочки платежа – аналогично по заказчику, группе заказчиков и договора (договоров)
3. Возможность указать лимит количества транспортных пирамид, оставляемых у заказчика
4. Возможность указать % оплаты по заказам заказчика (группы заказчиков, договора или договоров), после получения которой на счет компании заказ может быть передан в работу
5. Управление условиями кредитных лимитов описывается в разделе «Бизнес-процессы коммерческого отдела»

- **Продукция:**

1. Каждая продукция – это хранение информации об основных входящих материалах (стекло, рамка, пленка) и технологических операциях над ними, с указанием различных параметров на каждой операции – например, «зуб», тип обработки – шлифовка, полировка, притупление и пр.
2. Продукцию можно создавать как в справочнике, разбивая по группам, видам, так и в самом заказе через доступ к технологической карточке продукции, при этом созданную новую карту продукции можно сохранить в справочник из заказа
3. Каждая операция в карточке продукции обладает следующими возможностями и атрибутами:
 - a. Возможность создавать и настраивать различные параметры операции (логического, числового, текстового, массива данных, перечисляемого и даже dxf форматов)
 - b. Возможность задать ограничение (проверку, контроль) на формирование новой технологической карты – такие как зависимость от других операций, количество повторений этой операции в карточке, сколько входящих материалов может быть у операции, операции которые должны встречаться далее и т.п.
 - c. Возможность задать алгоритмически технологические ограничения по операции (дополнительные проверки при создании технологической карты продукции) – например, ограничения по габаритам полуфабриката, по весу полуфабриката, по отношению сторон, наличию тех или иных параметров (одновременно добавленных в операцию или наоборот связанных между собой), разные условия проверки для разных типов стекол (прозрачное, мультифункциональное, с напылением и др.) и т.п.
 - d. Возможность задать припуски на обработку для разных толщин и типов стекол (для автоматического увеличения размеров полуфабриката на операции резка)
 - e. Возможность задать правила и условия резервирования времени выполнения операции на разном оборудовании (например, находящегося в разных цехах – в зависимости от толщины и типа стекла, в зависимости от габаритов полуфабриката – «большие» размеры на одном оборудовании, «стандартные» на другом, распределение резки стекла по разным столам резки в зависимости от типа продукции, типов стекол и др. параметров), Перераспределение нагрузки на различных участках (распределение заданий между однотипным оборудованием)
 - f. Возможность настроить расчет сдельной заработной платы рабочих на каждой операции + стоимости (себестоимости) других затрат, напрямую связанных с операцией

- g. Возможность настроить продолжительность операции в зависимости от типа входящего полуфабриката, от параметров операции, габаритов, веса и др. атрибутов
- h. Возможность настроить расход сырья по операции и в том числе расходных материалов (стекло, рамка, молекулярное сито, полисульфид, бутил, шлифовочные диски, вода и пр.), тем самым получить наиболее правильный расчет себестоимости полуфабрикатов и готовой продукции

- **Фигуры:**

1. Использование существующего каталога от производителей оборудования (Lisec, Hegla, Bystronic)
2. Наличие редактора создания фигур вручную
3. Возможность импорта dxf-форматов
4. Связь технологической карты продукции с редактором фигур (возможность создания справочника продукции с заданными габаритами и фигурами, например, производство на склад для зеркальных и мебельных фабрик)

Производственный блок

Описание модуля



APM - рабочее место оператора на производстве

Мы предлагаем несколько различных видов интерфейса для удобства работы в зависимости от участка:

- **Для резчиков стекла** представлена форма раскроя листов с возможностью выделения стекла на карте кроя и фиксирования брака (визуализация с размещением на экране с большой диагональю над столом резки). Также есть возможность просмотреть историю всех заданий для раскроя.

При отметке фиксирования брака (выборе конкретной заготовки на карте кроя) автоматически запускается бизнес-процесс «Создать заказ-переделку» - диспетчер по планированию определяет когда и смешивая с какими заказами запустить переделку в производство. Для заказов с давальческим сырьем, задание на создание заказа-переделки может отправляться ответственному менеджеру, для пересогласования с заказчиком допоставки давальческого сырья для переделки (при необходимости).

