

Руководство оператора системы Цифронит.СУПР

- Аннотация
- 1. Назначение программы
 - 1.1. Область применения
 - 1.2. Краткое описание возможностей
 - 1.3 Уровень подготовки пользователя
- 2. Выполнение программы
 - 2.1. Запуск системы
 - 2.2. Интерфейс
 - 2.2.1. Элементы интерфейса
 - 2.2.2. Нормативно-справочная информация
 - 2.2.2.1. Номенклатура предприятия
 - 2.2.2.2. Оснастка и материалы предприятия
 - 2.2.2.3. Технологические операции
 - 2.2.2.4. Типовые переходы
 - 2.2.2.5. Типовое оборудование
 - 2.2.3. Документооборот
 - 2.2.3.1. Контрагенты предприятия
 - 2.2.3.2. Договоры предприятия
 - 2.2.3.3. Заказы
 - 2.2.4. Структура предприятия
 - 2.2.4.1. Подразделения
 - 2.2.4.2. Участки
 - 2.2.4.3. Рабочие места
 - 2.2.4.4. Должности
 - 2.2.4.5. Персонал
 - 2.2.4.6. Бригады
 - 2.2.5. Нормирование
 - 2.2.5.1. Маршрутные карты технологического процесса
 - 2.2.5.2. Изделия
 - 2.2.5.3. Графики работ
 - 2.2.6. Диспетчеризация
 - 2.2.6.1. Производственный план
 - 2.2.6.2. Производственные заказы
 - 2.2.6.3. Журнал сменных заданий
 - 2.2.7. Учет ресурсов
 - 2.2.7.1. Склады
 - 2.2.7.2. Ресурсы
 - 2.2.7.3. Операции
 - 2.2.7.4. Заявки
 - 2.2.8. Планирование
 - 2.2.8.1. Плановые карты
 - 2.2.9. Управление задачами
 - 2.2.9.1. Доски
 - 2.2.9.2. Настройки
 - 2.2.10. Мониторинг
 - 2.2.10.1. График выполнения заказов
 - 2.2.10.2. Статистика выполнения заказов
 - 2.2.11. Администрирование
 - 2.2.11.1. Пользователи
 - 2.2.11.2. Роли
 - 2.2.11.3. Разрешения
 - 2.2.11.4 Информация об организации
 - 2.2.11.5. Система уведомлений
 - 2.3. Работа в системе «Цифронит.СУПР»
 - 2.3.1. Работа с разделом Нормативно-справочная информация
 - 2.3.1.1. Работа с подразделом Номенклатура
 - 2.3.1.2. Работа с подразделом Оснастка и материалы
 - 2.3.1.2.1. Материалы
 - 2.3.1.2.2. Марка материала
 - 2.3.1.2.3. Металлические изделия
 - 2.3.1.2.4. Инструменты
 - 2.3.1.2.5. Сортамент

- 2.3.1.2.6. Тип сортамента
- 2.3.1.3. Работа с подразделом Технологические операции
- 2.3.1.4. Работа с подразделом Типовые переходы
- 2.3.1.5. Работа с подразделом Типовое оборудование
- 2.3.2. Работа с разделом Документооборот
 - 2.3.2.1. Работа с подразделом Контрагенты
 - 2.3.2.2. Работа с подразделом Договоры
 - 2.3.2.3. Работа с подразделом Заказы
- 2.3.3. Работа с разделом Структура предприятия
 - 2.3.3.1. Работа с подразделом Подразделения
 - 2.3.3.2. Работа с подразделом Участки
 - 2.3.3.3. Работа с подразделом Рабочие места
 - 2.3.3.4. Работа с подразделом Должности
 - 2.3.3.5. Работа с подразделом Персонал
 - 2.3.3.6. Работа с подразделом Бригады
- 2.3.4. Работа с разделом Нормирование
 - 2.3.4.1. Работа с подразделом Маршрутные карты технологического процесса
 - 2.3.4.2. Работа с подразделом Изделия
 - 2.3.4.3. Работа с подразделом Графики работ
- 2.3.5. Работа с разделом Диспетчеризация
 - 2.3.5.1. Работа с подразделом Производственные заказы
 - 2.3.5.2. Работа с подразделом Производственный план
 - 2.3.5.1. Работа с подразделом Журнал сменных заданий
- 2.3.6. Работа с разделом Учет ресурсов
 - 2.3.6.1. Работа с подразделом Склады
 - 2.3.6.2. Работа с подразделом Ресурсы
 - 2.3.6.3. Работа с подразделом Операции
 - 2.3.6.4. Работа с подразделом Заявки
- 2.3.7. Работа с разделом Планирование
 - 2.3.7.1. Работа с подразделом Плановые карты
- 2.3.8. Работа с разделом Управление задачами
 - 2.3.8.1. Работа с подразделом Доски
 - 2.3.8.2. Работа с подразделом Настройки
- 2.3.9. Работа с разделом Мониторинг
 - 2.3.9.1. Работа с подразделом График выполнения заказов
 - 2.3.9.2. Работа с подразделом Статистика выполнения заказов
- 2.3.10. Работа с разделом Администрирование
 - 2.3.10.1. Работа с подразделом Пользователи
 - 2.3.10.1. Работа с подразделом Роли
 - 2.3.10.2. Работа с подразделом Разрешения
 - 2.3.10.3. Работа с подразделом Информация об организации
 - 2.3.10.4. Работа с подразделом Система уведомлений
- 2.4 Кейсы по работе в системе
 - 2.4.1 Кейс Подготовка данных для работы
 - 2.4.2 Кейс Работы с маршрутными картами
 - 2.4.3 Кейс копирования маршрутной карты
 - 2.4.4 Кейс изменения порядка операций
 - 2.4.5 Кейс документооборот
 - 2.4.6 Кейс Планирование
 - 2.4.7 Кейс Структура предприятия
 - 2.4.8 Кейс Диспетчеризация
 - 2.4.9 Кейс работы с ресурсами
 - 2.4.10 Кейс работы с досками

Аннотация

Автоматизированная система нормирования, оперативного планирования и диспетчеризации «Цифронит.СУПР» - это система, обеспечивающая эффективность использования оборудования, повышение качества отслеживания продукции, возможность отказаться от бумажного документооборота для производства.

Настоящий документ является эксплуатационным документом, содержащим описание действий оператора при работе с системой «Цифронит.СУПР», предоставляющей управление номенклатурой, контроль производственных процессов и оборудования, ведение договоров, заказов и структуры предприятия.

Настоящий документ содержит сведения о назначении системы «Цифронит.СУПР», условиях ее выполнения, порядка действий оператора по работе с системой «Цифронит.СУПР», сообщениях, выдаваемых оператору в процессе работы.

1. Назначение программы

Автоматизированная система нормирования, оперативного планирования и диспетчеризации «Цифронит.СУПР» предназначена для автоматизации учета и контроля на промышленных предприятиях.

1.1. Область применения

Разработанные механизмы учета, хранения, обработки и анализа производственных данных применяются на промышленных предприятиях для автоматизации контроля технологических процессов, управления ресурсами и обеспечения оперативного принятия решений в производственной деятельности.

Основными целями создания системы являются:

- Повышение точности планирования производственных процессов;
- Автоматизация учета сырья, полуфабрикатов и готовой продукции;
- Обеспечение прозрачности производственных операций;
- Интеграция данных между цехами и подразделениями.

1.2. Краткое описание возможностей

«ЦИФРОНИТ.СУПР» представляет собой комплексную систему, разработанную для автоматизации и цифровизации управления дискретным производством промышленных предприятий. Система централизует процессы технологического нормирования (разработка и утверждение маршрутных карт), оперативной диспетчеризации, контроля исполнения и учета всех этапов жизненного цикла изделия — от заключения договора до отгрузки готовой продукции.

ПО построено на современной кросс-платформенной веб-архитектуре, что обеспечивает его высокую масштабируемость и удобство использования через веб-браузер. Ключевой особенностью системы является интеграция управления производственными операциями с гибким инструментом планирования непроизводственных задач на основе канбан-досок, что позволяет координировать всю деятельность предприятия в едином информационном пространстве.

1.3 Уровень подготовки пользователя

Система обладает интуитивно понятным интерфейсом, что предоставляет пользователям удобную навигацию по разделам и оперативное выполнение производственных задач.

2. Выполнение программы

2.1. Запуск системы

Для входа в систему «Цифронит.СУПР» необходимо быть зарегистрированным в этой системе пользователем.

Пользователь может войти в систему, выполнив следующие действия:

- запустить интернет-браузер на своем компьютере;
- в адресную строку ввести URL (адрес) главной страницы системы «Цифронит.СУПР», после чего откроется главная страница системы «Цифронит.СУПР» (см рисунок 1).

Система предлагает два способа авторизации: выбрать сотрудника из списка (см рисунок 1) или ввести логин (см рисунок 2), после чего в обоих случаях потребуется ввести пароль и нажать кнопку "Войти".

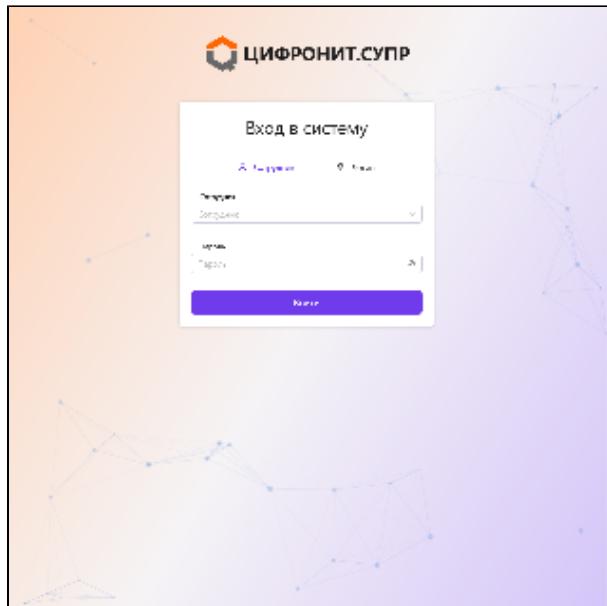


Рисунок 1 - Вход в систему через выбор сотрудника и ввод пароля

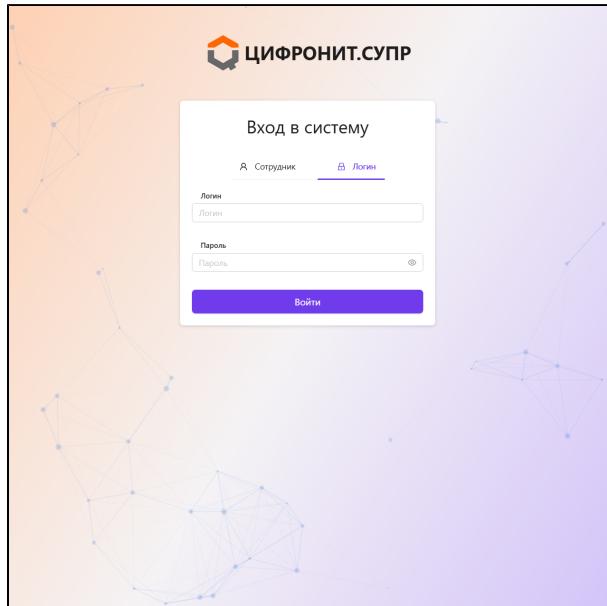


Рисунок 2 - Вход в систему через выбор сотрудника и ввод пароля

2.2. Интерфейс

Система "Цифронит.СУПР" состоит из ряда разделов: "Нормативно-справочная информация", "Документооборот", "Структура предприятия", "Нормирование", "Диспетчеризация", "Учет ресурсов", "Планирование", "Управление задачами", "Мониторинг", "Администрирование".

Для перехода на любой из вышеперечисленных разделов необходимо раскрыть боковое меню, наведя курсор мыши на иконку  в левом верхнем углу экрана.

Навигация по системе реализована через вложенное боковое меню: при выборе любого пункта меню происходит автоматический переход в соответствующую вкладку интерфейса.

- Раздел "Нормативно-справочная информация" содержит следующие подразделы: "Номенклатура", "Оснастка и материалы", "Технологические операции", "Типовые переходы", "Типовое оборудование".
- Раздел "Документооборот" содержит следующие подразделы: "Контрагенты", "Договоры", "Заказы".
- Раздел "Структура предприятия" содержит следующие подразделы: "Подразделения", "Участки", "Рабочие места", "Должности", "Персонал", "Бригады".
- Раздел "Нормирование" содержит следующие подразделы: "Маршрутные карты технологического процесса", "Изделия", "Графики работ".

- Раздел "Диспетчеризация" содержит следующие подразделы: "Производственный план", "Производственные заказы", "Журнал сменных заданий".
- Раздел "Учет ресурсов" содержит следующие подразделы: "Склады", "Ресурсы", "Операции", "Заявки".
- Раздел "Планирование" содержит следующие подразделы: "Плановые карты".
- Раздел "Управление задачами" содержит следующие подразделы: "Доски", "Настройки".
- Раздел "Мониторинг" содержит следующие подразделы: "График выполнения заказов", "Статистика выполнения заказов".
- Раздел "Администрирование" содержит следующие подразделы: "Пользователи", "Роли", "Разрешения", "Информация об организации", "Система уведомлений", "Резервное копирование".

Для перехода в любой из вышеперечисленных подразделов необходимо в боковом меню нажать на стрелку для раскрытия родительского меню (см рисунок 3).

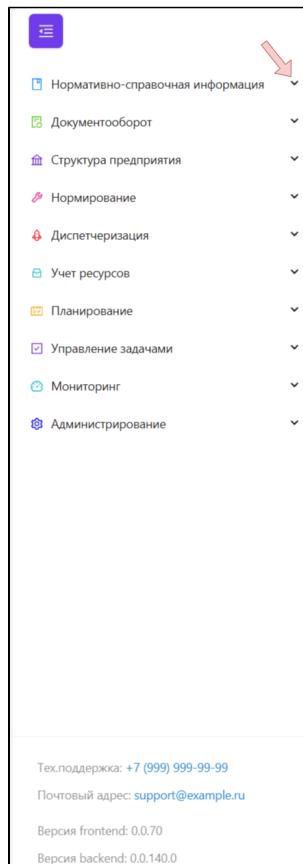


Рисунок 3 - Нажатие на стрелку раскрытия родительского меню

После нажатия на стрелку откроются разделы родительского меню (см рисунок 4).

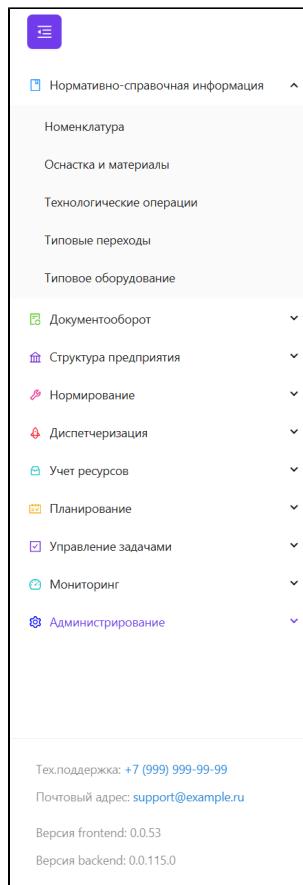


Рисунок 4 - Раскрытие родительского меню

Навигация между разделами также обеспечивается через главную страницу системы, предоставляющей наглядный и удобный доступ ко всем разделам (см рисунок 5).

Рисунок 5 - Главная страница

2.2.1. Элементы интерфейса

В системе существуют следующие элементы интерфейса:



- кнопка фильтрации



- кнопка поиска



- пагинатор страниц



- кнопка создания новых данных



- кнопка изменения перечня



- кнопка редактирования выбранных данных



- кнопка удаления выбранных данных



- кнопка просмотра уведомлений



- кнопка перехода в профиль



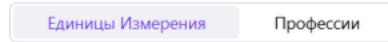
- кнопка выхода



- Меню



- поисковая строка



- табы для фильтрации



- кнопка добавления



- кнопка редактирования данных.



- кнопка удаления данных.



- кнопка сброса фильтров.



- настройка используемых данных.



- кнопка раскрытия вложенных групп



- кнопка сворачивания вложенных групп



- кнопка перенесения данных в архив



- элемент перемещения



- кнопка просмотра изображения



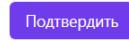
- кнопка скачивания данных.



- кнопка расширения изображения



- кнопки фильтров по возрастанию и убыванию



- кнопка подтверждения



- кнопка обновления



- кнопка скачивания отчетов



- кнопка экспорта данных

Создать маршрутную карту

- кнопка создания графика работ

Просмотр графика работ

- кнопка просмотра графика работ

Сменить на таблицу

- кнопка изменения представления данных из списочного вида в табличный

Открыть наряд/рапорт

- кнопка открытия наряда/рапорта

Скачать наряд/рапорт

- кнопка скачивания наряда/рапорта



- кнопка для поступления ресурса



- кнопка для списания ресурса

2.2.2. Нормативно-справочная информация

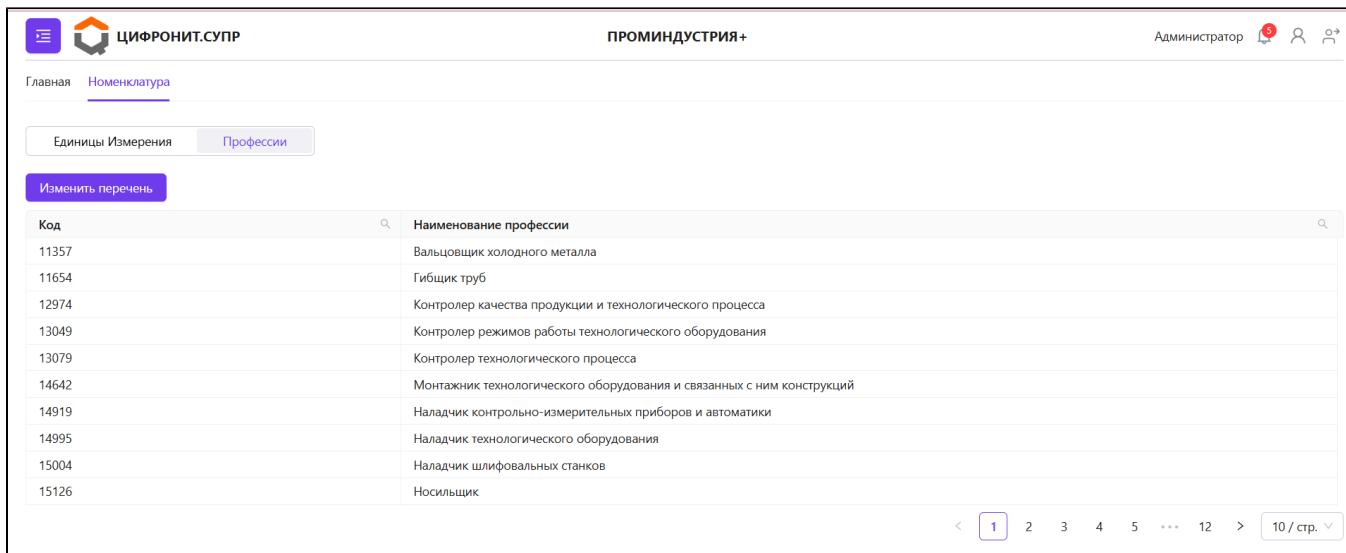
2.2.2.1. Номенклатура предприятия

Подраздел Номенклатура содержит 2 таблицы: Единицы измерения, Профессии.

Подраздел обладает функционалом для просмотра и изменения данных для отображения.

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Рисунок 6 - Таблица Единицы Измерения. Подраздел Номенклатура



Код	Наименование профессии
11357	Вальцовщик холодного металла
11654	Гибщик труб
12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
13079	Контролер технологического процесса
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций
14919	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики
14995	Наладчик технологического оборудования
15004	Наладчик шлифовальных станков
15126	Носильщик

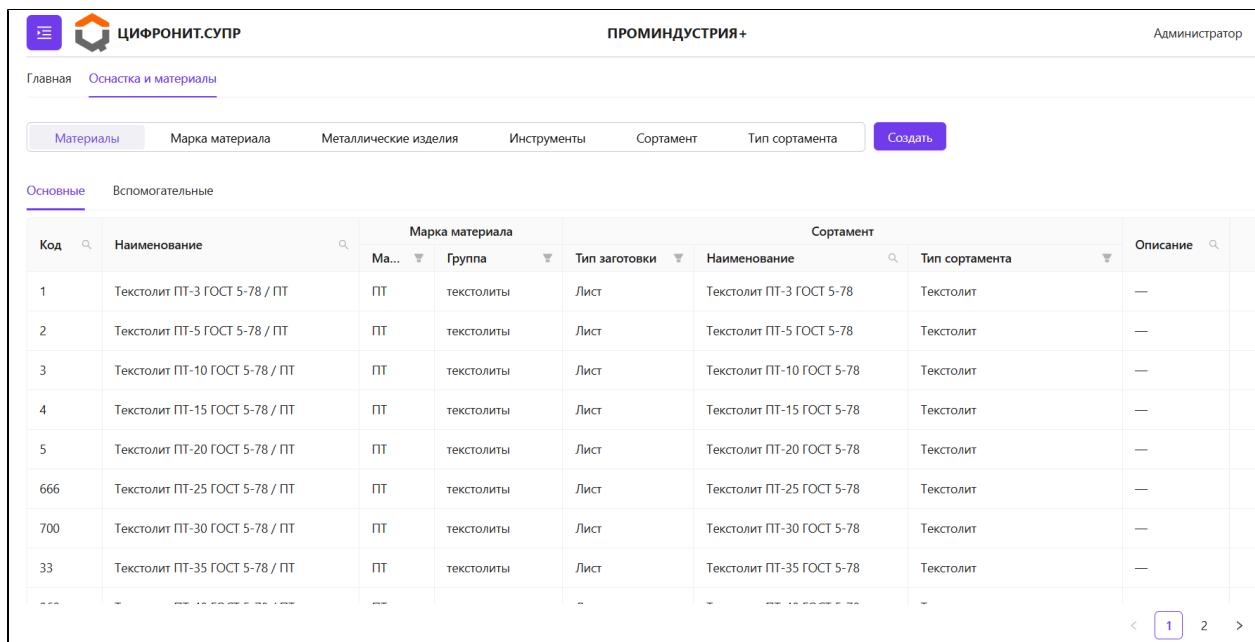
Рисунок 7 - Таблица Профессии. Подраздел Номенклатура

2.2.2.2. Оснастка и материалы предприятия

Подраздел Оснастка и материалы содержит 6 таблиц: Материалы, Марка материала, Металлические изделия, Инструменты, Сортамент, Тип сортамента.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Материалы включают в себя 2 таблицы: основные, вспомогательные.



Код	Наименование	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Описание
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—

Рисунок 8 - Таблица Основные материалы. Подраздел Материалы

Рисунок 9 - Таблица Вспомогательные материалы. Подраздел Материалы

Марка материала включает в себя таблицу марок материала и список групп марок материалов.

Рисунок 10 - Подраздел Марка материала

Металлические изделия включают в себя таблицу металлических изделий и список групп металлических изделий.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 348 > 10 / стр. ▾

Рисунок 11 - Подраздел Металлические изделия

Инструменты включают в себя таблицу инструментов и список групп инструментов.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Код	Наименование	Марка материала	Действия
не определен	SEL 3232 P27U	не определена	...
не определен	MTECB 1010D21 1.5ISO	не определена	...
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	...
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	...
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	...
6130-0307	Втулка 5	не определена	...
6130-0306	Втулка 4	не определена	...
6130-0302	Втулка 4	не определена	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	...
6130-0297	Втулка 5	не определена	...

1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 12 - Подраздел Инструменты

Сортамент включает в себя 1 таблицу с данными о сортаменте.

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...	

Рисунок 13 - Подраздел Сортамент

Тип сортамента включает в себя 2 таблицы: тип сортамента, тип заготовки.

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип сортамента	Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия		
Квадрат	Квадрат калиброванный		ГОСТ 8559-70	...		
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная		ГОСТ 2591-2006	...		
Круг	Круг стальной горячекатанный		ГОСТ 2590-2006	...		
Круг	Круг стальной калиброванный		ГОСТ 7417-75	...		
Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)		ГОСТ 5781-82	...		
Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали		ГОСТ 503-81	...		
Лента	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали		ГОСТ 2283-79	...		
Лист	Прокат листовой холоднокатанный		ГОСТ 19904-90	...		
Лист	Прокат листовой горячекатанный		ГОСТ 19903-74	...		

Рисунок 14 - Таблица Тип сортамента. Подраздел Тип сортамента

Наименование	Действия
Квадрат	...
Круг	...
Лента	...
Лист	...
Полоса	...
Проволока	...
Труба круглая	...
Труба прямоугольная	...
Уголок	...

Рисунок 15 - Таблица Тип заготовки. Подраздел Тип сортамента

2.2.2.3. Технологические операции

Подраздел Технологические операции содержит таблицу типовых переходов и список технологических операций.

Подраздел обладает функционалом добавления типовых переходов в типовую операцию.

Таблица типовые переходы поддерживает возможность удаления данных.

Наименование
Проверить внешним осмотром отсутствие острых кромок, заусенцев, срыва резьбы визуально
Контроль размеров
Промежуточный контроль

Рисунок 16 - Подраздел Технологические операции

2.2.2.4. Типовые переходы

Подраздел Типовые переходы содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Наименование

Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять

Установить в оправку роймай с учетом проверки по размеру

Установить резец в резцодержатель

Провернуть стол на угол 90 град с креплением и откреплением

Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять

Одеть на оправку фрезу с креплением и снять

Установить в конус шпинделя инструмент и снять

Установить на угол револьверную головку суппорта грубо

Установить штоссель на угол

1 2 3 4 5 ... 9 >

Рисунок 17 - Подраздел Типовые переходы

2.2.2.5. Типовое оборудование

Подраздел Типовое оборудование содержит таблицу с данными по оборудованию и список групп оборудования.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Поиск по группе

+ Проминдустрия +

+ Общие

Все оборудование

	Название	Модель	Группа оборудования	Де
1Д112, Токарно-револьверный ст...	1Д112	Токарно-револьверные станки		
1М116, Токарно-револьверный ст...	1М116	Токарно-револьверные станки		
1Е316П, Токарно-револьверный ст...	1Е316П	Токарно-револьверные станки		
1Б240Б, Токарный автомат	1Б240Б	Токарные автоматы		
HP43, Токарно-револьверный ст...	HP43	Токарно-револьверные станки		
1Д325П, Токарно-револьверный ст...	1Д325П	Токарно-револьверные станки		
1Г340П, Токарно-револьверный ст...	1Г340П	Токарно-револьверные станки		
A5214А, Пружинонавивной автомат	A5214А	Токарные автоматы		
1Д118, Токарно-револьверный ст...	1Д118	Токарно-револьверные станки		
1Е140П, Токарно-револьверный ст...	1Е140П	Токарно-револьверные станки		

1 2 3 4 5 ... 96 > 10

Рисунок 18 - Подраздел Типовое оборудование

2.2.3. Документооборот

2.2.3.1. Контрагенты предприятия

Подраздел Контрагенты содержит 1 таблицу с данными о контрагентах.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Наименование	Тип клиента	Тип контрагента	ИНН	Описание	Действия
АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"	Поставщик	Юридическое лицо	7731588260	ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ АО	...
ООО "НПП ЗПК"	Прочие	Юридическое лицо	5040125291	НПП ЗПК ООО	...
АО "КОРПОРАЦИЯ "ТАКТИЧЕСК..."	Прочие	Юридическое лицо	5099000013	КТРВ	...
АО "ТАЙФУН"	Прочие	Юридическое лицо	4026005699	ТАЙФУН	...
АО "МЕТАЛЛОТОРГ"	Поставщик	Юридическое лицо	7118018781	МЕТАЛЛОТОРГ	...
ООО ХК "ВЕКТОР"	Поставщик	Юридическое лицо	7453301489	ВЕКТОР ООО ХК	...
ООО "ВсеИнструменты.ру"	Поставщик	Юридическое лицо	7722753969	ВсеИнструменты.ру	...
ООО "ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛ...	Поставщик	Юридическое лицо	5047171466	ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ООО	...
ООО "ИНАТЕК-МК"	Поставщик	Юридическое лицо	7719776317	ИНАТЕК-МК ООО	...
ООО "ИНВЕСТЭНЕРГОТОРГ"	Поставщик	Юридическое лицо	5902041043	ИНВЕСТЭНЕРГОТОРГ ООО	...

Рисунок 19 - Подраздел контрагенты

2.2.3.2. Договоры предприятия

Подраздел Договоры содержит 1 таблицу с данными о договорах.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Статус	Номер договора	Город	Контрагент	Предмет договора	Даты		Описание	
					Заключения	Начала	Окончания	
●	Договор поставки...	г.Курск	Шепелев Денис Юрьевич ИП	Договор поставки	24.01.2025	24.01.2025	31.12.2025	
●	Договор поставки...	г.Курск	ООО "Компания ЭНКОР"	Договор поставки	02.11.2023	02.11.2023	31.12.2025	
●	USD_Договор ос...	г.Курск	ООО "ФРЕЗЕР"	Договор поставки	07.11.2023	07.11.2023	31.12.2025	
●	Договор №Р2013...	г.Курск	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"	Договор поставки	14.05.2020	14.05.2020	31.12.2025	
●	Договор №967/07...	г.Курск	ТЦ ТАНАК	Договор поставки	04.07.2022	04.07.2022	31.12.2025	
●	Договор	г.Курск	ООО "ТОТАЙМ"	Договор поставки	09.02.2022	09.02.2022	31.12.2025	
●	Договор №РПС/Б...	г.Курск	ООО "ТК "ПРОМСНАБ"	Договор поставки	10.01.2025	10.01.2025	31.12.2025	
●	Договор №225/0...	г.Курск	ООО "ТЕХНОВЕЛД"	Договор поставки	01.08.2024	01.08.2024	31.12.2025	
●	Договор №22...	г.Курск	ООО "СТАНКООПТ"	Договор поставки	11.02.2023	22.02.2023	31.12.2025	
●	Договор № 303...	г.Курск	СИЭНСИЭМ	Договор поставки	30.03.2021	30.03.2021	31.12.2025	

Рисунок 20 - Подраздел договоры

2.2.3.3. Заказы

Подраздел Заказы содержит 1 таблицу с данными о заказах.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, экспорта и удаления данных.

Рисунок 21 - Подраздел Заказы

2.2.4. Структура предприятия

2.2.4.1. Подразделения

Подраздел Подразделения содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Рисунок 22 - Подраздел Подразделения

2.2.4.2. Участки

Подраздел Участки содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

Код	Наименование	Подразделение	Комментарий	Действия
1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1		...
2	Участок слесарной обработки	Производственный цех №1		...
3	Участок ОТК	Производственный цех №1		...
4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2		...
5	Участок слесарной обработки	Производственный цех №2		...
6	Участок ОТК	Производственный цех №2		...

Рисунок 23 - Подраздел Участки

2.2.4.3. Рабочие места

Подраздел Рабочие места содержит таблицу рабочих мест и список подразделений.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.

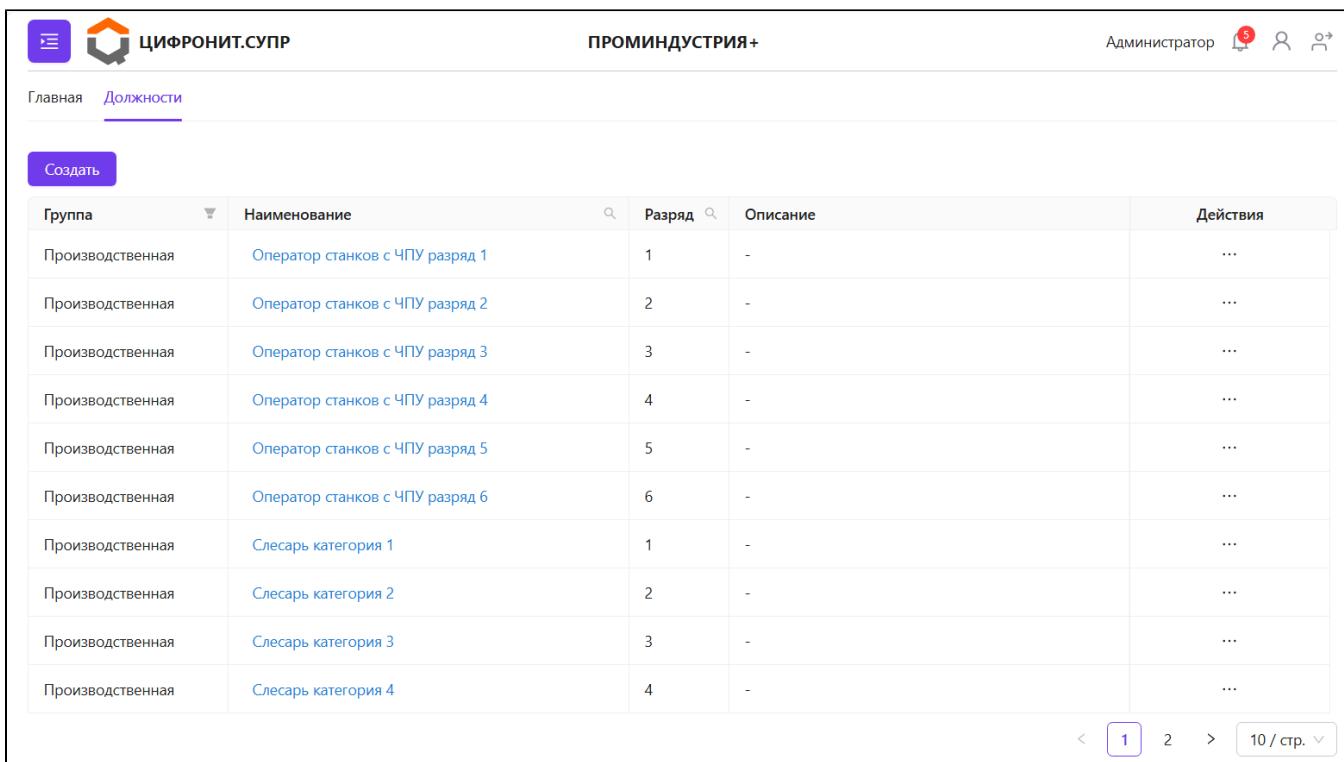
Код	Модель	Наименование	Инв. номер	Подразделение	Участок	Действия
1001	Mazak VCN...	Станок металлорежущий фрезерный с ЧПУ Mazak VCN-530CL	00-000002	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1002	INTEGREX i...	Станок горизонтальный металлорежущий многоцелевой с ЧПУ INTEGREX i: INTEGREX i-200(1000)	00-000010	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1003	Ironmac iT...	Токарный центр Ironmac iTX-510SY_2023	00-000043	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1004	5BC-1060	СИГАС_5BC-1060 Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ 5-ти осевой	УТ-0000001	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1005	QT-COMPACT...	Станок токарный горизонтальный с ЧПУ QT-COMPACT L: QT-COMPACT 300MU (500U)	00-000009	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1006	208MSY	Токарный обрабатывающий центр Teleny 208MSY	00-000055	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1007	VCN 430AL	Mazak VCN 430AL_Центр вертикальный металлообрабатывающий с ЧПУ	00-000031	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1008	HNC-848D	5-ти осевой обрабатывающий центр IMU-5X 500_ЧПУ HNC-848D	00-000040	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1009	HNC-848D	5-ти осевой обрабатывающий центр IMU-5X 500_ЧПУ HNC-848D	00-000039	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...
1010	SPACE 540	SPACE 540 Вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ	00-000042	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ	...

Рисунок 24 - Подраздел Рабочие места

2.2.4.4. Должности

Подраздел Должности содержит 1 таблицу с данными о должностях.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.



ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор 5

Главная Должности

Создать

Группа	Наименование	Разряд	Описание	Действия
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 1	1	-	...
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 2	2	-	...
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 3	3	-	...
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 4	4	-	...
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 5	5	-	...
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 6	6	-	...
Производственная	Слесарь категория 1	1	-	...
Производственная	Слесарь категория 2	2	-	...
Производственная	Слесарь категория 3	3	-	...
Производственная	Слесарь категория 4	4	-	...

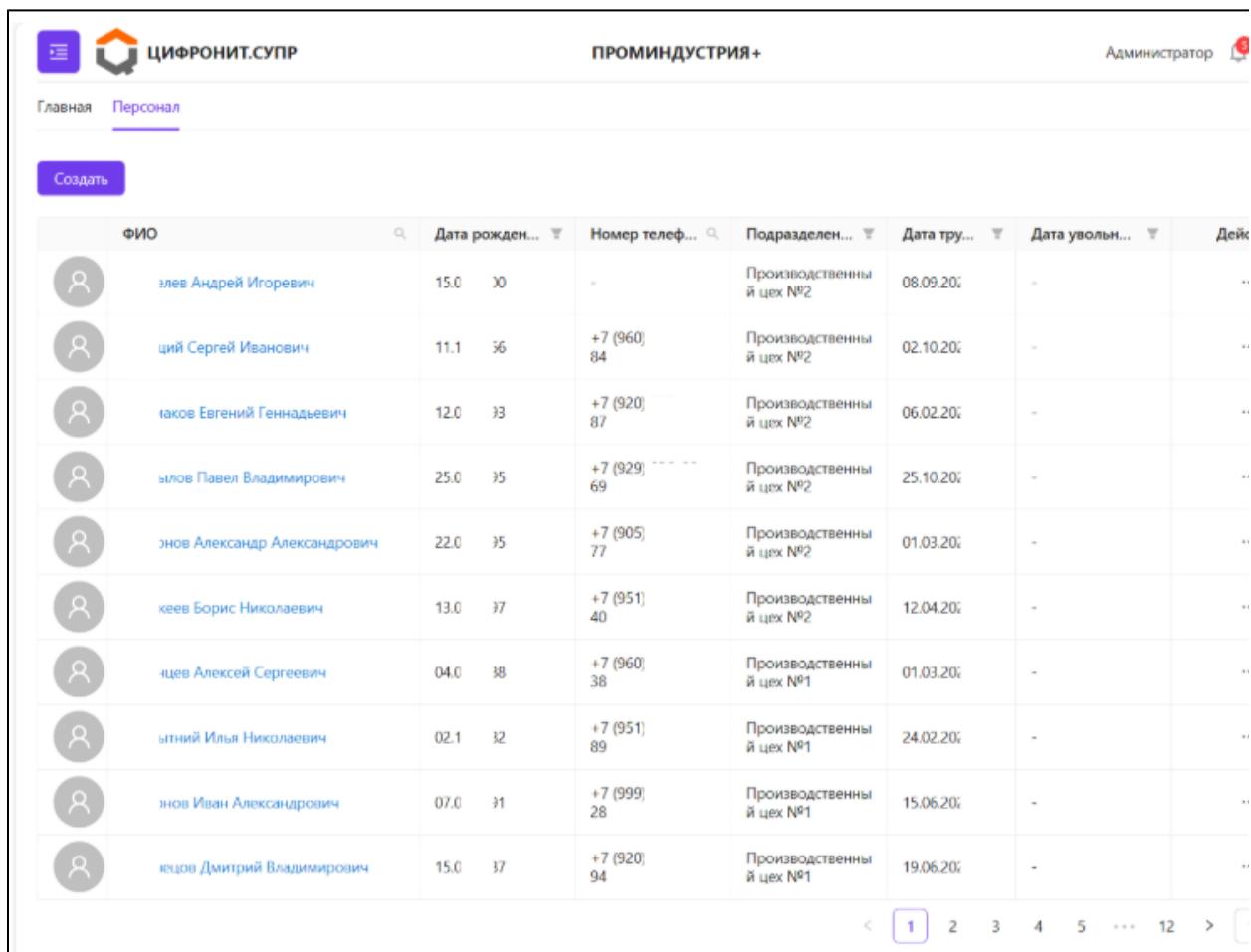
< 1 2 > 10 / стр. ▾

Рисунок 25 - Подраздел Должности

2.2.4.5. Персонал

Подраздел Персонал содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных.



ПРОМИНДУСТРИЯ+

Главная Персонал

Создать

ФИО	Дата рождения	Номер телефона	Подразделение	Дата труда	Дата увольнения	Действия
Злев Андрей Игоревич	15.03.00	+7 (960) 84	Производственный цех №2	08.09.2014	-	...
цкий Сергей Иванович	11.11.56	+7 (920) 87	Производственный цех №2	02.10.2014	-	...
аков Евгений Геннадьевич	12.03.33	+7 (929) 69	Производственный цех №2	06.02.2014	-	...
ылов Павел Владимирович	25.03.55	+7 (905) 77	Производственный цех №2	25.10.2014	-	...
жнов Александр Александрович	22.03.35	+7 (951) 40	Производственный цех №2	01.03.2014	-	...
кеев Борис Николаевич	13.03.37	+7 (960) 38	Производственный цех №1	12.04.2014	-	...
щев Алексей Сергеевич	04.03.38	+7 (951) 89	Производственный цех №1	01.03.2014	-	...
ытний Илья Николаевич	02.13.32	+7 (999) 28	Производственный цех №1	24.02.2014	-	...
жнов Иван Александрович	07.03.11	+7 (920) 94	Производственный цех №1	15.06.2014	-	...
ицков Дмитрий Владимирович	15.03.37	+7 (920) 94	Производственный цех №1	19.06.2014	-	...

Рисунок 26 - Подраздел Персонал

2.2.4.6. Бригады

Подраздел Бригады содержит 1 таблицу с данными о бригадах.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о бригадах.

Наименование	Участок	Подразделение	Бригадир	Работники	Действия
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	ев Алексей	6	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	нов Иван	6	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	тий Илья	7	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	цов Дмитрий	5	...
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	ев Александр	9	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	иков Евгений	12	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	лов Павел	9	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	ай Сергей	12	...
OTK №1	Участок OTK	Производственный цех №1	ев Владимир	5	...
OTK №2	Участок OTK	Производственный цех №2	бьёва Юлия	6	...

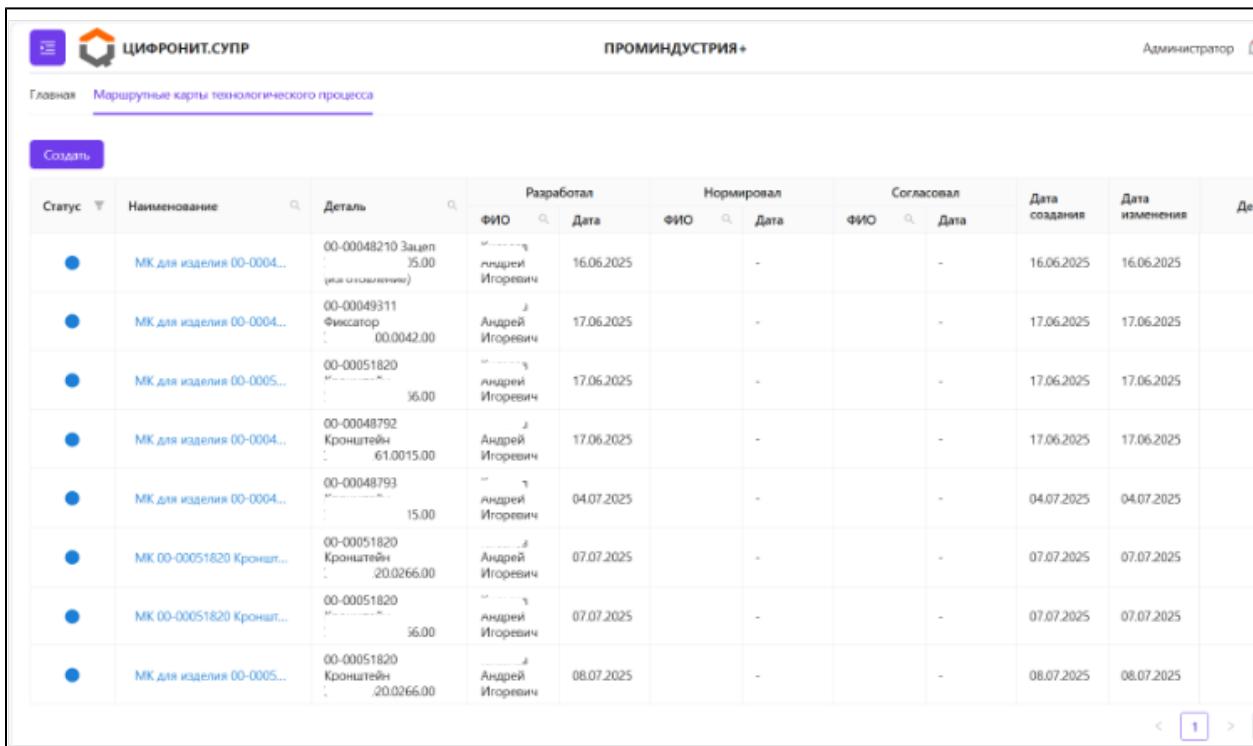
Рисунок 27 - Подраздел Бригады

2.2.5. Нормирование

2.2.5.1. Маршрутные карты технологического процесса

Подраздел Маршрутные карты технологического процесса содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования, экспорта и удаления данных о маршрутных картах технологического процесса.