В интерфейсе резки стекла можно видеть информацию о работе со складом стекла – откуда взять лист (склад/ячейка/пачка/кассета) и куда мы должны транспортировать остаток (деловой)

Эта информация является интерактивной, другими словами специалист по работе со складом стекла может перемещать заготовки на складе стекла (оптимизировать работу склада, освобождая необходимое стекло для резчиков согласно приоритета заданий), при этом в момент, когда резчик приступит к выполнению своего задания система покажет актуальное нахождение заготовки (стекла).

Выгрузка кодов результата оптимизации раскроя стекла для стола резки осуществляется из APM.

- Интерфейс «**Начало линии сборки пакетов**» (табличный вариант/отображение по изделиям с детализацией)

Мы показываем информацию, как нужно ставить стекло в мойку, с каких внутрицеховых пирамид. В этом случае организуется последовательность выхода изделий с линии сборки и автоматическая упаковка этих изделий на транспортные пирамиды.

Все это достигается еще на этапе формирования рабочего задания.

В результате - уменьшение трудозатрат на упаковку повышает эффективность склада ГП.

Каждая пирамида (пачка стекла) имеют идентификаторы для ускорения работы людей в начале линии сборки.

- **Сборка**

Показываем информацию, как нужно собирать пакет, информация о местоположении рамки, информация по стеклам и дополнительные производственные комментарии.

- **Обработывающие центра и другие операции**

Информация по изделиям с указанием порядка обработки и параметров обработки. Возможность просмотреть файлы DXF, PDF и другие вложения из заказа. Возможность выгрузить данные на оборудование.

В случаях обработки одной или нескольких сторон, система подсвечивает на схеме (фото), какую сторону необходимо обработать. Подготовка этикеток на заготовки (внутрицеховые и готовая продукция со штрихкодами)

Во всех АРМ есть Возможность указать факт выполнения технологической операции, факт брака. Все АРМ имеют систему защиты, каждая производственная бригада имеет свой список доступа к участкам выполнения.

Фиксируется время отметки, и кто произвел отметку (какая смена).

В дальнейшем эта информация используется для формирования отчета по заработной плате.

За счет АРМ система имеет возможность оперативно вносить изменения в производственный план, менять приоритеты.

Все это происходит "прозрачно" для рабочих бригад не влияя на их производительность.

Сканер – мобильное рабочее место кладовщика (склад готовой продукции)

Мы предлагаем несколько различных видов интерфейса для удобства работы в зависимости от участка:

- Сканер позволяет привязать изделия к фактическим транспортным пирамидам, организовать учет этих пирамид, что в дальнейшем облегчает контроль за движением и пониманием местоположения транспортных пирамид.
- Каждое изделие имеет свой идентификатор (штрих-код), благодаря которому система позволяет контролировать передвижение этих изделий / возвраты от клиента / хранение на складах учета (складов может быть несколько) / отбраковку изделий и учет новых переделок брака.

Для Вашего заказчика ведется максимально точный учет готовых изделий и оперативная выписка сопутствующих документов: Товарно-транспортная накладная, Товарная накладная, УПД, Акт выполненных работ (по услугам и давальческой продукции), Накладная формы М-12, Транспортная накладная и Счет-фактура (с автоматическим указанием номера платежки в случае предоплаты по отгрузке)

Благодаря фиксации факта реализации есть возможность вести управленческую задолженность по контрагенту (в момент передачи заказа в производство) и бухгалтерскую (в момент реализации продукции, выписки первичных документов)

Это приложение имеет следующие функциональные блоки:

- "Получить информацию по объекту сканирования"
- "Привязать изделие к транспортной пирамиде"

- "Очистить транспортную пирамиду"
- "Убрать изделие с пирамиды"
- "Фиксирование брака"
- "Возврат транспортной пирамиды"
- "Приход изделий на склад ГП"
- "Перемещение изделий по складам ГП"
- "Реализация/отгрузка со склада ГП"
- "Возврат изделий на склад"

Мы всегда имеем полное понимание, где находятся изделия, когда и куда они были отгружены, что вернулось, что "разбилось" и прочее.

Данный функционал закрывает все потребности в учете продукции и транспортных пирамид в компании.