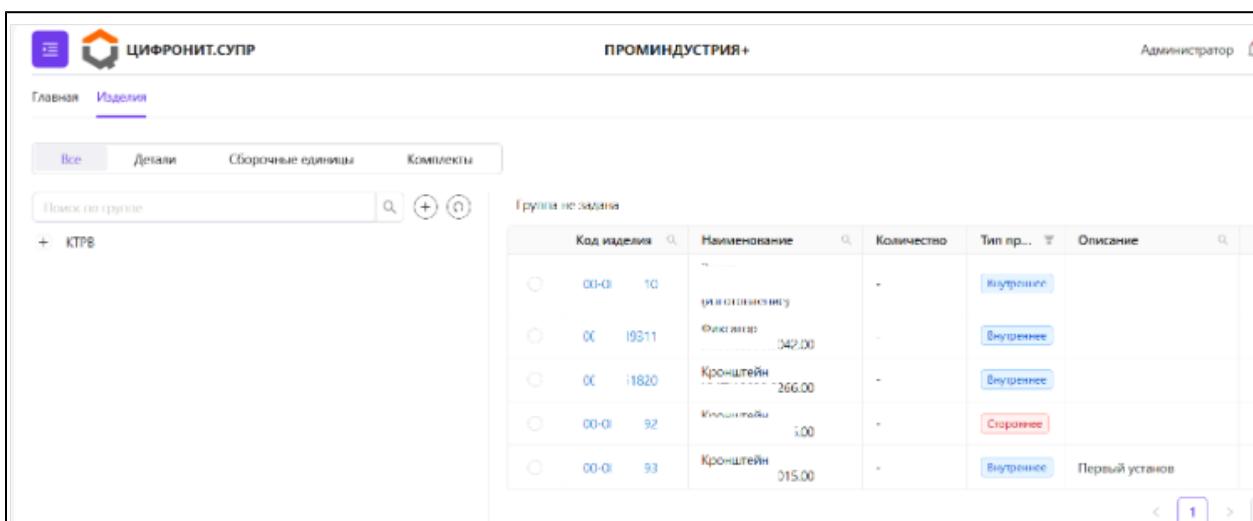
Статус	Наименование	Детали	Разработал		Нормировал		Согласовал		Дата создания	Дата изменения	Да
			ФИО	Дата	ФИО	Дата	ФИО	Дата			
●	МК для изделия 00-0004...	00-00048210 Зажел чка (сталь) 25.00	Андрей Игоревич	16.06.2025	-	-	-	-	16.06.2025	16.06.2025	
●	МК для изделия 00-0004...	00-00049311 Фиксатор 00.0042.00	Андрей Игоревич	17.06.2025	-	-	-	-	17.06.2025	17.06.2025	
●	МК для изделия 00-0005...	00-00051820 Кронштейн 36.00	Андрей Игоревич	17.06.2025	-	-	-	-	17.06.2025	17.06.2025	
●	МК для изделия 00-0004...	00-00048792 Кронштейн 61.0015.00	Андрей Игоревич	17.06.2025	-	-	-	-	17.06.2025	17.06.2025	
●	МК для изделия 00-0004...	00-00048793 Кронштейн 15.00	Андрей Игоревич	04.07.2025	-	-	-	-	04.07.2025	04.07.2025	
●	МК 00-00051820 Кроншт...	00-00051820 Кронштейн 20.0266.00	Андрей Игоревич	07.07.2025	-	-	-	-	07.07.2025	07.07.2025	
●	МК 00-00051820 Кроншт...	00-00051820 Кронштейн 36.00	Андрей Игоревич	07.07.2025	-	-	-	-	07.07.2025	07.07.2025	
●	МК для изделия 00-0005...	00-00051820 Кронштейн 20.0266.00	Андрей Игоревич	08.07.2025	-	-	-	-	08.07.2025	08.07.2025	

Рисунок 28 - Подраздел Маршрутные карты технологического процесса

2.2.5.2. Изделия

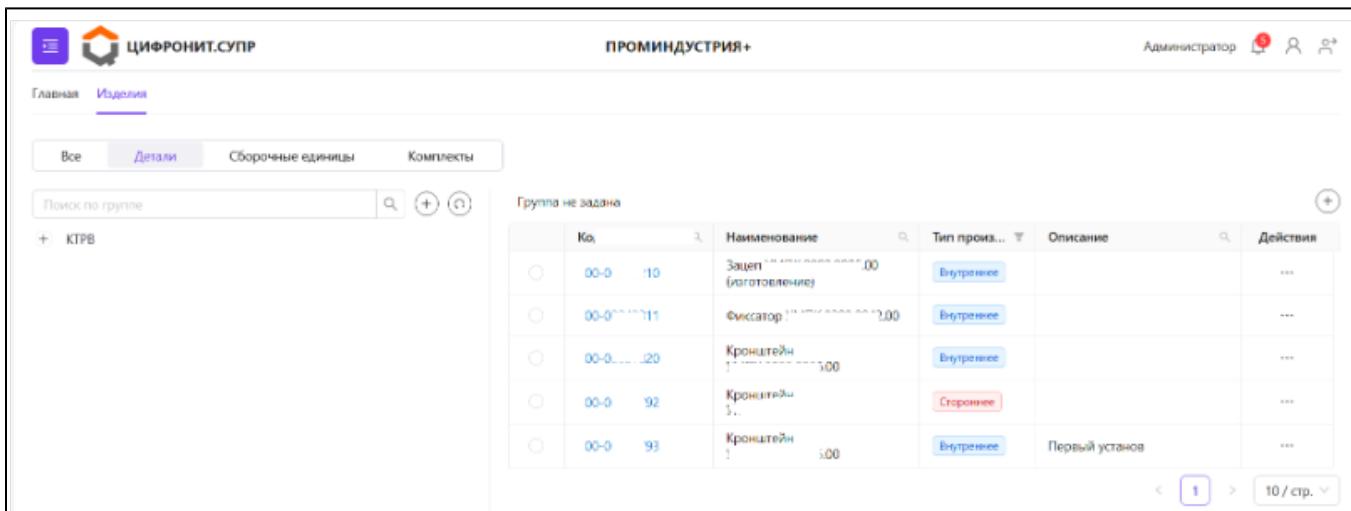
Подраздел Изделия содержит 4 таблицы (Все, Детали, Сборочные единицы, Комплекты).

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных об изделиях.



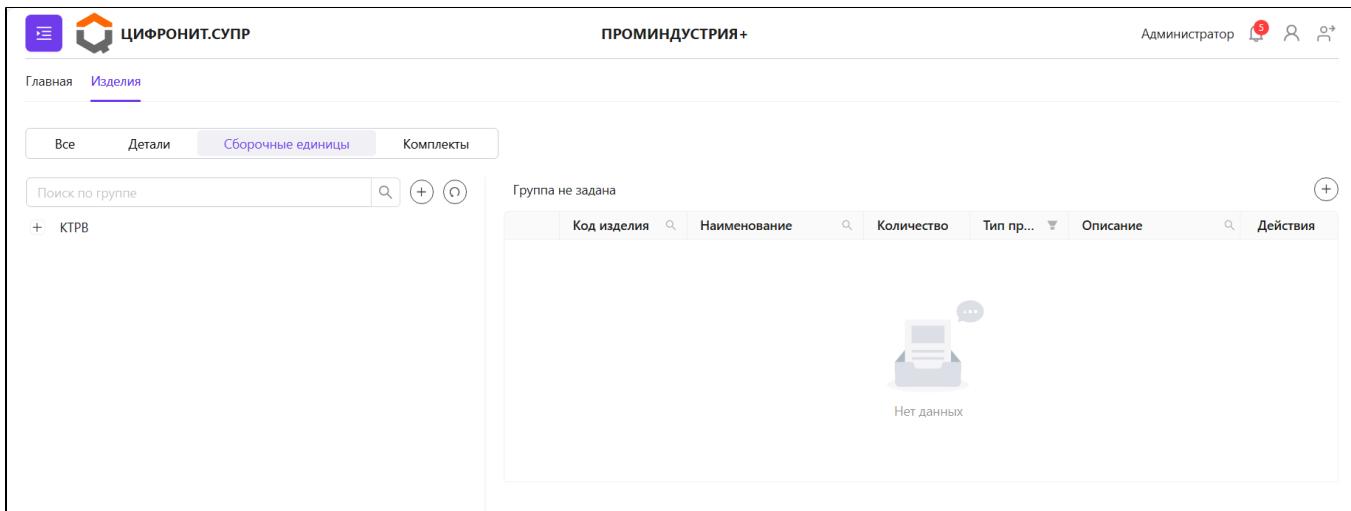
Группа № 1 изделия					
Код изделия	Наименование	Количество	Тип пр...	Описание	
00-01 10	Зажел чка (сталь)	-	-	Внутреннее	
00 19311	Фиксатор	342.00	-	Внутреннее	
00 1820	Кронштейн	266.00	-	Внутреннее	
00-01 92	Кронштейн	1.00	-	Снаружи	
00-01 93	Кронштейн	015.00	-	Внутреннее	Первый установ

Рисунок 29 - Таблица Все. Подраздел Изделия



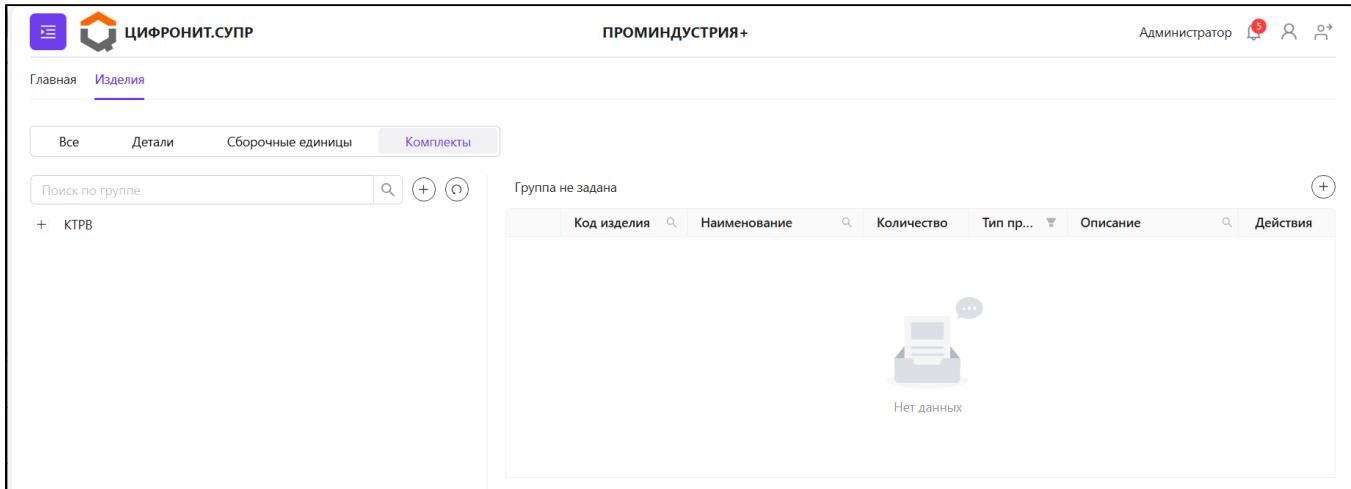
Код	Наименование	Тип произ...	Описание	Действия
00-0-10	Зажим	Внутреннее		...
00-0-11	Фиксатор	Внутреннее		...
00-0-20	Кронштейн	Внутреннее		...
00-0-92	Кронштейн	Стороннее		...
00-0-93	Кронштейн	Внутреннее	Первый установ	...

Рисунок 30 - Таблица Детали. Подраздел Изделия



Код изделия	Наименование	Количество	Тип пр...	Описание	Действия
					Нет данных

Рисунок 31 - Таблица Сборочные единицы. Подраздел Изделия



Код изделия	Наименование	Количество	Тип пр...	Описание	Действия
					Нет данных

Рисунок 32 - Таблица Комплекты. Подраздел Изделия

2.2.5.3. Графики работ

Подраздел Графики работ содержит 1 таблицу с данными и список шаблонов смен.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о графиках работ.

Рисунок 33 - Подраздел Графики работ

2.2.6. Диспетчеризация

2.2.6.1. Производственный план

Подраздел обладает функционалом для фильтрации операций, добавления операций в очередь на выполнение по рабочему месту.

Рисунок 34 - Подраздел Производственный план

2.2.6.2. Производственные заказы

Подраздел Производственные заказы содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о производственных заказах.

Статус	Наименование	Заказ	Кол-во изделий	Изготовлено изделий	Кол-во операций
●	Производственный заказ #Заказ на втулки	Заказ на втулки	1000	0	6000

Рисунок 35 - Подраздел Производственные заказы

2.2.6.3. Журнал сменных заданий

Подраздел Журнал сменных заданий содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о сменных заданиях.

Статус	Номер п/н	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки
●	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	з Алексей	ев Алексей	Администратор	29.07.2025
●	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иван	ов Иван	-	-
●	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	з Иван	ов Иван	Администратор	30.07.2025
●	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	ж Иван	ов Иван	Администратор	30.07.2025
●	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	з Алексей	ев Алексей	Администратор	04.08.2025
●	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	в Иван	в Иван	Администратор	30.07.2025
●	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	в Алексей	в Алексей	-	-
●	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	в Иван	ов Иван	Администратор	31.07.2025
●	9	10.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ж Иван	в Иван	-	-
●	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	з Иван	ов Иван	Администратор	04.08.2025

Рисунок 36 - Подраздел Сменные заказы

2.2.7. Учет ресурсов

2.2.7.1. Склады

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о складах.

Склады включают в себя 3 таблицы: Открытые, Закрытые, Все.

Код склада	Наименование	Участок	Режим операций	Комментарий
761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	
UG-100x100x5	5.00	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	
001	Склада заказа на втулки	Участок ОТК	Смешанный	
00006	Edward King 2	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	
333	Склад для фиксатора		Смешанный	

Рисунок 37 - Таблица Открытые. Подраздел Склады

Код склада	Наименование	Участок	Режим операций	Комментарий	Действия
Нет данных					

Рисунок 38 - Таблица Закрытые. Подраздел Склады

Код склада	Наименование	Участок	Режим операций	Комментарий
761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	...
UG-100x100x5	005.00	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	...
001	Склада заказа на втулки	Участок ОТК	Смешанный	...
00006	Edward King 2	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	...
333	Склад для фиксатора		Смешанный	...

Рисунок 39 - Таблица Все. Подраздел Склады

2.2.7.2. Ресурсы

Подраздел Ресурсы содержит 4 таблицы (Все, Изделия, Материалы основные, Материалы вспомогательные, Инструменты, Метизы).

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о ресурсах.

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции
Олег	Заказ на втулки	Кронштейн	36.00	Изделие	Штука	Активен	+ -
Олег	Заказ на втулки	Фиксатор	2.0	Изделие	Штука	Активен	+ -
05.00	Заказ на втулки	Фиксатор	2.00	Изделие	Штука	Активен	+ -
05.00	Заказ на втулки	Обтекатель 07		Изделие	Штука	Активен	+ -
05.00	Заказ проушина	SEL 3232 P27U	Инструмент	Штука		Активен	+ -
05.00	Заказ проушина	Прозушка 1	1.05	Изделие	Штука	Активен	+ -
05.00	3	Фиксатор	12.00	Изделие	Штука	Активен	+ -
Олег	3	Зашел	15.00 (изготовление)	Изделие	Штука	Активен	+ -
Олег	3	Зашел	15.00 (изготовление)	Изделие	Штука	Активен	+ -
Склада заказа на втулки	Заказ на втулки	Фиксатор УМПК.0300.0042.00		Изделие	Штука	Активен	+ -

Рисунок 40 - Таблица Все. Подраздел Ресурсы

ПРОМИНДУСТРИЯ+																	
ЦИФРОНИТ.СУПР		Администратор															
Главная		Ресурсы															
Все Изделия Материалы основные Материалы вспомогательные Инструменты Метизы																	
Склад																	
Олег	Заказ	Кронштейн	66.00	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
Олег	Заказ на втулки	Фиксатор	12.00	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
5.00	Заказ на втулки	Фиксатор	12.00	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
05.00	Заказ на втулки	Обтекатель 07		Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
5.00	Заказ проушина	Проушина	1.05	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
05.00	3	Фиксатор	12.00	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
Олег	3	Зажим	15.00 (изготовление)	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
Олег	3	Зажим	15.00 (изготовление)	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
Склада заказа на втулки	Заказ на втулки	Фиксатор	12.00	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								
Склада заказа на втулки	Заказ на втулки	Кронштейн	66.00	Изделие	Штука	Активен	+	-	...								

Рисунок 41 - Таблица Изделия. Подраздел Ресурсы

ПРОМИНДУСТРИЯ+																	
ЦИФРОНИТ.СУПР		Администратор															
Главная		Ресурсы															
Все Изделия Материалы основные Материалы вспомогательные Инструменты Метизы																	
Склад																	
Наименование ресурса																	
Вид ресурса																	
Единица хранения																	
Комментарий																	
Активнос...																	
Операции																	
Действия																	

Рисунок 42 - Таблица Материалы основные. Подраздел Ресурсы

ПРОМИНДУСТРИЯ+																	
ЦИФРОНИТ.СУПР		Администратор															
Главная		Ресурсы															
Все Изделия Материалы основные Материалы вспомогательные Инструменты Метизы																	
Склад																	
Наименование ресурса																	
Вид ресурса																	
Единица хранения																	
Комментарий																	
Активнос...																	
Операции																	
Действия																	

Рисунок 43 - Таблица Материалы вспомогательные. Подраздел Ресурсы

ПРОМИНДУСТРИЯ+																	
ЦИФРОНИТ.СУПР		Администратор															
Главная		Ресурсы															
Все Изделия Материалы основные Материалы вспомогательные Инструменты Метизы																	
Склад																	
Наименование ресурса																	
Вид ресурса																	
Единица хранения																	
Комментарий																	
Активнос...																	
Операции																	
Действия																	

Рисунок 44 - Таблица Инструменты. Подраздел Ресурсы

Ресурсы										
Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активнос...	Операции	Действия		
Нет данных										

Рисунок 45 - Таблица Метизы. Подраздел Ресурсы

2.2.7.3. Операции

Подраздел Операций содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра и удаления данных об операциях.

ПРОМИНДУСТРИЯ+											Администратор
Номер опер...	Дата и время опера...	Заказ	Наименование ресурса	Состояние ресурса	Количество	Тип операции	Комментарий	Оператор			
1	18.07.2025 16:30	Заказ на втулки	Кронштейн	6.00	готовая продукция	+ 500	Поступление	-	Администратор		
2	18.07.2025 16:32	Заказ на втулки	Фиксатор	12.0	готовая продукция	+ 200	Поступление	-	Администратор		
3	18.07.2025 16:32	Заказ на втулки	Фиксатор	12.00	готовая продукция	+ 123	Поступление	-	Администратор		
4	18.07.2025 16:33	Заказ на втулки	Обтекатель 07		готовая продукция	+ 2	Поступление	-	Администратор		
5	18.07.2025 16:33	Заказ на втулки	Обтекатель 07		готовая продукция	+ 342	Поступление	-	Администратор		
7	18.07.2025 16:47	Заказ проушина	Проушина	11.05	готовая продукция	+ 42	Поступление	-	Администратор		
8	18.07.2025 17:55	3	Зажел	15.00 (изготовление)	готовая продукция	+ 30	Поступление	-	Администратор		
9	18.07.2025 17:56	Заказ на втулки	Фиксатор	12.00	готовая продукция	+ 10	Поступление	Заявка №2 от 18.07.2025 14:54.	Администратор		
10	18.07.2025 17:57	3	Зажел	15.00 (изготовление)	готовая продукция	+ 30	Поступление	-	Администратор		
11	30.07.2025 11:54	Заказ на втулки	Фиксатор	12.00	готовая продукция	+ 10	Поступление	-	Администратор		

Рисунок 46 - Подраздел Операции

2.2.7.4. Заявки

Подраздел Заявки содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, редактирования и удаления данных о заявках.

ПРОМИНДУСТРИЯ+											Администратор	Логин	...
№ п.л	Наименование	Склад	Создатель	Исполнитель	Создана	ФИО	Обновлено	Дата обнов...	Статус				
1	fsdfs	Олег	Администратор	Администратор	18.07.2025	Администратор	18.07.2025		●	...			
2	fsdfs	5.00	Администратор	Администратор	18.07.2025	Администратор	18.07.2025		●	...			
3	fsdfs	Олег	Администратор	Администратор	21.07.2025	Администратор	06.08.2025		●	...			
4	Заявка из производственный заказ №15 от 12/12/2025	Склада заказа на втулки	Администратор	Администратор	28.07.2025	Администратор	05.08.2025		●	...			

Рисунок 47 - Подраздел Операции

2.2.8. Планирование

2.2.8.1. Плановые карты

Подраздел Плановые карты содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о плановых картах.



Наименование	Номер заказа	Создана	Обновил
ФИО	Дата	ФИО	Дата
Сегодня	Тест	Киселев Андрей Игоревич 08.07.2025	Киселев Андрей Игоревич 08.07.2025

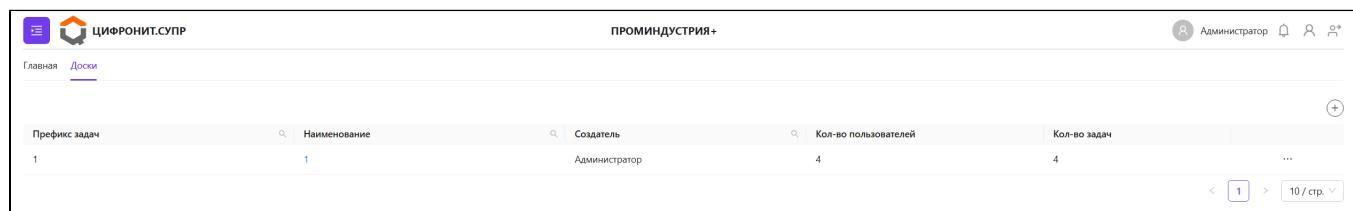
Рисунок 48 - Подраздел Плановые карты

2.2.9. Управление задачами

2.2.9.1. Доски

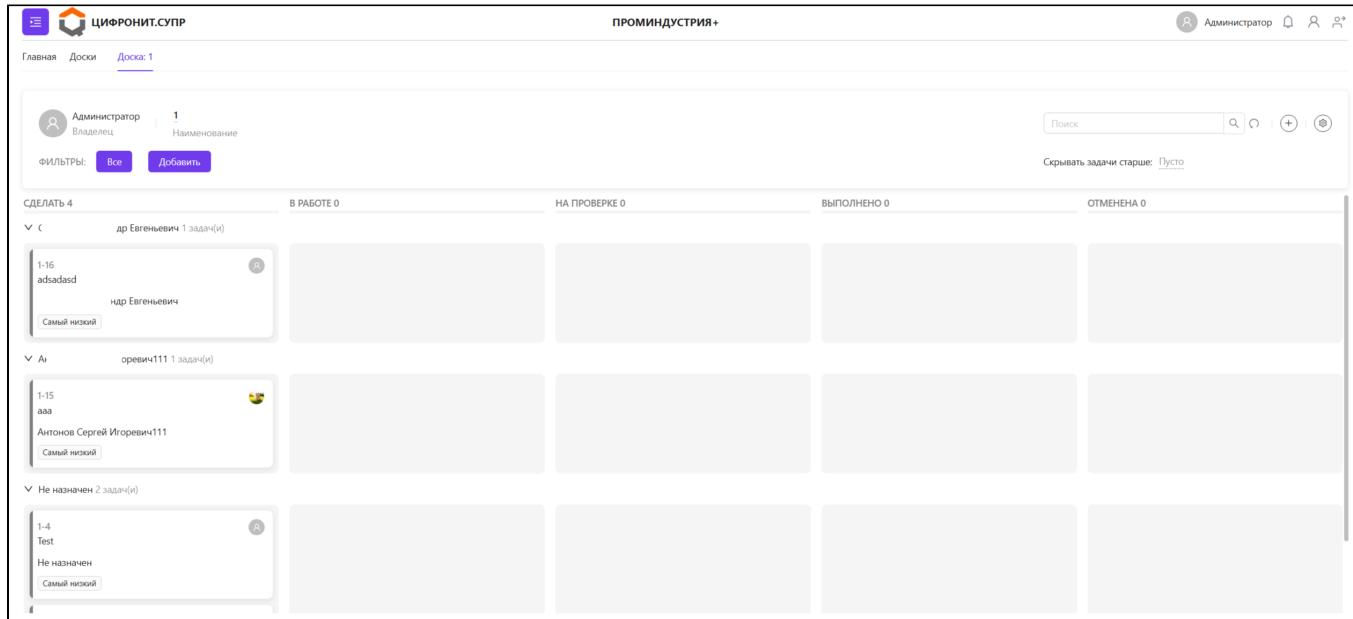
Подраздел обладает функционалом для просмотра и работы с досками.

Доска представляет собой канбан-доску задач.



Префикс задач	Наименование	Создатель	Кол-во пользователей	Кол-во задач	...
1	1	Администратор	4	4	

Рисунок 49 - Подраздел Доски. Табличное представление списка всех досок.



СДЕЛАТЬ 4	В РАБОТЕ 0	НА ПРОВЕРКЕ 0	ВЫПОЛНЕНО 0	ОТМЕНЕНА 0
1-16 adsadasd ндр Евгеньевич Самый низкий				
1-1 ааа Антонов Сергей Игоревич111 Самый низкий				
1-4 Test Не назначен Самый низкий				

Рисунок 50 - Подраздел Доски. Канбан-доска задач

2.2.9.2. Настройки

Подраздел Настройки содержит 3 таблицы с данными: метки, приоритеты, статусы.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о параметрах настроек.

Цвет	Наименование	Описание	Действия
...	frontend	Пусто	...
...	backend	Пусто	...
...	devops	Пусто	...
...	analytics	Пусто	...
...	mobile	Пусто	...
...	administrator	Пусто	...

Рисунок 51 - Таблица Метки. Подраздел Настройки

Наименование	Описание	Действия
... Сделать	Пусто	...
... В работе	Пусто	...
... На проверке	Пусто	...
... Выполнено	Пусто	...
... Отменена	Пусто	...

Рисунок 52 - Таблица Приоритеты. Подраздел Настройки

Цвет	Наименование	Описание	Действия
...	Сделать	Пусто	...
...	В работе	Пусто	...
...	На проверке	Пусто	...
...	Выполнено	Пусто	...
...	Отменена	Пусто	...

Рисунок 53 - Таблица Статусы. Подраздел Настройки

2.2.10. Мониторинг

2.2.10.1. График выполнения заказов

Подраздел обладает функционалом для просмотра графика работ в виде диаграммы Ганта.

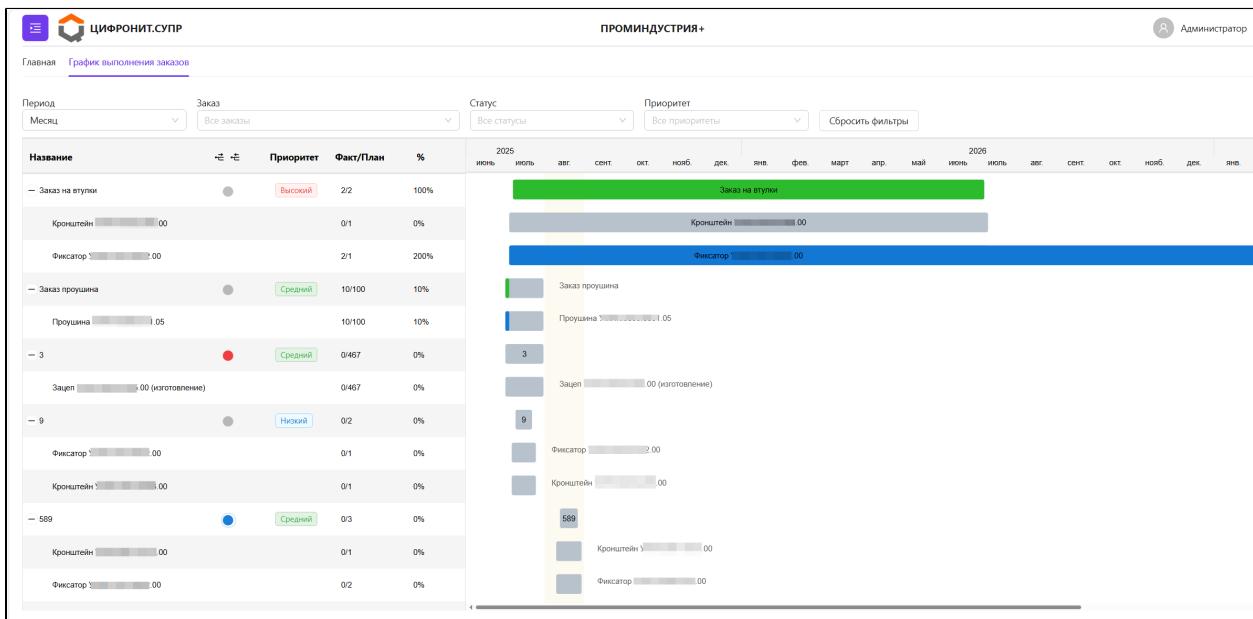


Рисунок 54 - Подраздел График выполнения заказов

2.2.10.2. Статистика выполнения заказов

В разделе статистика выполнения заказов отображен прогресс выполнения заказов в виде дашметра.

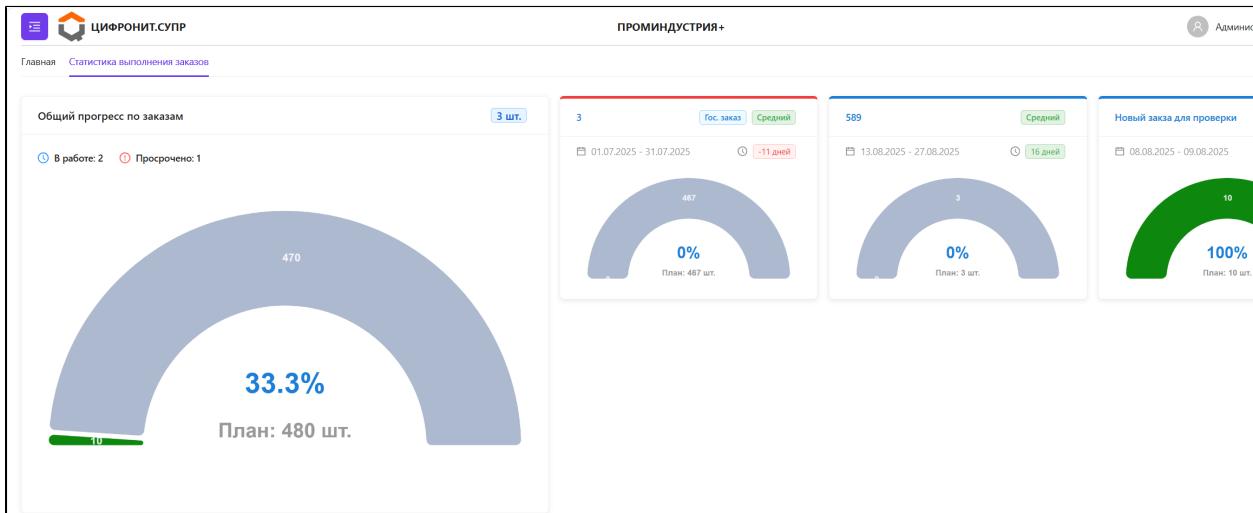


Рисунок 55 - Статистика выполнения заказов

2.2.11. Администрирование

2.2.11.1. Пользователи

Подраздел Пользователи содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о пользователях.

Рисунок 56 - Подраздел Пользователи

2.2.11.2. Роли

Подраздел Роли содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования и удаления данных о ролях.

Рисунок 57 - Подраздел Роли

2.2.11.3. Разрешения

Подраздел Разрешения содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра данных о разрешениях.

Рисунок 58 - Подраздел Разрешения

2.2.11.4 Информация об организации

Подраздел Информация об организации содержит данные организации.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования данных об организации.

Рисунок 59 - Подраздел Информация об организации

2.2.11.5 Система уведомлений

Подраздел Система уведомлений содержит 3 таблицы с данными: категории уведомлений, все уведомления.

Подраздел обладает функционалом для просмотра, создания, редактирования уведомлений.

Рисунок 60 - Подраздел Система уведомлений. Категории уведомлений

Рисунок 61 - Подраздел Система уведомлений. Все уведомления

2.3. Работа в системе «Цифронит.СУПР»

2.3.1. Работа с разделом Нормативно-справочная информация

2.3.1.1. Работа с подразделом Номенклатура

Таблица Единицы Измерения состоит из 3 столбцов: Группа, Код, Единица измерения.

У пользователя существует возможность отфильтровать единицы измерения по существующим группам единиц измерения. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Группа (см рисунок 62). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 63). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 64) и нажимает на кнопку **OK** для сохранения параметров фильтра.

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Рисунок 62 - Нажатие на кнопку фильтра

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Рисунок 63 - Окно фильтров для Групп единиц измерения

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Рисунок 64 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры (см рисунок 65).

Рисунок 65 - Отфильтрованная таблица Единиц измерения

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска единицы измерения по коду и названию единицы измерения. Для поиска по коду пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 66), открывается окно для поиска кода (см рисунок 67), пользователь вводит в поле для ввода код единицы измерения (см рисунок 68) и нажимает на кнопку .

Рисунок 66 - Нажатие на кнопку поиска Единицы измерения по коду

Рисунок 67 - Поле для ввода кода Единицы измерения

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	ММ
Единицы площади	050	ММ[2*]
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Рисунок 68 - Ввод кода в поле для ввода

Результатом поиска по коду будет найденная единица измерения (см рисунок 69). Если был введен некорректный код или такой код не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица. Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Группа	Код	Единица измерения
Технические единицы	222	В

Рисунок 69 - Результат поиска единицы измерения по коду

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Для поиска по названию единицы измерения пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 70), открывается окно для поиска названия единицы измерения (см рисунок 71), пользователь вводит в поле для ввода название единицы измерения (см рисунок 72) и нажимает на кнопку .

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	ММ
Единицы площади	050	ММ[2*]
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Рисунок 70 - Нажатие на кнопку поиска Единицы измерения по названию Единицы измерения

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Поле для ввода: Единицы измерения

Рисунок 71 - Поле для ввода Единицы измерения

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Технические единицы	212	Вт
Технические единицы	222	В
Технические единицы	243	Вт.ч
Технические единицы	260	А
Технические единицы	263	А.ч
Единицы времени	354	с

Поле для ввода: Единицы измерения

Рисунок 72 - Ввод единицы измерения в поле для ввода

Результатом поиска по названию будут найденные единицы измерения, в название которых входит введенная строка (см рисунок 73). Если была введена некорректная строка, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 74). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Группа	Код	Единица измерения
Единицы длины	003	мм
Единицы площади	050	мм ²

Поле для ввода: Единицы измерения

Рисунок 73 - Результат поиска единицы измерения по названию единицы измерения

Рисунок 74 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может настроить список используемых единиц измерения. Для этого пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 6), открывается окно для изменения перечня единиц измерения (см рисунок 75). Для того чтобы добавить единицу измерения в список используемых необходимо выбрать нажатием на соответствующий (соответствующие) прямоугольник (прямоугольники) (см рисунок 76) или выбрать все при нажатии на Код Код (см рисунок 77). Количество выбранных элементов доступных единиц измерения при выборе всех элементов будет зависеть от количества отображаемых элементов на странице. Изменить количество отображаемых элементов можно при нажатии на . Для переноса нажмите на .

Массовое изменение перечня единиц измерения

Выберите группу единиц измерения

130 элем.		Доступные единицы измерения	
		<input type="button" value="Поиск"/> <input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Код	Единица измерения		
<input type="checkbox"/> 004	см		
<input type="checkbox"/> 005	дм		
<input type="checkbox"/> 008	км		
<input type="checkbox"/> 009	Мм		
<input type="checkbox"/> 039	дюйм		
<input type="checkbox"/> 041	фут		

...

24 элем.		Используемые единицы измерения	
		<input type="button" value="Поиск"/> <input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Код	Единица измерения		
<input type="checkbox"/> 003	мм		
<input type="checkbox"/> 050	мм[2*]		
<input type="checkbox"/> 112	л		
<input type="checkbox"/> 166	кг		
<input type="checkbox"/> 212	Вт		
<input type="checkbox"/> 222	В		

Рисунок 75 - Окно массового изменения перечня единиц измерения

Массовое изменение перечня единиц измерения

Выберите группу единиц измерения

2/130 элем.

Доступные единицы измерения

<input type="checkbox"/> Код	Единица измерения
<input type="checkbox"/> 004	см
<input checked="" type="checkbox"/> 005	дм
<input checked="" type="checkbox"/> 008	км
<input type="checkbox"/> 009	Мм
<input type="checkbox"/> 039	дюйм
<input type="checkbox"/> 041	фут

< 1 2 3 4 5 ... 13 > 10 / стр. ▾

24 элем.

Используемые единицы измерения

<input type="checkbox"/> Код	Единица измерения
<input type="checkbox"/> 003	мм
<input type="checkbox"/> 050	мм[2*]
<input type="checkbox"/> 112	л
<input type="checkbox"/> 166	кг
<input type="checkbox"/> 212	Вт
<input type="checkbox"/> 222	В

< 1 2 3 > 10 / стр. ▾

Рисунок 76 - Выбор нескольких элементов для изменения доступных единиц измерения в используемые единицы измерения

Массовое изменение перечня единиц измерения

Выберите группу единиц измерения

10/130 элем.

Доступные единицы измерения

<input checked="" type="checkbox"/> Код	Единица измерения
<input checked="" type="checkbox"/> 004	см
<input checked="" type="checkbox"/> 005	дм
<input checked="" type="checkbox"/> 008	км
<input checked="" type="checkbox"/> 009	Мм
<input checked="" type="checkbox"/> 039	дюйм
<input checked="" type="checkbox"/> 041	фут

< 1 2 3 4 5 ... 13 > 10 / стр. ▾

24 элем.

Используемые единицы измерения

<input type="checkbox"/> Код	Единица измерения
<input type="checkbox"/> 003	мм
<input type="checkbox"/> 050	мм[2*]
<input type="checkbox"/> 112	л
<input type="checkbox"/> 166	кг
<input type="checkbox"/> 212	Вт
<input type="checkbox"/> 222	В

< 1 2 3 > 10 / стр. ▾

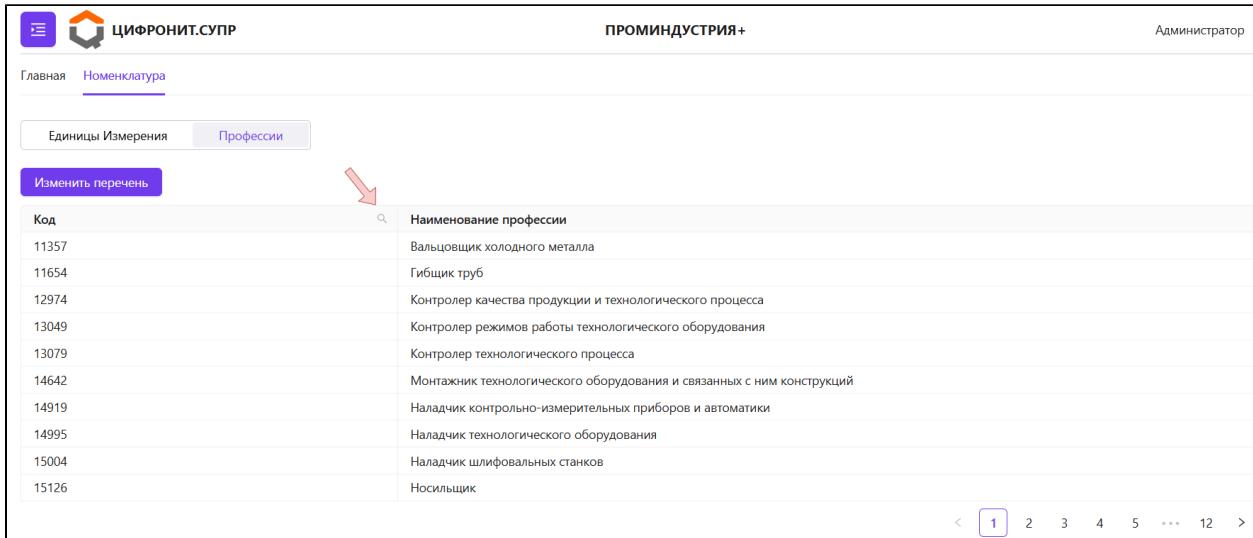
Рисунок 77 - Выбор всех доступных элементов для изменения доступных единиц измерения в используемые единицы измерения

Чтобы удалить выбранные элементы можно поэлементно нажимать на или для удаления всех выбранных элементов можно нажать на Код .

Аналогичным образом можно изменить используемые единицы измерения в доступные единицы измерения.

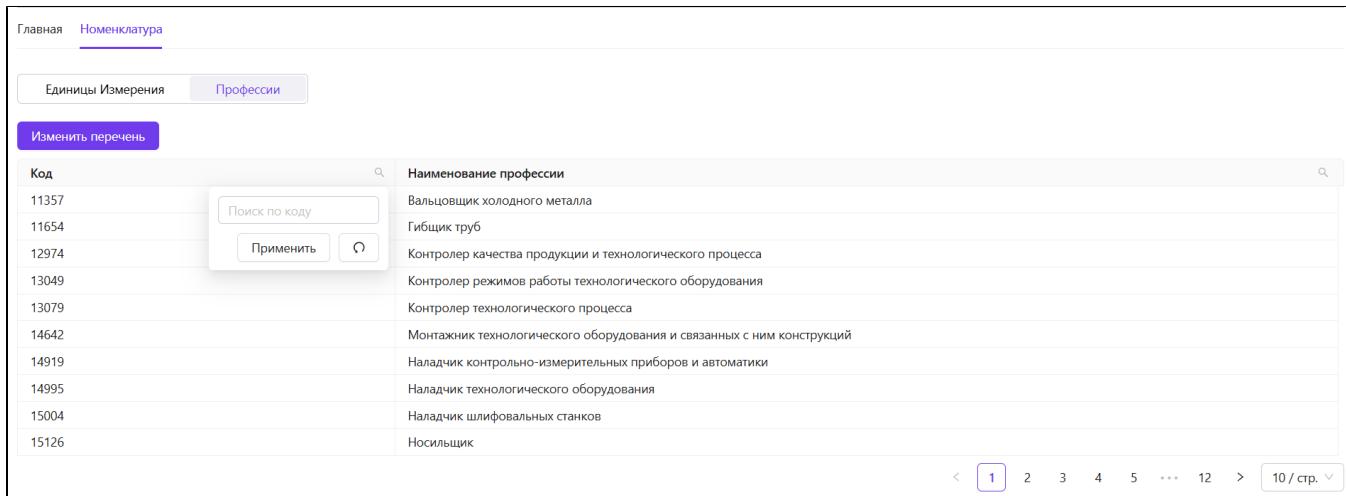
Таблица Профессии состоит из 2 столбцов: Код, Наименование профессии.

У пользователя существует возможность поиска профессии по коду и наименованию профессии. Для поиска по коду пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 78), открывается окно для поиска кода (см рисунок 79), пользователь вводит в поле для ввода код профессии (см рисунок 80) и нажимает на кнопку .



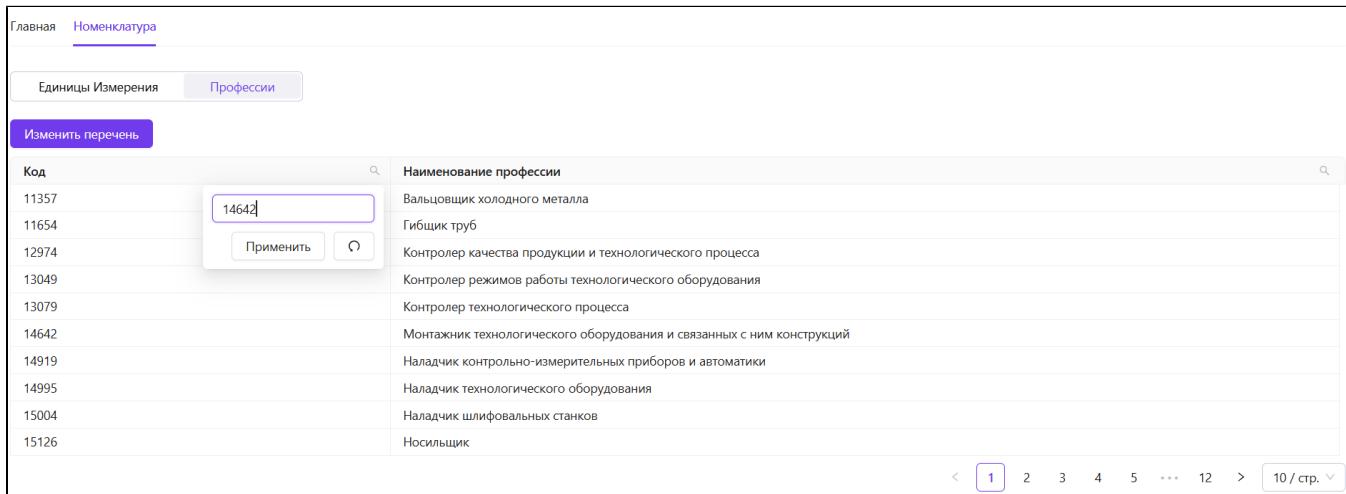
Наименование профессии	
11357	Вальцовщик холодного металла
11654	Гибщик труб
12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
13079	Контролер технологического процесса
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций
14919	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики
14995	Наладчик технологического оборудования
15004	Наладчик шлифовальных станков
15126	Носильщик

Рисунок 78 - Нажатие на кнопку поиска Профессии по коду



Наименование профессии	
11357	Вальцовщик холодного металла
11654	Гибщик труб
12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
13079	Контролер технологического процесса
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций
14919	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики
14995	Наладчик технологического оборудования
15004	Наладчик шлифовальных станков
15126	Носильщик

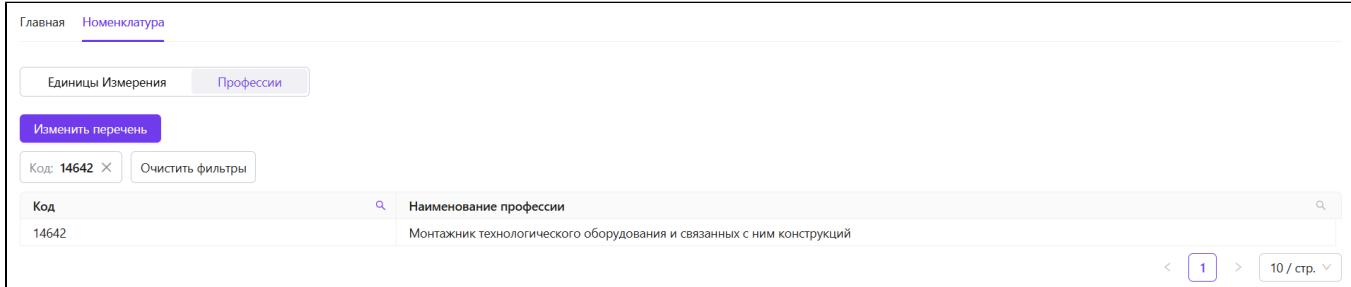
Рисунок 79 - Поле для ввода кода профессии



Наименование профессии	
11357	Вальцовщик холодного металла
11654	Гибщик труб
12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
13079	Контролер технологического процесса
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций
14919	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики
14995	Наладчик технологического оборудования
15004	Наладчик шлифовальных станков
15126	Носильщик

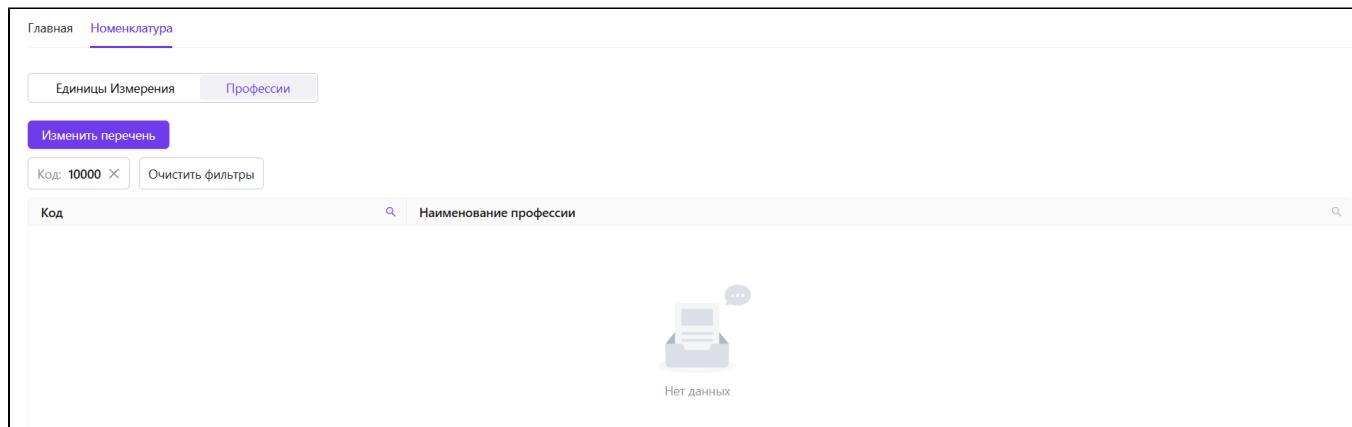
Рисунок 80 - Ввод кода профессии в поле для ввода

Результатом поиска по коду будет найденная профессия (см рисунок 81). Если был введен некорректный код или такой код не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 82). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.