Планирование производства

Мы предлагаем два направления автоматизации: ручное планирование и автоматическое планирование:

- При **ручном** планировании предлагаем инструмент для отдела подготовки производства, доступны следующие функции:
 1. Добавления заказов или изделий этих заказов в план производства;
 2. Установка последовательности изготовления
 3. Формирование оптимизаций раскроя стекла, используя реальные остатки склада стекла (по форматам DLF, PLF и др. и учитывая деловые остатки)
 4. Формирование оптимизации упаковки готовых изделий для планирования подготовки необходимого количества транспортных пирамид и планирования отгрузки продукции заказчиком
 5. Автоматическое списание материалов при отметке готовности полуфабрикатов (согласно преднастроенным алгоритмам и нормам списания)
 6. Резервирование времени на плановые остановки оборудования (ремонт и пр.) – что в свою очередь влияет также и на работу менеджеров при определении плановой даты производства в момент оформления заказа. Система автоматически определяет даты производства исходя из плановой сложности заказа и текущей (+будущей) ситуации на производстве.
 7. Работа с многоэтапной продукцией (запуск в производство по готовности предыдущих операций)
 8. Выгрузка на оборудование и пр.

Группировка этих изделий может происходить по-заказно либо по другим критериям (маршруты доставки, по заказчику, либо технологическая схема производства).

Благодаря различным вариантам, можно для текущей ситуации на производстве подбирать оптимальный план работы.

Производственное время, также, как и материалы, резервируется с учетом технологической последовательности, что дает возможность предусмотреть будущую загрузку производства и потребность в материалах. Резерв снимается либо в момент изготовления (APM) либо при отмене изготовления.

При ручном планировании есть возможность более гибко работать с производством, но это требует соответствующей квалификации специалиста.

- В **автоматическом** режиме, в момент внедрения может быть определена схема, более подходящая для работы того или иного производства, она конфигурируется и запускается в момент внедрения системы.

В этом случае система берет на себя роль планирования и формирования заданий в работу на основе

данных от менеджеров (приоритеты заказов, сроки, заказы-переделки и прочее) и на основе данных АРМ (фактическая информация по работе производства).

Система имеет возможность уведомлений менеджеров о изменении сроков выполнения заказов в случае форс-мажора либо изменения приоритетов.

В этом случае не требуется наличие специалиста ОПП.

- При **ручном и автоматическом** режимах подготовки производственного задания используются данные о внутрицеховых пирамидах и транспортных пирамидах отгрузки продукции.

Параметры пирамиды отгрузки дают возможность сформировать схему упаковки.

Используются габариты пирамиды, максимальные веса, параметры основания и прочее - и все для того, чтобы максимально наполнить пирамиду изделиями и не нарушить ограничения при транспортировке.

Параметры внутрицеховых пирамид дают возможность сформировать потоки стекла между участками с их идентификацией.

При использовании разных типов пирамид А, Арфа или А+Арфа нужно учитывать особенности этих пирамид и правильно формировать пачки/группы стекла для перемещения внутри производства.

- Качество **оптимизации раскроя** достаточно важный момент при выборе поставщика программного продукта. У нас есть своя оптимизация - которая показывает хорошие результаты раскроя стекла и скорости выполнения оптимизации. Также мы даем возможность использования сторонних программ или же комбинации этих вариантов для обеспечения минимального процента отхода. Вопросы с оптимизацией и выгрузкой управляющих кодов на оборудование всегда рассматриваются на этапе подготовки технического задания.

Планирование отгрузки

- Единицей учета на складе ГП является изделие с его идентификацией. Для упрощения работы операторов мы даем возможность "привязки" изделий к пирамидам отгрузки и просмотр состояния склада в том числе и по пирамидам.

Планировать отгрузку изделий можно заранее с указанием транспортного средства (есть справочник транспортных средств) и пирамид на складе.

- Каждая пирамида имеет свой идентификатор и штрих-код. При формировании документов планирования мы заранее подготавливаем документы, на основании которых можно сформировать документы отгрузки (в том числе и накладную на отпуск пирамид конкретному заказчику с указанием ее балансовой стоимости)

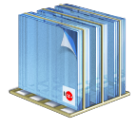
Бизнес-процессы

- Разрешение на отгрузку менеджера коммерческой службы (проверки дебиторской задолженности, остатков готовой продукции по заказу, остатков транспортных пирамид у клиента) и отправка уведомления (задания) ответственному кладовщику склада готовой продукции о возможности отгрузить (только с разрешения менеджера). Возможность подготовки первичных документов на отгрузку (заранее или по факту отгрузки).
- Возможность отбраковки готовой продукции на складе и автоматический запуск процесса «Создать заказ-переделку (ГП)» с уведомлением (заданием) для диспетчера отдела планирования производства
- Возможность отмены изделий на складе готовой продукции – с дальнейшим определением варианта решения (продажи изделий другим контрагентам или списанию на затраты компании)