Код	Наименование профессии
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций

Рисунок 81 - Результат поиска профессии по коду

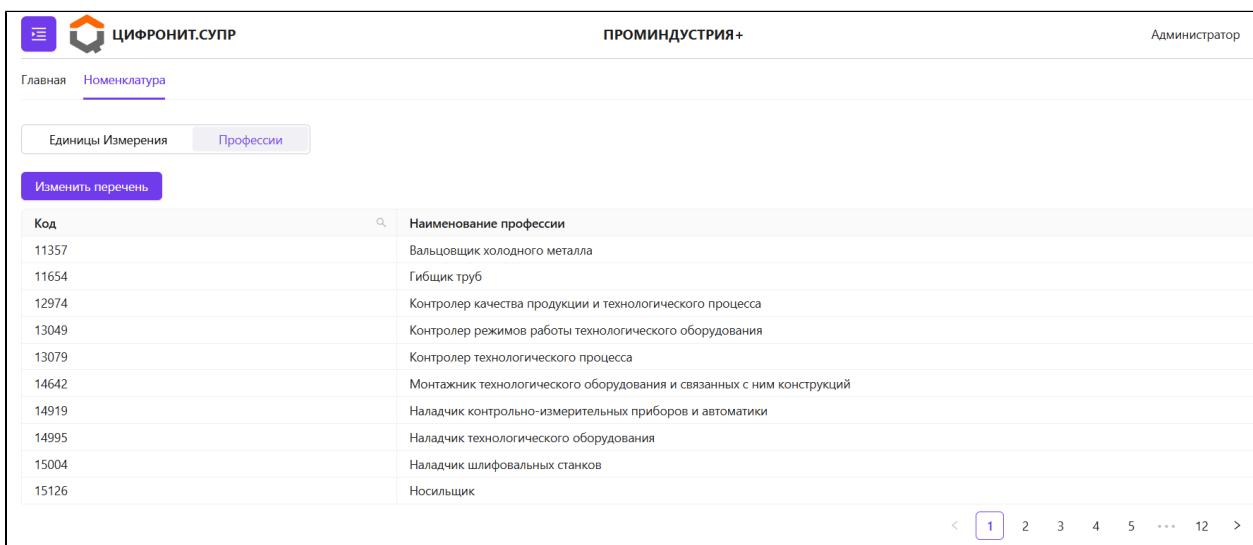


Код	Наименование профессии
10000	

Рисунок 82 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска профессии по коду и наименованию профессии. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 83), открывается окно для поиска названия (см рисунок 84), пользователь вводит в поле для ввода название профессии (см рисунок 85) и нажимает на кнопку .



Код	Наименование профессии
11357	Вальцовщик холодного металла
11654	Гибщик труб
12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
13079	Контролер технологического процесса
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций
14919	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики
14995	Наладчик технологического оборудования
15004	Наладчик шлифовальных станков
15126	Носильщик

Рисунок 83 - Нажатие на кнопку поиска Профессии по наименованию



Рисунок 84 - Поле для ввода наименования профессии

Код	Наименование профессии	фильтр
11357	Вальцовщик холодного металла	
11654	Гибщик труб	
12974	Контролер качества продукции и технологического процесса	
13049	Контролер режимов работы технологического оборудования	
13079	Контролер технологического процесса	
14642	Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций	
14919	Наладчик контрольно-измерительных приборов и автоматики	
14995	Наладчик технологического оборудования	
15004	Наладчик шлифовальных станков	
15126	Носильщик	

Рисунок 85 - Ввод наименования профессии в поле для ввода

Результатом поиска по названию будут найденные профессии, в название которых входит введенная строка (см рисунок 86). Если была введена некорректная строка, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 87). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Код	Наименование профессии	фильтр
18679	Сортировщик-сборщик лома и отходов металла	
18681	Сортировщик-сдатчик металла	
18698	Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий	

Рисунок 86 - Результат поиска профессии по названию

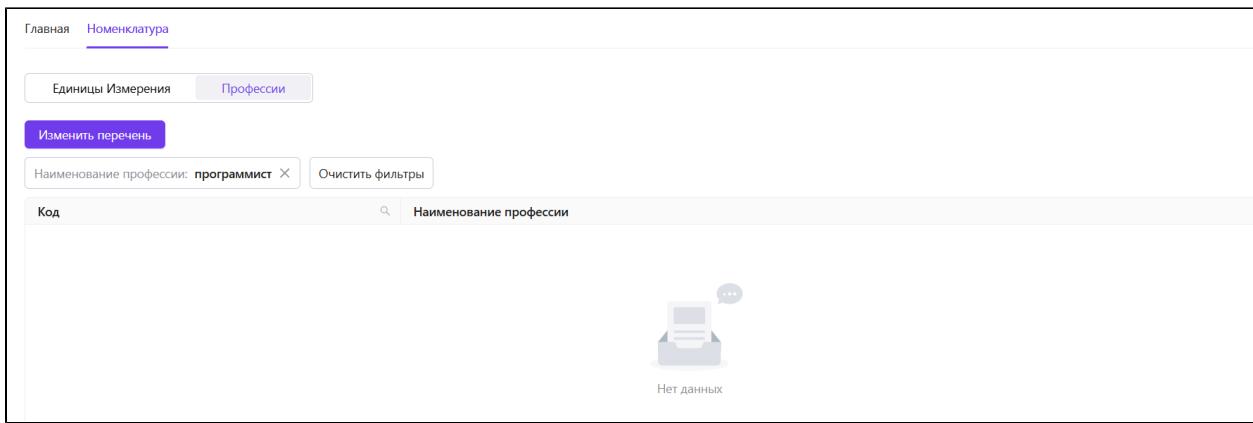


Рисунок 87 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может настроить список используемых профессий. Для этого пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 7), открывается окно для изменения перечня профессий (см рисунок 88). Для того чтобы добавить профессию в список используемых необходимо выбрать нажатием на соответствующий (соответствующие) прямоугольник (прямоугольники) (см рисунок 89) или выбрать все при нажатии на Код Код (см рисунок 90). Количество всех выбранных элементов доступных единиц измерения будет зависеть от количества отображаемых элементов на странице. Изменить количество отображаемых элементов можно при нажатии на . Для переноса нажмите на .

Массовое изменение перечня единиц измерения

5317 элем.

Доступные профессии

<input type="checkbox"/> Код	Наименование
<input type="checkbox"/> 10003	Авербандщик
<input type="checkbox"/> 10005	Авиационный механик (техник) по планеру и двигателям
<input type="checkbox"/> 10007	Авиационный механик (техник) по приборам и электрооборудованию
<input type="checkbox"/> 10008	Авиационный механик (техник) по радиооборудованию

< 2 3 4 5 ... 532 >

116 элем.

Используемые профессии

<input type="checkbox"/> Код	Наименование
<input type="checkbox"/> 11357	Вальцовщик холодного металла
<input type="checkbox"/> 11654	Гибщик труб
<input type="checkbox"/> 12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
<input type="checkbox"/> 13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
<input type="checkbox"/> 13079	Контролер технологического процесса

< 2 3 4 5 ... 12 >

Рисунок 88 - Окно массового изменения перечня профессий

Массовое изменение перечня единиц измерения

2/5317 элем. Доступные профессии

Поиск

Код	Наименование
<input checked="" type="checkbox"/> 10003	Авербандщик
<input checked="" type="checkbox"/> 10005	Авиационный механик (техник) по планеру и двигателям
<input type="checkbox"/> 10007	Авиационный механик (техник) по приборам и электрооборудованию
<input type="checkbox"/> 10008	Авиационный механик (техник) по радиооборудованию

<
1
2 3 4 5 ... 532 >
10 / стр. ▾

116 элем. Используемые профессии

Поиск

Код	Наименование
<input type="checkbox"/> 11357	Вальцовщик холодного металла
<input type="checkbox"/> 11654	Гибщик труб
<input type="checkbox"/> 12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
<input type="checkbox"/> 13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
<input type="checkbox"/> 13079	Контролер технологического процесса

<
1
2 3 4 5 ... 12 >
10 / стр. ▾

Сохранить
Отменить

Рисунок 89 - Выбор нескольких элементов для изменения доступных профессий в используемые профессии

Массовое изменение перечня единиц измерения

10/5317 элем. Доступные профессии

Поиск

Код	Наименование
<input checked="" type="checkbox"/> 10003	Авербандщик
<input checked="" type="checkbox"/> 10005	Авиационный механик (техник) по планеру и двигателям
<input checked="" type="checkbox"/> 10007	Авиационный механик (техник) по приборам и электрооборудованию
<input checked="" type="checkbox"/> 10008	Авиационный механик (техник) по радиооборудованию

<
1
2 3 4 5 ... 532 >
10 / стр. ▾

116 элем. Используемые профессии

Поиск

Код	Наименование
<input type="checkbox"/> 11357	Вальцовщик холодного металла
<input type="checkbox"/> 11654	Гибщик труб
<input type="checkbox"/> 12974	Контролер качества продукции и технологического процесса
<input type="checkbox"/> 13049	Контролер режимов работы технологического оборудования
<input type="checkbox"/> 13079	Контролер технологического процесса

<
1
2 3 4 5 ... 12 >
10 / стр. ▾

Сохранить
Отменить

Рисунок 90 - Выбор всех доступных элементов для изменения доступных профессий в используемые профессии

Чтобы удалить выбранные элементы можно поэлементно нажимать на или для удаления всех выбранных элементов можно нажать на Код

Аналогичным образом можно изменить используемые профессии в доступные профессии.

2.3.1.2. Работа с подразделом Оснастка и материалы

2.3.1.2.1. Материалы

Материалы делятся на 2 группы: Основные и Вспомогательные.

Таблица Основных материалов содержит следующую информацию: Код, Наименование, Марка материала (включает в себя Марку и Группу), Сортамент (включает в себя Тип заготовки, Наименование, Тип сортамента), Описание.

У пользователя существует возможность поиска основного материала по коду. Для поиска по коду пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 91), открывается окно для поиска (см рисунок 92), пользователь вводит в поле для ввода код основного материала (см рисунок 93) и нажимает на кнопку

Применить

Основные	Вспомогательные							
	Код	Наименование	Марка материала		Сортамент			Оп.
			Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента	
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит		
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит		
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит		
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит		
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит		
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит		
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит		
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит		
...	

Рисунок 91 - Нажатие на кнопку поиска Основного материала по коду

Основные	Вспомогательные							
	Код	Наименование	Марка материала		Сортамент			Оп.
			Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента	
1	8 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит		
2	8 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит		
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит		
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит		
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит		
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит		
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит		
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит		
...	

Рисунок 92 - Поле для ввода кода основного материала

Основные Вспомогательные										
Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Действия					
1	67	8 / ПТ	ПТ текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
2		8 / ПТ	ПТ текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		
...		

Рисунок 93 - Ввод кода основного материала в поле для ввода

Результатом поиска по коду будет найденный основной материал (см рисунок 94). Если был введен некорректный код или такой код не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 95). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Основные Вспомогательные										
Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Действия					
67	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...		

Рисунок 94 - Результат поиска основного материала по коду

Основные Вспомогательные										
Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Действия					
10000										
Нет данных										

Рисунок 95 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку  или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска основного материала по наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 96), открывается окно для поиска (см рисунок 97), пользователь вводит в поле для ввода название основного материала (см рисунок 98) и нажимает на кнопку .

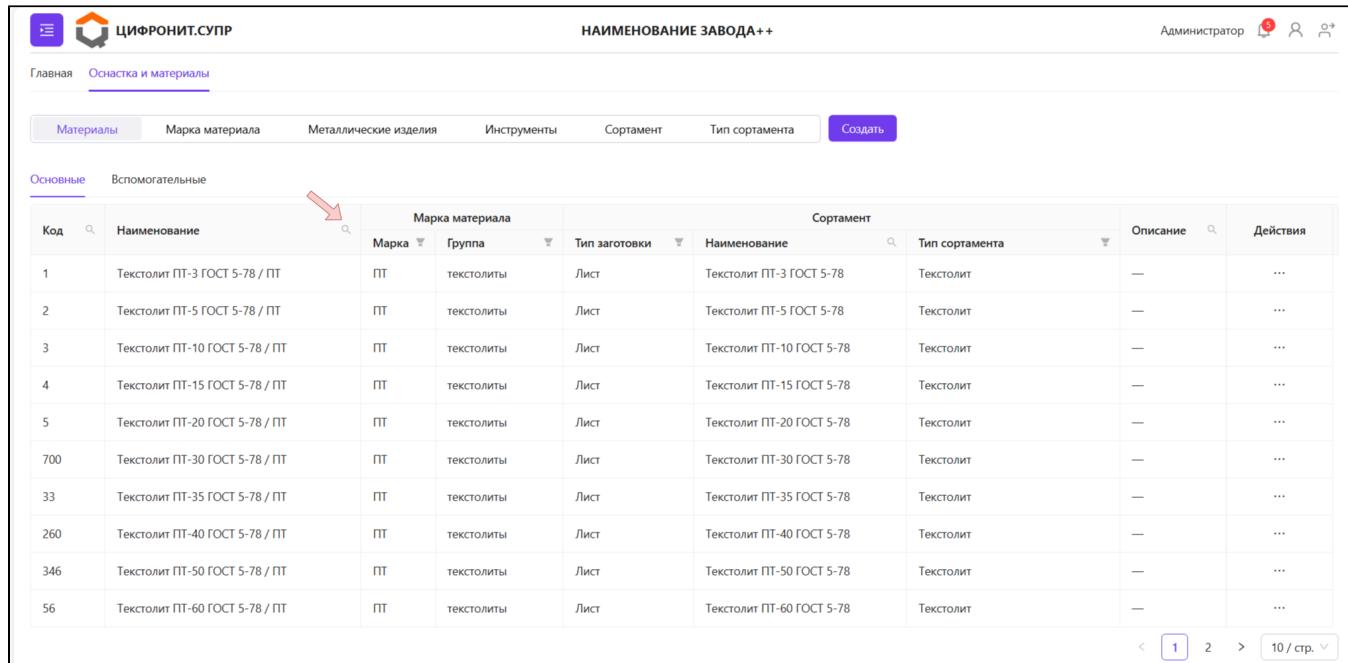


Рисунок 96 - Нажатие на кнопку поиска Основного материала по наименованию

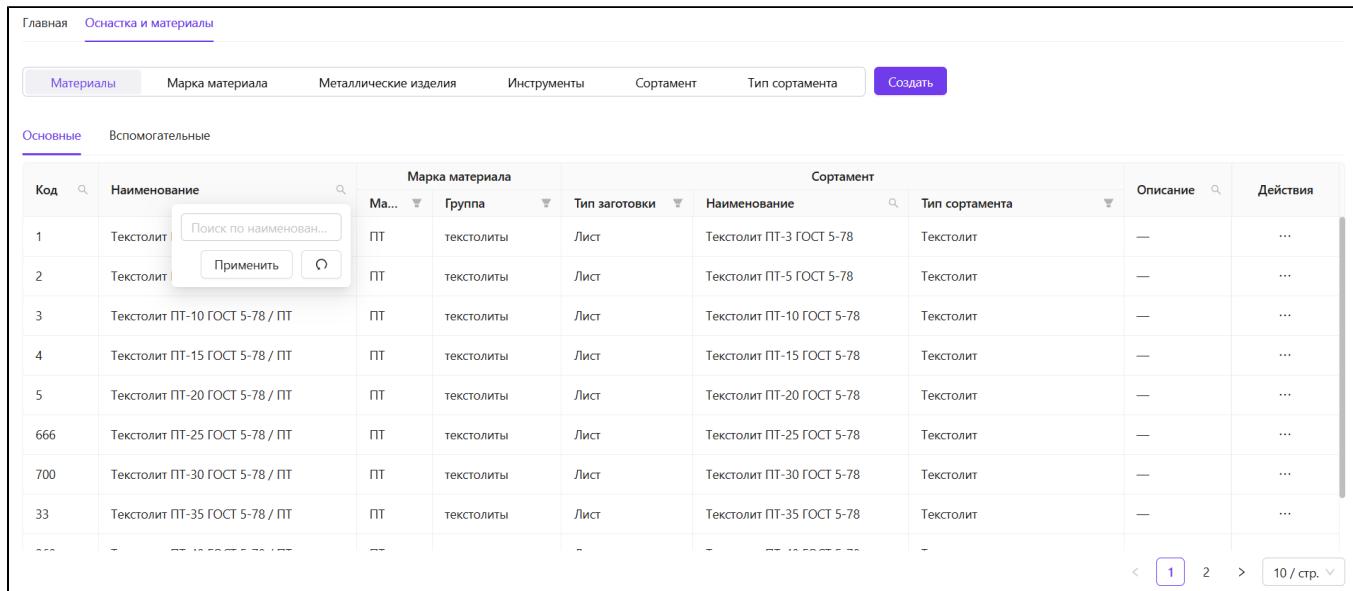


Рисунок 97 - Поле для ввода наименования основного материала

Основные								
Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента
1	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
2	Текстолит	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—
...

Рисунок 98 - Ввод наименования основного материала в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будет найденный основной материал (см рисунок 99). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 100). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Основные								
Наименование: Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 / ...		Очистить фильтры						
Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента
67	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...

Рисунок 99 - Результат поиска основного материала по наименованию

Основные								
Наименование: Текстолит ПТ-71 ГОСТ 5-78 / ...		Очистить фильтры						
Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента

Рисунок 100 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку  или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность отфильтровать материалы по марке материала. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Марка (см рисунок 101). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 102). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 103) и нажимает на кнопку **OK** для сохранения параметров фильтра.

Код	Наименование	Марка материала			Сортамент			Опн
		Марка	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента		
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
260	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
346	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
56	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	

Рисунок 101 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по марке материала

Код	Наименование	Марка материала			Сортамент			Описание
		Марка	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента		
1	Текстолит П	<input type="checkbox"/> АЛ19	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
2	Текстолит П	<input type="checkbox"/> АВ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
3	Текстолит П	<input type="checkbox"/> АД1	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
4	Текстолит П	<input type="checkbox"/> АД33	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
5	Текстолит П	<input type="checkbox"/> АЛ1	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
666	Текстолит П	<input type="checkbox"/> АМц	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
700	Текстолит П	<input type="checkbox"/> Д1	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	<input type="checkbox"/> Д16	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	

Рисунок 102 - Окно фильтров для Марки материала

Код	Наименование	Марка материала		Сортамент		Описание	
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование		Тип сортамента
1	Текстолит П	Ст 20ЮА	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	
2	Текстолит П	Ст 25	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	
3	Текстолит П	Ст 2КП	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	
4	Текстолит П	Ст 3	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	
5	Текстолит П	Ст 30	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	
666	Текстолит П	Ст 35ПС	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	
700	Текстолит П	Сбросить	OK	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	

Рисунок 103 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры (см рисунок 104). Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

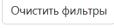
Код	Наименование	Марка материала		Сортамент		Описание
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	
89	Лист 10x1000x2000 ГОСТ 19903-74 / Ст 3	Ст 3	сталь углеродистая	Лист	Лист 10x1000x2000 ГОСТ 19903-74	Прокат листовой горячекатанный
90	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93 / С...	Ст 3	сталь углеродистая	Уголок	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатанные равнополочные

Рисунок 104 - Отфильтрованная таблица основных материалов по марке материала

Если в системе не зарегистрированы основные материалы с выбранными группами фильтрации, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 105). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применена фильтрация. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Код	Наименование	Марка материала		Сортамент		Описание
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	
						Нет данных

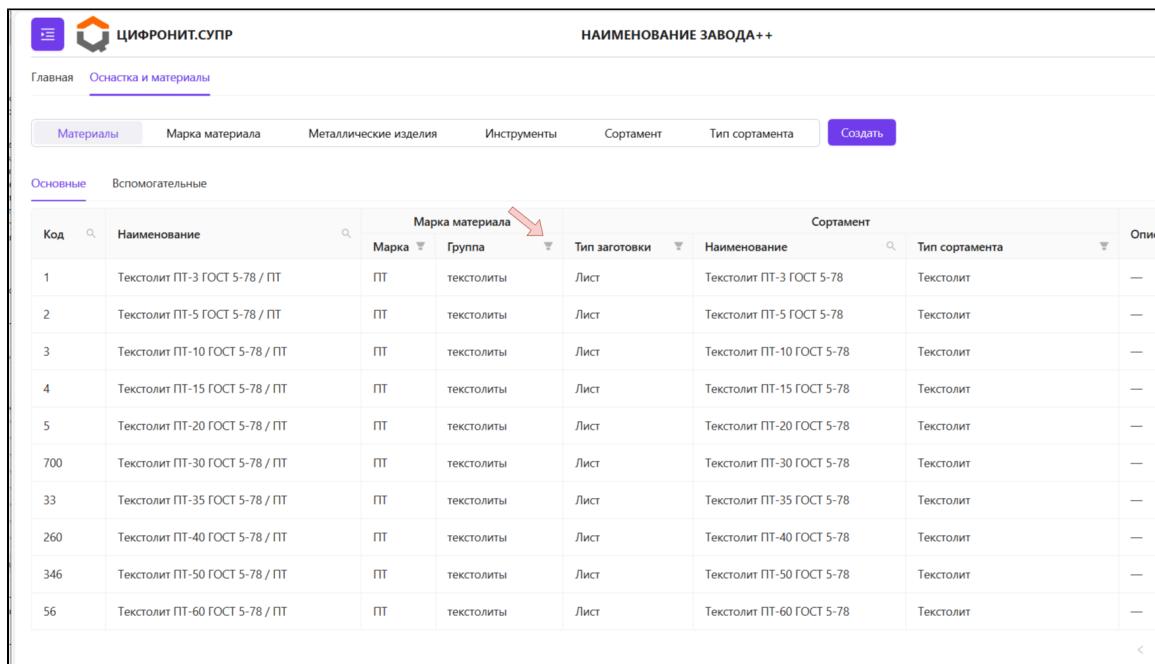
Рисунок 105 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированной группы марки материала

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку  или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность отфильтровать материалы по марке материала. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Группа (см рисунок 106). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 107).

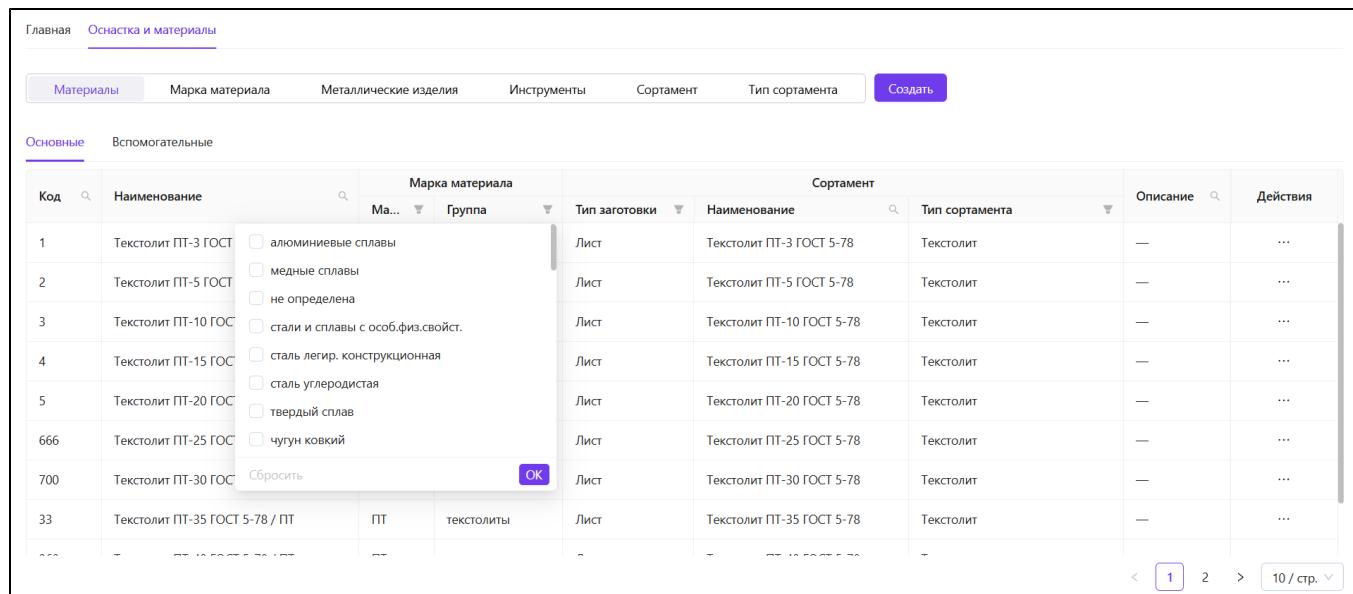
Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 108) и нажимает на кнопку  для сохранения параметров фильтра.

В поле Группа могут быть следующие значения: алюминиевые сплавы, медные сплавы, не определена, стали и сплавы с особ. физ. свойств., сталь легир. конструкционная, сталь углеродистая, твердый сплав, чугун ковкий, чугун серый, текстолиты, быстрорежущая сталь, резины, парониты, кальциевые баббиты, магниево-литиевый сверхлегкий сплав, магниевый деформируемый сплав, магниевый литьевой сплав, магниевый сплав с особыми свойствами, магний первичный, олово, оловянные баббиты, свинец, свинцовые баббиты, сталь для строительных конструкций, сталь для судостроения, сталь рельсовая, сталь электротехническая нелегированная, сталь электротехническая сернистая, титан технический, титановая губка, титановый деформируемый сплав, титановый литьевой сплав, цинк первичный, чугун антифрикционный, чугун высоколегированный, чугун высоконикелевый, чугун литьевой, чугун низколегированный, чугун предельный, чугун с вермикулярным графитом для отливок, чугун с шаровидным графитом.



НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++						
ГЛАВНАЯ Оснастка и материалы						
Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать						
Основные Вспомогательные						
Код	Наименование	Марка материала	Группа	Тип заготовки	Наименование	Сортамент
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит
260	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78	Текстолит
346	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78	Текстолит
56	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78	Текстолит

Рисунок 106 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по группе



ГЛАВНАЯ Оснастка и материалы						
Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать						
Основные	Вспомогательные					
Код	Наименование	Марка материала	Группа	Тип заготовки	Наименование	Сортамент
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ	<input type="checkbox"/> алюминиевые сплавы		Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ	<input type="checkbox"/> медные сплавы		Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ	<input type="checkbox"/> не определена		Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ	<input type="checkbox"/> стали и сплавы с особ. физ. свойств.		Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ	<input type="checkbox"/> сталь легир. конструкционная		Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ	<input type="checkbox"/> сталь углеродистая		Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ	<input type="checkbox"/> твердый сплав		Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ	<input type="checkbox"/> чугун ковкий		Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит

Рисунок 107 - Окно фильтров для Группы основного материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание	Действия
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ	<input type="checkbox"/> алюминиевые сплавы <input checked="" type="checkbox"/> медные сплавы <input type="checkbox"/> не определена	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ	<input type="checkbox"/> стали и сплавы с особыми физ. свойств.	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ	<input type="checkbox"/> сталь легированная	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ	<input type="checkbox"/> сталь углеродистая	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ	<input type="checkbox"/> твердый сплав	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ	<input type="checkbox"/> чугун ковкий	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ	Сбросить OK	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит
...

Рисунок 108 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что в таблице применены фильтры (см рисунок 109). Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Марка материала -> Группа: медные сплавы, сталь углер...

Очистить фильтры

Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание
89	Лист 10x1000x2000 ГОСТ 19903-74 / Ст 3	Ст 3	сталь углеродистая	Лист
90	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93 / С...	Ст 3	сталь углеродистая	Уголок

Рисунок 109 - Отфильтрованная таблица основных материалов по группе марки материала

Если в системе не зарегистрированы основные материалы с выбранными группами фильтрации, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 110). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применена фильтрация. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

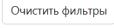
Основные Вспомогательные

Марка материала -> Группа: твердый сплав

Очистить фильтры

Код	Наименование	Марка материала	Сортамент	Описание
Нет данных				

Рисунок 110 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированной группы марки материала

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку  или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность отфильтровать материалы по сортаменту. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Тип заготовки (см рисунок 111). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 112). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 113) и нажимает на кнопку  для сохранения параметров фильтра.

В поле Тип заготовки могут быть следующие значения: квадрат, круг, лента, лист, полоса, проволока, труба круглая, труба прямоугольная, уголок, швеллер, шестигранник, двутавр, пруток, прямоугольник, поковка, отливка, штамповка, сборка, сварная конструкция, не определена.

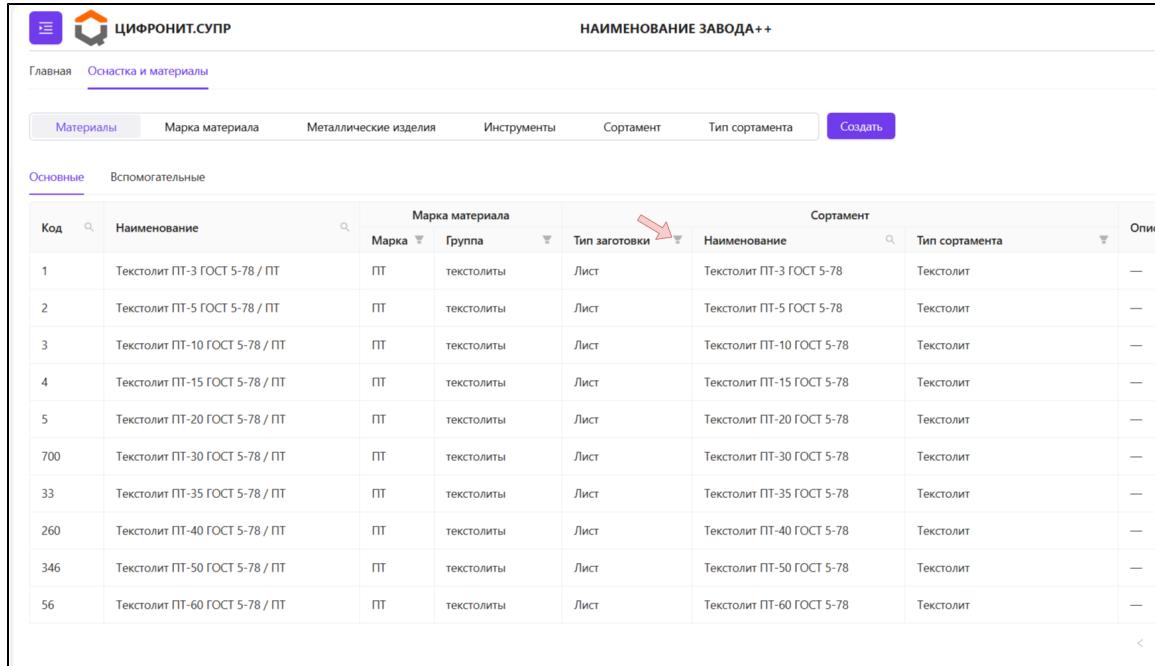


Рисунок 111 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по типу заготовки

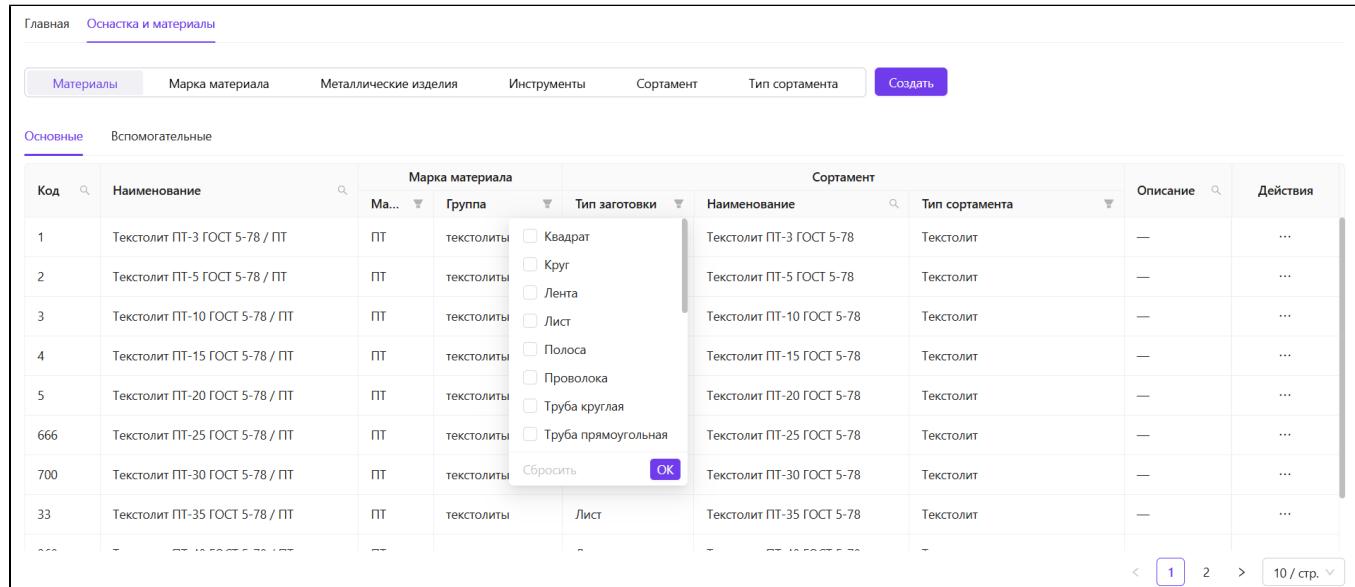


Рисунок 112 - Окно фильтров для Типа заготовки основного материала

Код	Наименование	Марка материала			Сортамент			Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента			
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input checked="" type="checkbox"/> Труба круглая	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input type="checkbox"/> Труба прямоугольная	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input checked="" type="checkbox"/> Уголок	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input type="checkbox"/> Швеллер	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input type="checkbox"/> Деутавр	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input type="checkbox"/> Пруток	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input type="checkbox"/> Прямоугольник	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	<input type="checkbox"/> Сбросить	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
...	

Рисунок 113 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры (см рисунок 114). Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

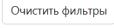
Код	Наименование	Марка материала			Сортамент			Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента			
90	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93 / ...	Ст 3	сталь углеродистая	Уголок	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатанные равнополочные	—	...	

Рисунок 114 - Отфильтрованная таблица Основных материалов по типу заготовки

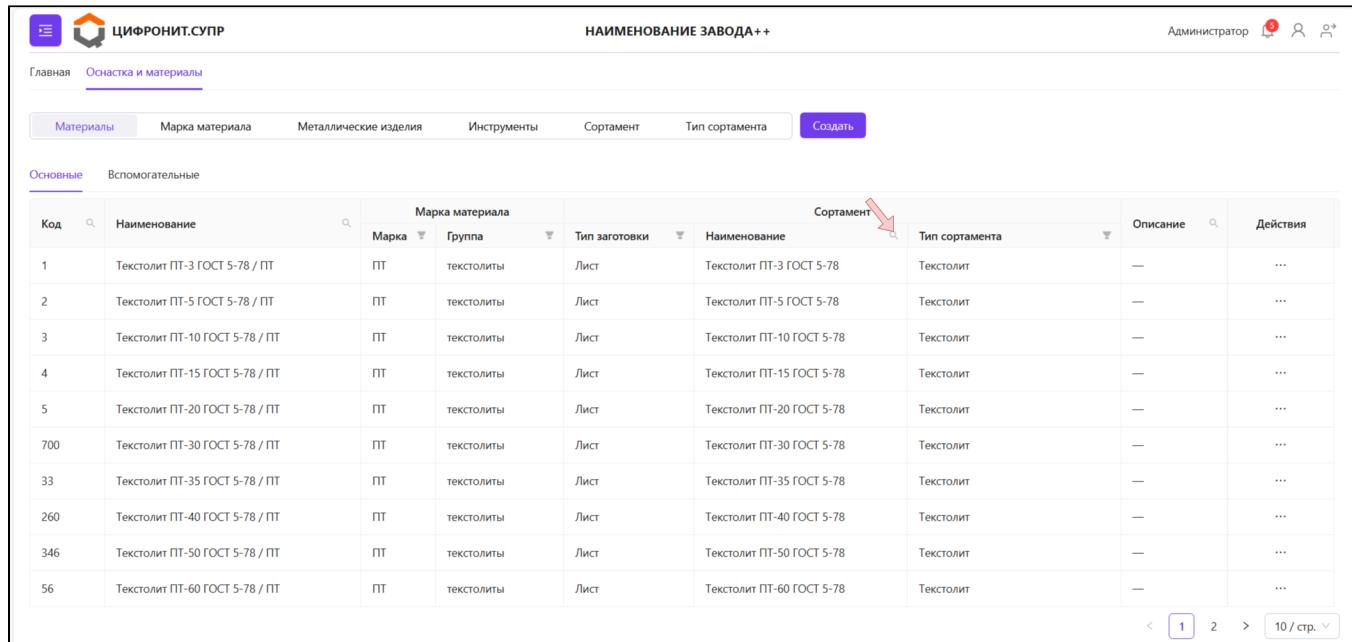
Если в системе не зарегистрированы основные материалы с выбранными группами фильтрации, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 115). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применена фильтрация. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Код	Наименование	Марка материала			Сортамент			Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента			
							Нет данных		

Рисунок 115 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированной группы типа заготовки

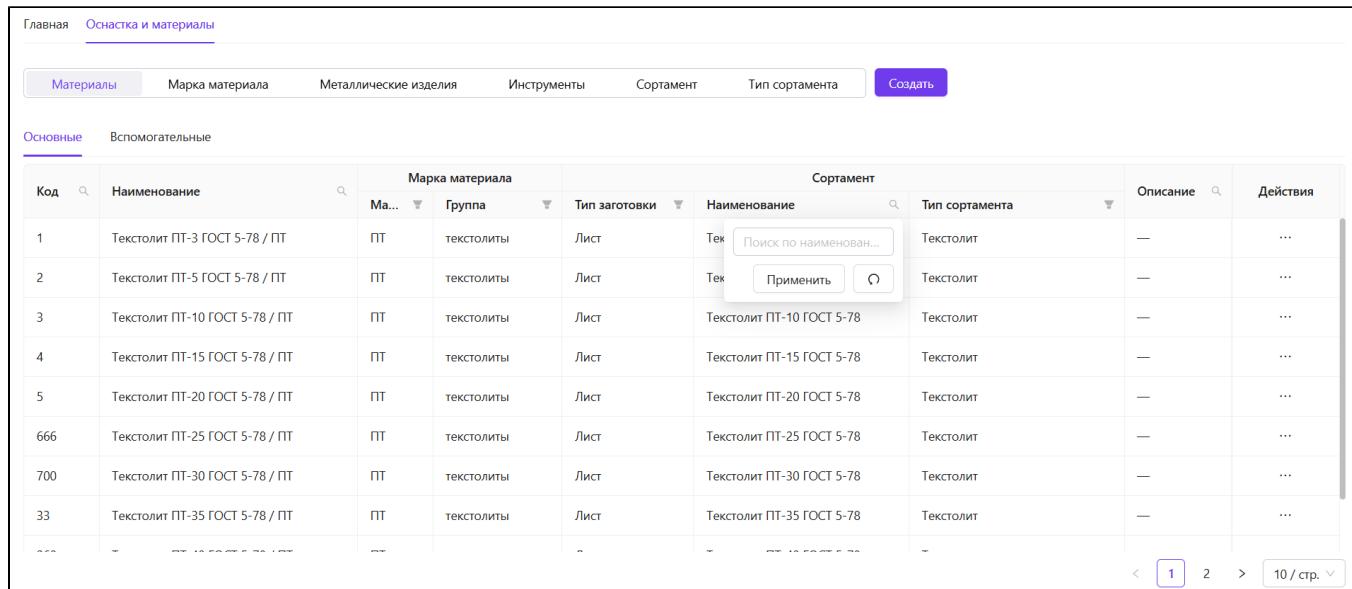
Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку  или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска основного материала по наименованию сортамента. Для поиска по наименованию сортамента пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 116), открывается окно для поиска наименованию (см рисунок 117), пользователь вводит в поле для ввода название сортамента (см рисунок 118) и нажимает на кнопку .



Код	Наименование	Марка	Группа	Тип заготовки	Наименование	Сортамент	Тип сортамента	Описание	Действия
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
260	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
346	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
56	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	

Рисунок 116 - Нажатие на кнопку поиска Основного материала по наименованию сортамента



Код	Наименование	Марка	Группа	Тип заготовки	Наименование	Сортамент	Тип сортамента	Описание	Действия
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Тек	Поле для ввода наименования	Текстолит	—	...
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Тек	Применить	Текстолит	—	...
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...	

Рисунок 117 - Поле для ввода наименования сортамента основного материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Код	Наименование	Марка материала	Группа	Тип заготовки	Сортамент	Тип сортамента	Описание	Действия
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Тек	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-	Текстолит	—
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Тек	Применить	Текстолит	—
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
...	—	—	—	—	—	—	—	—

< 1 2 > 10 / стр. ▾

Рисунок 118 - Ввод наименования сортамента в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию сортамента будет найденный основной материал (см рисунок 119). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 120). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Сортамент -> Наименование: Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 × Очистить фильтры

Код	Наименование	Марка материала	Группа	Тип заготовки	Сортамент	Тип сортамента	Описание	Действия
67	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...

< 1 > 10 / стр. ▾

Рисунок 119 - Результат поиска основного материала по наименованию сортамента

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Сортамент -> Наименование: Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-7884 × Очистить фильтры

Код	Наименование	Марка материала	Группа	Тип заготовки	Сортамент	Тип сортамента	Описание	Действия
Нет данных								

Рисунок 120 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может отфильтровать основные материалы по типу сортамента. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Тип сортамента (см рисунок 121). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 122). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 123) и нажимает на кнопку для сохранения параметров фильтра.

В поле Тип сортамента могут быть следующие значения: квадрат калиброванный, сталь горячекатанная квадратная, круг стальной горячекатанный, круг стальной калиброванный, сталь горячекатанная армированная (круги), лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали, лента холоднокатаная из инструм. и пружин. стали, прокат листовой холоднокатанный, прокат листовой горячекатанный, текстолит, картон прокладочный, паронит, винилласт листовой, пластины резиновые, кожа техническая, листы медные, листы и полосы латунные, сталь листовая рифленая, прокат тонколистовой из углеродистой стали, листы алюминиевые, прокат широкополосный универсальный, полоса стальная горячекатанная, проволока круглая холоднотянутая, проволока из прецизионных сплавов, проволока стальная легированная пружинная, проволока из высоколегир. и жаростойкой стали, проволока стальная углеродистая пружинная, труба стальная бесшовная холоднодеформированная, труба стальная бесшовная горячедеформированная, трубы медные, трубы стальные водогазопроводные, трубы стальные прецизионные, трубы бесшовные из корроз. стали горячедеформ., трубы бесшовные из корроз. стали холоднодеформ., труба стальная электросварная, труба стальная водогазопроводная, трубы алюминиевые, труба стальная прямоугольная, труба горячекатаная квадратная, уголки стальные горячекатанные равнополочные, швеллер стальной горячекатанный, шестигранный прокат стальной горячекатанный, двутавр стальной горячекатанный, прутки медные, прутки латунные, сталь качественная круглая со спец. отделкой, заготовки стальные прямоугольные, поковки стальные круглые, поковки стальные прямоугольные, прочий сортамент.

Код	Наименование	Марка материала	Группа	Тип заготовки	Наименование	Сортамент	Тип сортамента	Опции
1	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит		
2	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит		
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит		
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит		
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит		
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит		
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит		
260	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-40 ГОСТ 5-78	Текстолит		
346	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-50 ГОСТ 5-78	Текстолит		
56	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78	Текстолит		

Рисунок 121 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по типу сортамента

Рисунок 122 - Окно фильтров для типа сортамента основного материала

Рисунок 123 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные по типам сортамента данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры (см рисунок 124). Если в системе не зарегистрированы основные материалы с выбранными группами фильтрации, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 125). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Рисунок 124 - Результат фильтрации по сортаменту

Рисунок 125 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированного типа сортамента

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность создать новый основной материал в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку , открывается окно создания материала (см рисунок 126).

Рисунок 126 - Окно создания материала

Пользователь должен заполнить следующие данные:

- Код (см рисунок 127)
- Тип заготовки (см рисунок 129)
- Тип сортамента (см рисунок 130)
- Сортамент (см рисунок 131)
- Группа марки материала (см рисунок 132)
- Марка материала (см рисунок 133)
- Примечание (не обязательное поле для заполнения)

В поле Код пользователь вводит число, если пользователь ввел некорректные данные, то система сообщит об этом (см рисунок 128). Поля Тип заготовки, Тип сортамента, Сортамент, Группа марки материала, Марка материала выбираются из уже существующего соответствующего списка. Для выбора необходимо нажать на поле и выбрать элемент из списка.

Поле Тип заготовки влияет на поле Тип сортамента. Поле тип сортамента влияет на поле Сортамент.

Поле Группа марки материала влияет на поле Марка материала.

Создание материала

Код

Тип заготовки

Выберите тип заготовки

Тип сортамента

Выберите тип сортамента

Сортамент

Выберите сортамент

Группу марки материала

Выберите группу марки материала

Марка материала

Выберите марку материала

Примечание

Введите примечание

Сохранить Отменить

Рисунок 127 - Ввод кода материала

Создание материала

Код

Тип заготовки

Лента ! Введите число.