- Возможность экспорта данных по приходу/отгрузке/реализации в 1С и др.учетные системы

Склад стекла и материалов + планирование закупок

Описание модулей



Бизнес-процессы

- Автоматическое задание в отдел снабжения по необходимости закупки конкретного количества сырья и материалов под заказ
- Передача информации в отдел снабжения о списании брака, боя материала со склада и изменения структуры резервирования материалов под конкретные заказы
- Автоматическое уведомление (задание) на склад (кладовщику) о плане поступления давальческого сырья с информацией о количестве, типе сырья и его габаритах (с обратной связью от кладовщика, в случае расхождений плана-факта при поставке)
- Контроль корректности ввода данных по движению материалов в документы, синхронизация данных склада стекла и материалов

Поставщики

- База данных (карточки контрагентов в разрезе договоров на поставку)
- Реестр заявок поставщикам на поставку сырья и материалов (стекло, комплектующие) с фиксацией планов поставки

Склад стекла

- Необходимость оперировать складом стекла возникает в тот момент, когда при работе производства требуется оперативный доступ к стеклу.

Если склад стекла большой и ассортимент стекла позволяет организовать прямой доступ к каждому номиналу, в этом случае склад стекла можно не использовать, достаточно будет учета стекла в рамках учета материалов.

Однако, как показывает практика возникают частые задержки при резке стекла, если поиском и подготовкой стекла к работе занимается резчик.

В системе параллельно со складом материалов есть возможность вести учет стекла листах с учетом их размеров (в том числе и деловых остатков).

В системе настраивается следующая иерархия хранения: склады стекла, в каждом складе стекла - свои ячейки хранения, в каждой ячейке хранения - свои пачки стекла, в каждой пачке - стекла с размерами и сроком хранения.

- Есть документы с визуальной графической формой (!) которые позволяют интерактивно осуществлять: приход стекла на склады, перемещение стекла между складами/ячейками/пачками, изъятие стекла и списание.

Работа для упрощения ведется в пачках и в стеклах. Оператор склада стекла имеет возможность работать со 100% совпадением местоположения стекла в реальности и в системе учета.

Опираясь на эту достоверную информацию оператор отдела подготовки рабочего задания может не допустить

простая работы столов резки из-за отсутствия доступа к нужному номиналу стекла, тем самым уменьшаем издержки и хаос в учете. Информация о стекле для выполнения задания раскроя доступна в АРМ резчиков и используется при выполнении своей работы.

Склад сырья, материалов, товаров и расходников:

- Ввод остатков (инвентаризация) сырья и материалов, приход и списание материалов
- Переоценка материалов в случае учета по стоимости сырья в справочнике (цена закупки)
- Автоматическое списание материалов со склада при отметке готовности полуфабриката в АРМ в цеху или отметке брака продукции (полуфабриката)
- Учет давальческого сырья, связь с заказом клиента, отображения в аналитической отчетности информации по использованию давальческого сырья заказчика
- Информация об остатках и движениях материалов в разрезе складов
- Управление минимальными запасами и резервированием материалов
- Контроль остатков полуфабрикатов, незавершенки



Сервис обмена данными

Универсальный интерфейс обмена данными с 1С (и др. приложениями);

Выгрузка данных:

- Приход материалов на склад
- Приход готовой продукции и использование материалов на ее изготовление
- Отгрузка готовой продукции (накладных на отгрузку)

Загрузка данных:

- Добавление и корректировка данных о новых контрагентах и их договоров (официальная часть)
- Импорт данных по платежам

Контакты

Россия (Сергей Суханов):

+7 (495) 665-52-63

+7 (928) 841-81-82

Украина (Андрей Барладян):

+38 (096) 741-63-63

+7 (903) 716-54-96

email: barladyan@glasscad.ru

skype: [abarladyan](https://www.skype.com/user/abarladyan)

сайт: www.glasscad.ru

YouTube: [glassCAD](https://www.youtube.com/channel/UC...)