Тип сортамента

Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали ГОСТ 2283-79

Сортамент

Лента Н-0.2x40 ГОСТ 2283-79

Группу марки материала

médные сплавы

Марка материала

БрA10Мц2Л ГОСТ 493-79

Примечание

Введите примечание

Сохранить Отменить

Рисунок 128 - Ввод некорректного кода при создании материала

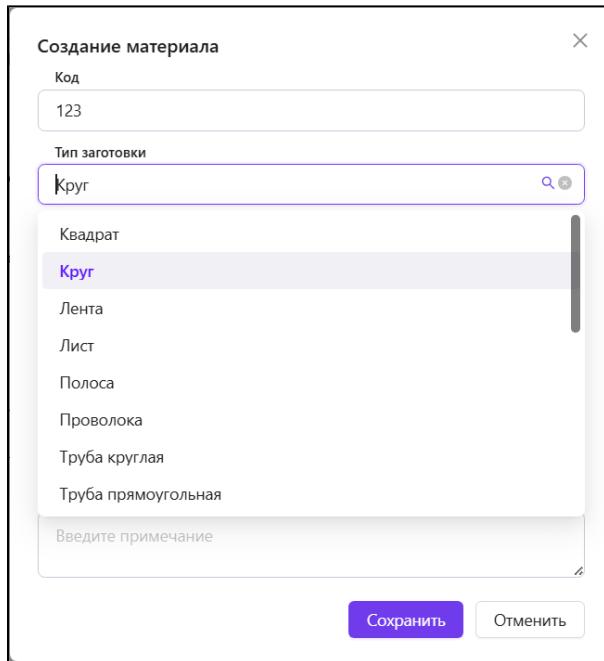


Рисунок 129 - Выбор типа заготовки

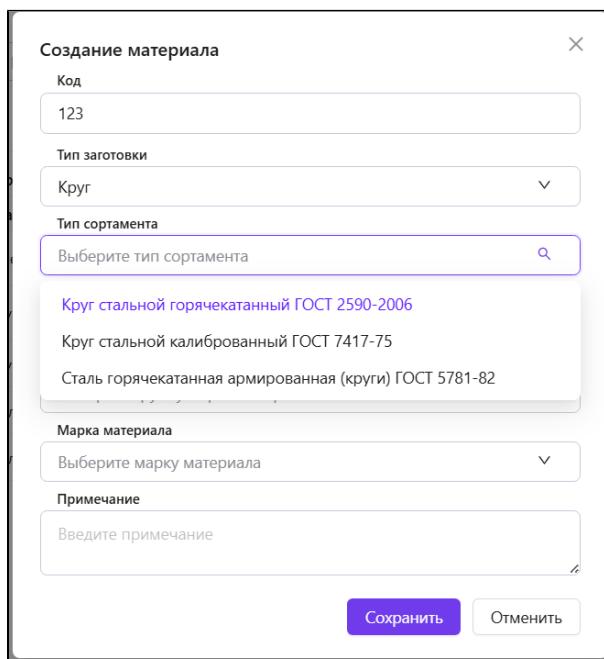


Рисунок 130 - Выбор типа сортамента

После выбора Типа сортамента поле Тип заготовки становится не редактируемым (визуально приобретает серый цвет).

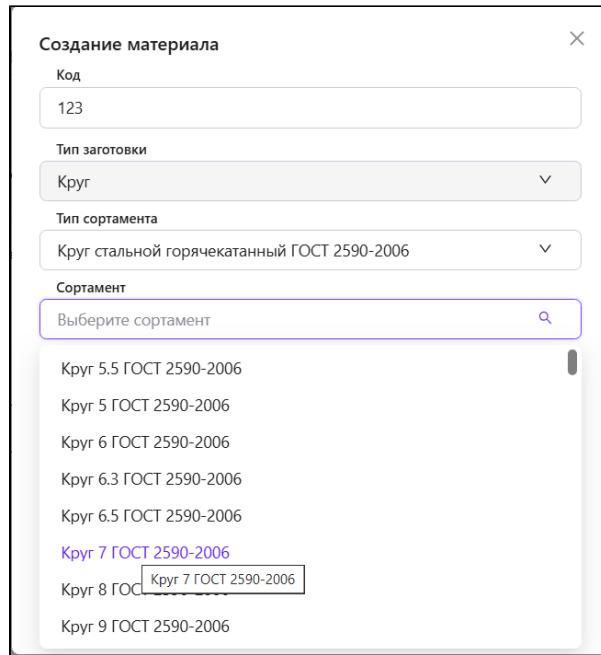


Рисунок 131 - Выбор сортамента

После выбора Сортамента поле Тип сортамента становится не редактируемым (визуально приобретает серый цвет).

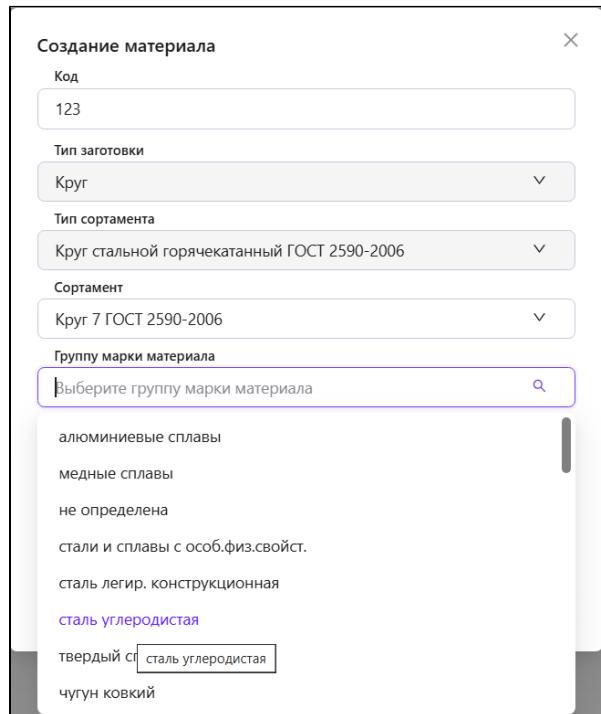


Рисунок 132 - Выбор группы марки материала

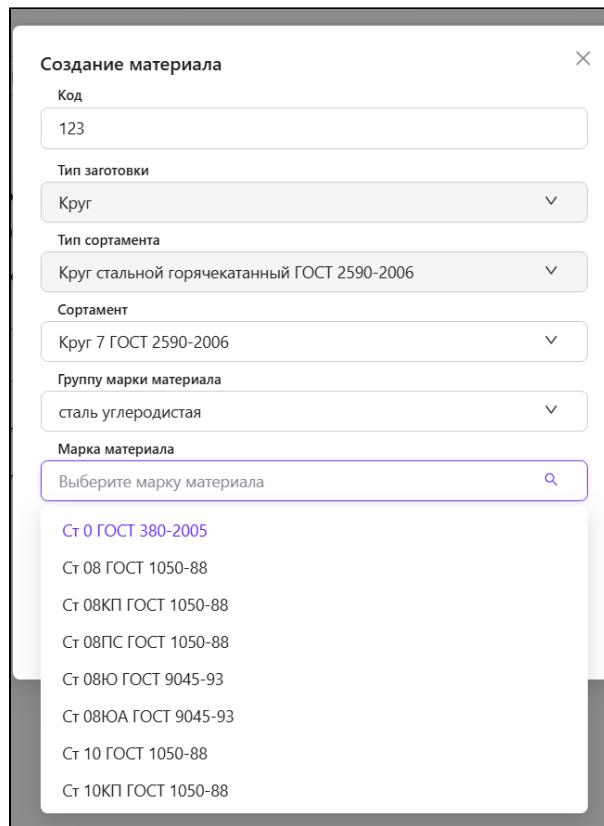


Рисунок 133 - Выбор марки материала

После выбора Типа сортамента поле Тип заготовки становится не редактируемым (визуально приобретает серый цвет).

Для сохранения материала пользователь должен нажать на кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание нового материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить**. Результат создания материала представлен на рисунке 134. Добавлен материал под кодом 123. Система выведет сообщение об успешном создании материала (см рисунок 135).

Основные											
Материалы		Марка материала		Металлические изделия		Инструменты		Сортамент		Тип сортамента	Создать
Код	Наименование	Марк...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Сортамент	Тип сортамента	Описание	Действия		
56	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-60 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—	...		
67	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиты	Лист	Текстолит ПТ-70 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	—	...		
89	Лист 10x1000x2000 ГОСТ 19903-74 / Ст 3	Ст 3	сталь углеродистая	Лист	Лист 10x1000x2000 ГОСТ 19903-74	Прокат листовой горячекатанный	—	—	...		
90	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93 / Ст 3	Ст 3	сталь углеродистая	Уголок	Уголок Б-200x200x16 ГОСТ 8509-93	Уголки стальные горячекатанные равнополочные	—	—	...		
169	Круг 28 ГОСТ 2590-2006 / 30ХГСА	30ХГСА	сталь легир. конструкционная	Круг	Круг 28 ГОСТ 2590-2006	Круг стальной горячекатанный	футерка 1500.0012	—	...		
166	Заготовка 115*25*42 ГОСТ 17232-99 / А...	АМг6	алюминиевые сплавы	Лист	Заготовка 115*25*42 ГОСТ 17232-99	Листы алюминиевые	—	—	...		
167	Круг 16 ГОСТ 2590-2006 / Ст 30ХГСА	Ст 30Х...	сталь легир. конструкционная	Круг	Круг 16 ГОСТ 2590-2006	Круг стальной горячекатанный	—	—	...		
168	Круг 26 ГОСТ 2590-2006 / Ст 30ХГСА	Ст 30Х...	сталь легир. конструкционная	Круг	Круг 26 ГОСТ 2590-2006	Круг стальной горячекатанный	—	—	...		
170	Круг 25 ГОСТ 2590-2006 / Ст 30ХГСА	Ст 30Х...	сталь легир. конструкционная	Круг	Круг 25 ГОСТ 2590-2006	Круг стальной горячекатанный	—	—	...		
123	Круг 7 ГОСТ 2590-2006 / Ст 0	Ст 0	сталь углеродистая	Круг	Круг 7 ГОСТ 2590-2006	Круг стальной горячекатанный	—	—	...		

Рисунок 134 - Результат создания материала

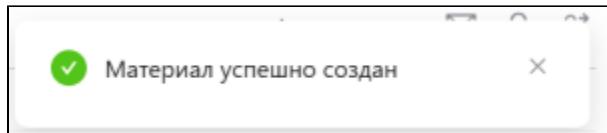


Рисунок 135 - Сообщение системы об успешном создании материала

У пользователя существует возможность редактировать основной материал в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать** в *******, открывается окно редактирования материала (см рисунок 136). Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку **Сохранить**.

A large modal window titled "Редактирование материала". It contains the following fields:

- Код: 123
- Тип Заготовки: Круг
- Тип Сортамента: Круг стальной горячекатанный ГОСТ 2590-2006
- Сортамент: Круг 7 ГОСТ 2590-2006
- Группа марки материала: сталь углеродистая
- Марка материала: Ст 0 ГОСТ 380-2005
- Примечание: Введите примечание

At the bottom are two buttons: **Сохранить** (Save) and **Отменить** (Cancel).

Рисунок 136 - Окно редактирования материала

Пользователь может изменить следующие данные:

- Код
- Сортамент
- Марка материала
- Примечание

Если ввести некорректные данные кода (не число) или не ввести код, то система оповестит об этом (см рисунок 137). В случае успешного редактирования система сообщит об этом (см рисунок 138).

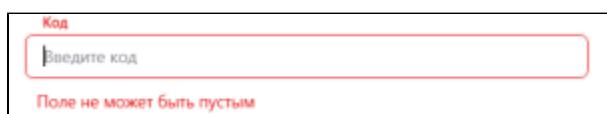


Рисунок 137 - Ответ системы на ввод некорректного кода или его отсутствия

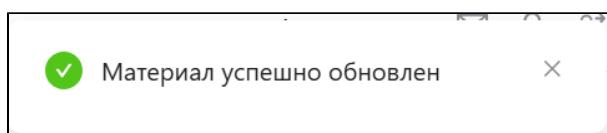


Рисунок 138 - Сообщение системы об успешном редактировании материала

У пользователя существует возможность удалить основной материал в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в *******, появляется окно подтверждения удаления материала, пользователь нажимает на кнопку **Удалить** (см рисунок 139), чтобы отменить удаление материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. Система выведет сообщение об успешном удалении материала (см рисунок 140).

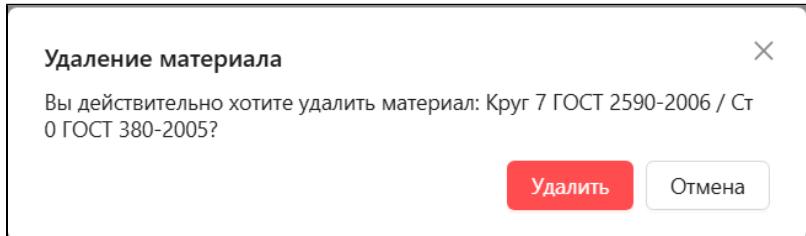


Рисунок 139 - Окно подтверждения удаления

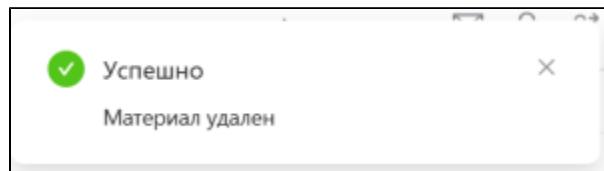


Рисунок 140 - Сообщение системы об успешном редактировании материала

Пользователь может создавать группы вспомогательных материалов. Для этого пользователь нажимает на **+** на вкладке вспомогательных материалов. Откроется окно создания группы (см рисунок 141), в котором пользователь вводит наименование группы (см рисунок 142) и нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание новой группы вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 143), пример результата создания группы вспомогательного материала представлен на рисунке 144.

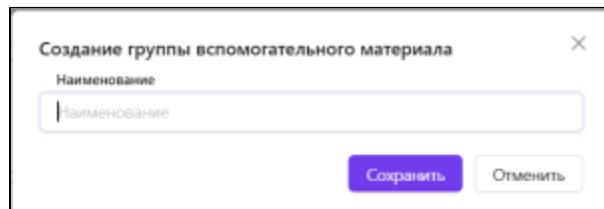


Рисунок 141 - Окно создания группы вспомогательного материала

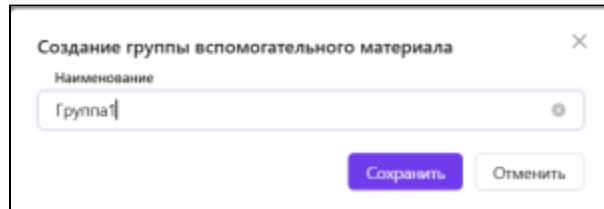


Рисунок 142 - Ввод наименования группы вспомогательного материала

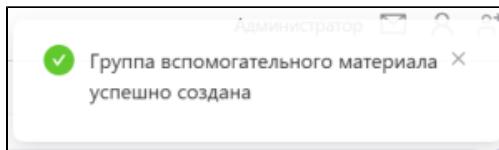


Рисунок 143 - Сообщение системы

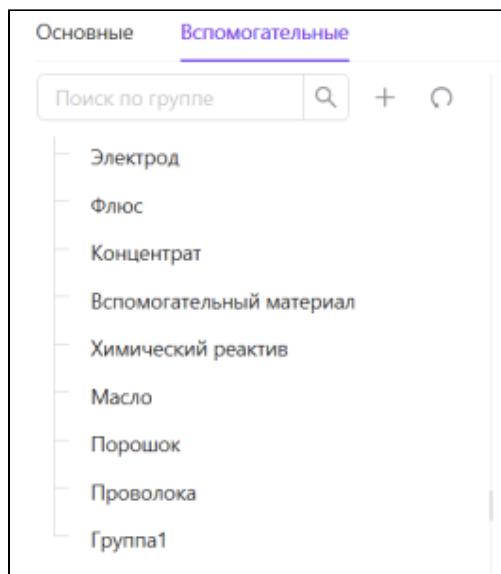


Рисунок 144 - Результат создания группы вспомогательного материала

Пользователь может отредактировать и удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 145). Для редактирования группы необходимо нажать на кнопку , откроется окно для редактирования группы вспомогательного материала со старыми данными (см рисунок 146). Пользователь вводит новое наименование группы (см рисунок 147) и нажимает кнопку , чтобы отменить редактирование группы вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 148), пример результата редактирования группы вспомогательного материала представлен на рисунке 149.

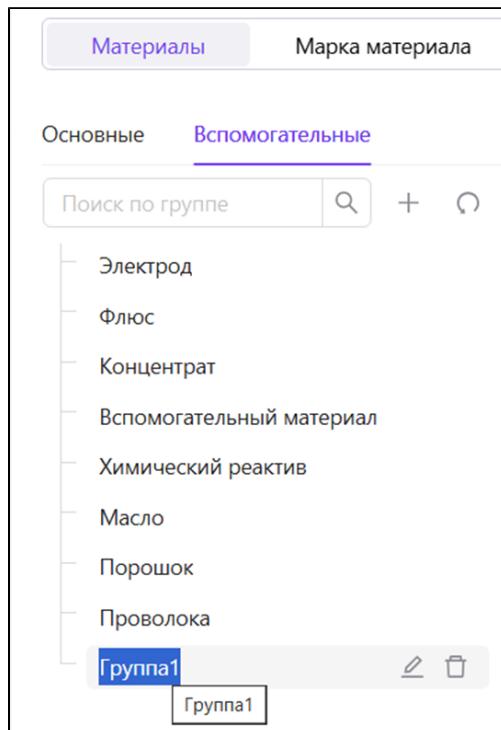


Рисунок 145 - Кнопки редактирования и удаления

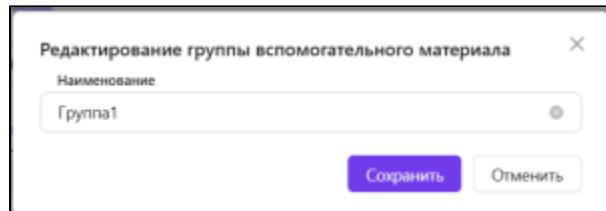


Рисунок 146 - Окно редактирования со старыми данными

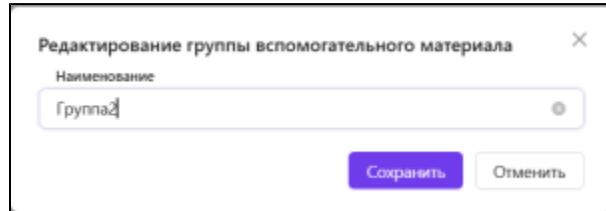


Рисунок 147 - Ввод новых данных

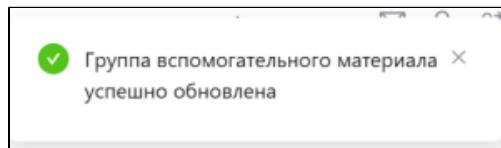


Рисунок 148 - Сообщение системы

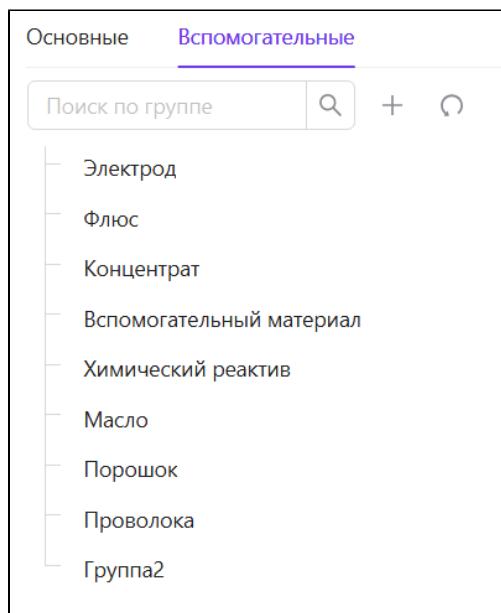


Рисунок 149 - Результат редактирования группы

Пользователь может удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 145). Для удаления группы необходимо нажать на кнопку  , откроется окно для подтверждения удаления группы вспомогательного материала (см рисунок 150). Пользователь подтверждает удаление нажатием на кнопку  , чтобы отменить удаление группы вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном удалении группы (см рисунок 151).

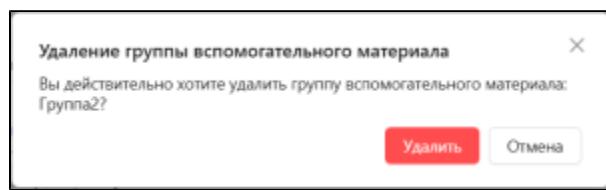


Рисунок 150 - Окно подтверждения удаления

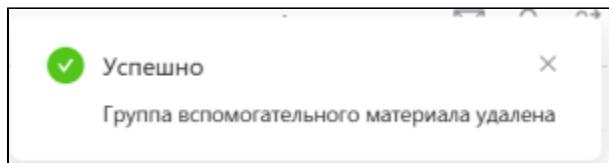


Рисунок 151 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность поиска вспомогательного материала по наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 152), открывается окно для поиска наименования (см рисунок 153), пользователь вводит в поле для ввода наименование вспомогательного материала (см рисунок 154) и нажимает на кнопку **Применить**.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Полк по группе

Электрод
Флюс
Концентрат
Вспомогательный материал
Химический реагент
Масло
Порошок
Проволока

Все вспомогательные материалы

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действ.
Э-10Г2-ОЗН-250У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВ4 d 0,5-3000	ГОСТ 23949-80	...
Э-11Г3-ОЗН-300У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВ4 d 2-75	ГОСТ 23949-80	...
Э-12Г4-ОЗН-350У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-15Г5-ОЗН-400У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30Г2ХМ-НР-70-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-16Г2ХМ-ОЗШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...

1 2 3 4 5 ... 1185 >

Рисунок 152 - Нажатие на кнопку поиска Вспомогательного материала по наименованию

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор 5

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Пойск по группе

Наименование ГОСТ/ТУ Действия

Электрод Э-10Г2-ОЗН-250У-2 ГОСТ 10051-75 ...

Флюс Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5- ... ГОСТ 23949-80 ...

Концентрат Э-11Г3-ОЗН-300У-2 ГОСТ 10051-75 ...

Вспомогательный материал Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2-75 ГОСТ 23949-80 ...

Химический реагент Э-12Г4-ОЗН-350У-2 ГОСТ 10051-75 ...

Масло Э-15Г5-ОЗН-400У-2 ГОСТ 10051-75 ...

Порошок Э-30Г2ХМ-НР-70-2 ГОСТ 10051-75 ...

Проволока Э-16Г2ХМ-ОЗШ-1-2 ГОСТ 10051-75 ...

1 2 3 4 5 ... 1185 > 10 / стр. ▾

Рисунок 153 - Поле для ввода наименования вспомогательного материала

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-105B6X5M3Ф3-И-1-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ с	ГОСТ 23949-80	...
Э-11Г3-ОЗН-300У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ д 2-75	ГОСТ 23949-80	...
Э-12Г4-ОЗН-350У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-15Г5-ОЗН-400У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30Г2ХМ-НР-70-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-16Г2ХМ-ОЗШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-35Г6-ЦН-4-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30В8Х3-ЦШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...

Рисунок 154 - Ввод наименования в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будет найденный вспомогательный материал (см рисунок 155). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 156). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-105B6X5M3Ф3-И-1-2	ГОСТ 10051-75	...

Рисунок 155 - Результат поиска основного материала по наименованию вспомогательного материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Поиск по группе (+) (-)

Все вспомогательные материалы

Наименование: Э-35Г6-ЦН-4-24 Очистить фильтры

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Нет данных		

Рисунок 156 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку Очистить фильтры или нажать на × напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска вспомогательного материала по ГОСТ/ТУ. Для поиска по ГОСТ/ТУ пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 157), открывается окно для поиска наименования (см рисунок 158), пользователь вводит в поле для ввода ГОСТ/ТУ вспомогательного материала (см рисунок 159) и нажимает на кнопку Применить.

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Поиск по группе (+) (-)

Все вспомогательные материалы

Наименование ГОСТ/ТУ Действия

Э-10Г2-О3Н-250У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000	ГОСТ 23949-80	...
Э-11Г3-О3Н-300У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2-75	ГОСТ 23949-80	...
Э-12Г4-О3Н-350У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-15Г5-О3Н-400У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30Г2ХМ-НР-70-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-16Г2ХМ-О3Ш-1-2	ГОСТ 10051-75	...

< 1 2 3 4 5 ... 1185 > 10 / стр. ▾

Рисунок 157 - Нажатие на кнопку поиска Вспомогательного материала по ГОСТ/ТУ

The screenshot shows a software interface for managing materials. At the top, there are navigation links: 'ГЛАВНАЯ', 'Оснастка и материалы' (which is underlined in blue), 'Материалы', 'Марка материала', 'Металлические изделия', 'Инструменты', 'Сортамент', 'Тип сортамента', and a 'Создать' button. On the right, there is a user profile for 'Администратор' with a red notification badge showing the number '5'. Below the navigation, there are two tabs: 'Основные' and 'Вспомогательные' (which is underlined in blue). On the left, a sidebar lists categories: Электрод, Флюс, Концентрат, Вспомогательный материал, Химический реактив, Масло, Порошок, and Проволока. On the right, a table titled 'Все вспомогательные материалы' lists various materials with their GOST/TU codes and other details. A search bar for 'ГОСТ/ТУ' is overlaid on the table. The table includes columns for 'Наименование', 'ГОСТ/ТУ', and 'Действия'. The first few rows of the table are as follows:

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-10Г2-ОЗН-250У-2	Поиск по ГОСТУ/ТУ	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000	Применить	...
Э-11Г3-ОЗН-300У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2-75	ГОСТ 23949-80	...
Э-12Г4-ОЗН-350У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-15Г5-ОЗН-400У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30Г2ХМ-НР-70-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-16Г2ХМ-ОЗШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-35Г6-ЦН-4-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30В8Х3-ЦШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...

At the bottom of the table, there are navigation buttons for page numbers (1, 2, 3, 4, 5, ..., 1185) and a '10 / стр.' button.

Рисунок 158 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ вспомогательного материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Поиск по группе (+) (-)

Все вспомогательные материалы

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-10Г2-ОЗН-250У-2	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000	Применить	...
Э-11Г3-ОЗН-300У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2-75	ГОСТ 23949-80	...
Э-12Г4-ОЗН-350У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-15Г5-ОЗН-400У-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30Г2ХМ-НР-70-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-16Г2ХМ-ОЗШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-35Г6-ЦН-4-2	ГОСТ 10051-75	...
Э-30В8Х3-ЦШ-1-2	ГОСТ 10051-75	...

< 1 2 3 4 5 ... 1185 > 10 / стр. ▾

Рисунок 159 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будет найденный вспомогательный материал (см рисунок 160). Если был введен некорректный ГОСТ/ТУ или материалы с таким ГОСТ/ТУ не зарегистрированы в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 161). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Поиск по группе

- Электрод
- Флюс
- Концентрат
- Вспомогательный материал
- Химический реагент
- Масло
- Порошок
- Проволока

Все вспомогательные материалы

ГОСТ/ТУ: ГОСТ 23949-80 Очистить фильтры

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2-75	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 1-75	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 1-150	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 1,6-75	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 1,6-150	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2-150	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2,5-75	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 2,5-150	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 3-200	ГОСТ 23949-80	...

1 2 3 4 5 ... 18 > 10 / стр.

Рисунок 160 - Результат поиска вспомогательного материала по ГОСТ/ТУ

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Основные Вспомогательные

Поиск по группе

- Электрод
- Флюс
- Концентрат
- Вспомогательный материал
- Химический реагент
- Масло
- Порошок
- Проволока

Все вспомогательные материалы

ГОСТ/ТУ: ГОСТ 23949-888 Очистить фильтры

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
		Нет данных

Рисунок 161 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать вспомогательные материалы. Для этого пользователь нажимает на **Создать** на вкладке вспомогательных материалов. Откроется окно создания вспомогательного материала (см рисунок 162), в котором пользователь выбирает группу вспомогательного материала из уже существующих (см рисунок 163), вводит наименование материала, вводит ГОСТ/ТУ (см рисунок 164) и нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании вспомогательного материала (см рисунок 165), пример результата создания вспомогательного материала представлен на рисунке 166.

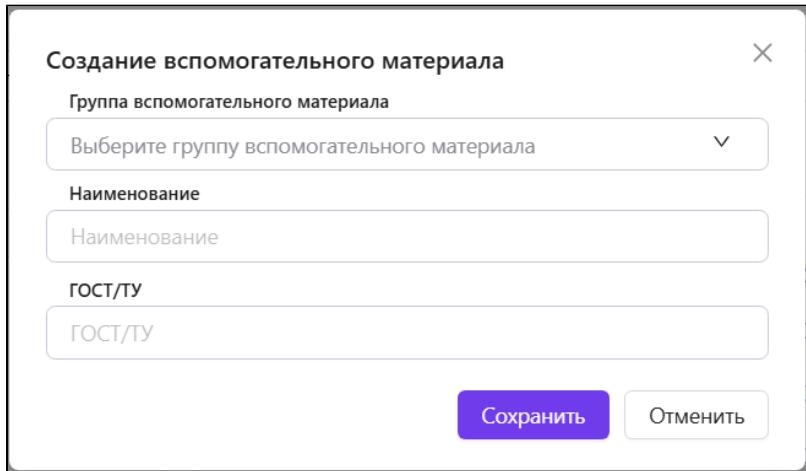


Рисунок 162 - Окно создания вспомогательного материала

ГОСТ/ТУ	Действия
ГОСТ 10051-75	
ГОСТ 23949-80	
ГОСТ 10051-75	
ГОСТ 23949-80	
ГОСТ 10051-75	

Рисунок 163 - Выбор группы при создании вспомогательного материала

Создание вспомогательного материала

Группа вспомогательного материала
Концентрат

Наименование
ФГС-90

ГОСТ/ТУ
ГОСТ 1111-11

Сохранить **Отменить**

Рисунок 164 - Окно создания вспомогательного материала с заполненными данными

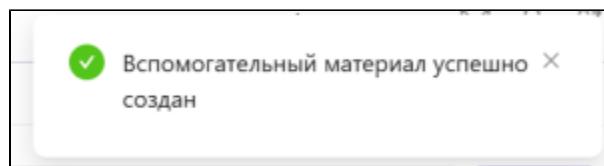


Рисунок 165 - Сообщение системы

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента **Создать**

Основные Вспомогательные

Поиск по группе (+) (⊖)

Концентрат			
Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия	
ФКС-75	ГОСТ 4421-73	...	
ФГС-75	ГОСТ 4421-73	...	
ФГС-90	ГОСТ 1111-11	...	

< 1 2 > 10 / стр. ▾

Рисунок 166 - Результат создания вспомогательного материала

У пользователя существует возможность редактировать вспомогательный материал в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку

Редактировать в *** , открывается окно редактирования материала (см рисунок 167). Пользователь может изменить следующие данные:

- Группа вспомогательного материала
- Наименование
- ГОСТ/ТУ

Пример изменения данных представлен на рисунках 168. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку **Сохранить** , чтобы

отменить редактирование вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×** . После нажатия на

Сохранить система оповестит пользователя об успешном редактировании вспомогательного материала (см рисунок 169), пример результата создания вспомогательного материала представлен на рисунок 170.

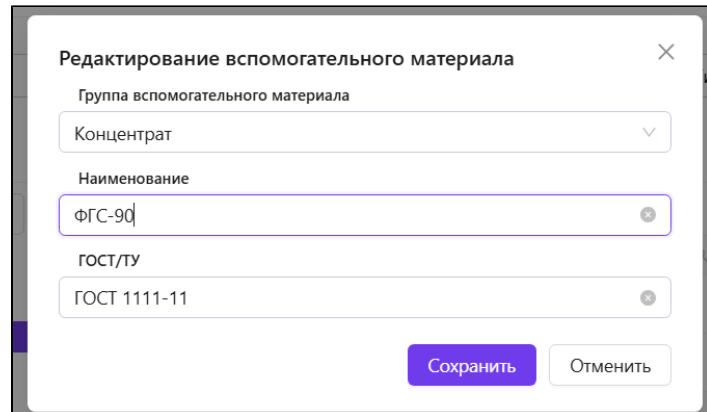


Рисунок 167 - Окно редактирования вспомогательного материала со старыми данными

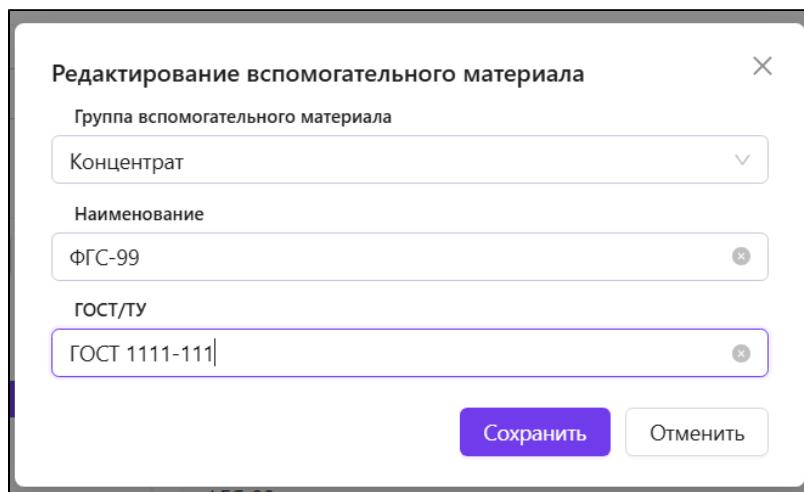


Рисунок 168 - Окно редактирования вспомогательного материала с новыми данными

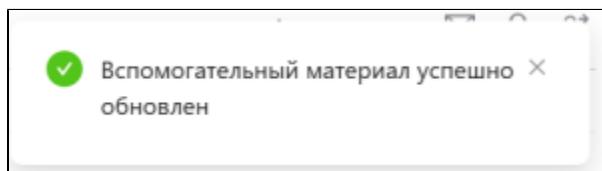


Рисунок 169 - Сообщение системы

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
ФКС-75	ГОСТ 4421-73	...
ФГС-75	ГОСТ 4421-73	...
ФГС-99	ГОСТ 1111-111	...

Рисунок 170 - Результат редактирования вспомогательного материала

У пользователя существует возможность удалить вспомогательный материал в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в *******, появляется окно подтверждения удаления материала (см рисунок 171), пользователь нажимает на кнопку **Удалить**. Система выведет сообщение об успешном удалении материала (см рисунок 172), чтобы отменить удаление вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку **Отмена** или нажимает на **×**.

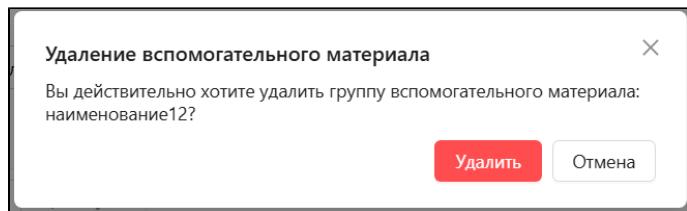


Рисунок 171 - Окно подтверждения удаления

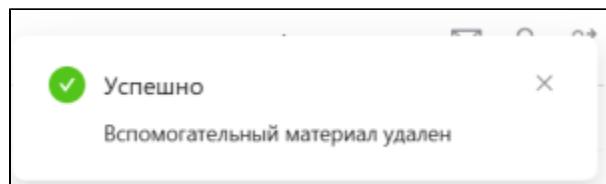


Рисунок 172 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность фильтрации по группе вспомогательных материалов. Пользователь должен нажать на интересующего его группу, выбранная группа будет отображаться на фиолетовом фоне, над таблицей будет отображено название группы (см рисунок 173). Для сброса фильтрации необходимо нажать на **○**, для выбора другой группы пользователь должен нажать на интересующую его группу.

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
ФФС-97Б	ГОСТ 4421-73	...
ФКС-95А	ГОСТ 4421-73	...
ФФС-97А	ГОСТ 4421-73	...
ФФС-95	ГОСТ 4421-73	...
ФКС-95Б	ГОСТ 4421-73	...
ФФС-92	ГОСТ 4421-73	...
ФКС-92	ГОСТ 4421-73	...
ФГС-92	ГОСТ 4421-73	...
ФКС-85	ГОСТ 4421-73	...
ФГС-85	ГОСТ 4421-73	...

Рисунок 173 - Результат фильтрации по группе вспомогательных материалов

2.3.1.2.2. Марка материала

Пользователь может создавать группы марок материалов. Для этого пользователь нажимает на  во вкладке марок материала. Откроется окно создания группы (см рисунок 174), в котором пользователь вводит наименование группы (см рисунок 175) и нажимает кнопку  , чтобы отменить создание новой группы, пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 176), пример результата создания группы представлен на рисунке 177.

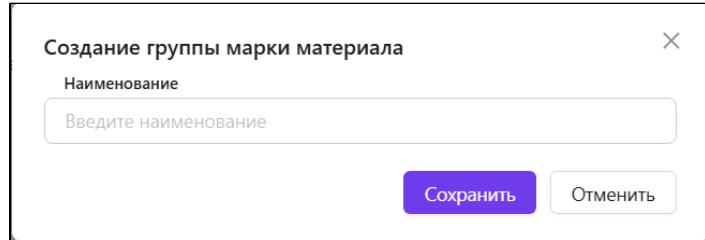


Рисунок 174 - Окно создания группы марки материала

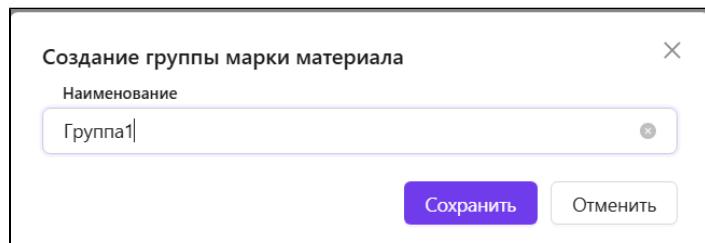


Рисунок 175 - Ввод наименования группы марки материала

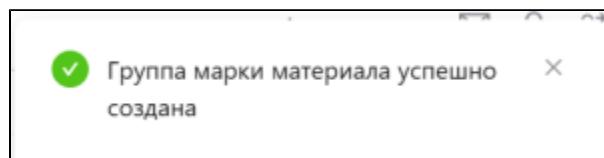


Рисунок 176 - Сообщение системы

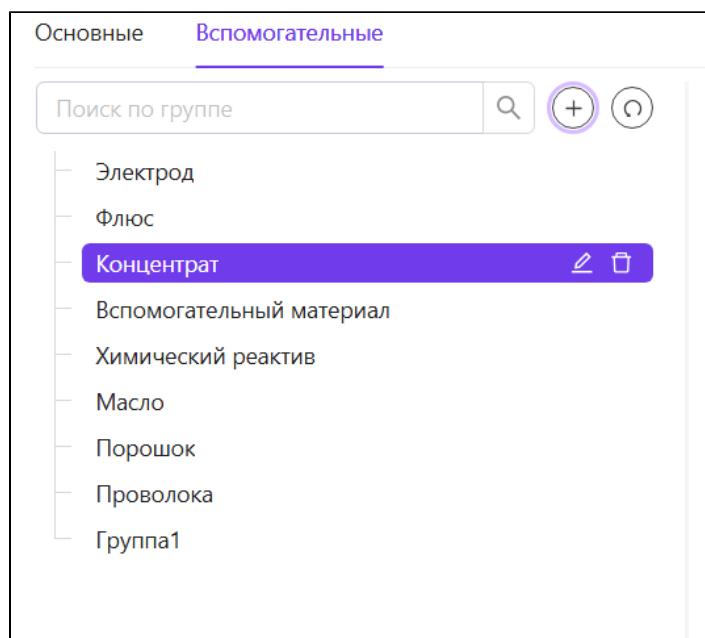


Рисунок 177 - Результат создания группы марки материала

Пользователь может отредактировать и удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 178). Для редактирования группы необходимо нажать на кнопку  , откроется окно для редактирования группы марки материала со старыми данными (см рисунок 179). Пользователь вводит новое наименование группы (см рисунок 180) и нажимает кнопку  , чтобы отменить редактирование группы марки материала пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 181), пример результата редактирования группы марки материала представлен на рисунке 182.

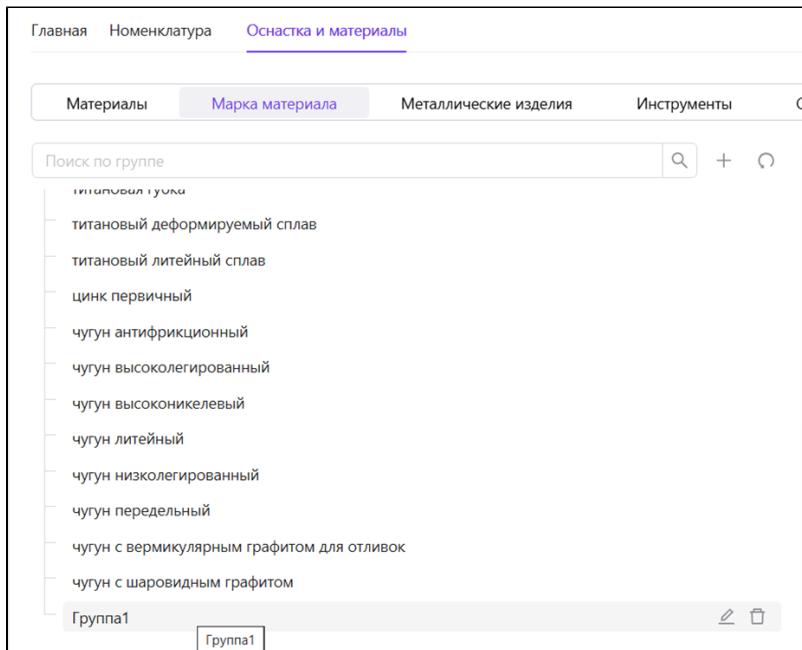


Рисунок 178 - Кнопки редактирования и удаления

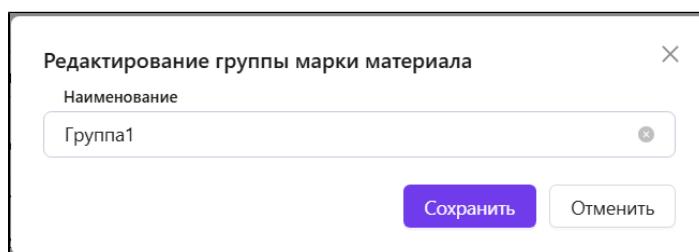


Рисунок 179 - Окно редактирования со старыми данными

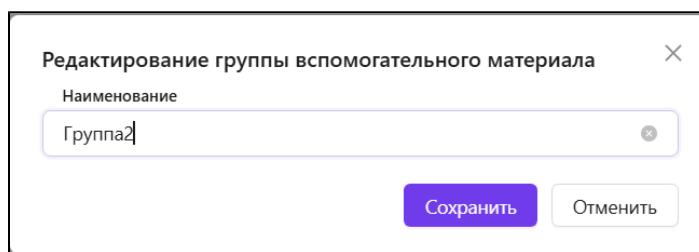


Рисунок 180 - Ввод новых данных

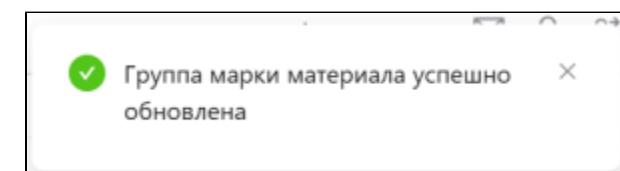
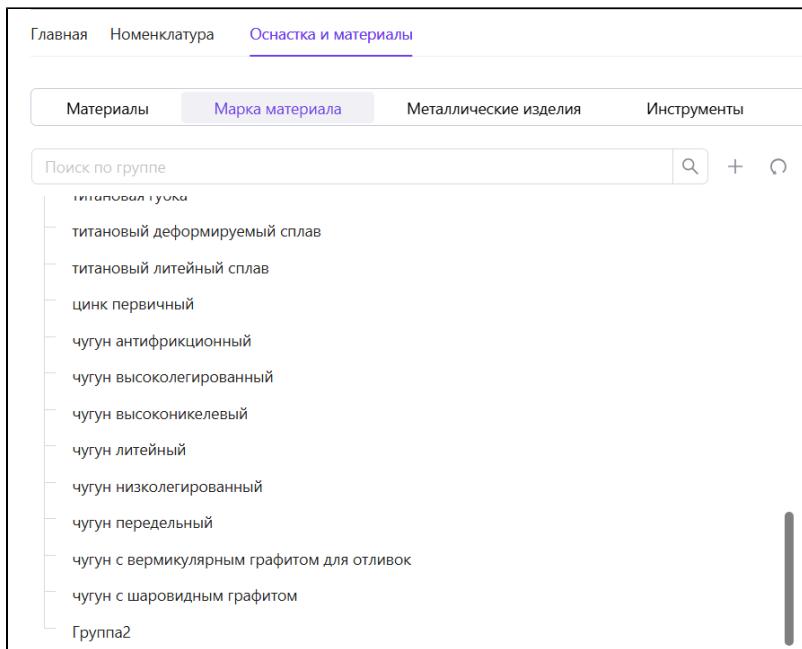


Рисунок 181 - Сообщение системы



Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты

Поиск по группе

Группа1

- титановый деформируемый сплав
- титановый литейный сплав
- цинк первичный
- чугун антифрикционный
- чугун высоколегированный
- чугун высоконикелевый
- чугун литейный
- чугун низколегированный
- чугун передельный
- чугун с вермикулярным графитом для отливок
- чугун с шаровидным графитом

Группа2

Рисунок 182 - Результат редактирования группы

Пользователь может удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 178). Для удаления группы необходимо нажать на кнопку  , откроется окно для подтверждения удаления группы марки материала (см рисунок 183). Пользователь подтверждает удаление нажатием на кнопку  Удалить , чтобы отменить удаление группы марки материала пользователь нажимает на кнопку  Отменить или нажимает на  . После нажатия на  Сохранить система оповестит пользователя об успешном удалении группы (см рисунок 184).

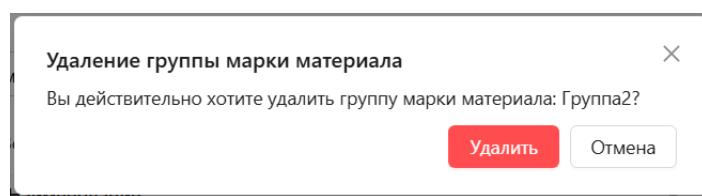


Рисунок 183 - Окно подтверждения удаления

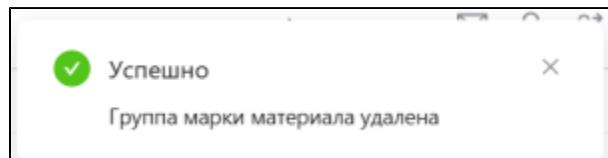


Рисунок 184 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность поиска марки материала по наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 185), открывается окно для поиска наименования (см рисунок 186), пользователь вводит в поле для ввода наименование марки материала (см рисунок 187) и нажимает на кнопку  .


ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор    

Главная
Оснастка и материалы

Материалы
Марка материала
Металлические изделия
Инструменты
Сортамент
Тип сортамента





- алюминиевые сплавы
- мединые сплавы
- не определена
- стали и сплавы с особ.физ.свойст.
- сталь легир. конструкционная
- сталь углеродистая
- твёрдый сплав
- чугун ковкий
- чугун серый
- текстолиты
- быстро режущая сталь
- резины
- парониты
- кальциевые баббиты
- магниево-литиевый сверхлегкий сплав
- магниевый деформируемый сплав
- магниевый литейный сплав
- магниевый сплав с особыми свойствами
- магний первичный
- оловянные баббиты
- свинец
- свинцовые баббиты
- сталь для строительных конструкций
- сталь для судостроения
- сталь рельсовая
- сталь электротехническая нелегированная

Все марки материалов



Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
АЛ19	ГОСТ 1583-93	...
АВ	ГОСТ 4784-97	...
АД1	ГОСТ 4784-97	...
АД33	ГОСТ 4784-97	...
АЛ1	ГОСТ 1583-93	...
АМц	ГОСТ 4784-97	...
Д1	ГОСТ 4784-97	...
Д16	ГОСТ 4784-97	...
Д16Б	ГОСТ 4784-97	...
АЛ7	ГОСТ 1583-93	...

<
1
2
3
4
5
...
152
>
10 / стр. ▾

Рисунок 185 - Нажатие на кнопку поиска Марки материала по наименованию

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твердый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстрорежущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий сплав
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойствами
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкций
сталь для судостроения
сталь рельсовая
сталь электротехническая износостойкая

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действие
АЛ19	ГОСТ 1583-93	...
АВ	ГОСТ 4784-97	...
АД1	ГОСТ 4784-97	...
АД33	ГОСТ 4784-97	...
АЛ1	ГОСТ 1583-93	...
АМц	ГОСТ 4784-97	...
Д1	ГОСТ 4784-97	...
Д16	ГОСТ 4784-97	...
Д16Б	ГОСТ 4784-97	...
АЛ7	ГОСТ 1583-93	...

< 2 3 4 5 ... 152 > 11

Рисунок 186 - Поле для ввода наименования марки материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе (+) (-) Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
АЛ19	Д16	ГОСТ 1583-93
АВ	<input type="button" value="Применить"/> (-)	ГОСТ 4784-97
АД1		ГОСТ 4784-97
АД33		ГОСТ 4784-97
АЛ1		ГОСТ 1583-93
АМц		ГОСТ 4784-97
Д1		ГОСТ 4784-97
Д16		ГОСТ 4784-97
Д16Б		ГОСТ 4784-97
АЛ7		ГОСТ 1583-93

< 1 2 3 4 5 ... 152 > 10 / стр. ▾

Рисунок 187 - Ввод наименования в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будут найденные марки материала, в названии которых присутствует или полностью содержится введенная строка (см рисунок 188). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 189). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.




ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор 5

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамент

Поиск по группе

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстрорежущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Все марки материалов

Наименование: **Д16**

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действ
Д16	ГОСТ 4784-97	...
Д16Б	ГОСТ 4784-97	...
Д16П	ГОСТ 4784-97	...

< 1 > 10

Рисунок 188 - Результат поиска основного материала по наименованию марки материала

Главная **Оснастка и материалы**

Материалы **Марка материала** Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстро режущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Все марки материалов

Наименование: **ФИ1**

Наименование ГОСТ/ТУ Действия


Нет данных

Рисунок 189 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку **Очистить фильтры** или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска марки материала по ГОСТ/ТУ. Для поиска по ГОСТ/ТУ пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 190), открывается окно для поиска по ГОСТ/ТУ (см рисунок 191), пользователь вводит в поле для ввода ГОСТ/ТУ (см рисунок 192) и нажимает на кнопку **Применить**.

Рисунок 190 - Нажатие на кнопку поиска марки материала по ГОСТ/ТУ

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстро режущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
АЛ19	Поиск по ГОСТ/ТУ	...
АВ	Применить <input type="button"/> <input type="button"/>	...
АД1	ГОСТ 4784-97	...
АД33	ГОСТ 4784-97	...
АЛ1	ГОСТ 1583-93	...
АМц	ГОСТ 4784-97	...
Д1	ГОСТ 4784-97	...
Д16	ГОСТ 4784-97	...
Д16Б	ГОСТ 4784-97	...
АЛ7	ГОСТ 1583-93	...

< 2 3 4 5 ... 152 > 10 / стр.

Рисунок 191 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ марки материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
АЛ19	ГОСТ 295-98	...
АВ	<input type="button" value="Применить"/> <input type="button"/>	...
АД1	ГОСТ 4784-97	...
АД33	ГОСТ 4784-97	...
АЛ1	ГОСТ 1583-93	...
АМц	ГОСТ 4784-97	...
Д1	ГОСТ 4784-97	...
Д16	ГОСТ 4784-97	...
Д16Б	ГОСТ 4784-97	...
АЛ7	ГОСТ 1583-93	...

< 2 3 4 5 ... 152 > 10 / стр. ▾

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстро режущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литьевой сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Рисунок 192 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будет найденные марки материала (см рисунок 193). Если был введен некорректный ГОСТ/ТУ или такой не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 194). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная [Оснастка и материалы](#)

Материалы [Марка материала](#) Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамент

Поиск по группе

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстрорежущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Все марки материалов
ГОСТ/ТУ: ГОСТ 295-98

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действ
AB86	ГОСТ 295-98	...
AB86Ф	ГОСТ 295-98	...
AB88	ГОСТ 295-98	...
AB88Ф	ГОСТ 295-98	...
AB91	ГОСТ 295-98	...
AB91Ф	ГОСТ 295-98	...
AB92	ГОСТ 295-98	...
AB92Ф	ГОСТ 295-98	...
AB97	ГОСТ 295-98	...
AB97Ф	ГОСТ 295-98	...

< > 10

Рисунок 193 - Результат поиска вспомогательного материала по ГОСТ/ТУ

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все марки материалов

ГОСТ/ТУ: ГОСТ 295-988 Очистить фильтры

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Нет данных		

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстрорежущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Рисунок 194 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать марки материала. Для этого пользователь нажимает на над таблицей марок материала. Откроется окно создания марки материала (см рисунок 195), в котором пользователь вводит наименование материала, вводит ГОСТ/ТУ, выбирает группу из уже существующих (см рисунок 196) и нажимает кнопку , чтобы отменить создание марки материала пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании марки материала (см рисунок 197), пример результата создания марки материала представлен на рисунке 198.

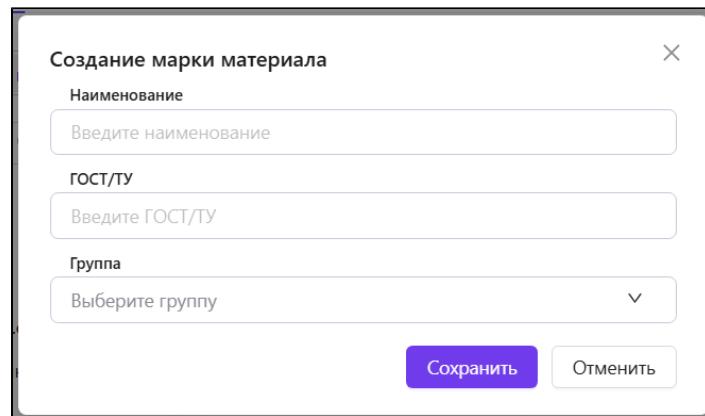


Рисунок 195 - Окно создания марки материала

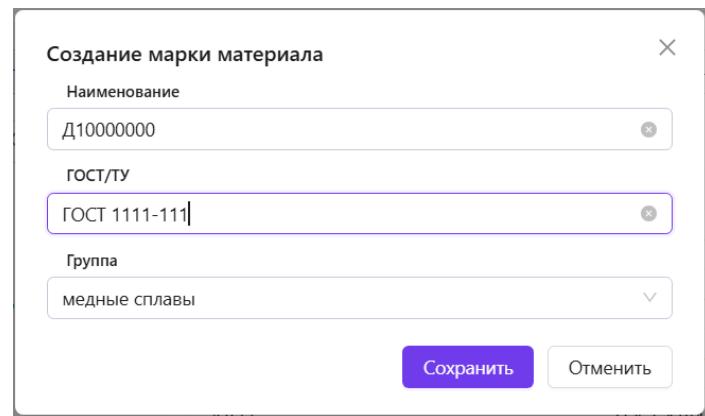


Рисунок 196 - Окно создания марки материала с заполненными данными

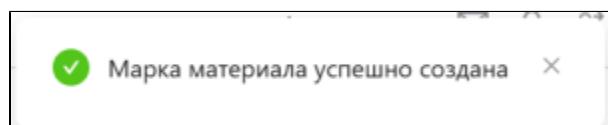


Рисунок 197 - Сообщение системы

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе (+) (-)

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
ВЧ100	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ35	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ40	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ45	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ50	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ60	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ70	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ80	ГОСТ 7293-85	...
Д10000000	ГОСТ 1111-111	...

< 1 ... 148 149 150 151 152 > 10 / стр. ▾

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.физ.свойст.
сталь легир. конструкционная
сталь углеродистая
твёрдый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстрорежущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый сверхлегкий с...
магниевый деформируемый сплав
магниевый литейный сплав
магниевый сплав с особыми свойс...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных конструкц...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Рисунок 198 - Результат создания марки материала

У пользователя существует возможность редактировать марку материала. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать** в **...**, открывается окно редактирования марки материала (см рисунок 199). Пользователь может изменить следующие данные:

- Наименование
- ГОСТ/ТУ
- Группа

Пример изменения данных представлен на рисунке 200. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку **Сохранить**, чтобы отменить редактирование марки материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **X**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании марки материала (см рисунок 201), пример результата редактирования марки материала представлен на рисунке 202.

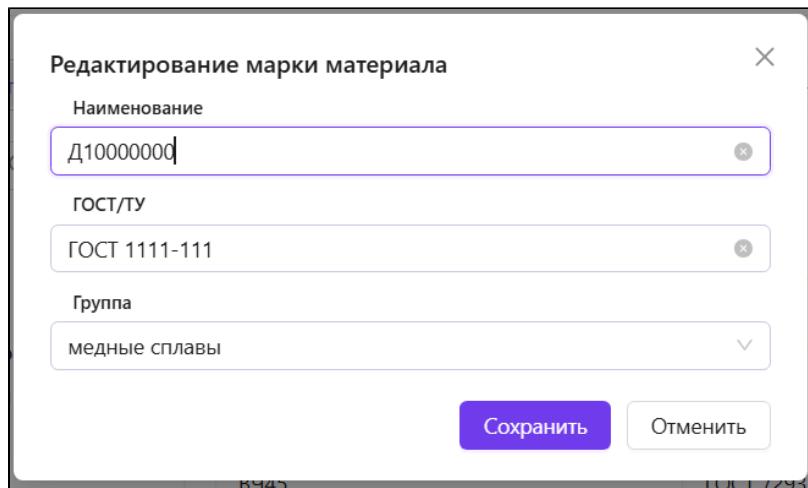


Рисунок 199 - Окно редактирования марки материала

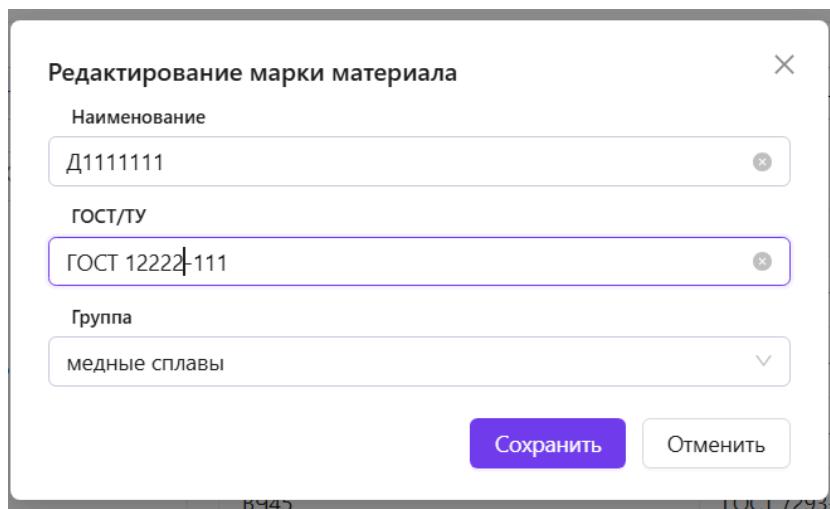


Рисунок 200 - Окно редактирования марки материала. Пример введения новых данных

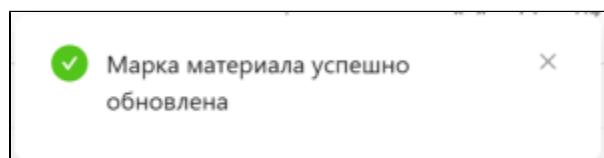


Рисунок 201 - Сообщение системы

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Т

Поиск по группе

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
ВЧ100	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ35	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ40	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ45	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ50	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ60	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ70	ГОСТ 7293-85	...
ВЧ80	ГОСТ 7293-85	...
Д1111111	ГОСТ 12222-111	...

< 1 ... 149 150 151 152 > 10 / стр.

алюминиевые сплавы
медные сплавы
не определена
стали и сплавы с особ.фи...
сталь легир. конструкцио...
сталь углеродистая
твердый сплав
чугун ковкий
чугун серый
текстолиты
быстро режущая сталь
резины
парониты
кальциевые баббиты
магниево-литиевый свер...
магниевый деформируем...
магниевый литейный спл...
магниевый сплав с особы...
магний первичный
олово
оловянные баббиты
свинец
свинцовые баббиты
сталь для строительных к...
сталь для судостроения
сталь рельсовая

Рисунок 202 - Результат редактирования марки материала

У пользователя существует возможность удалить марку материала из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в ..., появляется окно подтверждения удаления материала (см рисунок 203), пользователь нажимает на кнопку **Удалить**. Система выведет сообщение об успешном удалении материала (см рисунок 204), чтобы отменить удаление вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**.

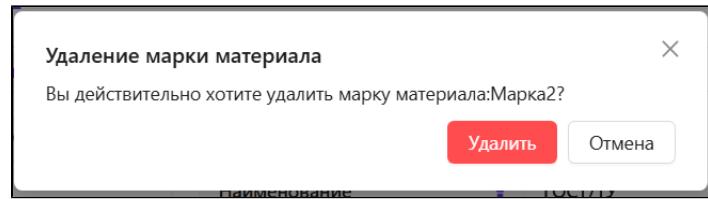


Рисунок 203 - Окно подтверждения удаления

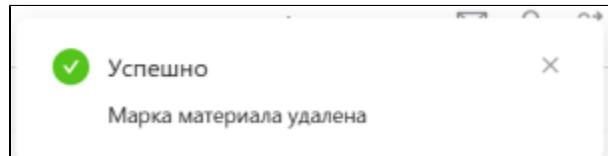


Рисунок 204 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность фильтрации по группе марок материалов. Пользователь должен нажать на интересующую его группу, выбранная группа будет отображаться на фиолетовом фоне, над таблицей будет отображено название группы(см рисунок 205). Для сброса фильтрации необходимо нажать на  , для выбора другой группы пользователь должен нажать на интересующую его группу.

Рисунок 205 - Результат фильтрации по группе марок материалов

2.3.1.2.3. Металлические изделия

Пользователь может создавать группы металлических изделий. Для этого пользователь нажимает на  во вкладке металлических изделий. Откроется окно создания группы (см рисунок 206), в котором пользователь вводит наименование группы (см рисунок 207) и нажимает кнопку  , чтобы отменить создание новой группы металлического изделия пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  .

После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 208).

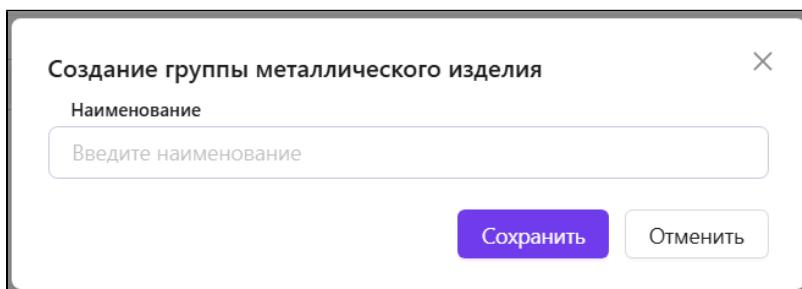


Рисунок 206 - Окно создания группы металлического изделия

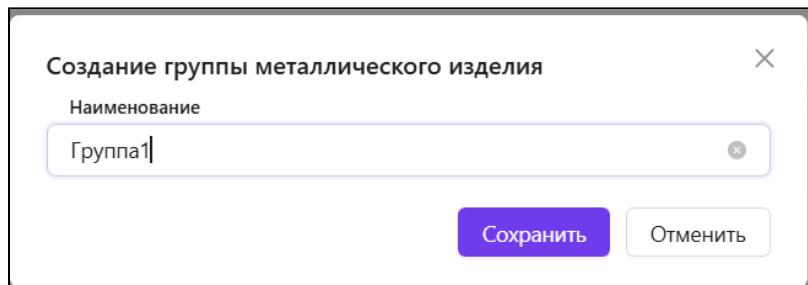


Рисунок 207 - Ввод наименования группы металлического изделия

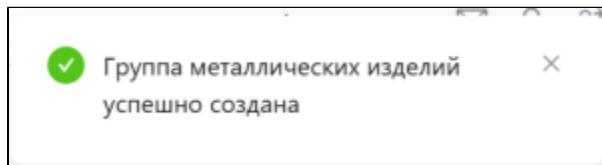


Рисунок 208 - Сообщение системы

Пользователь может отредактировать и удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 209). Для редактирования группы необходимо нажать на кнопку  , откроется окно для редактирования группы металлического изделия со старыми данными (см рисунок 210). Пользователь вводит новое наименование группы (см рисунок 211) и нажимает кнопку  , чтобы отменить редактирование группы металлического изделия пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 212), пример результата редактирования группы металлических изделий представлен на рисунке 213.

Рисунок 209 - Кнопки редактирования и удаления

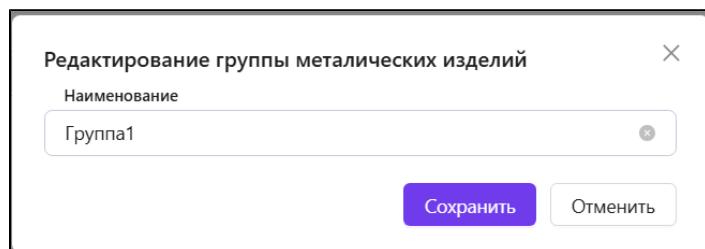


Рисунок 210 - Окно редактирования со старыми данными

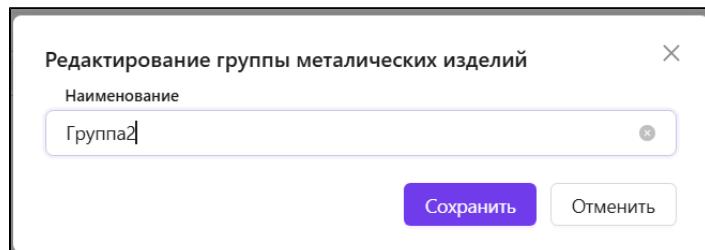


Рисунок 211 - Ввод новых данных

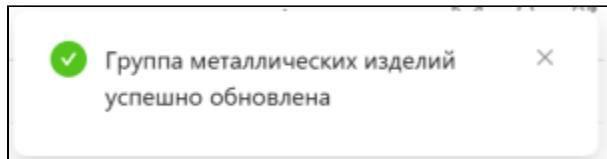


Рисунок 212 - Сообщение системы

Рисунок 213 - Результат редактирования группы металлических изделий

Пользователь может удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 209). Для удаления группы необходимо нажать на кнопку , откроется окно для подтверждения удаления группы металлического изделия (см рисунок 214). Пользователь подтверждает удаление нажатием на кнопку Удалить , чтобы отменить удаление группы металлического изделия пользователь нажимает на кнопку Отменить или нажимает на . После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном удалении группы (см рисунок 215).

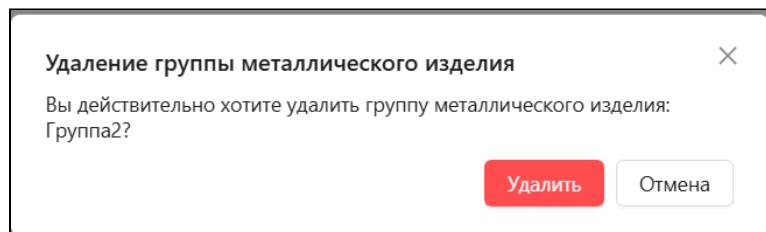


Рисунок 214 - Окно подтверждения удаления



Рисунок 215 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность поиска металлического изделия по коду. Для поиска по коду пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 216), открывается окно для поиска (см рисунок 217), пользователь вводит в поле для ввода код металлического изделия (см рисунок 218) и нажимает на кнопку .

ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

болты
винты
гайки

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действие
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x40	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 348 >

Рисунок 216 - Нажатие на кнопку поиска Металлического изделия по коду

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

болты
винты
гайки

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действие
Поле для ввода кода изделия	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
Применить	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x40	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 348 >

Рисунок 217 - Поле для ввода кода изделия металлического изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
7009-0211	Винт М6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
	Винт М6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт М8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10x40	не определен	ГОСТ 1481-84	...

Рисунок 218 - Ввод кода изделия в поле для ввода

Результатом поиска по коду будет найденные металлические изделия (см рисунок 219). Если был введен некорректный код или такой не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 220). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
7009-0211	Винт M4x12	не определен	ГОСТ 12200-66	...

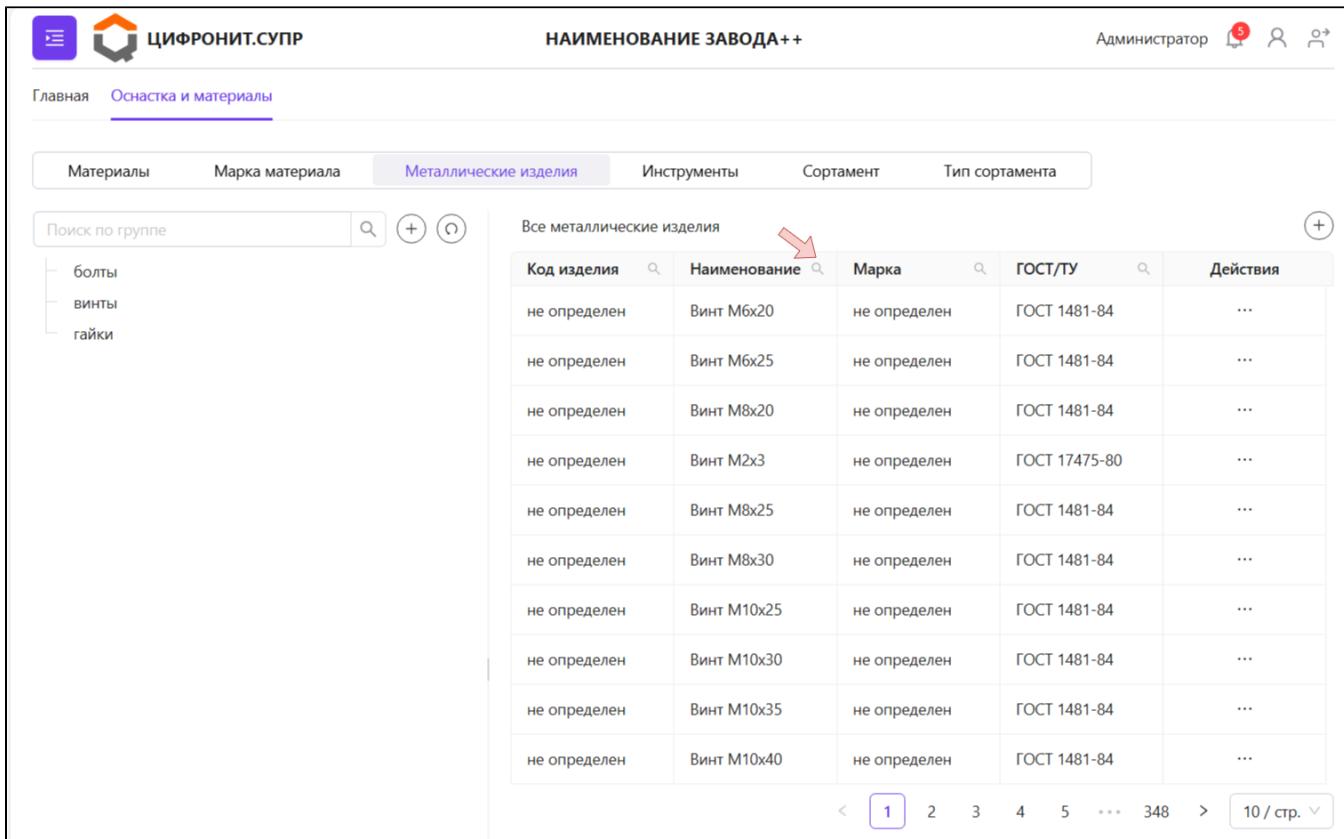
Рисунок 219 - Результат поиска металлического изделия по коду

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
9999				

Рисунок 220 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска металлических изделий по наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 221), открывается окно для поиска наименования (см рисунок 222), пользователь вводит в поле для ввода наименование металлических изделий (см рисунок 223) и нажимает на кнопку



Наименование завода++

Администратор

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

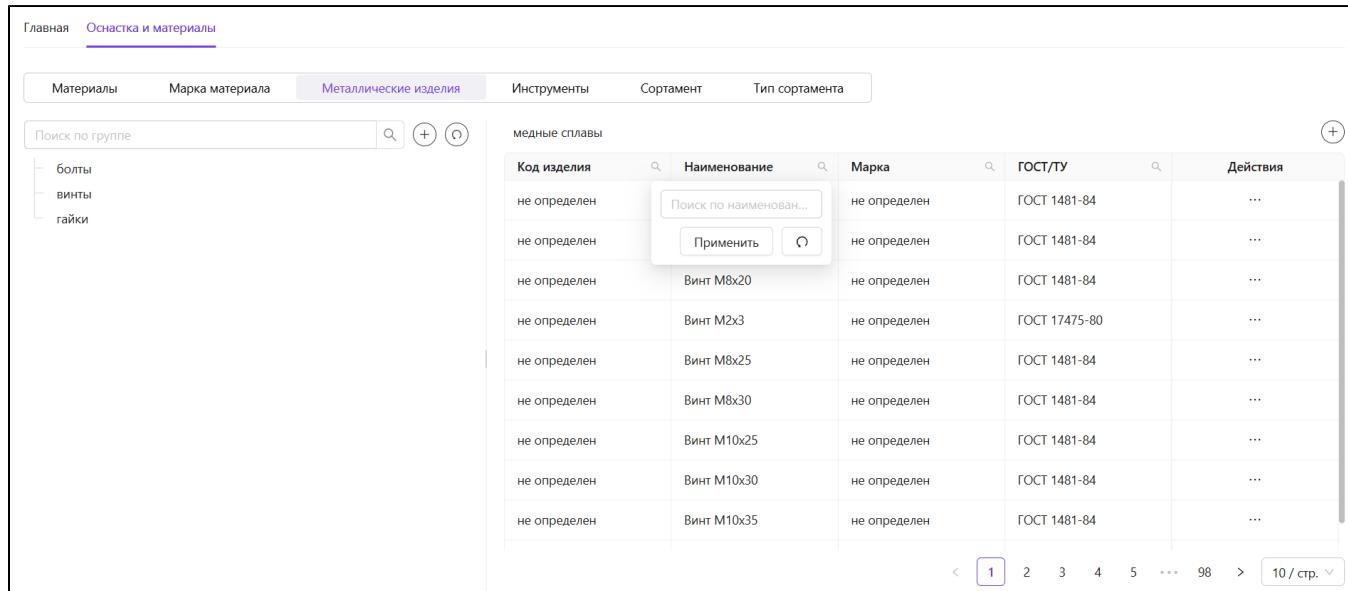
Поиск по группе

Код изделия Наименование Марка ГОСТ/ТУ Действия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x40	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 348 > 10 / стр. ▾

Рисунок 221 - Нажатие на кнопку поиска Металлических изделий по наименованию



Наименование

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Код изделия Наименование Марка ГОСТ/ТУ Действия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Поиск по наименованию...	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	<input type="button" value="Применить"/>	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 98 > 10 / стр. ▾

Рисунок 222 - Поле для ввода наименования металлического изделия

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

болты
винты
гайки

медные сплавы

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...

< 1 2 3 4 5 ... 98 > 10 / стр. ▾

Рисунок 223 - Ввод наименования в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будут найденные металлические изделия, в названии которых присутствует или полностью содержится введенная строка (см рисунок 224). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 225). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

болты
винты
гайки

Наименование: Винт M16x60 Очистить фильтры

медные сплавы

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 11738-84	...
не определен	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 1491-80	...
не определен	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 17473-80	...
7009-0169	Винт M16x60	не определен	ГОСТ 12199-66	...
не определен	Винт M16x60	не определен	СТП 710.106-78	...

< 1 > 10 / стр. ▾

Рисунок 224 - Результат поиска металлического изделия по наименованию

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Наименование: Винт M16x60000 Очистить фильтры

Код изделия Наименование Марка ГОСТ/ТУ Действия

медные сплавы

Нет данных

Рисунок 225 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку **Очистить фильтры** или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска металлических изделий по марке. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 226), открывается окно для поиска марки (см рисунок 227), пользователь вводит в поле для ввода марку металлического изделия (см рисунок 228) и нажимает на кнопку .

циФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	..
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	..
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	..

1 2 3 4 5 ... 348 >

Рисунок 226 - Нажатие на кнопку фильтрации марки металлического изделия

Рисунок 227 - Поле для ввода марки металлического изделия

Рисунок 228 - Ввод марки в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будут найденные металлические изделия, в названии которых присутствует или полностью содержитя введенная строка (см рисунок 229). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 230). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Скриншот экрана компьютера, демонстрирующий результат поиска металлических изделий по марке. В левом меню выбрана вкладка 'Металлические изделия'. В центре экрана отображается таблица с результатами поиска, фильтрованная по марке 'Ст 40x'. Таблица имеет следующую структуру:

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
7002-0355	Болт M10x40	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0356	Болт M10x50	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0357	Болт M10x60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0358	Болт M10x80	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0359	Болт M12x50	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0360	Болт M12x60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0361	Болт M12x80	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0362	Болт M12x100	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0363	Болт M12x125	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...
7002-0365	Болт M16x60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	...

Внизу страницы расположены навигационные элементы: стрелки для перехода между страницами, текущая страница (1), общее количество страниц (221) и количество записей на страницу (10 / стр.).

Рисунок 229 - Результат поиска металлического изделия по марки

Скриншот экрана компьютера, демонстрирующий результат поиска металлических изделий по марке. В левом меню выбрана вкладка 'Металлические изделия'. В центре экрана отображается таблица с результатами поиска, фильтрованная по марке 'Ст 42Х'. Таблица имеет следующую структуру:

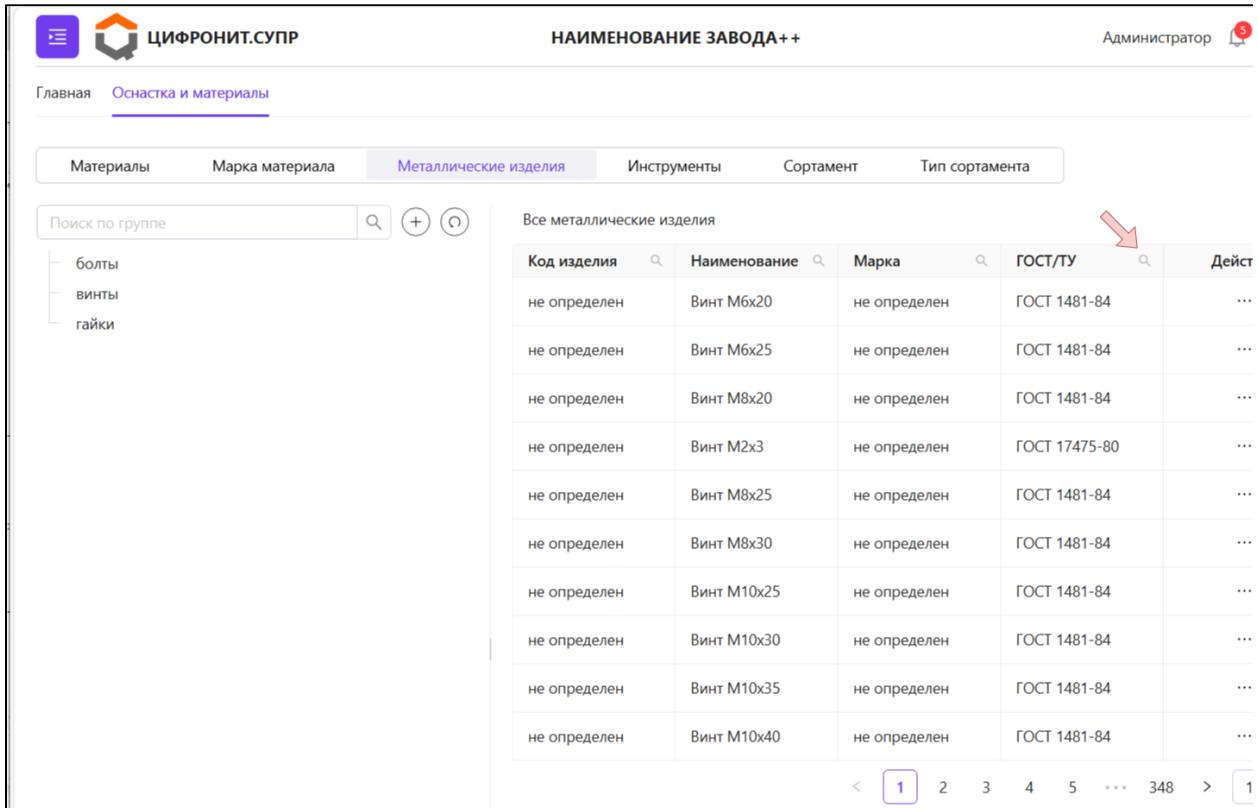
Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
Нет данных				

Внизу страницы расположена надпись 'Нет данных' с изображением пустого ящика для бумаги.

Рисунок 230 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска металлического изделия по ГОСТ/ТУ. Для поиска по ГОСТ/ТУ пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 231), открывается окно для поиска по ГОСТ/ТУ (см рисунок 232), пользователь вводит в поле для ввода ГОСТ/ТУ (см рисунок 233) и нажимает на кнопку



ЦИФРОНИТ.СУРП

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор 5

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

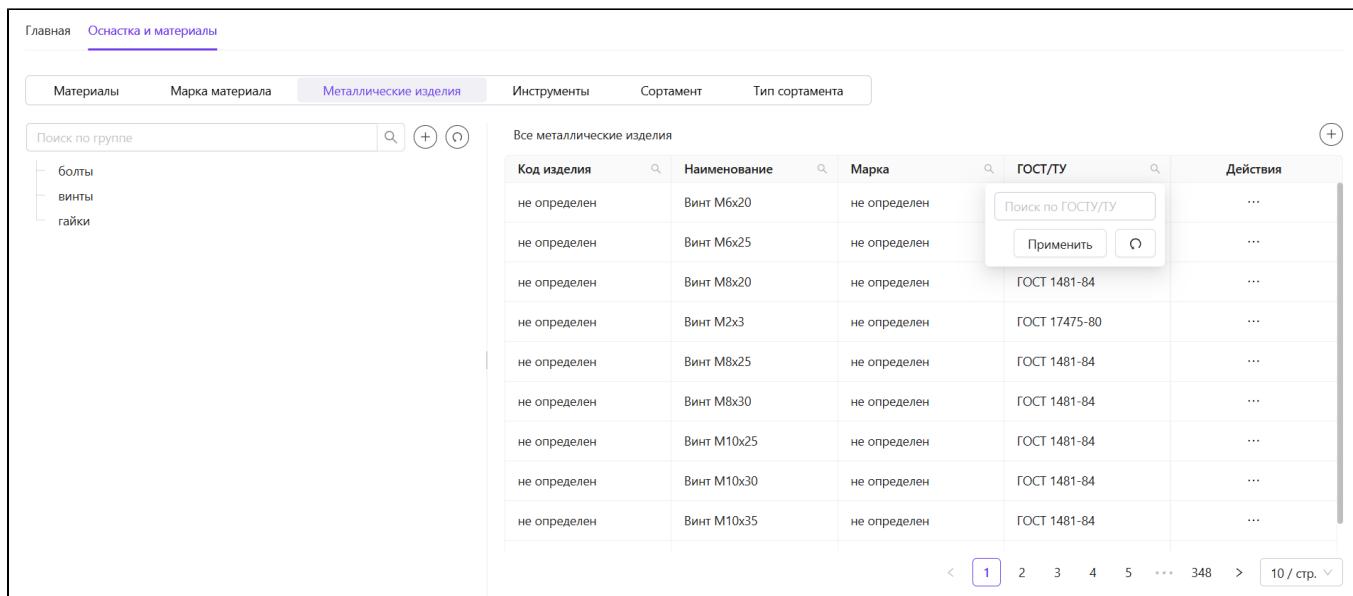
бобы
винты
гайки

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x40	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 348 > 1

Рисунок 231 - Нажатие на кнопку поиска металлического изделия по ГОСТ/ТУ



Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

бобы
винты
гайки

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x20	не определен	Поиск по ГОСТ/ТУ	...
не определен	Винт M6x25	не определен	Применить	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...

1 2 3 4 5 ... 348 > 10 / стр. ▾

Рисунок 232 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ металлического изделия

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x25	не определен	<input type="button"/> Применить <input type="button"/>	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M2x3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт M8x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M8x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт M10x35	не определен	ГОСТ 1481-84	...

< 1 2 3 4 5 ... 348 > 10 / стр.

Рисунок 233 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будет найденные металлические изделия (см рисунок 234). Если был введен некорректный ГОСТ/ТУ или такой не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 235). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

ГОСТ/ТУ: ГОСТ 1485-84 Очистить фильтры

Все металлические изделия

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт M6x12	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x14	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x16	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x20	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x25	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x30	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M6x35	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M8x14	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M8x16	не определен	ГОСТ 1485-84	...
не определен	Винт M8x20	не определен	ГОСТ 1485-84	...

Рисунок 234 - Результат поиска металлического изделия по ГОСТ/ТУ

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

ГОСТ/ТУ: ГОСТ 111-125 Очистить фильтры

Код изделия Наименование Марка ГОСТ/ТУ Действия

Все металлические изделия

болты
винты
гайки

Нет данных

Рисунок 235 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать металлические изделия. Для этого пользователь нажимает на над таблицей металлических изделий. Откроется окно создания металлического изделия (см рисунок 236), в котором пользователь вводит выбирает группу металлических изделий из уже существующих, вводит код, наименование, выбирает группу марки материала и марку материала (см рисунок 237) и нажимает кнопку , чтобы отменить создание металлического изделия пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании металлического изделия (см рисунок 238), пример результата создания металлического изделия представлен на рисунке 239.

Создание металлического изделия

Группа металлического изделия

Выберите группу металлического изделия

Код

Введите код

Наименование

Введите наименование

Группа марки материала

Выберите группу марки материала

Марка материала

Выберите марку материала

ГОСТ/ТУ

Введите ГОСТ/ТУ

Сохранить Отменить

Рисунок 236 - Окно создания металлических изделий

Создание металлического изделия

Группа металлического изделия
 boltы

Код
 123

Наименование
 наименование1

Группа марки материала
 медные сплавы

Марка материала
 БрА10Мц2Л ГОСТ 493-79

ГОСТ/ТУ
 ГОСТ 1111-11

Сохранить **Отменить**

Рисунок 237 - Окно создания металлического изделия с заполненными данными

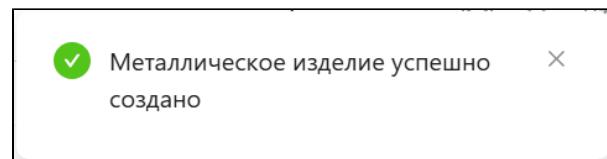


Рисунок 238 - Сообщение системы

Главная **Оснастка и материалы**

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента
Поиск по группе					
boltы					
винты					
гайки					
Все металлические изделия					
Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия	
не определен	Болт M24x65	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...	
не определен	Болт M24x70	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...	
не определен	Болт M24x75	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...	
не определен	Болт M24x80	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...	
не определен	Болт M24x90	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...	
не определен	Болт M24x100	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...	
123	наименование1	БрА10Мц2Л	ГОСТ 1111-11	...	
< 1 ... 344 345 346 347 348 > 10 / стр. 348					

Рисунок 239 - Результат создания металлического изделия

У пользователя существует возможность редактировать металлическое изделие. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать** в *** , открывается окно редактирования металлического изделия (см рисунок 240). Пользователь может изменить следующие данные:

- Группа металлического изделия
- Код
- Наименование
- Марка материала (зависит от группы марки материала, которую нельзя изменить)

- ГОСТ/ТУ

Пример изменения данных представлен на рисунке 241. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку  , чтобы отменить редактирование металлического изделия пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании металлического изделия (см рисунок 242), пример результата редактирования металлического изделия представлен на рисунке 243.

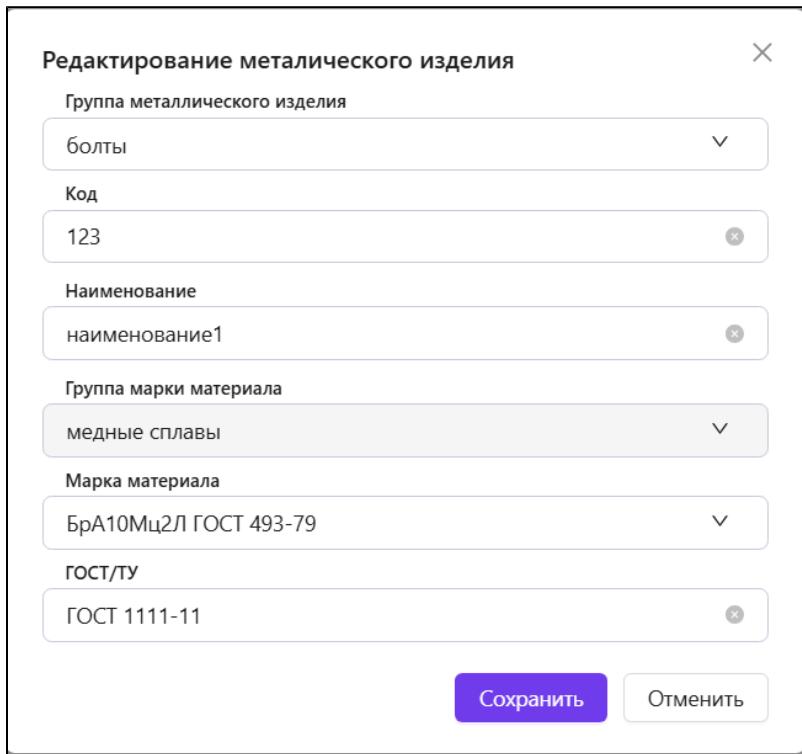


Рисунок 240 - Окно редактирования металлического изделия

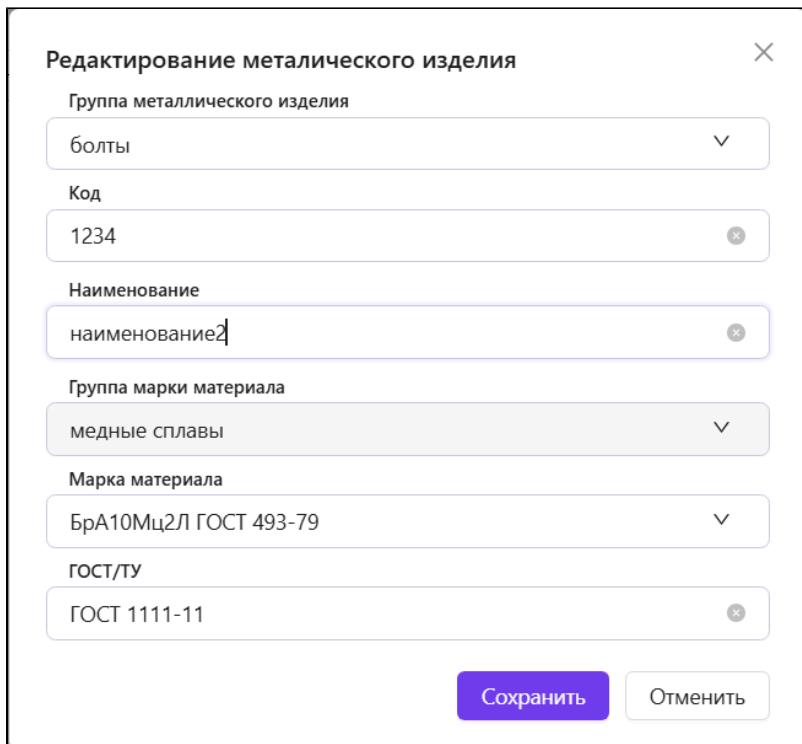


Рисунок 241 - Окно редактирования металлического изделия. Пример введения новых данных

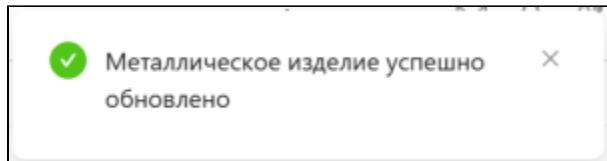


Рисунок 242 - Сообщение системы

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Болт M24x65	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт M24x70	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт M24x75	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт M24x80	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт M24x90	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт M24x100	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
1234	Наименование2	БрА10Мц2Л	ГОСТ 1111-11	...

Рисунок 243 - Результат редактирования металлического изделия

У пользователя существует возможность удалить металлическое изделие из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в *** , появляется окно подтверждения удаления изделия (см рисунок 244), пользователь нажимает на кнопку **Удалить**. Система выведет сообщение об успешном удалении изделия (см рисунок 245) , чтобы отменить удаление металлического изделия пользователь нажимает на кнопку **Отмена** или нажимает на **×** .

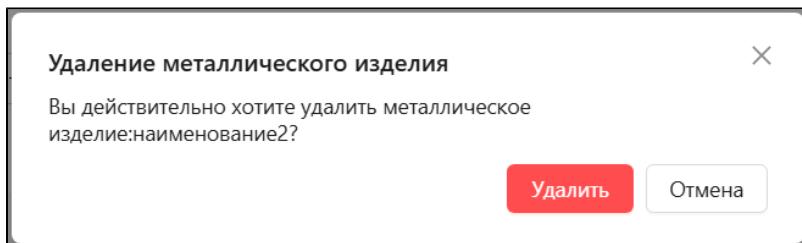


Рисунок 244 - Окно подтверждения удаления

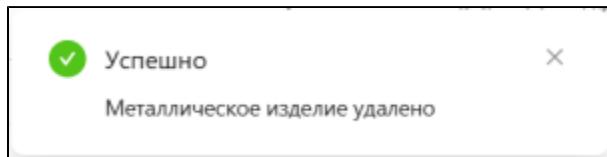


Рисунок 245 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность фильтрации по группе металлических изделий. Пользователь должен нажать на интересующего его группу, выбранная группа будет отображаться на фиолетовом фоне, над таблицей будет отображено название группы(см рисунок 246). Для сброса фильтрации необходимо нажать на **○** , для выбора другой группы пользователь должен нажать на интересующую его группу.

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
7002-0355	Болт M10x40	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0356	Болт M10x50	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0357	Болт M10x60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0358	Болт M10x80	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0359	Болт M12x50	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0360	Болт M12x60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0361	Болт M12x80	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0362	Болт M12x100	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	
7002-0363	Болт M12x125	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	

Рисунок 246 - Результат фильтрации по группе металлических изделий

2.3.1.2.4. Инструменты

Пользователь может создавать группы инструментов. Для этого пользователь нажимает на в боковой панели на вкладке инструменты. Откроется окно создания группы (см рисунок 247). Для создания корневой группы необходимо не заполнять поле родительская группа и ввести только наименование (см рисунок 248), для сохранения пользователь нажимает кнопку , чтобы отменить создание новой группы инструментов пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 249), пример результата создания группы инструментов представлен на рисунке 250.

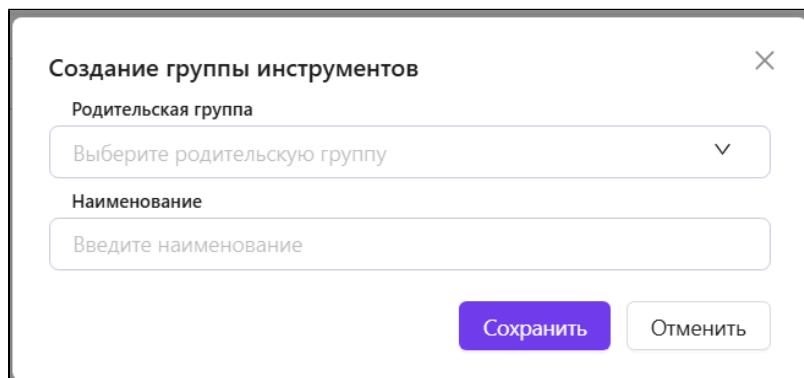


Рисунок 247 - Окно создания группы инструментов

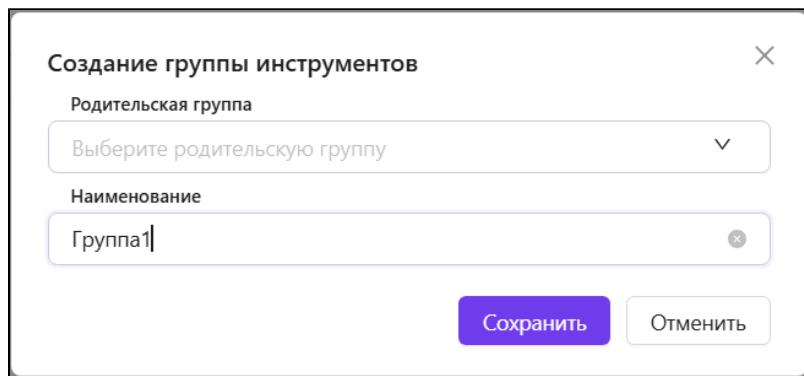


Рисунок 248 - Создание корневой группы инструментов

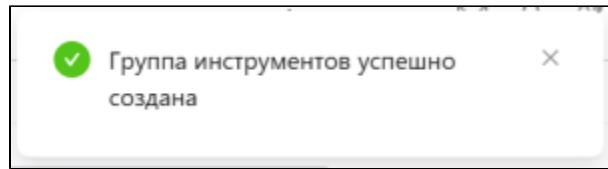


Рисунок 249 - Сообщение системы

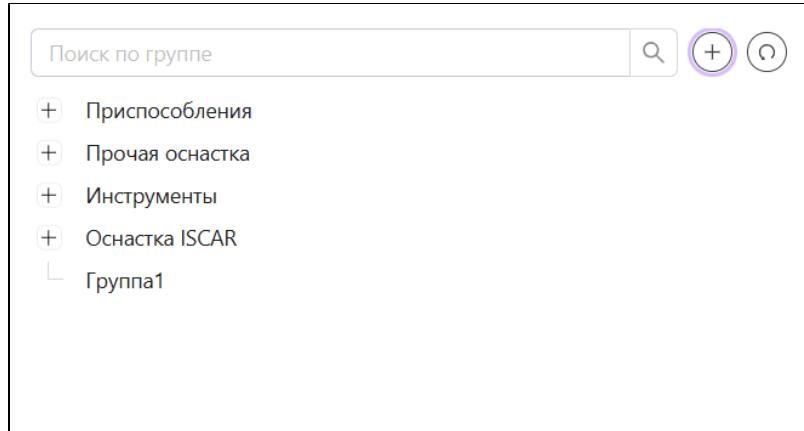


Рисунок 250 - Результат создания корневой группы

Для создания вложенной группы необходимо при выборе родительской группы поочередно раскрывать родительские группы до нужного пользователю уровня (см рисунок 251) и ввести наименование группы (см рисунок 252). Для раскрытия родительской группы необходимо нажать на напротив интересующей группы, для скрытия необходимо нажать на . Для сохранения пользователь нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание новой группы инструментов пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 249), пример результата создания группы инструментов представлен на рисунке 253.

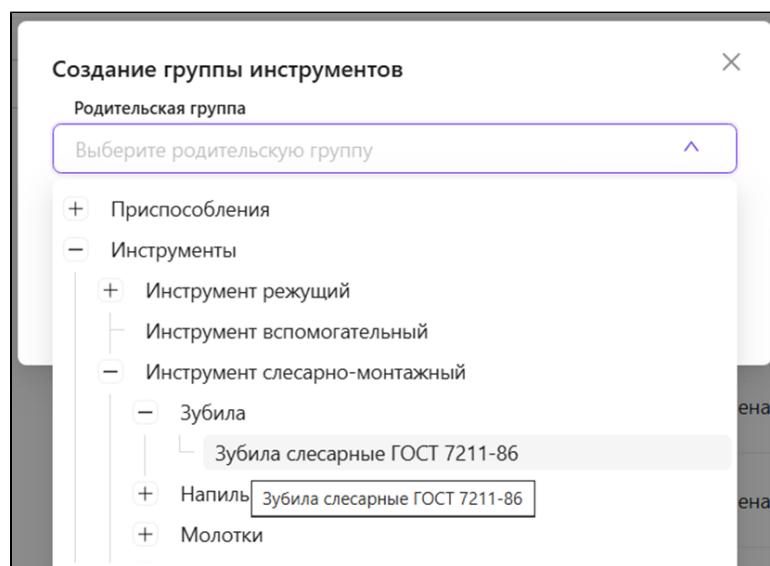


Рисунок 251 - Выбор родительской группы

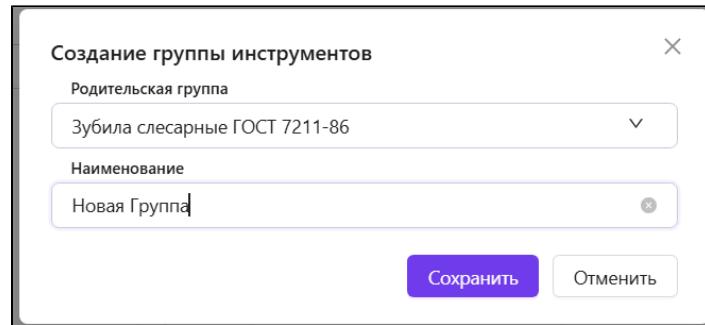


Рисунок 252 - Ввод наименования группы

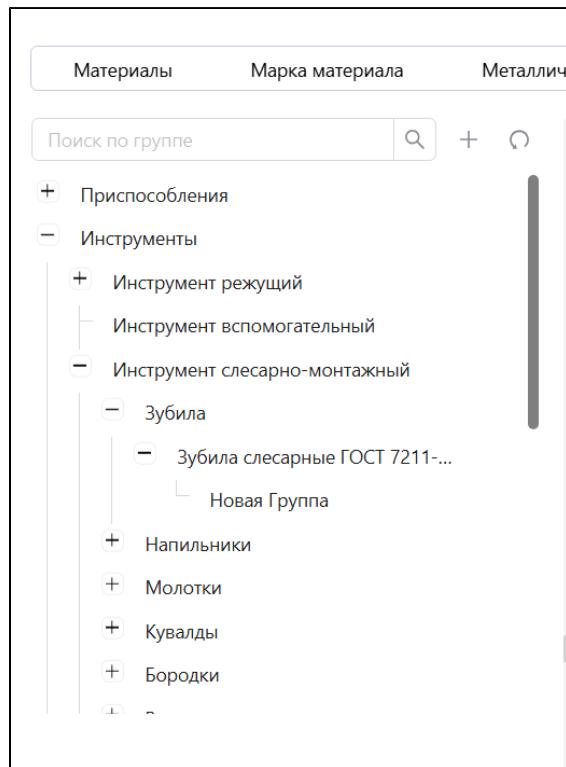


Рисунок 253 - Результат создания группы

Пользователь может отредактировать и удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 254). Для редактирования группы необходимо нажать на кнопку  , откроется окно для редактирования группы инструментов со старыми данными (см рисунок 255). Пользователь может изменить родительскую группу и наименование группы (см рисунок 256) и нажимает кнопку  , чтобы отменить редактирование группы инструментов пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 257), пример результата редактирования группы инструментов представлен на рисунке 258.

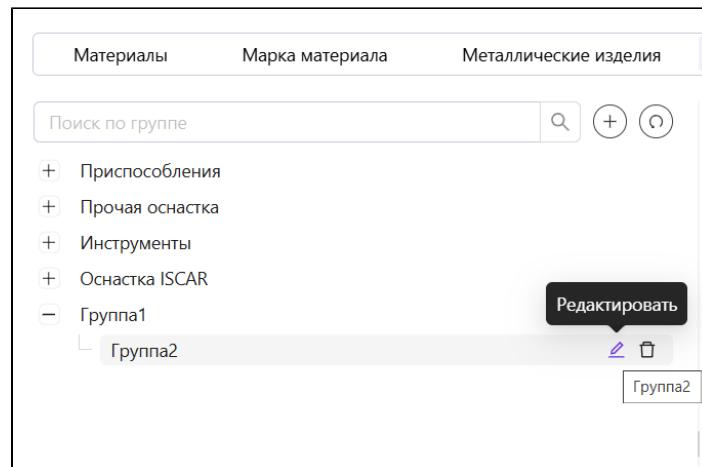


Рисунок 254 - Кнопки редактирования и удаления

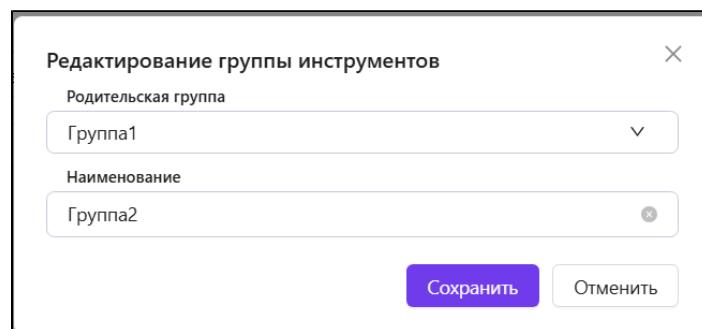


Рисунок 255 - Окно редактирования со старыми данными

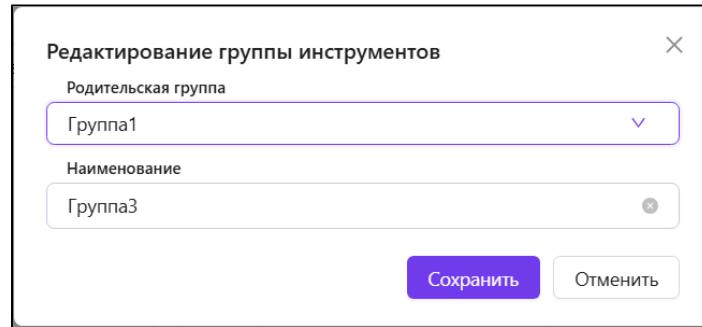


Рисунок 256 - Ввод новых данных

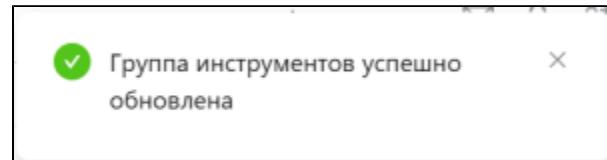


Рисунок 257 - Сообщение системы



Рисунок 258 - Результат редактирования группы металлических изделий

Пользователь может удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 254). Для удаления группы необходимо нажать на кнопку  , откроется окно для подтверждения удаления группы инструментов (см рисунок 259). Пользователь подтверждает удаление нажатием на кнопку  , чтобы отменить удаление группы инструментов пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном удалении группы (см рисунок 260).

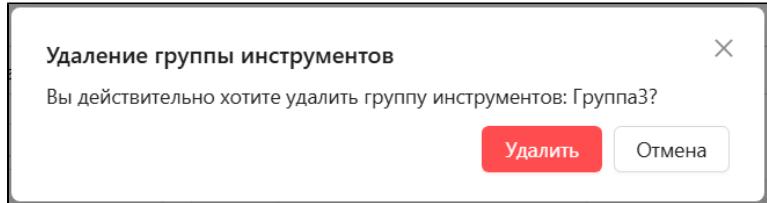


Рисунок 259 - Окно подтверждения удаления

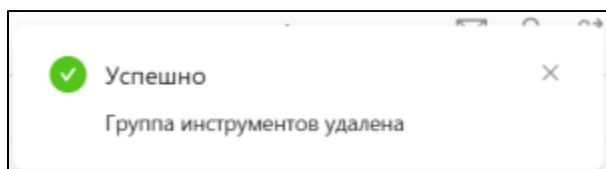
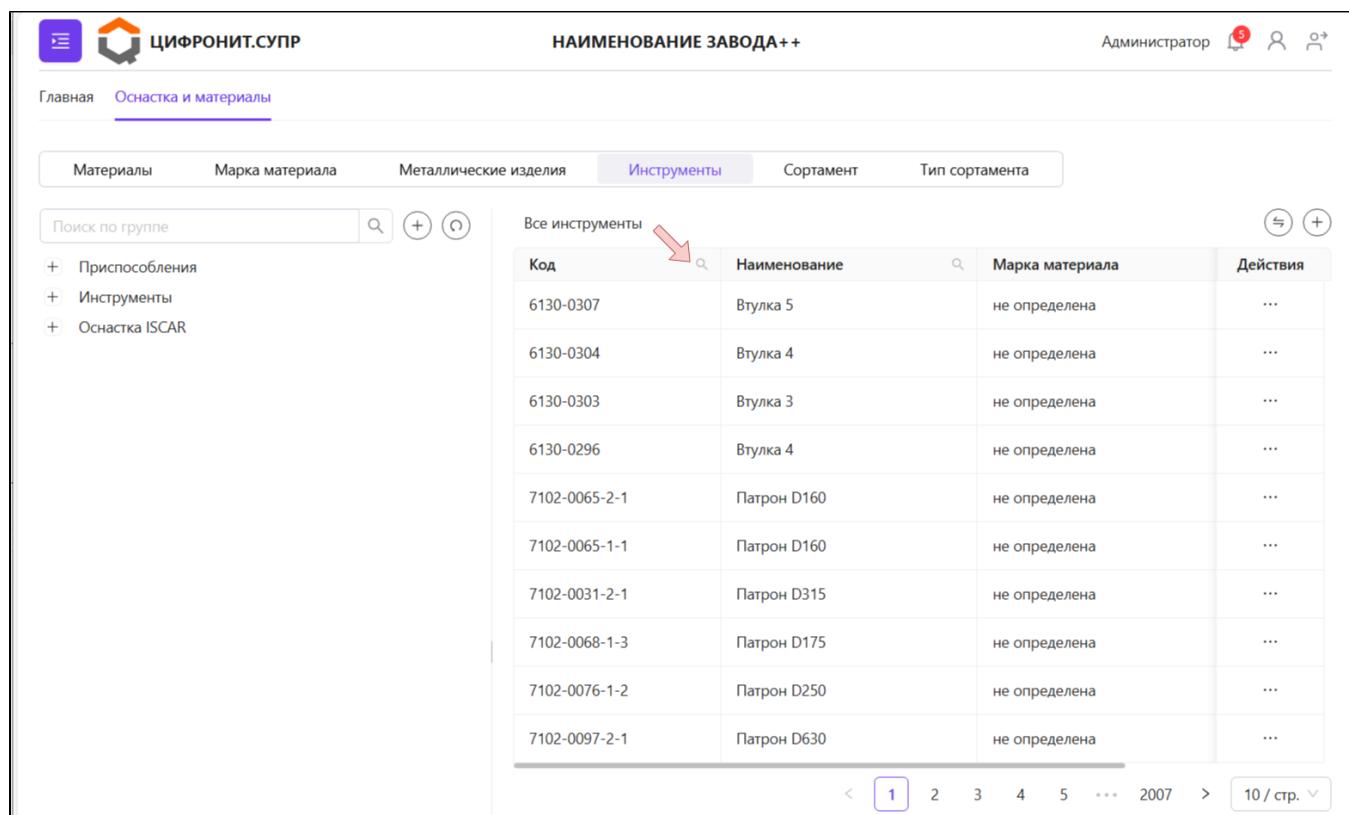


Рисунок 260 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность поиска инструментов по коду. Для поиска по коду пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 261), открывается окно для поиска кода (см рисунок 262), пользователь вводит в поле для ввода код инструмента (см рисунок 263) и нажимает на кнопку  .



Код	Наименование	Марка материала	Действия
6130-0307	Втулка 5	не определена	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	...
6130-0303	Втулка 3	не определена	...
6130-0296	Втулка 4	не определена	...
7102-0065-2-1	Патрон D160	не определена	...
7102-0065-1-1	Патрон D160	не определена	...
7102-0031-2-1	Патрон D315	не определена	...
7102-0068-1-3	Патрон D175	не определена	...
7102-0076-1-2	Патрон D250	не определена	...
7102-0097-2-1	Патрон D630	не определена	...

Рисунок 261 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по коду

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе 🔍 ➕ ✖

Все инструменты

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
SEL 3232 P27U	не определена	не определен	...	
MTECB 1010D21 1.5ISO	не определена	не определен	...	
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0306	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0302	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...

< 1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 262 - Поле для ввода кода инструмента

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе 🔍 ➕ ✖

Все инструменты

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
6102-0062	Втулка 3	не определена	ГОСТ 13336-67	...
	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0252	Втулка 1x2	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0213	Втулка 2x3	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0337	Втулка 2x6	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0141	Втулка 1x2	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0204	Втулка 2x4	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0328	Втулка 3x5	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6100-0226	Втулка 3x6	не определена	ГОСТ 13598-85	...

< 1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 263 - Ввод кода инструмента в поле для ввода

Результатом поиска по коду будет найденные инструменты в коде которых будет введенная строка (рисунок 264). Если был введен некорректный код или такой код не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 265). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе 🔍 ➕ ✖

Все инструменты

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
6102-0062	Втулка 6x80	не определена	ГОСТ 13598-85	...

< 1 > 10 / стр. ▾

Рисунок 264 - Результат поиска инструмента по коду

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

+ Приспособления
+ Прочая оснастка
+ Инструменты
+ Оснастка ISCAR

Все инструменты

Код: 6102-00622 Очистить фильтры

Код Наименование Марка материала ГОСТ/ТУ Действия

Нет данных

Рисунок 265 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска инструмента по наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 266), открывается окно для поиска по наименованию (см рисунок 267), пользователь вводит в поле для ввода название инструмента (см рисунок 268) и нажимает на кнопку .

ЦИФРОНИТ.СУПР НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++ Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

+ Приспособления
+ Инструменты
+ Оснастка ISCAR

Все инструменты

Код Наименование Марка материала Действия

Код	Наименование	Марка материала	Действия
6130-0307	Втулка 5	не определена	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	...
6130-0303	Втулка 3	не определена	...
6130-0296	Втулка 4	не определена	...
7102-0065-2-1	Патрон D160	не определена	...
7102-0065-1-1	Патрон D160	не определена	...
7102-0031-2-1	Патрон D315	не определена	...
7102-0068-1-3	Патрон D175	не определена	...
7102-0076-1-2	Патрон D250	не определена	...
7102-0097-2-1	Патрон D630	не определена	...

< 2 3 4 5 ... 2007 > 10 / стр.

Рисунок 266 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по наименованию

Все инструменты					
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия	
не определен	SEL 32: Поиск по наименованию...	не определена	не определен	...	
не определен	MTECB	не определена	не определен	...	
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0306	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0302	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	

Рисунок 267 - Поле для ввода наименования инструмента

Все инструменты					
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия	
не определен	SEL 32: Втулка 80x100	не определена	не определен	...	
не определен	MTECB	не определена	не определен	...	
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0306	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0302	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	

Рисунок 268 - Ввод наименования изделия в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будут найденные инструменты, в названии которых присутствует или полностью содержится введенная строка (см рисунок 269). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 270). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что в таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная [Оснастка и материалы](#)

Материалы Марка материала Металлические изделия **Инструменты** Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все инструменты

Наименование: **Втулка 80x100**

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
6102-0134	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6102-0064	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6102-0124	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13598-85	...
6102-0195	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13599-78	...
6102-0233	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13599-78	...
6102-0194	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13599-78	...
6102-0232	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13599-78	...

Рисунок 269 - Результат поиска изделия по наименованию

Главная [Оснастка и материалы](#)

Материалы Марка материала Металлические изделия **Инструменты** Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все инструменты

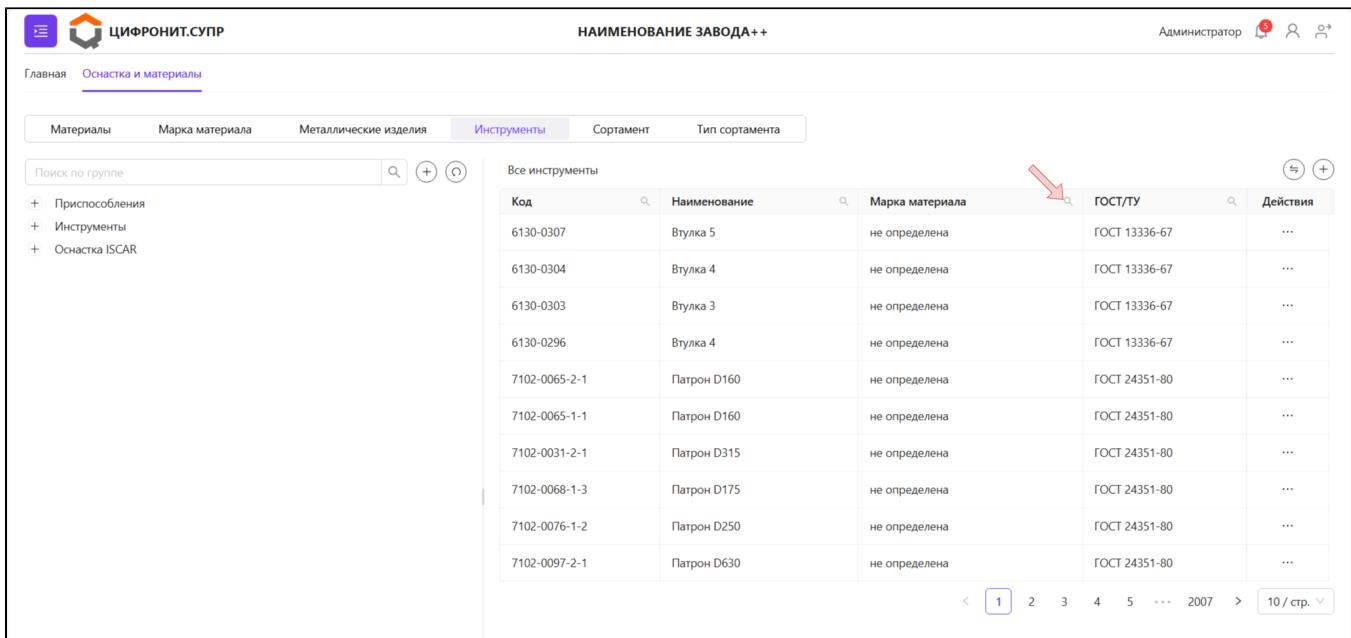
Наименование: **Втулка 4666**

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
 Нет данных				

Рисунок 270 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска инструмента по марке материала. Для поиска по марке материала пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 271), открывается окно для поиска по марке материала (см рисунок 272), пользователь вводит в поле для ввода марку материала инструмента (см рисунок 273) и нажимает на кнопку .



ЦИФРОНИТ.СУР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

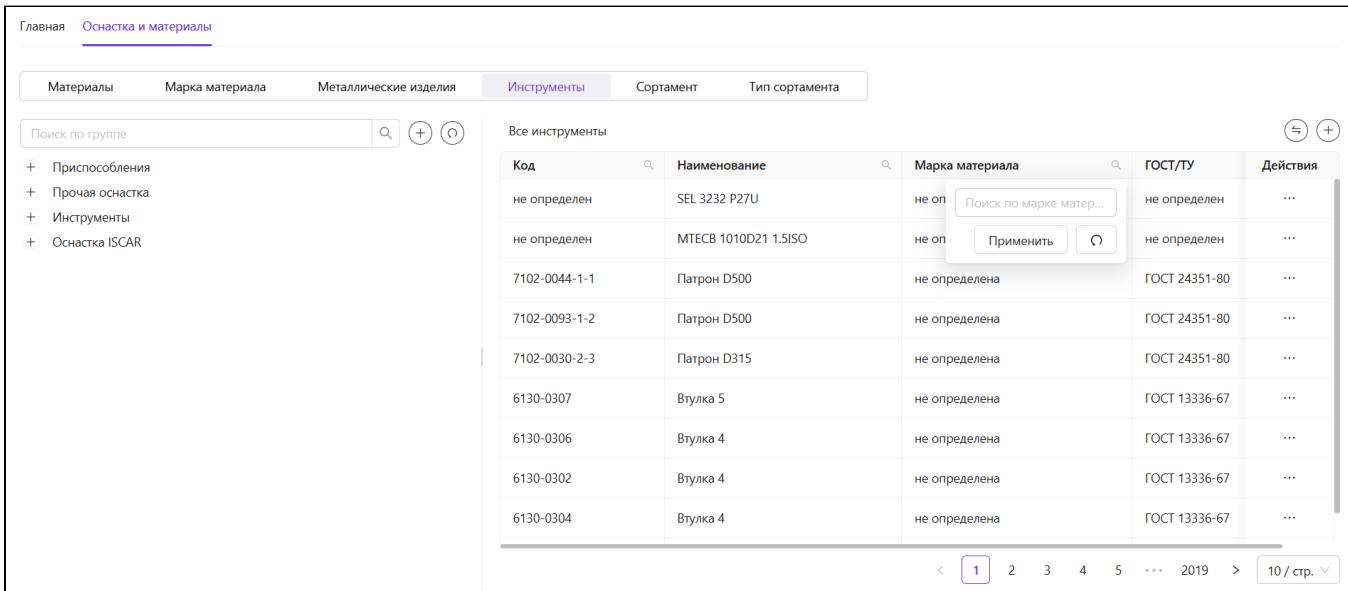
Поиск по группе

Все инструменты

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0303	Втулка 3	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0296	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
7102-0065-2-1	Патрон D160	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0065-1-1	Патрон D160	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0031-2-1	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0068-1-3	Патрон D175	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0076-1-2	Патрон D250	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0097-2-1	Патрон D630	не определена	ГОСТ 24351-80	...

1 2 3 4 5 ... 2007 > 10 / стр. ▾

Рисунок 271 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по марке материала



Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все инструменты

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	SEL 3232 P27U	не оп	Поиск по марке матер...	не определен
не определен	MTECB 1010D21 1.5ISO	не оп	Применить	не определен
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0306	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0302	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...

1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 272 - Поле для ввода марки материала инструмента

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все инструменты

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	SEL 3232 P27U	не оп <input type="text" value="Ст 30ХГСА"/>	не определен	...
не определен	MTECB 1010D21 1.5ISO	не оп <input type="button" value="Применить"/>	не определен	...
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80	...
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0306	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0302	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...

1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 273 - Ввод марки материала изделия в поле для ввода

Результатом поиска по марке материала будут найденные инструменты, в названии которых присутствует или полностью содержится введенная строка (см рисунок 274). Если была введена некорректная марка материала или такая марка материала не зарегистрирована в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 275). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все инструменты

Марка материала:

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
00-00052469	Самоцентрирующиеся тиски ART.650 T.2X120 Gerardi	Ст 30ХГСА	не опред...	...

1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 274 - Результат поиска изделия по марке материала

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

Все инструменты

Марка материала:

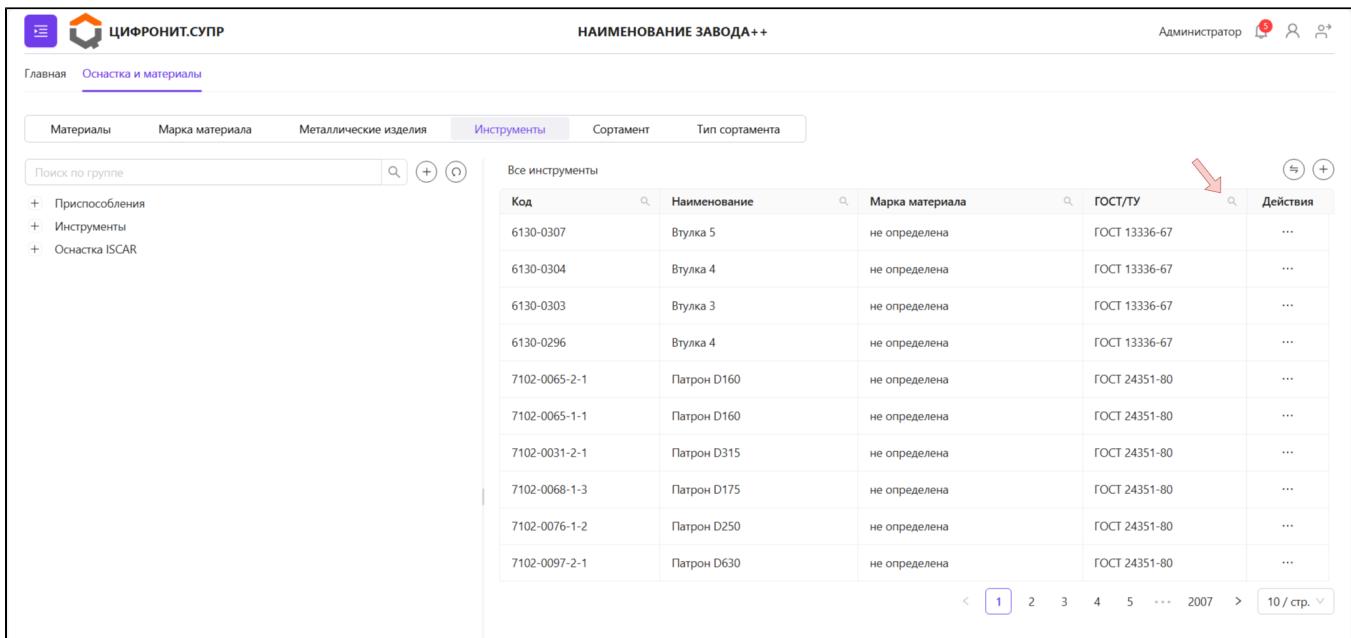
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
00-00052469	Самоцентрирующиеся тиски ART.650 T.2X120 Gerardi	Ст 30ХГСА	не опред...	...

1 2 3 4 5 ... 2019 > 10 / стр. ▾

Рисунок 275 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска инструмента по ГОСТ/ТУ. Для поиска по ГОСТ/ТУ пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 276), открывается окно для поиска по ГОСТ/ТУ (см рисунок 277), пользователь вводит в поле для ввода ГОСТ/ТУ (см рисунок 278) и нажимает на кнопку



ЦИФРОНИТ.СУР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

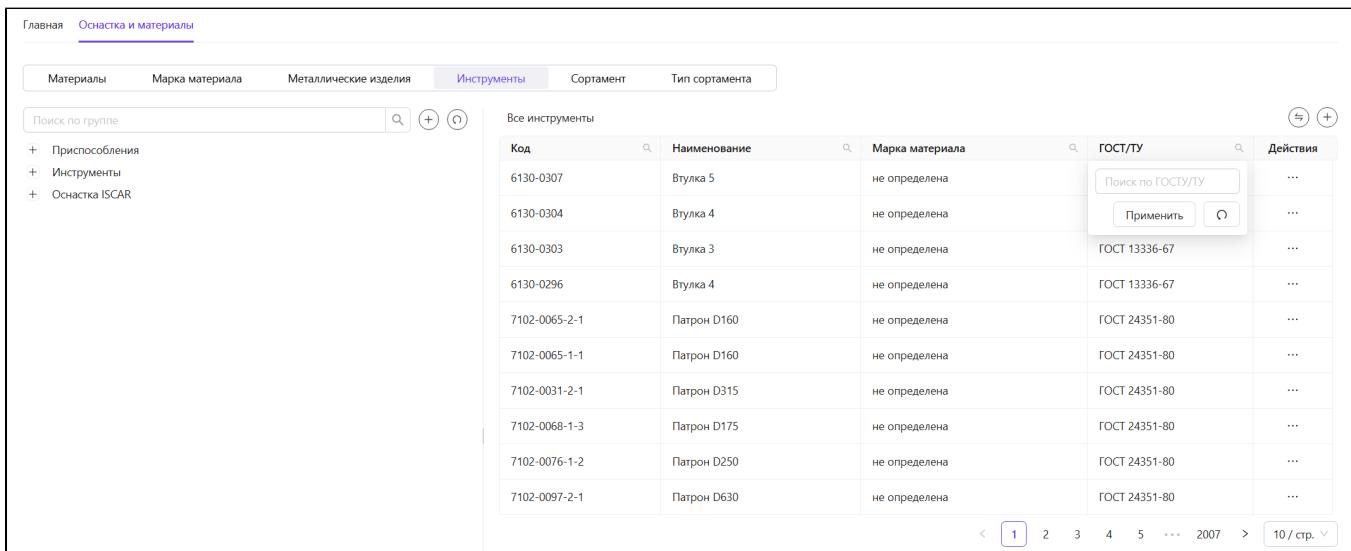
Поиск по группе

+ Приспособления
+ Инструменты
+ Оснастка ISCAR

Все инструменты					
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия	
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0303	Втулка 3	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0296	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
7102-0065-2-1	Патрон D160	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0065-1-1	Патрон D160	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0031-2-1	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0068-1-3	Патрон D175	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0076-1-2	Патрон D250	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0097-2-1	Патрон D630	не определена	ГОСТ 24351-80	...	

1 2 3 4 5 ... 2007 > 10 / стр. ▾

Рисунок 276 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по ГОСТ/ТУ



ЦИФРОНИТ.СУР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

+ Приспособления
+ Инструменты
+ Оснастка ISCAR

Все инструменты					
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия	
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0303	Втулка 3	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
6130-0296	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67	...	
7102-0065-2-1	Патрон D160	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0065-1-1	Патрон D160	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0031-2-1	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0068-1-3	Патрон D175	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0076-1-2	Патрон D250	не определена	ГОСТ 24351-80	...	
7102-0097-2-1	Патрон D630	не определена	ГОСТ 24351-80	...	

Поиск по ГОСТ/ПУ

Применить

1 2 3 4 5 ... 2007 > 10 / стр. ▾

Рисунок 277 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ инструмента

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента
Поле для поиска по группе	<input type="text"/>	<input type="button" value="🔍"/>	<input type="button" value="➕"/>	<input type="button" value="🕒"/>	
+	Приспособления				
+	Прочая оснастка				
+	Инструменты				
+	Оснастка ISCAR				
Все инструменты					
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия	
не определен	SEL 3232 Р27U	не определена	ГОСТ 13598-85	<input type="button" value="Применить"/>	<input type="button" value="🕒"/>
не определен	MTECB 1010D21 1.5ISO	не определена			<input type="button" value="⋯"/>
7102-0044-1-1	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80		<input type="button" value="⋯"/>
7102-0093-1-2	Патрон D500	не определена	ГОСТ 24351-80		<input type="button" value="⋯"/>
7102-0030-2-3	Патрон D315	не определена	ГОСТ 24351-80		<input type="button" value="⋯"/>
6130-0307	Втулка 5	не определена	ГОСТ 13336-67		<input type="button" value="⋯"/>
6130-0306	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67		<input type="button" value="⋯"/>
6130-0302	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67		<input type="button" value="⋯"/>
6130-0304	Втулка 4	не определена	ГОСТ 13336-67		<input type="button" value="⋯"/>

Рисунок 278 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будет найденные инструменты (см рисунок 279). Если был введен некорректный ГОСТ/ТУ или такой не зарегистрирован в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 280). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная		Оснастка и материалы				
Материалы		Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента
Поле для поиска	Поиск	Добавить	Удалить	Все инструменты		
+ Приспособления				ГОСТ/ТУ: ГОСТ 13598-85	Очистить фильтры	
+ Прочая оснастка						
+ Инструменты						
+ Оснастка ISCAR						
Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ			
6100-0201	Втулка 1x2	не определена	ГОСТ 13598-85			
6100-0342	Втулка 4x6	не определена	ГОСТ 13598-85			
6100-0256	Втулка 2x3	не определена	ГОСТ 13598-85			
6100-0313	Втулка 4x3	не определена	ГОСТ 13598-85			
6100-0293	Втулка 3x6	не определена	ГОСТ 13598-85			
6100-0312	Втулка 4x3	не определена	ГОСТ 13598-85			
6100-0302	Втулка 1x1	не определена	ГОСТ 13598-85			
6102-0135	Втулка 6x120	не определена	ГОСТ 13598-85			
6102-0062	Втулка 6x80	не определена	ГОСТ 13598-85			
6102-0134	Втулка 80x100	не определена	ГОСТ 13598-85			

Рисунок 279 - Результат поиска инструментов по ГОСТ/ТУ

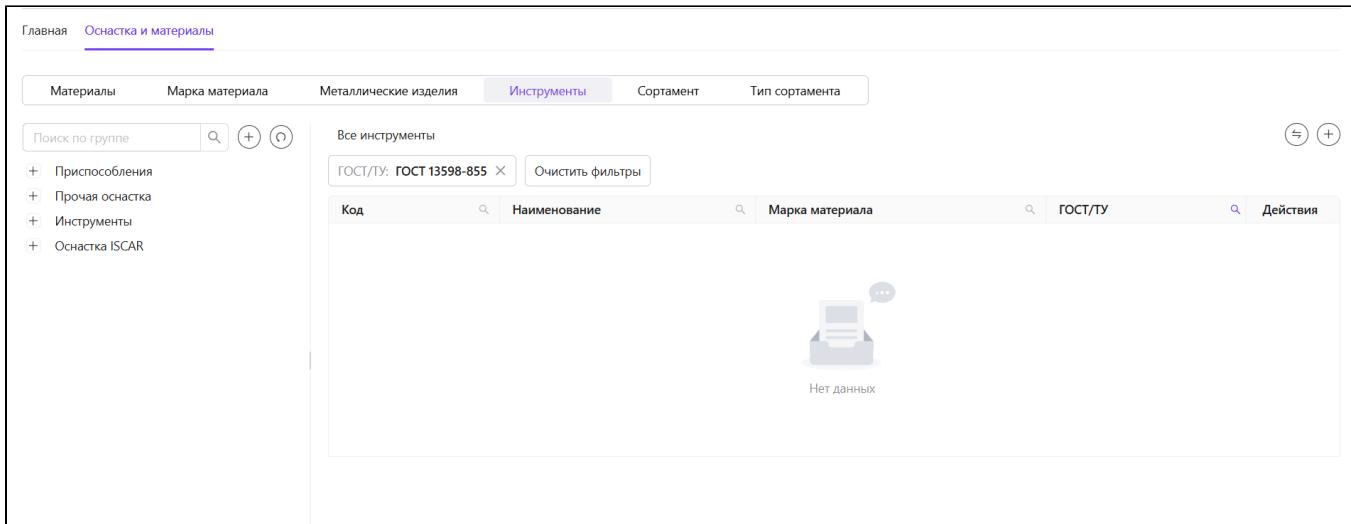


Рисунок 280 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать инструменты. Для этого пользователь нажимает на над таблицей инструментов. Откроется окно создания инструмента (см рисунок 281), в котором пользователь выбирает группу инструмента с возможностью выбора из вложенных групп (см рисунок 282), вводит код, вводит наименование, выбирает группу марки материала (см рисунок 283), марку материала, которая зависит от выбранной марки материала (см рисунок 284), вводит ГОСТ/ТУ (см рисунок 285) и нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание инструмента пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **Сохранить**. После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании инструмента (см рисунок 286), пример результата создания инструмента представлен на рисунке 287.

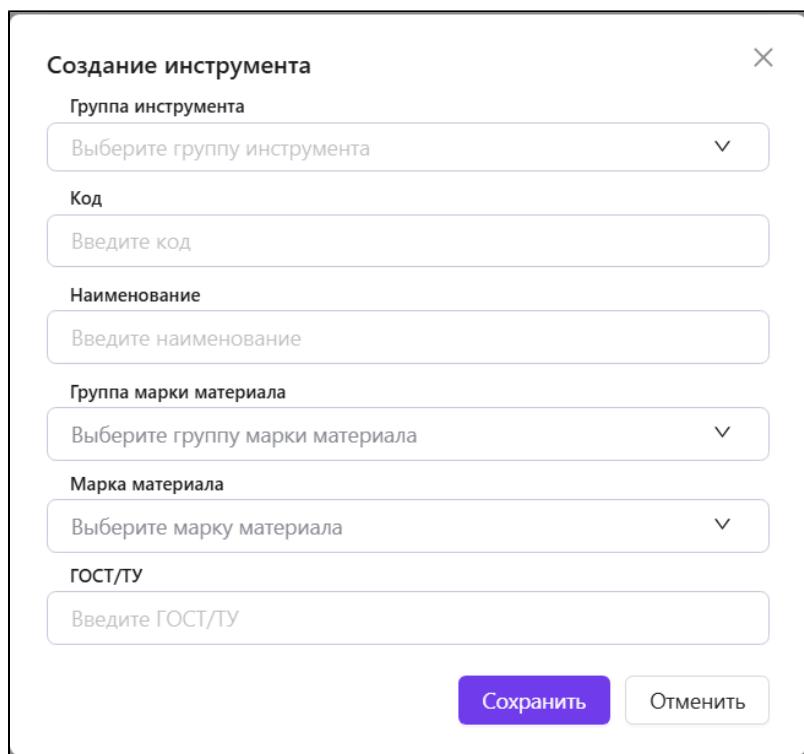


Рисунок 281 - Окно создания инструмента

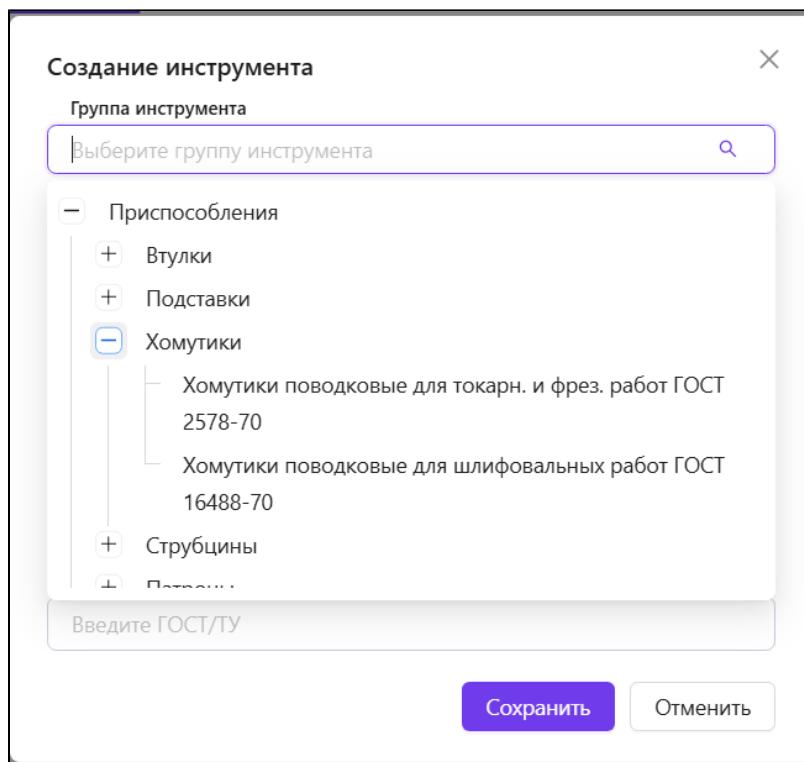


Рисунок 282 - Выбор группы инструмента при создании инструмента

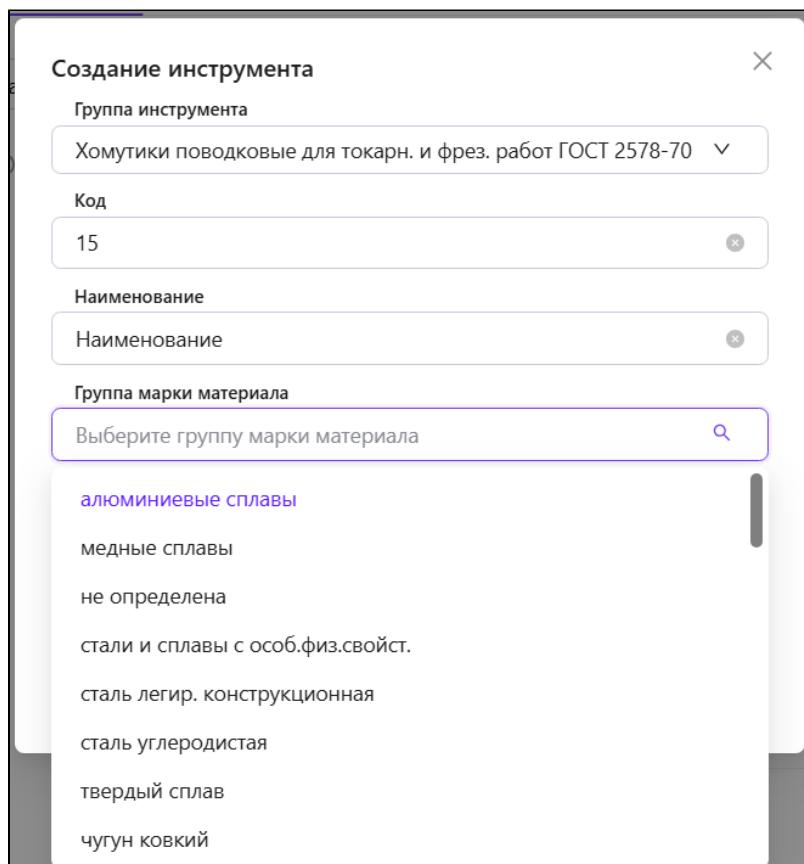


Рисунок 283 - Выбор группы марки материала при создании инструмента

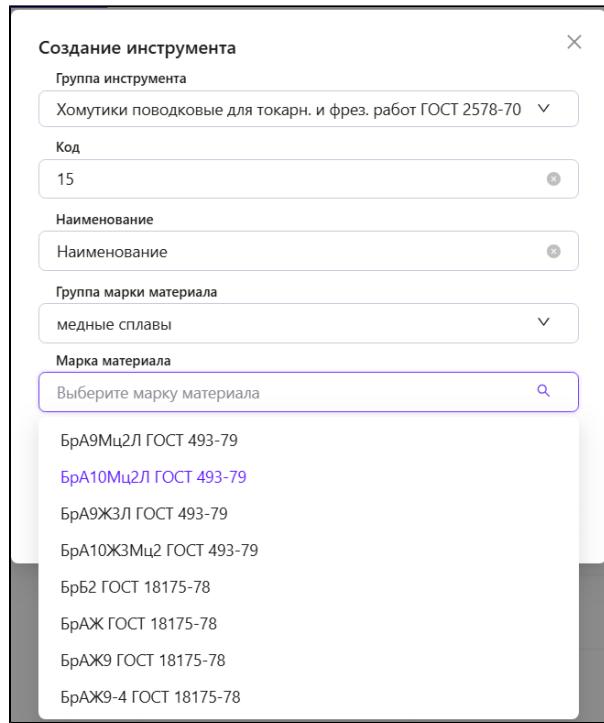


Рисунок 284 - Выбор марки материала при создании инструмента

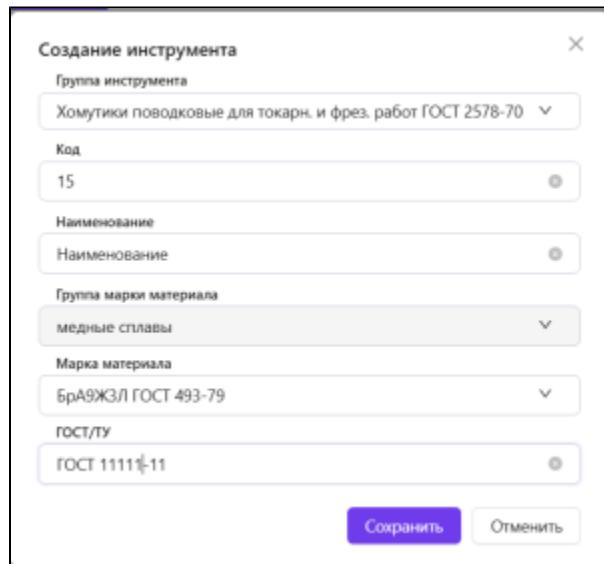


Рисунок 285 - Окно создания инструмента с заполненными данными

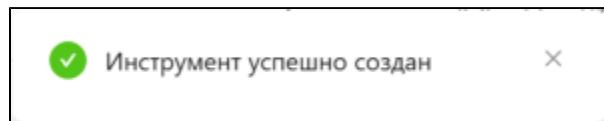


Рисунок 286 - Сообщение системы

Рисунок 287 - Результат создания инструмента

У пользователя существует возможность редактировать инструмент. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать**  , открывается окно редактирования инструмента (см рисунок 288). Пользователь может изменить следующие данные:

- Группа инструмента
- Код
- Наименование
- Марка материала
- ГОСТ/ТУ

Пример изменения данных представлен на рисунке 289. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку  , чтобы отменить редактирование инструмента пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на  . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании инструмента (см рисунок 290), пример результата редактирования инструмента представлен на рисунке 291.

Рисунок 288 - Окно редактирования инструмента

Редактирование инструмента

Группа инструмента
Хомутики поводковые для токарн. и фрез. работ ГОСТ 2578-70

Код
15

Наименование
Наименование1

Группа марки материала
médные сплавы

Марка материала
БрА9Ж3Л ГОСТ 493-79

ГОСТ/ТУ
ГОСТ 11111-11

Сохранить **Отменить**

Рисунок 289 - Окно редактирования инструмента. Пример введения новых данных

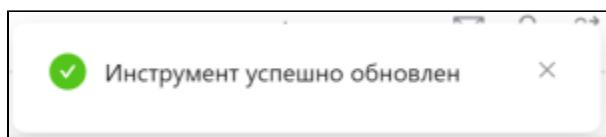


Рисунок 290 - Сообщение системы

Главная **Оснастка и материалы**

Материалы Марка материала Металлические изделия **Инструменты** Сортамент Тип сортамента

Поиск по группе

+ Приспособления
+ Прочая оснастка
+ Инструменты
+ Оснастка ISCAR

Все инструменты
Наименование: Наименование1 Очистить фильтры

Код	Наименование	Марка материала	ГОСТ/ТУ	Действия
15	Наименование1	БрА10Мц2Л	ГОСТ 11111-11	...

< **1** > 10 / стр.

Рисунок 291 - Результат редактирования инструмента

У пользователя существует возможность удалить инструмент из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в *** , появляется окно подтверждения удаления инструмента (см рисунок 292), пользователь нажимает на кнопку **Удалить** . Система выведет сообщение об успешном удалении инструмента (см рисунок 293), чтобы отменить удаление пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×** .

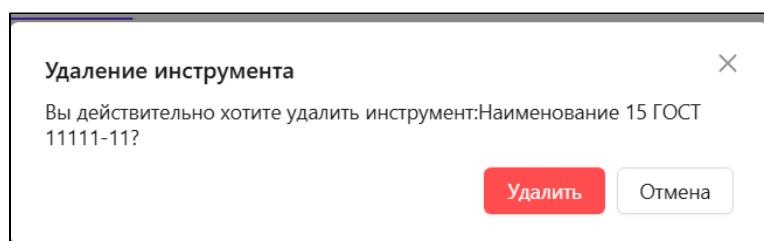


Рисунок 292 - Окно подтверждения удаления

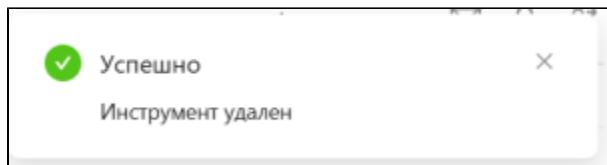


Рисунок 293 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность фильтрации по группе инструментов. Пользователь должен нажать на интересующего его группу, выбранная группа будет отображаться на фиолетовом фоне, над таблицей будет отображено название группы(см рисунок 294). Для сброса фильтрации необходимо нажать на  , для выбора другой группы пользователь должен нажать на интересующую его группу.

Рисунок 294 - Результат фильтрации по группе инструментов

2.3.1.2.5. Сортамент

Таблица Сортамент состоит из 5 столбцов: Тип заготовки, Тип сортамента, Наименование, Размерный тип, Профиль.

У пользователя существует возможность отфильтровать сортамент по существующим типам заготовки. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Тип заготовки (см рисунок 295). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 296). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 297) и нажимает на кнопку  для сохранения параметров фильтра.

Рисунок 295 - Нажатие на кнопку фильтра

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Квд	<input type="checkbox"/> Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...
Квд	<input type="checkbox"/> Круг	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...
Квд	<input type="checkbox"/> Лента	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...
Квд	<input type="checkbox"/> Лист	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квд	<input type="checkbox"/> Полоса	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6	...
Квд	<input type="checkbox"/> Проволока	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квд	<input type="checkbox"/> Труба круглая	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...
Квадрат		Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат		Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат		Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

Рисунок 296 - Окно фильтров для Типа заготовки

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Квадрат	Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Круг	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...
Квадрат	Лента	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...
Квадрат	Полоса	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квадрат	Проволока	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6	...
Квадрат	Труба круглая	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квадрат	Труба прямоугольная	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...
Квадрат		Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат		Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат		Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

Рисунок 297 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что в таблице применены фильтры (см. рисунок 298). Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип заготовки: Круг, Полоса

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 5.5 ГОСТ 2590-2006	Круг 5.5	Круг ф5,5	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 5 ГОСТ 2590-2006	Круг 5	Круг ф5	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 6 ГОСТ 2590-2006	Круг 6	Круг ф6	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 6.3 ГОСТ 2590-2006	Круг 6.3	Круг ф6,3	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 6.5 ГОСТ 2590-2006	Круг 6.5	Круг ф6,5	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 7 ГОСТ 2590-2006	Круг 7	Круг ф7	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 8 ГОСТ 2590-2006	Круг 8	Круг ф8	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 9 ГОСТ 2590-2006	Круг 9	Круг ф9	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 10 ГОСТ 2590-2006	Круг 10	Круг ф10	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 11 ГОСТ 2590-2006	Круг 11	Круг ф11	...

< 2 3 4 5 ... 92 >

Рисунок 298 - Отфильтрованная таблица Сортамента

Если в системе не зарегистрированы сортаменты с выбранными группами фильтрации, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 299). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что в таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип заготовки: Сварная конструкция

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Нет данных					

Рисунок 299 - Результат фильтрации сортамента при выборе не зарегистрированного типа заготовки

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность отфильтровать сортамент по существующим типам сортамента. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Тип сортамента (см рисунок 300). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации (см рисунок 301). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 302) и нажимает на кнопку  для сохранения параметров фильтра.

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Sortament	Тип сортамента	Создать
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8
Квадрат		Квадрат калиброванный			Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9

Рисунок 300 - Нажатие на кнопку фильтра

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Sortament	Тип сортамента	Создать
Квадрат	<input type="checkbox"/> Квадрат калиброванный				Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6
Квадрат	<input type="checkbox"/> Сталь горячекатанная квадратная				Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4
Квадрат	<input type="checkbox"/> Круг стальной горячекатанный				Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5
Квадрат	<input type="checkbox"/> Круг стальной калиброванный				Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5
Квадрат	<input type="checkbox"/> Сталь горячекатанная армированная (круги)				Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6
Квадрат	<input type="checkbox"/> Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали				Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6
Квадрат	<input type="checkbox"/> Лента холоднокатаная из инструм. и пружин. стали				Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3
Квадрат	<input type="checkbox"/> Прокат листовой холоднокатанный					
Квадрат	Сбросить	OK				
Квадрат						
Квадрат						
Квадрат						
Квадрат						

Рисунок 301 - Окно фильтров для Типа сортамента

Рисунок 302 - Выбор фильтров для Типа сортамента

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры (см рисунок 303). Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип сортамента: Круг стальной горячекатанный						Очистить фильтры
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 5.5 ГОСТ 2590-2006	Круг 5.5	Круг ф5.5		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 5 ГОСТ 2590-2006	Круг 5	Круг ф5		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 6 ГОСТ 2590-2006	Круг 6	Круг ф6		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 6.3 ГОСТ 2590-2006	Круг 6.3	Круг ф6.3		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 6.5 ГОСТ 2590-2006	Круг 6.5	Круг ф6.5		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 7 ГОСТ 2590-2006	Круг 7	Круг ф7		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 8 ГОСТ 2590-2006	Круг 8	Круг ф8		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 9 ГОСТ 2590-2006	Круг 9	Круг ф9		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 10 ГОСТ 2590-2006	Круг 10	Круг ф10		...
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 11 ГОСТ 2590-2006	Круг 11	Круг ф11		...

Рисунок 303 - Отфильтрованная таблица Сортамента

Если в системе не зарегистрированы сортаменты с выбранными группами фильтрации, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 304). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента: Поковки стальные прямоуг...

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Нет данных					

Рисунок 304 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированного типа заготовки

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 305), открывается окно для поиска (см рисунок 306), пользователь вводит в поле для ввода наименование сортамента (см рисунок 307) и нажимает на кнопку .

ЦИФРОНИТ.СУРП

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

< 1 2 3 4 5 ... 1275 > 10 / стр.

Рисунок 305 - Нажатие на кнопку поиска Сортамента по наименованию

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква, <input type="text" value="Поиск по наименован..."/>	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква, <input type="button" value="Применить"/> <input type="button" value="О"/>	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5,6	Квадрат 5,6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...	

Рисунок 306 - Поле для ввода наименования

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква, <input type="text" value="Лента H-2x36 ГОСТ 2283"/>	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква, <input type="button" value="Применить"/> <input type="button" value="О"/>	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5,6	Квадрат 5,6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...	
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...	

Рисунок 307 - Ввод наименования сортамента в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будут найденные сортаменты, в названии которых входит введенная строка (см рисунок 308). Если была введена некорректная строка, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 309). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Найменование: <input type="text" value="Лента H-2x36 ГОСТ 2283-79"/> <input type="button" value="Очистить фильтры"/>						
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Лента	Лента холоднокат из инструм. и...	Лента H-2x36 ГОСТ 2283-79	Лента H-2x36	Лента 2	...	

Рисунок 308 - Результат поиска сортамента по наименованию

Рисунок 309 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Для поиска по размерному типу пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 310), открывается окно для поиска (см рисунок 311), пользователь вводит в поле для ввода размерный тип сортамента (см рисунок 312) и нажимает на кнопку .

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4.5	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5.6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6.3	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

Рисунок 310 - Нажатие на кнопку поиска Сортамента по размерному типу

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Ква, <input type="text" value="Поиск по размерному ..."/>	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Ква, <input type="text" value="Применить"/> <input type="button" value="О"/>	Квадрат 4	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

< 2 3 4 5 ... 1275 >

Рисунок 311 - Поле для ввода размерного типа

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Ква, <input type="text" value="Квадрат 13"/>	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Ква, <input type="text" value="Применить"/> <input type="button" value="О"/>	Квадрат 4	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

< 2 3 4 5 ... 1275 > 10 / стр. ✓

Рисунок 312 - Ввод размерного типа в поле для ввода

Результатом поиска по размерному типу будут найденные сортаменты, в размерный тип которых входит введенная строка (см рисунок 313). Если была введена некорректная строка, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 314). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Размерный тип: Квадрат 13

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	Квадрат 13 ГОСТ 2591-2006	Квадрат 13	Квадрат 13	...
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	Квадрат 130 ГОСТ 2591-2006	Квадрат 130	Квадрат 130	...

< >

Рисунок 313 - Результат поиска сортамента по размерному типу

Рисунок 314 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Для поиска по профилю пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 315), открывается окно для поиска (см рисунок 316), пользователь вводит в поле для ввода профиль сортамента (см рисунок 317) и нажимает на кнопку .

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Квадрат 4	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4.5	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5.6	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6.3	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8	...
Квадрат	Квадрат калибранный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9	...

Рисунок 315 - Нажатие на кнопку поиска Сортамента по профилю

Главная Оsnastka и материалы

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Ква,	<input type="text" value="Поиск по профилю"/>	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Ква,	<input type="button" value="Применить"/> <input type="button" value="Однотипные"/>	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9		...

< 1 2 3 4 5 ... 1275 > 10 / стр. ▾

Рисунок 316 - Поле для ввода профиля

Главная Оsnastka и материалы

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Ква,	<input type="text" value="Круг ф17"/>	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Ква,	<input type="button" value="Применить"/> <input type="button" value="Однотипные"/>	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4.5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4.5	Квадрат 4,5		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5	Квадрат 5		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 5.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 5.6	Квадрат 5,6		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6	Квадрат 6		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 6.3 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 6.3	Квадрат 6,3		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 7 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 7	Квадрат 7		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 8 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 8	Квадрат 8		...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 9 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 9	Квадрат 9		...

< 1 2 3 4 5 ... 1275 > 10 / стр. ▾

Рисунок 317 - Ввод профиля в поле для ввода

Результатом поиска по профилю будут найденные сортаменты, в профилях которых входит введенная строка (см рисунок 318). Если была введена некорректная строка, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 319). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы						
Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Профиль: Круг ф17 <input type="button" value="Очистить фильтры"/>						
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 17 ГОСТ 2590-2006	Круг 17	Круг ф17	...	
Круг	Круг стальной горячекатанный	Круг 170 ГОСТ 2590-2006	Круг 170	Круг ф170	...	
Круг	Круг стальной калибранный	Круг 17 ГОСТ 7417-75	Круг 17	Круг ф17	...	
Круг	Круг стальной калибранный	Круг 17,2 ГОСТ 7417-75	Круг 17,2	Круг ф17,2	...	
Круг	Круг стальной калибранный	Круг 17,5 ГОСТ 7417-75	Круг 17,5	Круг ф17,5	...	
Круг	Круг стальной калибранный	Круг 17,6 ГОСТ 7417-75	Круг 17,6	Круг ф17,6	...	
Круг	Круг стальной калибранный	Круг 17,8 ГОСТ 7417-75	Круг 17,8	Круг ф17,8	...	

Рисунок 318 - Результат поиска сортамента по профилю

Главная Оснастка и материалы						
Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Профиль: Круг ф177 <input type="button" value="Очистить фильтры"/>						
Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия	

Рисунок 319 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать сортамент. Для этого пользователь нажимает на кнопку . Откроется окно создания сортамента (см рисунок 320), в котором пользователь выбирает тип заготовки, который влияет на тип сортамента (см рисунок 321), тип сортамента (см рисунок 322), вводит размерный тип, вводит профиль (см рисунок 323) и нажимает кнопку

, чтобы отменить создание сортамента пользователь

нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании сортамента (см рисунок 324), пример результата создания сортамента представлен на рисунке 325.

Тип заготовки: Квадрат, Круг, Лента, Лист, Полоска, Проволока, Труба круглая, Труба прямоугольная, Уголок, Швеллер, Шестигранник, Двутавр, Пруток, Прямоугольник, Поковка, Отливка, Штамповка, Сборка, Сварная конструкция, не определена.

Тип сортамента: Квадрат калибранный, Сталь горячекатанная квадратная, Круг стальной горячекатанный, Круг стальной калибранный, Сталь горячекатанная армированная (круги), Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали, Лента холоднокатаная из инструм. и пружин. стали, Прокат листовой холоднокатанный, Прокат листовой горячекатанный, Текстолит, Картон прокладочный, Паронит, Винилласт листовой, Пластины резиновые, Кожа техническая, Листы медные, Листы и полосы латунные, Сталь листовая рифленая, Прокат тонколистовой из углеродистой стали, Листы алюминиевые, Прокат широкополостный универсальный, Полоса стальная горячекатаная, Проволока круглая холоднотянутая, Проволока из прецизионных сплавов, Проволока стальная легированная пружинная, Проволока из высоколегир. и жаростойкой стали, Проволока стальная углеродистая пружинная, Труба стальная бесшовная холоднодеформированная, Труба стальная бесшовная горячедеформированная, Трубы медные, Трубы стальные водогазопроводные, Трубы стальные прецизионные, Трубы бесшовные из корроз. стали горячедеформ., Трубы бесшовные из корроз. стали холоднодеформ., Труба стальная электросварная, Труба стальная водогазопроводная, Трубы алюминиевые, Труба стальная прямоугольная, Труба горячекатаная квадратная, Уголки стальные горячекатанные равнополочные, Швеллер стальной горячекатанный, Шестигранный прокат стальной горячекатанный, Прокат калибранный шестигранный, Двутавр стальной горячекатанный, Прутки медные, Прутки латунные, Сталь качественная круглая со спец. отделкой , Заготовки стальные прямоугольные, Поковки стальные круглые, Поковки стальные прямоугольные, Прочий сортамент.

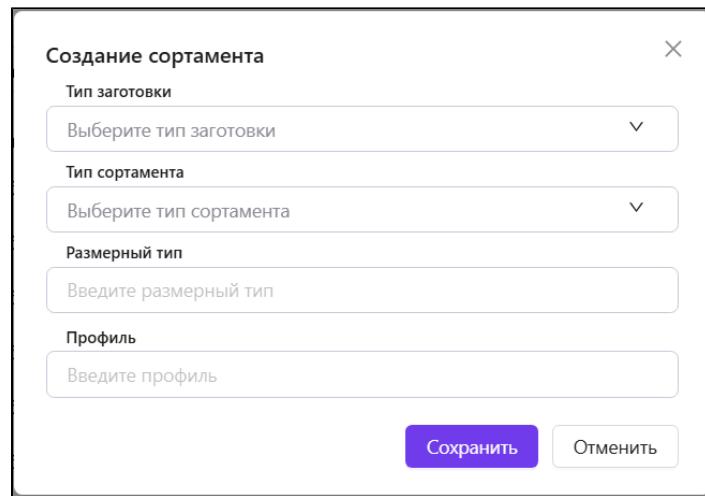


Рисунок 320 - Окно создания сортамента

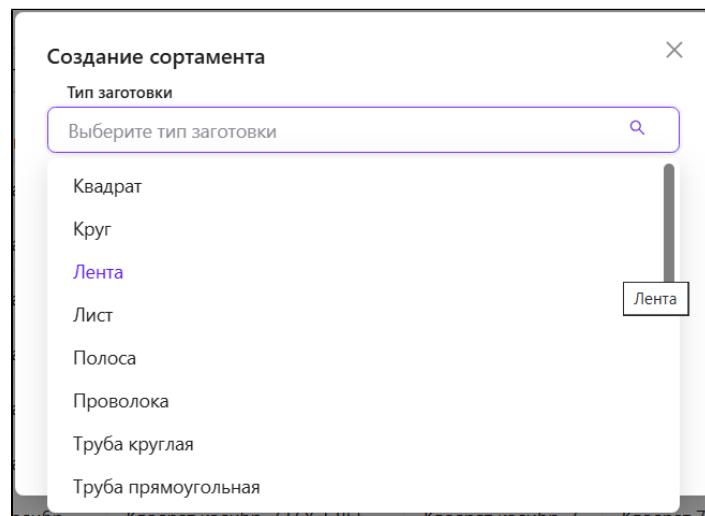


Рисунок 321 - Выбор типа заготовки при создании сортамента

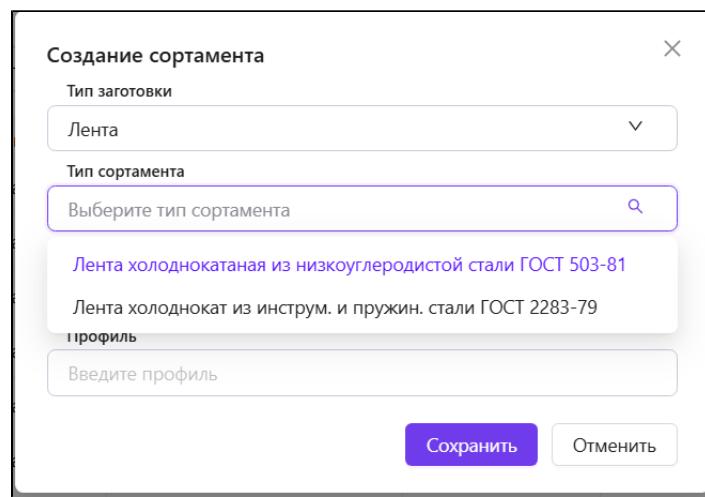


Рисунок 322 - Выбор типа сортамента при создании инструмента

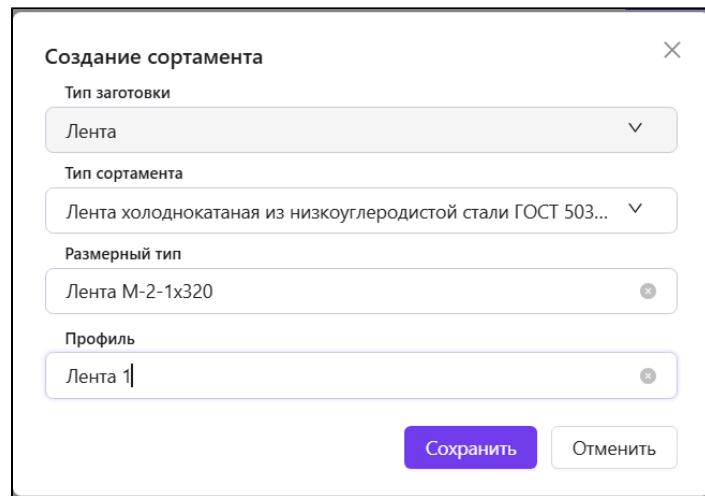


Рисунок 323 - Окно создания сортамента с заполненными данными

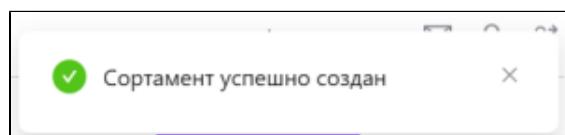


Рисунок 324 - Сообщение системы

Сортамент успешно создан						
Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Лента	Лента холоднокатаная из низко...	Лента M-2-1x320 ГОСТ 503-81		Лента M-2-1x320	Лента 1	...
						10 / стр. ▾

Рисунок 325 - Результат создания сортамента

У пользователя существует возможность редактировать сортамент. Для этого пользователь нажимает на кнопку Редактировать в ***, открывается окно редактирования сортамента (см рисунок 326). Пользователь может изменить следующие данные:

- Тип сортамента
- Размерный тип
- Профиль

Пример изменения данных представлен на рисунке 327. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку Сохранить, чтобы отменить редактирование сортамента пользователь нажимает на кнопку Отменить или нажимает на ×. После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном редактировании сортамента (см рисунок 328), пример результата редактирования сортамента представлен на рисунке 329.

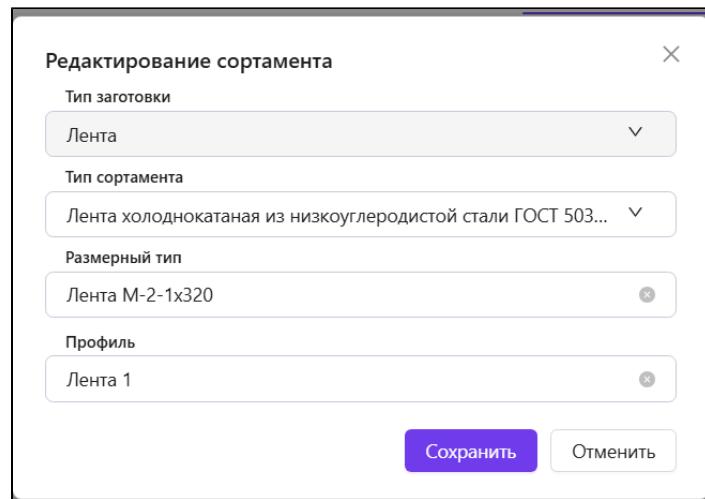


Рисунок 326 - Окно редактирования сортамента

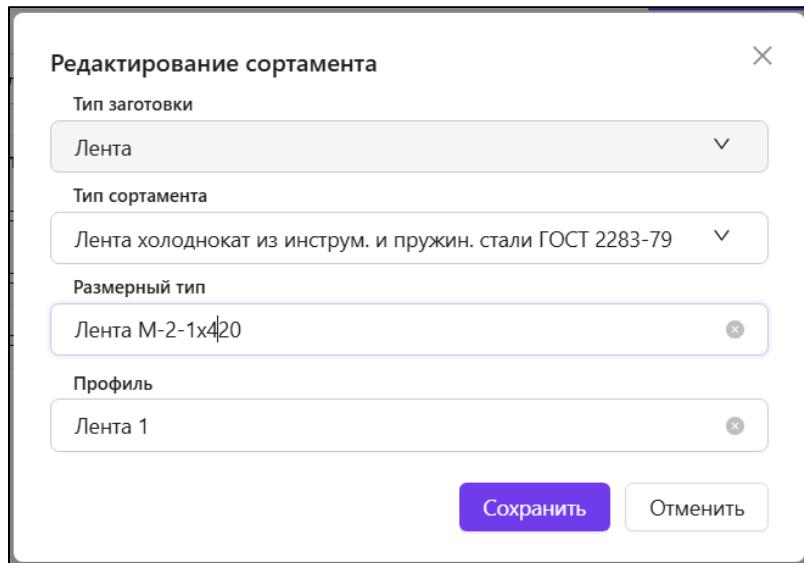


Рисунок 327 - Окно редактирования сортамента. Пример введения новых данных

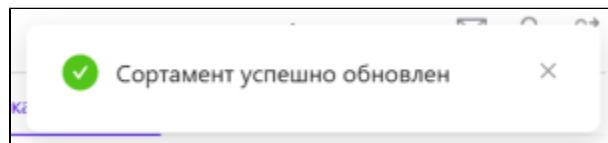


Рисунок 328 - Сообщение системы

Сортамент						
Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Лента	Лента холоднокат из инструм. и...	Лента M-2-1x320 ГОСТ 503-81	Лента M-2-1x420	Лента 1		...

Рисунок 329 - Результат редактирования сортамента

У пользователя существует возможность удалить сортамент из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в *** , появляется окно подтверждения удаления сортамента (см рисунок 330), пользователь нажимает на кнопку **Удалить** . Система выведет сообщение об успешном удалении сортамента (см рисунок 331) , чтобы отменить удаление пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**

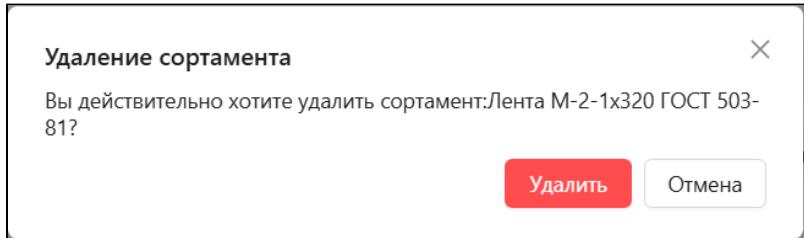


Рисунок 330 - Окно подтверждения удаления

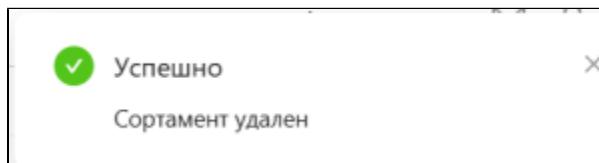


Рисунок 331 - Сообщение системы

2.3.1.2.6. Тип сортамента

Таблица Тип сортамента состоит из 3 столбцов: Тип заготовки, Наименование, ГОСТ/ТУ.

У пользователя существует возможность отфильтровать тип сортамента по существующим типам заготовки. Для этого пользователь нажимает на кнопку фильтра в столбце Тип заготовки (см рисунок 332). После нажатия на кнопку фильтра появляется окно с выбором параметров фильтрации(см рисунок 333). Пользователь выбирает необходимые ему параметры фильтра (см рисунок 334) и нажимает на кнопку **OK** для сохранения параметров фильтра.

Тип заготовки: Квадрат, Круг, Лента, Лист, Полоска, Проволока, Труба круглая, Труба прямоугольная, Уголок, Швеллер, Шестигранник, Двутавр, Пруток, Прямоугольник, Поковка, Отливка, Штамповка, Сборка, Сварная конструкция, не определена.

Тип сортамента	Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
	Квадрат	Квадрат калибранный	ГОСТ 8559-70	...
	Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-2006	...
	Круг	Круг стальной горячекатанный	ГОСТ 2590-2006	...
	Круг	Круг стальной калибранный	ГОСТ 7417-75	...
	Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...
	Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...
	Лента	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...
	Лист	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19904-90	...
	Лист	Прокат листовой горячекатанный	ГОСТ 19903-74	...
	Лист	Текстолит	ГОСТ 5-78	...

Рисунок 332 - Нажатие на кнопку фильтра

Тип сортамента	Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Квадрат	<input type="checkbox"/> Квадрат	Квадрат калибранный	ГОСТ 8559-70	...
Квадрат	<input type="checkbox"/> Круг	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-2006	...
Круг	<input type="checkbox"/> Лента	Круг стальной горячекатанный	ГОСТ 2590-2006	...
Круг	<input type="checkbox"/> Лист	Круг стальной калибранный	ГОСТ 7417-75	...
Круг	<input type="checkbox"/> Полоса	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...
Круг	<input type="checkbox"/> Проволока	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...
Лента	<input type="checkbox"/> Труба круглая	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...
Лента	<input type="checkbox"/> Труба прямоугольная	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19904-90	...
Лист		Прокат листовой горячекатанный	ГОСТ 19903-74	...

Рисунок 333 - Окно фильтров для Типа сортамента

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип сортамента Тип заготовки						
Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия			
Квадрат	<input type="checkbox"/> Квадрат	Квадрат калиброванный	ГОСТ 8559-70	...		
Квадрат	<input type="checkbox"/> Круг	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-2006	...		
Квадрат	<input checked="" type="checkbox"/> Лента	Круг стальной горячекатаный	ГОСТ 2590-2006	...		
Круг	<input type="checkbox"/> Лист	Круг стальной калиброванный	ГОСТ 7417-75	...		
Круг	<input type="checkbox"/> Полоса	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...		
Круг	<input type="checkbox"/> Проволока	Сталь горячекатанная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...		
Лента	<input type="checkbox"/> Труба круглая	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 2283-79	...		
Лента	<input type="checkbox"/> Труба прямоугольная	Лента холоднокатан из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 19904-90	...		
Лента	<input type="checkbox"/> Сбросить	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19903-74	...		
Лист	<input type="checkbox"/> OK	Прокат листовой горячекатанный				
Лист						

Рисунок 334 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры (см рисунок 335). Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Материалы		Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип сортамента						Тип заготовки	
Тип заготовки: Лента, Проволока ×						Очистить фильтры	
Тип заготовки	▼	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия			
Лента		Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...			
Лента		Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...			
Проволока		Проволока круглая холоднотянутая	ГОСТ 2771-81	...			
Проволока		Проволока из прецизионных сплавов	ГОСТ 12766.1-90	...			
Проволока		Проволока стальная легированная пружинная	ГОСТ 14963-78	...			
Проволока		Проволока из высоколегир. и жаростойкой стали	ГОСТ 18143-72	...			
Проволока		Проволока стальная углеродистая пружинная	ГОСТ 9389-75	...			

Рисунок 335 - Отфильтрованная таблица Типа сортамента

Рисунок 336 - Результат фильтрации при выборе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность поиска типа сортамента по ГОСТ/ТУ и наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 337), открывается окно для поиска (см рисунок 338), пользователь вводит в поле для ввода наименование типа сортамента (см рисунок 339) и нажимает на кнопку .

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Квадрат	Квадрат калибранный	ГОСТ 8559-70	...
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-2006	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	ГОСТ 2590-2006	...
Круг	Круг стальной калибранный	ГОСТ 7417-75	...
Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...
Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...
Лента	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...
Лист	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19904-90	...
Лист	Прокат листовой горячекатанный	ГОСТ 19903-74	...
Лист	Текстолит	ГОСТ 5-78	...

Рисунок 337 - Нажатие на кнопку поиска Типа сортамента по наименованию

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип сортамента						Тип заготовки
Тип заготовки		Наименование		ГОСТ/ТУ		Действия
Квадрат		Квадрат калиброванный	Поиск по наименован...	ГОСТ 8559-70		...
Квадрат		Сталь горячекатанная квадратная	Применить	ГОСТ 2591-2006		...
Круг		Круг стальной горячекатанный		ГОСТ 2590-2006		...
Круг		Круг стальной калиброванный		ГОСТ 7417-75		...
Круг		Сталь горячекатанная армированная (круги)		ГОСТ 5781-82		...
Лента		Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали		ГОСТ 503-81		...
Лента		Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали		ГОСТ 2283-79		...
Лист		Прокат листовой холоднокатанный		ГОСТ 19904-90		...
Лист		Прокат листовой горячекатанный		ГОСТ 19903-74		...

Рисунок 338 - Поле для ввода наименования Типа сортамента

Материалы	Марка материала	Металлические изделия	Инструменты	Сортамент	Тип сортамента	Создать
Тип сортамента Тип заготовки						
Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия			
Квадрат	Квадрат калибранный	Трубы алюминиевые	ГОСТ 8559-70	...		
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	Применить	ГОСТ 2591-2006	...		
Круг	Круг стальной горячекатаный		ГОСТ 2590-2006	...		
Круг	Круг стальной калибранный		ГОСТ 7417-75	...		
Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)		ГОСТ 5781-82	...		
Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали		ГОСТ 503-81	...		
Лента	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали		ГОСТ 2283-79	...		
Лист	Прокат листовой холоднокатанный		ГОСТ 19904-90	...		
Лист	Прокат листовой горячекатанный		ГОСТ 19903-74	...		

Рисунок 339 - Ввод наименования в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будет найденный тип сортамента (см рисунок 340). Если было введено некорректное наименование или такое не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 341). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что в таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Наименование: Трубы алюминиевые Очистить фильтры

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Труба круглая	Трубы алюминиевые	ГОСТ 18482-79	<input type="button" value="..."/>

< 1 >

Рисунок 340 - Результат поиска типа сортамента по наименованию

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Наименование: **металлическое**

Тип заготовки Действия

 Нет данных

Рисунок 341 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на  напротив отображаемых фильтров.

Для поиска по ГОСТ/ТУ пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 342), открывается окно для поиска типа сортамента (см рисунок 343), пользователь вводит в поле для ввода ГОСТ/ТУ (см рисунок 344) и нажимает на кнопку .

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Квадрат	Квадрат калибранный	ГОСТ 8559-70	...
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-2006	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	ГОСТ 2590-2006	...
Круг	Круг стальной калибранный	ГОСТ 7417-75	...
Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...
Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...
Лента	Лента холоднокатаная из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...
Лист	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19904-90	...
Лист	Прокат листовой горячекатанный	ГОСТ 19903-74	...
Лист	Текстолит	ГОСТ 5-78	...

< 2 3 4 5 6 > 10 / стр. ▾

Рисунок 342 - Нажатие на кнопку поиска типа сортамента по ГОСТ/ТУ

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	ГОСТ 8559-...	...
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-...	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	ГОСТ 2590-2006	...
Круг	Круг стальной калиброванный	ГОСТ 7417-75	...
Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...
Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...
Лента	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...
Лист	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19904-90	...
Лист	Прокат листовой горячекатанный	ГОСТ 19903-74	...

< 1 2 3 4 5 6 > 10 / стр. ▾

Рисунок 343 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	ГОСТ 8559-...	...
Квадрат	Сталь горячекатанная квадратная	ГОСТ 2591-...	...
Круг	Круг стальной горячекатанный	ГОСТ 2590-2006	...
Круг	Круг стальной калиброванный	ГОСТ 7417-75	...
Круг	Сталь горячекатанная армированная (круги)	ГОСТ 5781-82	...
Лента	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали	ГОСТ 503-81	...
Лента	Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали	ГОСТ 2283-79	...
Лист	Прокат листовой холоднокатанный	ГОСТ 19904-90	...
Лист	Прокат листовой горячекатанный	ГОСТ 19903-74	...

< 1 2 3 4 5 6 > 10 / стр. ▾

Рисунок 344 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будут найденные типы сортамента, в ГОСТ/ТУ которых входит введенная строка (см рисунок 345). Если была введена некорректная строка, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 346). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Главная Оснастка и материалы

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

ГОСТ/ТУ: ГОСТ 10704-91 × Очистить фильтры

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Труба круглая	Труба стальная электросварная	ГОСТ 10704-91	...

< 1 > 10 / стр. ▾

Рисунок 345 - Результат поиска типа сортамента по ГОСТ/ТУ

Рисунок 346 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку **Очистить фильтры** или нажать на **×** напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать типы сортаментов. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Создать**. Откроется окно создания типа сортамента (см рисунок 347), в котором пользователь выбирает тип заготовки, вводит наименование, вводит ГОСТ/ТУ (см рисунок 348) и нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание типа сортамента пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании типа сортамента (см рисунок 349), пример результата создания типа сортамента представлен на рисунке 350.

Рисунок 347 - Окно создания типа сортамента

Рисунок 348 - Окно создания марки материала с заполненными данными

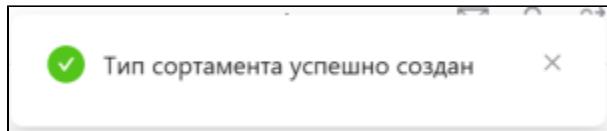


Рисунок 349 - Сообщение системы

Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
не определена	Прочий сортамент	не определен	...
Лист	Листы алюминиевые	ГОСТ 17232-99	...
Лента	Лента холоднокатанная	ГОСТ 1111-11	...

Рисунок 350 - Результат создания типа сортамента

У пользователя существует возможность редактировать тип сортамента. Для этого пользователь нажимает на кнопку Редактировать в ..., открывается окно редактирования типа сортамента (см рисунок 351). Пользователь может изменить следующие данные:

- Тип заготовки
- Наименование
- ГОСТ/ТУ

Пример изменения данных представлен на рисунке 352. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку Сохранить, чтобы отменить редактирование типа сортамента пользователь нажимает на кнопку Отменить или нажимает на . После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном редактировании типа сортамента (см рисунок 353), пример результата создания типа сортамента представлен на рисунке 354.

Рисунок 351 - Окно редактирования типа сортамента

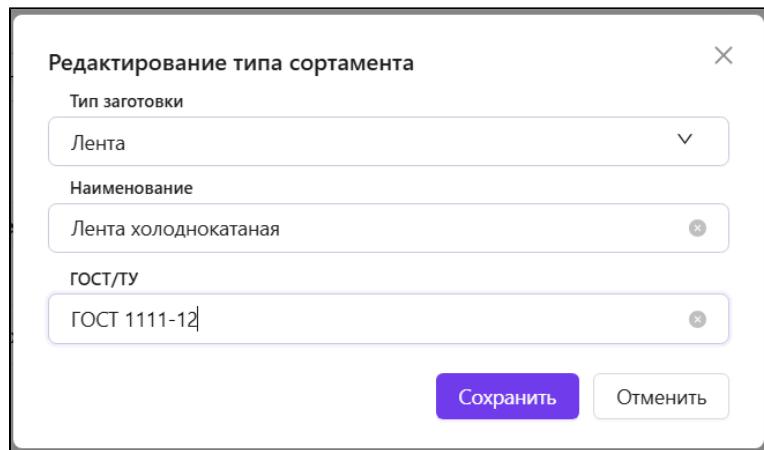


Рисунок 352 - Окно редактирования типа сортамента. Пример введения новых данных

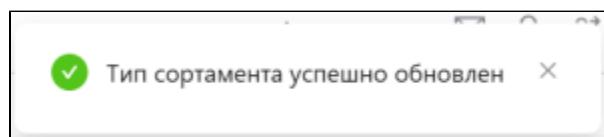


Рисунок 353 - Сообщение системы

Тип сортамента					
Тип заготовки	Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия		
не определена	Прочий сортамент	не определен	...		
Лист	Листы алюминиевые	ГОСТ 17232-99	...		
Лента	Лента холоднокатаная	ГОСТ 1111-12	...		

Рисунок 354 - Результат редактирования типа сортамента

У пользователя существует возможность удалить тип сортамента из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в ..., появляется окно подтверждения удаления типа сортамента (см рисунок 355), пользователь нажимает на кнопку **Удалить**. Система выведет сообщение об успешном удалении типа сортамента (см рисунок 356), чтобы отменить удаление тип сортамента пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**.

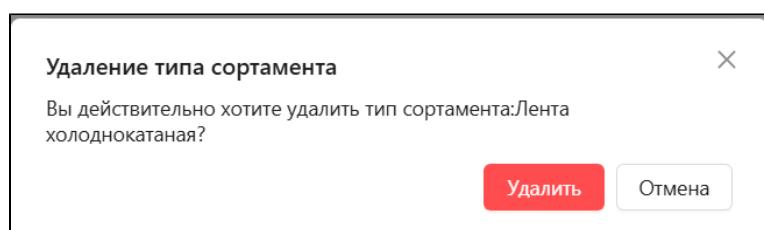


Рисунок 355 - Окно подтверждения удаления

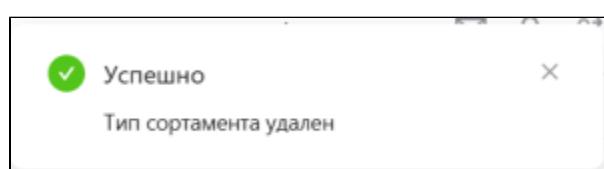
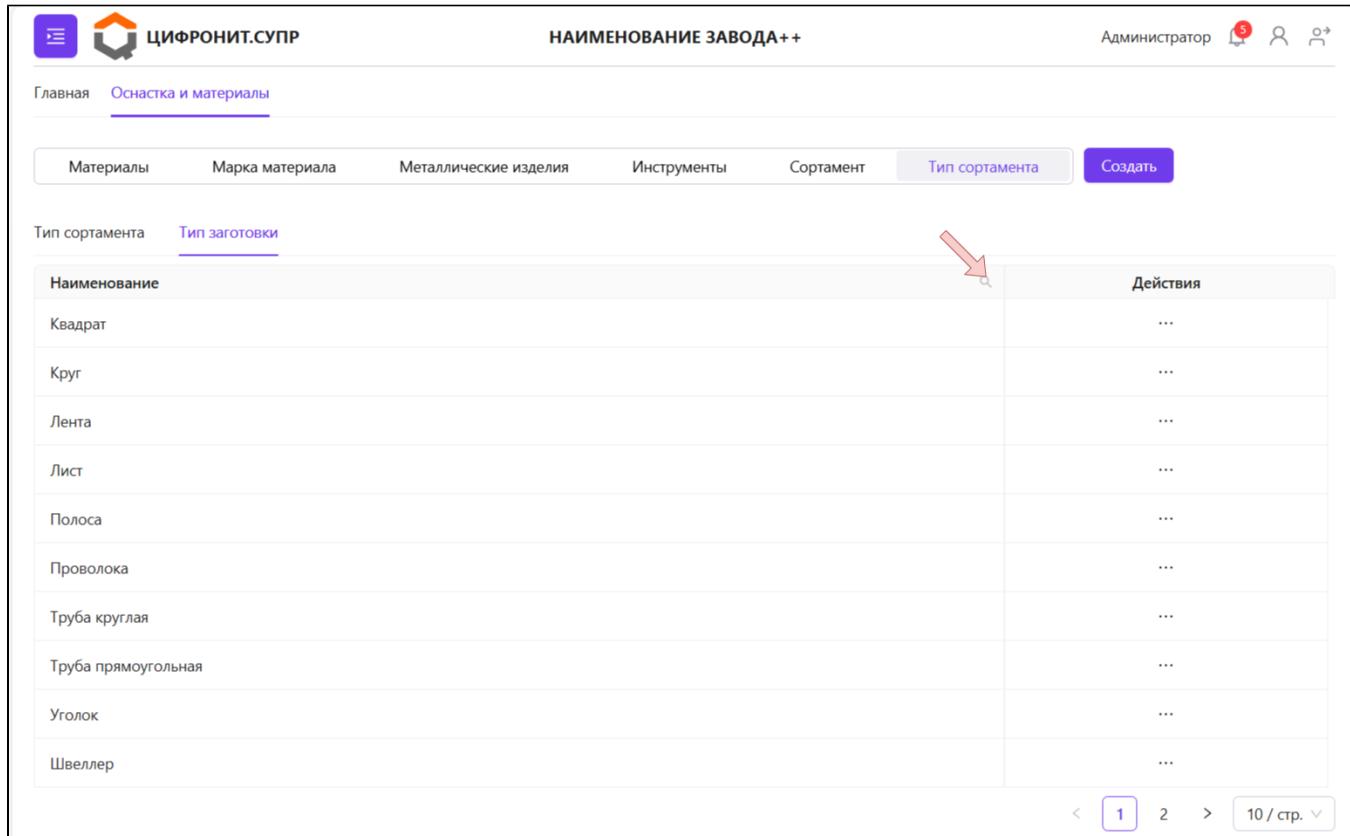


Рисунок 356 - Сообщение системы

Таблица Тип заготовки состоит из 1 столбца данных: Наименование.

У пользователя существует возможность поиска типа заготовки по наименованию. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку (см рисунок 357), открывается окно для поиска (см рисунок 358), пользователь вводит в поле для ввода наименование типа заготовки (см рисунок 359) и нажимает на кнопку .



ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

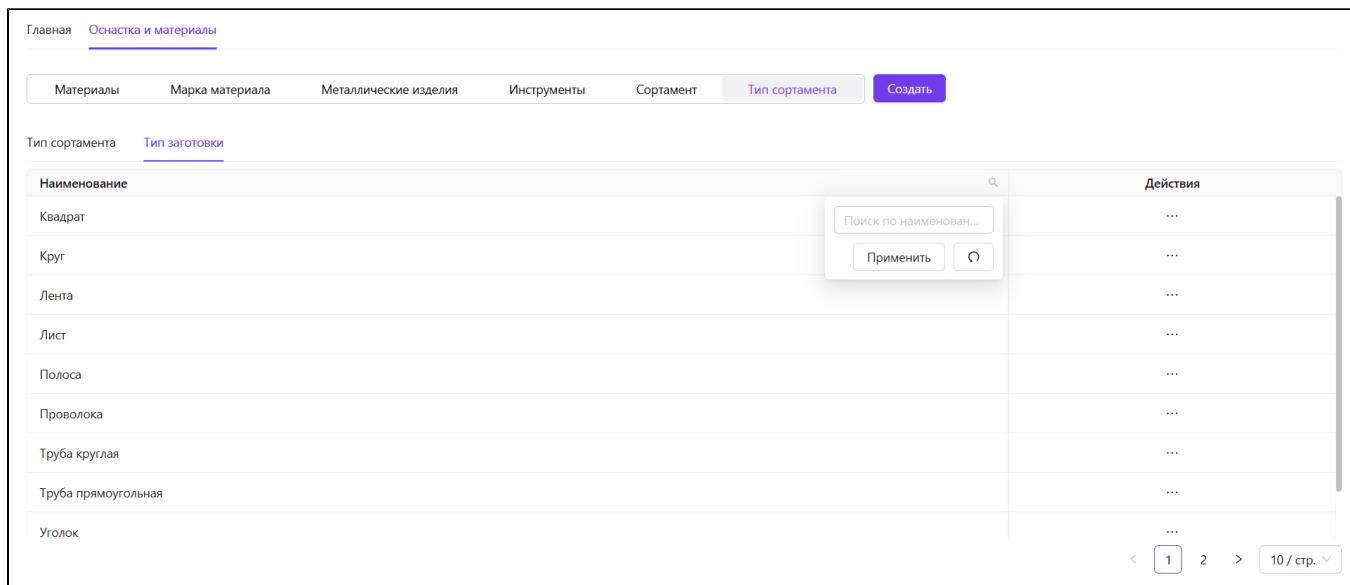
Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Наименование	Действия
Квадрат	...
Круг	...
Лента	...
Лист	...
Полоса	...
Проволока	...
Труба круглая	...
Труба прямоугольная	...
Уголок	...
Швеллер	...

1 2 > 10 / стр. ▾

Рисунок 357 - Нажатие на кнопку поиска Типа заготовки по наименованию



ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Материалы Марка материала Металлические изделия Инструменты Сортамент Тип сортамента Создать

Тип сортамента Тип заготовки

Наименование

Квадрат

Круг

Лента

Лист

Полоса

Проволока

Труба круглая

Труба прямоугольная

Уголок

Поиск по наименован...

Применить

1 2 > 10 / стр. ▾

Рисунок 358 - Поле для ввода наименования Типа заготовки

Рисунок 359 - Ввод наименования в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будет найденный тип заготовки (см рисунок 360). Если было введено некорректное наименование или такое не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 361). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

Рисунок 360 - Результат поиска типа заготовки по наименованию

Рисунок 361 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку или нажать на напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать типы заготовок. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Создать**. Откроется окно создания типа заготовки (см рисунок 362), в котором пользователь вводит наименование (см рисунок 363) и нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание типа заготовки пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании типа заготовки (см рисунок 364), пример результата создания типа заготовки представлен на рисунке 365.

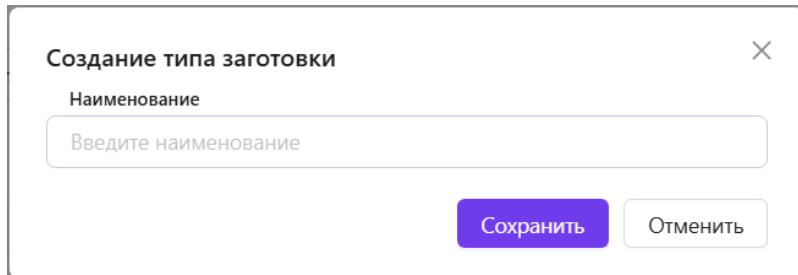


Рисунок 362 - Окно создания типа заготовки

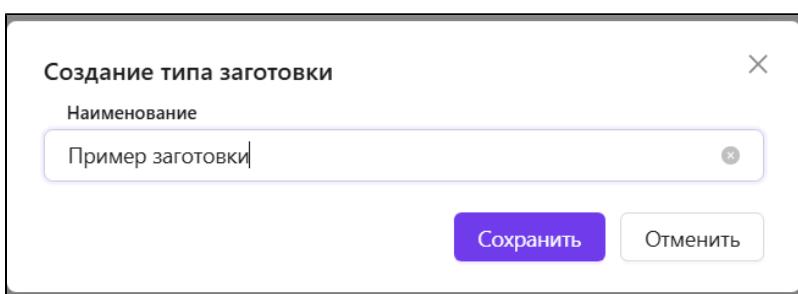


Рисунок 363 - Окно создания типа заготовки с заполненными данными

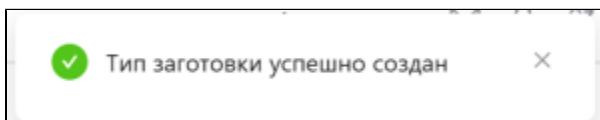


Рисунок 364 - Сообщение системы

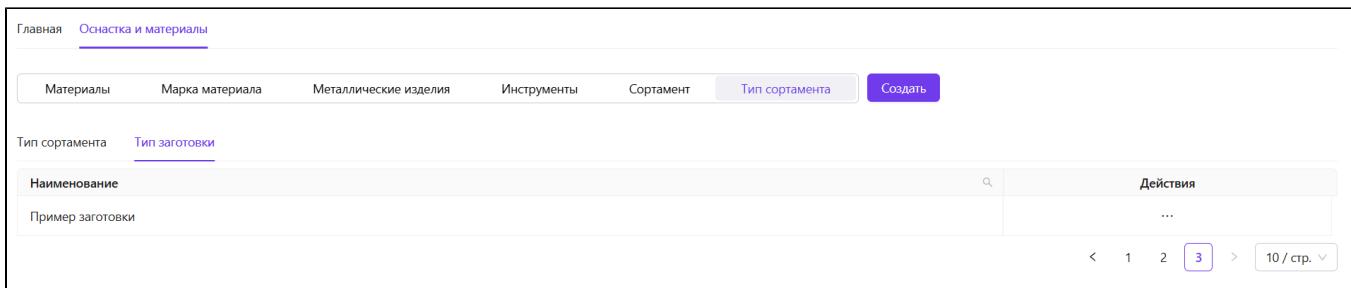


Рисунок 365 - Результат создания типа заготовки

У пользователя существует возможность редактировать тип заготовки. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать** в *******, открывается окно редактирования типа заготовки (см рисунок 366). Пользователь может изменить следующие данные:

- Наименование

Пример изменения данных представлен на рисунке 367. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку **Сохранить**, чтобы отменить редактирование типа заготовки пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании типа заготовки (см рисунок 368), пример результата создания типа заготовки представлен на рисунке 369.

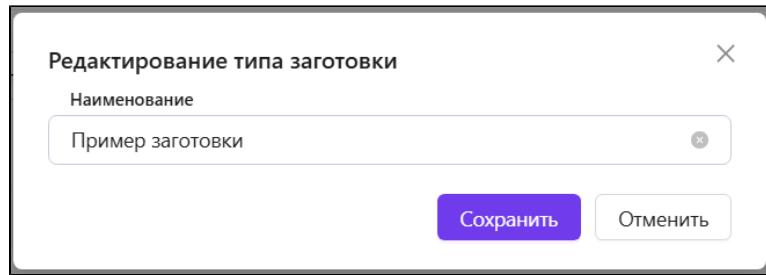


Рисунок 366 - Окно редактирования типа заготовки

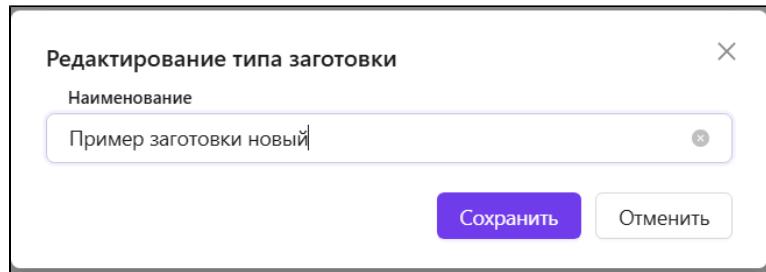


Рисунок 367 - Окно редактирования типа заготовки. Пример введения новых данных

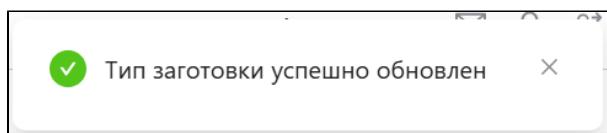


Рисунок 368 - Сообщение системы

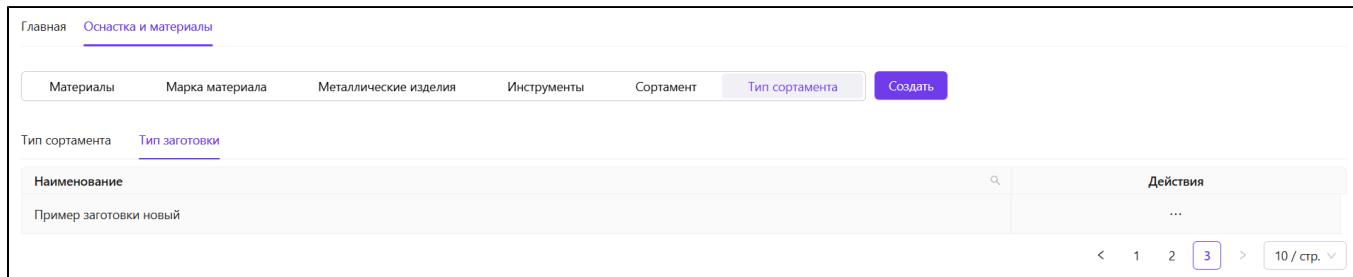


Рисунок 369 - Результат редактирования типа заготовки

У пользователя существует возможность удалить тип заготовки из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Удалить** в *******, появляется окно подтверждения удаления типа заготовки (см рисунок 370), пользователь нажимает на кнопку **Удалить**. Система выведет сообщение об успешном удалении типа заготовки (см рисунок 371), чтобы отменить удаление типа заготовки пользователь нажимает на кнопку **Отмена** или нажимает на **×**.

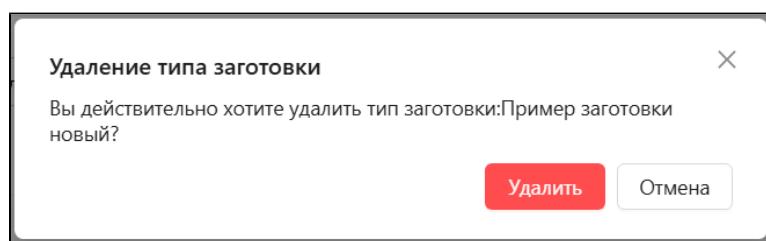


Рисунок 370 - Окно подтверждения удаления

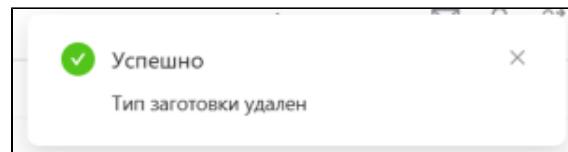


Рисунок 371 - Сообщение системы

2.3.1.3. Работа с подразделом Технологические операции

Пользователь может добавить в технологическую операцию переход. Для этого пользователь выбирает технологическую операцию (см рисунок 372), нажимает на кнопку , открывается окно добавления типовых переходов в типовую операцию (см рисунок 373). Для выбора определенных элементов пользователь нажимает на  (см рисунок 374) или, если хочет выбрать все элементы, количество которых будет зависеть от количества отображаемых элементов в таблице                                                    <img alt="Select all button icon" data-bbox="5140 24

Добавление типовых переходов в типовую операцию	
<input type="checkbox"/>	Наименование
<input type="checkbox"/>	Установить в оправку ройму с учетом проверки по размеру
<input type="checkbox"/>	Установить резец в резцодержатель
<input type="checkbox"/>	Провернуть стол на угол 90 град с креплением и откреплением
<input type="checkbox"/>	Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять
<input type="checkbox"/>	Одеть на оправку фрезу с креплением и снять
<input type="checkbox"/>	Установить в конус шпинделя инструмент и снять
<input type="checkbox"/>	Установить на угол револьверную головку суппорта грубо
<input type="checkbox"/>	Установить штоссель на угол
<input type="checkbox"/>	Установить центрирующую оправку
<input type="checkbox"/>	Установить центрирующую оправку

<
1
2
3
4
5
...
9
>
10 / сц

Добавить
Отмена

Рисунок 373 - Окно добавления типовых переходов в типовую операцию

Добавление типовых переходов в типовую операцию	
<input checked="" type="checkbox"/>	Наименование
<input type="checkbox"/>	Установить в оправку ройму с учетом проверки по размеру
<input type="checkbox"/>	Установить резец в резцодержатель
<input checked="" type="checkbox"/>	Провернуть стол на угол 90 град с креплением и откреплением
<input type="checkbox"/>	Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять
<input type="checkbox"/>	Одеть на оправку фрезу с креплением и снять
<input type="checkbox"/>	Установить в конус шпинделя инструмент и снять
<input type="checkbox"/>	Установить на угол револьверную головку суппорта грубо
<input type="checkbox"/>	Установить штоссель на угол
<input type="checkbox"/>	Установить центрирующую оправку
<input type="checkbox"/>	Установить центрирующую оправку

<
1
2
3
4
5
...
9
>
10 / стр. ▾

Добавить
Отмена

Рисунок 374 - Выбор элементов

Добавление типовых переходов в типовую операцию	
<input checked="" type="checkbox"/>	Наименование
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить в оправку ройму с учетом проверки по размеру
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить резец в резцодержатель
<input checked="" type="checkbox"/>	Провернуть стол на угол 90 град с креплением и откреплением
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять
<input checked="" type="checkbox"/>	Одеть на оправку фрезу с креплением и снять
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить в конус шпинделя инструмент и снять
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить на угол револьверную головку суппорта грубо
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить штоссель на угол
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить центрирующую оправку
<input checked="" type="checkbox"/>	Установить центрирующую оправку

< 1 2 3 4 5 ... 9 > 10 / стр. ▾

Добавить Отмена

Рисунок 375 - Выбор элементов

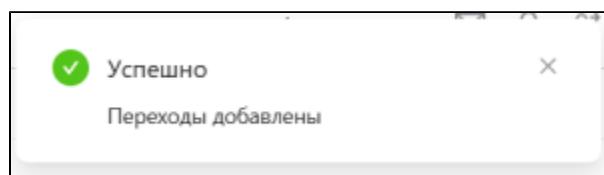


Рисунок 376 - Сообщение системы

Наименование	Действия
Установить в оправку ройму с учетом проверки по размеру	
Установить резец в резцодержатель	
Провернуть стол на угол 90 град с креплением и откреплением	
Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять	
Одеть на оправку фрезу с креплением и снять	
Установить в конус шпинделя инструмент и снять	
Установить на угол револьверную головку суппорта грубо	
Установить штоссель на угол	
Установить центрирующую оправку	
Установить центрирующую оправку	

Рисунок 377 - Результат добавления перехода

Пользователь может удалить переход из операции. Для этого пользователь нажимает на напротив перехода . Откроется окно подтверждения удаления (см рисунок 378). Пользователь подтверждает удаление нажатием на кнопку , чтобы отменить удаление изделия пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном удалении перехода (см рисунок 379).

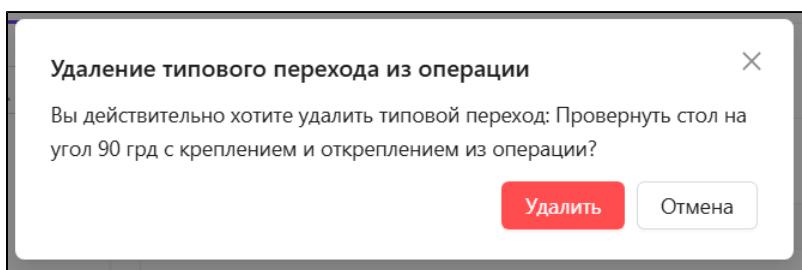


Рисунок 378 - Подтверждение удаления

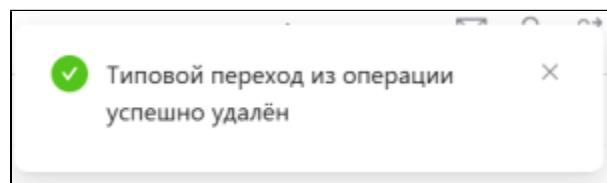
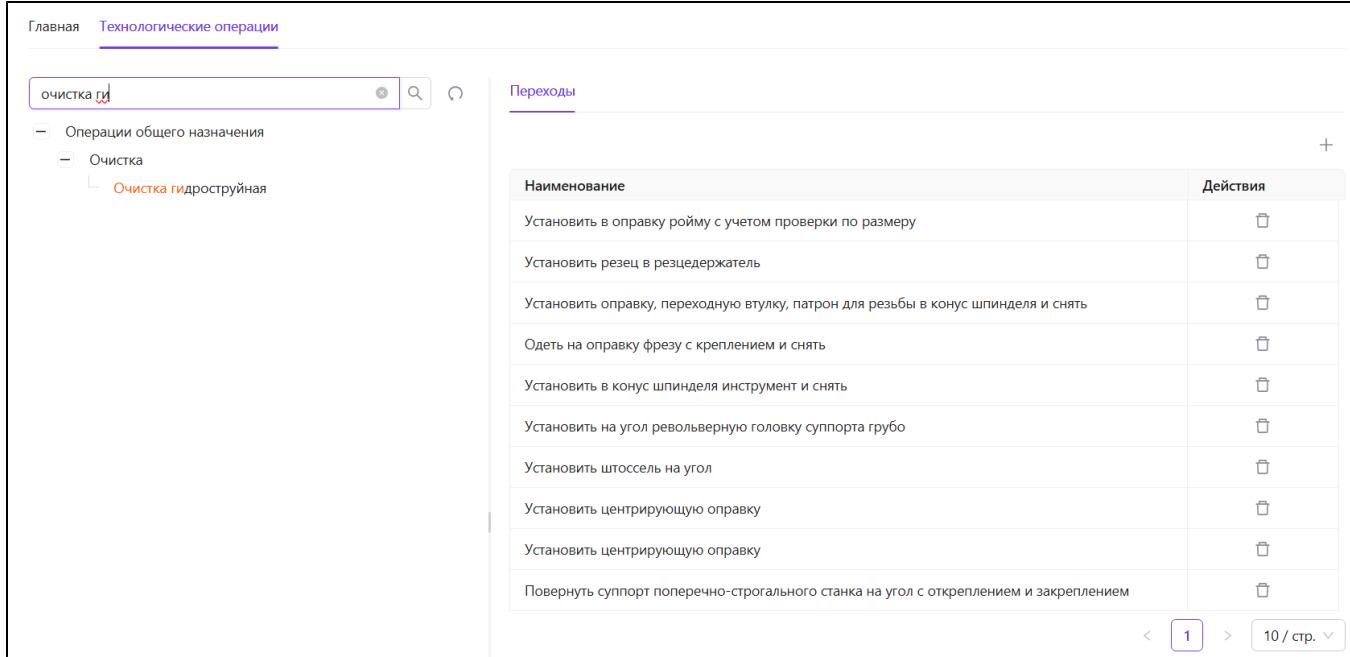


Рисунок 379 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность фильтрации по группе операций. Пользователь должен нажать на интересующего его группу, выбранная группа будет отображаться на фиолетовом фоне, над таблицей будет отображено название группы. Для раскрытия вложенной группы необходимо нажать на  , для скрытия родительской группы необходимо нажать на  . Для сброса фильтрации необходимо нажать на  , для выбора другой группы пользователь должен нажать на интересующую его группу.

У пользователя существует возможность поиска операции по группе. Для этого пользователь вводит в поисковую строку

 название операции, система динамически обрабатывает введенную строку и выдает результат (см рисунок 380, 381).



The screenshot shows a software interface for managing technological operations. At the top, there is a navigation bar with 'Главная' and 'Технологические операции'. Below the navigation bar, there is a search bar with the placeholder 'Поиск по тех.операциям' and a search icon. To the right of the search bar is a refresh icon. On the left, there is a sidebar with a tree view of operation categories. The 'Очистка гидроструйная' category is expanded, showing its sub-items. To the right of the sidebar is a table titled 'Переходы' (Transitions). The table has two columns: 'Наименование' (Name) and 'Действия' (Actions). The table lists several operations, each with a delete icon in the 'Действия' column. At the bottom of the table, there are navigation buttons for '1' (current page), '10 / стр.' (page count), and a dropdown arrow.

Наименование	Действия
Установить в оправку ройму с учетом проверки по размеру	
Установить резец в резцодержатель	
Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять	
Одеть на оправку фрезу с креплением и снять	
Установить в конус шпинделя инструмент и снять	
Установить на угол револьверную головку суппорта грубо	
Установить штоссель на угол	
Установить центрирующую оправку	
Установить центрирующую оправку	
Повернуть суппорт поперечно-строгального станка на угол с откреплением и закреплением	

Рисунок 380 - Поиск по операциям

Наименование	Действия
Установить в оправку роймку с учетом проверки по размеру	<input type="button" value=""/>
Установить резец в резцодержатель	<input type="button" value=""/>
Установить оправку, переходную втулку, патрон для резьбы в конус шпинделя и снять	<input type="button" value=""/>
Одеть на оправку фрезу с креплением и снять	<input type="button" value=""/>
Установить в конус шпинделя инструмент и снять	<input type="button" value=""/>
Установить на угол револьверную головку суппорта грубо	<input type="button" value=""/>
Установить штоссель на угол	<input type="button" value=""/>
Установить центрирующую оправку	<input type="button" value=""/>
Установить центрирующую оправку	<input type="button" value=""/>
Повернуть суппорт поперечно-строгального станка на угол с откреплением и закреплением	<input type="button" value=""/>

Рисунок 381 - Поиск по операциям

2.3.1.4. Работа с подразделом Типовые переходы

У пользователя существует возможность создать новый переход в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку  , открывается окно создания перехода (см рисунок 382). Пользователь вводит наименование типового перехода и выбирает операцию из списка доступных нажатием на  (см рисунок 383), после необходимо нажать на  , выбранные элементы приобретут серый цвет, результат добавления представлен на рисунке 384. Для изменения состава операций необходимо выбрать операцию из списка выбранных нажатием на  (см рисунок 385), после необходимо нажать на  , выбранные элементы приобретут черный цвет и могут быть выбраны повторно, результат добавления представлен на рисунке 386. Для раскрытия родительской группы необходимо нажать на  , для скрытия родительской группы необходимо нажать на  . Для сохранения пользователь нажимает кнопку  , чтобы отменить создание перехода пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном добавлении перехода (см рисунок 387), пример результата добавления перехода представлен на рисунке 388.

Создание типового перехода

Наименование типового перехода

Наименование типового перехода

1372 элем.

Доступные операции

- + 01 Операции общего назначения
- + 02 Технический контроль
- + 03 Технический контроль
- + 04 Перемещение
- + 06 Испытания
- + 07 Испытания
- + 08 Консервация и упаковывание
- + 10 Литье металлов и сплавов
- + 21 Обработка давлением
- + 41 Обработка резанием
- + 42 Обработка резанием
- + 50 Термообработка
- + 51 Термообработка
- + 55 Фотохимико-физическая обработка
- + 60 Формообразование из полимерных материалов, керамики, стекла и резины
- + 65 Порошковая металлургия
- + 71 Получение покрытий (металлических и неметаллических

0 элем.

Выбранные опе...

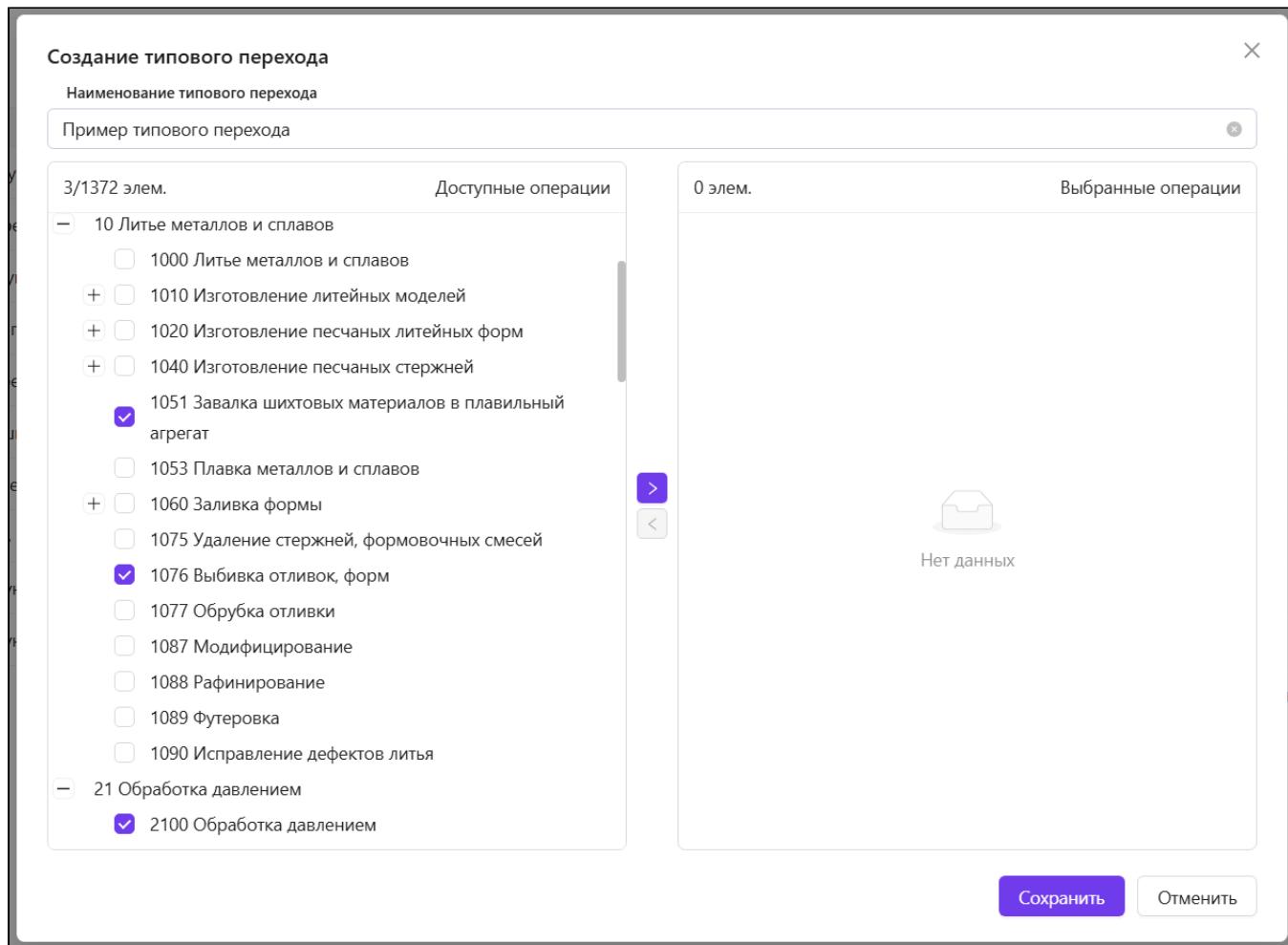


Нет данных

Сохранить

Отмена

Рисунок 382 - Окно создания перехода



Создание типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1369 элем.

- 10 Литье металлов и сплавов
 - 1000 Литье металлов и сплавов
 - 1010 Изготовление литейных моделей
 - 1020 Изготовление песчаных литейных форм
 - 1040 Изготовление песчаных стержней
 - 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат
 - 1053 Плавка металлов и сплавов
 - 1060 Заливка формы
 - 1075 Удаление стержней, формовочных смесей
 - 1076 Выбивка отливок, форм
 - 1077 Обрубка отливки
 - 1087 Модифицирование
 - 1088 Рафинирование
 - 1089 Футеровка
 - 1090 Исправление дефектов литья
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением

Доступные операции

3 элем.

Выбранные операции

- 2100 Обработка давлением
- 1076 Выбивка отливок, форм
- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить
Отмена

Рисунок 384 - Результат добавления операций

Создание типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1369 элем.

Доступные операции

- 10 Литье металлов и сплавов
 - 1000 Литье металлов и сплавов
 - 1010 Изготовление литейных моделей
 - 1020 Изготовление песчаных литейных форм
 - 1040 Изготовление песчаных стержней
 - 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат
 - 1053 Плавка металлов и сплавов
 - 1060 Заливка формы
 - 1075 Удаление стержней, формовочных смесей
 - 1076 Выбивка отливок, форм
 - 1077 Обрубка отливки
 - 1087 Модифицирование
 - 1088 Рафинирование
 - 1089 Футеровка
 - 1090 Исправление дефектов литья
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением

1/3 элем.

Выбранные операции

- 2100 Обработка давлением
- 1076 Выбивка отливок, форм
- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить
Отменить

Рисунок 385 - Выбор операций для перемещения их в доступные

Создание типового перехода

Наименование типового перехода
Пример типового перехода

1370 элем.

Доступные операции

- 10 Литье металлов и сплавов
 - 1000 Литье металлов и сплавов
 - 1010 Изготовление литьевых моделей
 - 1020 Изготовление песчаных литьевых форм
 - 1040 Изготовление песчаных стержней
 - 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат
 - 1053 Плавка металлов и сплавов
 - 1060 Заливка формы
 - 1075 Удаление стержней, формовочных смесей
 - 1076 Выбивка отливок, форм
 - 1077 Обрубка отливки
 - 1087 Модифицирование
 - 1088 Рафинирование
 - 1089 Футеровка
 - 1090 Исправление дефектов литья
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением

2 элем.

Выбранные операции

- 2100 Обработка давлением
- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить **Отменить**

Рисунок 386 - Результат перемещения операций

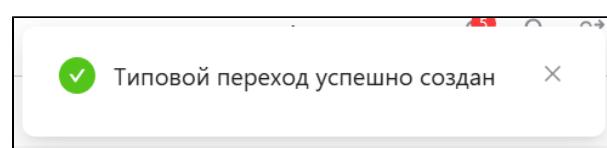


Рисунок 387 - Сообщение системы

Главная Технологические операции Типовые переходы Типы оборудования

Создать

Наименование	Действия
111	
2	
2234	
Пример типового перехода	

< 1 ... 5 6 7 8 9 > 10 / стр. ▾

Рисунок 388 - Результат создания типового перехода

У пользователя существует возможность редактировать типовой переход в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку  напротив выбранного перехода, открывается окно редактирования перехода (см рисунок 389). Пользователь может выбрать из доступных операций необходимые ему элементы нажатием на (при выборе родительской группы добавляется только родительская группа, а не все ее элементы) (см рисунок 390) и нажать на  , выбранные элементы приобретут серый цвет, результат добавления представлен на рисунке 391. Аналогично пользователь может переместить выбранную операцию в доступные. Для этого необходимо выбрать элементы нажатием на (при выборе родительской группы добавляется только родительская группа, а не все ее элементы) (см рисунок 392) и нажать на  , выбранные элементы приобретут серый цвет, результат добавления представлен на рисунке 393. Для сохранения пользователь нажимает кнопку  Сохранить , чтобы отменить редактирование перехода пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на  Сохранить система оповестит пользователя об успешном изменении перехода (см рисунок 394).

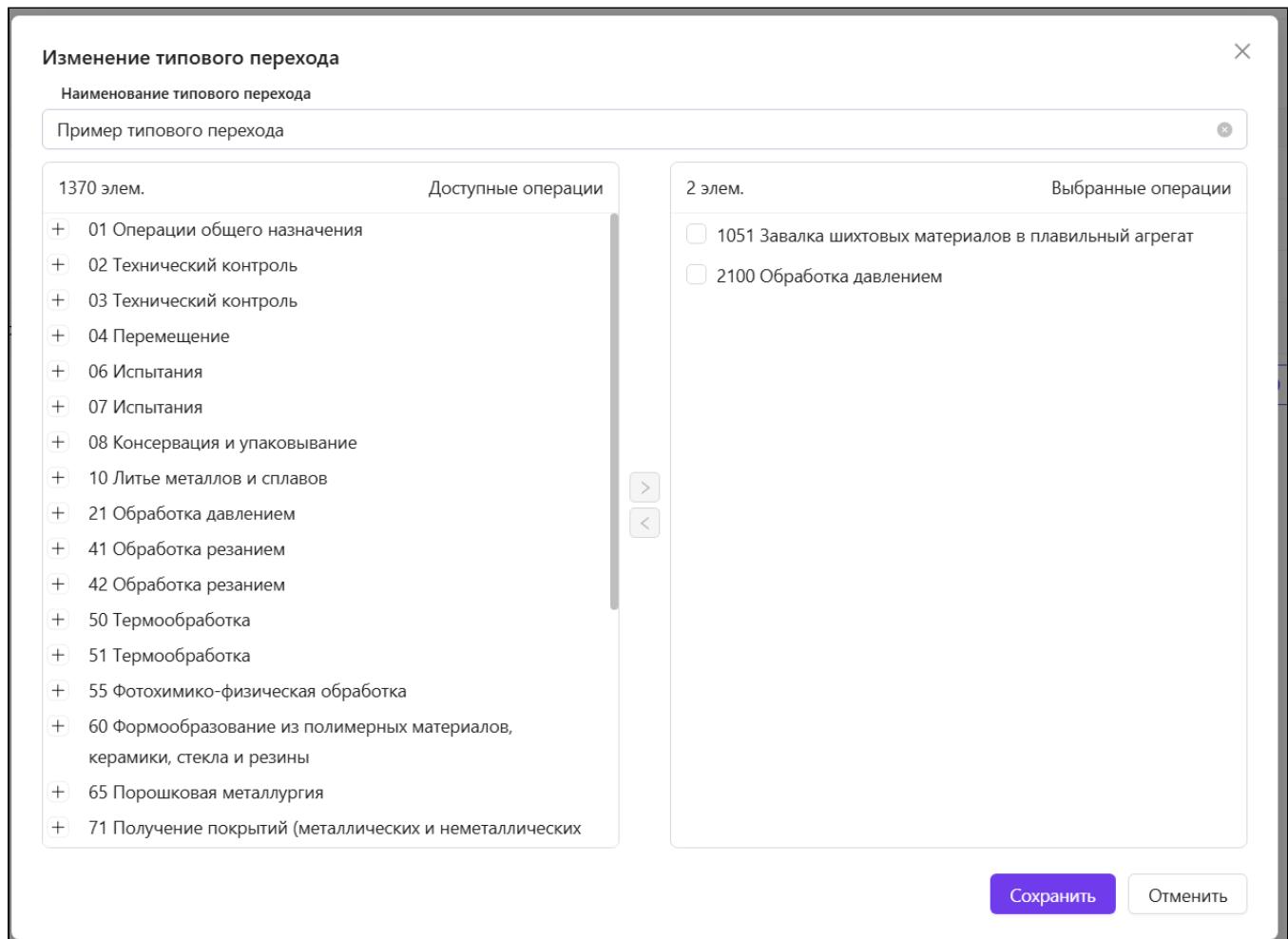


Рисунок 389 - Окно редактирования перехода

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1/1371 элем.

Доступные операции

- + 01 Операции общего назначения
- + 02 Технический контроль
- + 03 Технический контроль
- + 04 Перемещение
- + 06 Испытания
- 07 Испытания
 - + 0710 Испытания климатические
 - + 0735 Испытания термические
- + 08 Консервация и упаковывание
- + 10 Литье металлов и сплавов
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением
 - 2101 Отрезка
 - 2102 Разрезка
 - 2103 Обрезка
 - 2104 Надрезка
 - 2105 Пробивка
 - 2106 Проколка

1 элем.

Выбранные операции

- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат



Сохранить

Отмена

Рисунок 390 - Выбор операций из доступных операций

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1370 elem.

Доступные операции

- + 01 Операции общего назначения
- + 02 Технический контроль
- + 03 Технический контроль
- + 04 Перемещение
- + 06 Испытания
- 07 Испытания
 - + 0710 Испытания климатические
 - + 0735 Испытания термические
- + 08 Консервация и упаковывание
- + 10 Литье металлов и сплавов
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением
 - 2101 Отрезка
 - 2102 Разрезка
 - 2103 Обрезка
 - 2104 Надрезка
 - 2105 Пробивка
 - 2106 Проколка

2 elem.

Выбранные опер

- 0710 Испытания климатические
- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат



Сохранить

Отмена

Рисунок 391 - Результат добавления операций

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1370 elem.

Доступные операции

- + 01 Операции общего назначения
- + 02 Технический контроль
- + 03 Технический контроль
- + 04 Перемещение
- + 06 Испытания
- + 07 Испытания
- + 08 Консервация и упаковывание
- + 10 Литье металлов и сплавов
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением
 - 2101 Отрезка
 - 2102 Разрезка
 - 2103 Обрезка
 - 2104 Надрезка
 - 2105 Пробивка
 - 2106 Проколка
 - 2107 Отрубка
 - 2108 Разрубка

1/2 elem.

Выбранные операции

- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат
- 2100 Обработка давлением

Сохранить Отменить

Рисунок 392 - Выбор операций для перемещения их в доступные

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1371 элем.

Доступные операции

- 01 Операции общего назначения
- 02 Технический контроль
- 03 Технический контроль
- 04 Перемещение
- 06 Испытания
- 07 Испытания
- 08 Консервация и упаковывание
- 10 Литье металлов и сплавов
- 21 Обработка давлением
 - 2100 Обработка давлением
 - 2101 Отрезка
 - 2102 Разрезка
 - 2103 Обрезка
 - 2104 Надрезка
 - 2105 Пробивка
 - 2106 Проколка
 - 2107 Отрубка
 - 2108 Разрубка

1 элем.

Выбранные операции

- 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить **Отмена**

Рисунок 393 - Результат перемещения операций

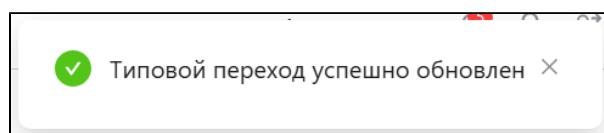


Рисунок 394 - Результат перемещения операций

Также пользователь может изменить название перехода, для этого необходимо ввести новое наименование в окне изменения типового перехода (см рисунок 395). Для сохранения пользователь нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить редактирование перехода пользователь нажимает на кнопку или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании перехода. Результат изменения типового перехода представлен на рисунке 396.

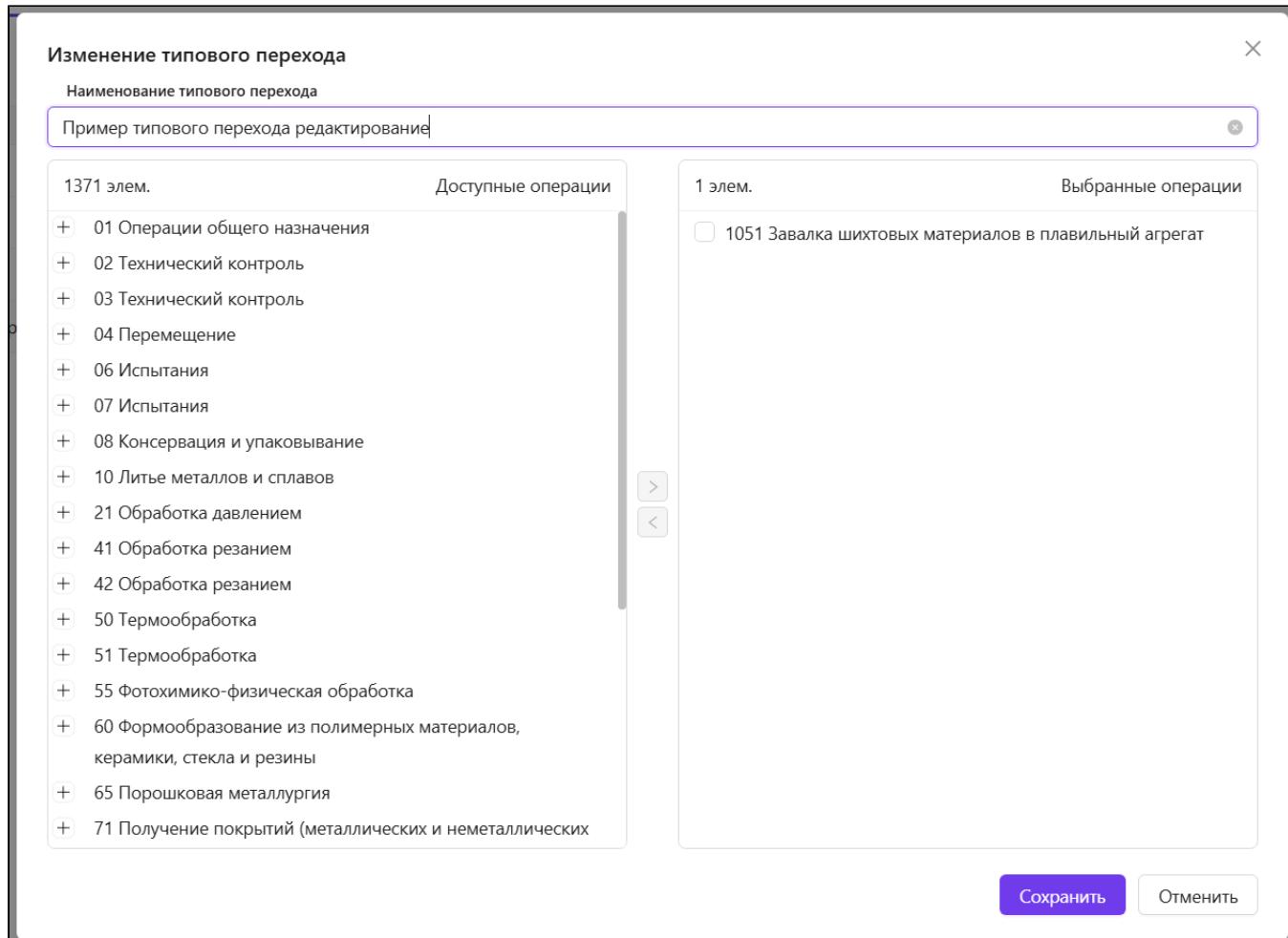


Рисунок 395 - Изменение наименования типового перехода



Рисунок 396 - Результат редактирования типового перехода

Пользователь может удалить переход. Для этого пользователь нажимает на напротив перехода. Откроется окно подтверждения удаления (см рисунок 397). Пользователь подтверждает удаление нажатием на кнопку , чтобы отменить удаление перехода пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном удалении перехода (см рисунок 398).

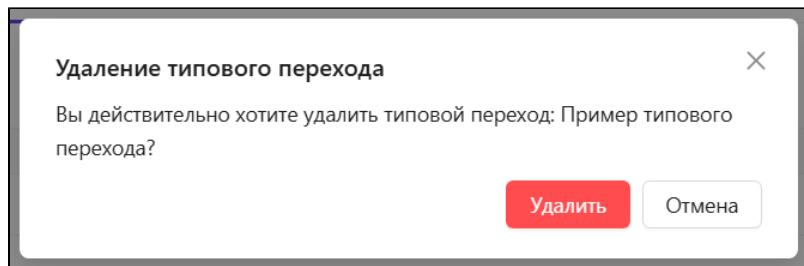


Рисунок 397 - Окно подтверждения удаления

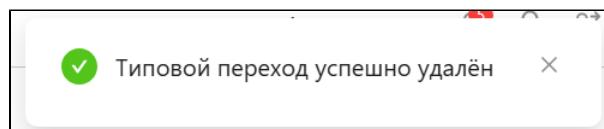


Рисунок 398 - Сообщение системы

2.3.1.5. Работа с подразделом Типовое оборудование

Пользователь может создавать группы оборудования. Для этого пользователь нажимает на в боковой панели. Откроется окно создания группы (см рисунок 399). Для создания корневой группы необходимо не заполнять поле родительская группа и ввести только наименование (см рисунок 400), для сохранения пользователь нажимает кнопку , чтобы отменить создание новой группы оборудования пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 401), пример результата создания группы оборудования представлен на рисунке 402.

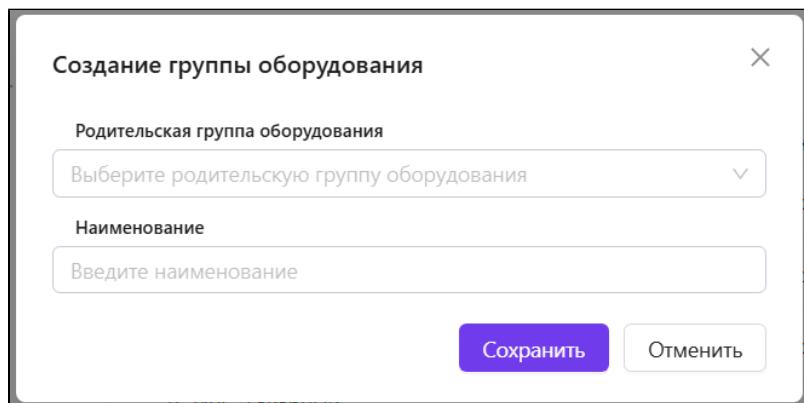


Рисунок 399 - Окно создания группы оборудования

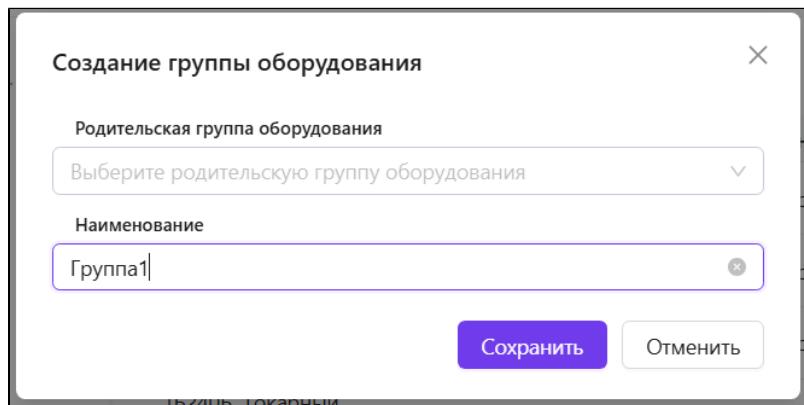


Рисунок 400 - Создание корневой группы инструментов

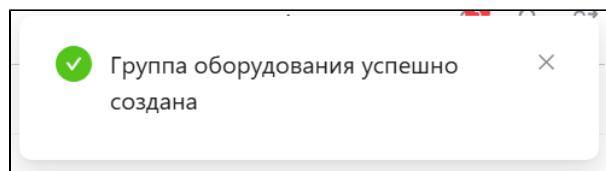


Рисунок 401 - Сообщение системы

Название	Модель	Группа оборудования	Описание	Действия
1Д112, Токарно-револьверный ст...	1Д112	Токарно-револьверные станки		...
1М116, Токарно-револьверный ст...	1М116	Токарно-револьверные станки		...
1Е316П, Токарно-револьверный ст...	1Е316П	Токарно-револьверные станки		...
1Б240Б, Токарный автомат	1Б240Б	Токарные автоматы		...
НР43, Токарно-револьверный ст...	НР43	Токарно-револьверные станки		...
1Д325П, Токарно-револьверный с...	1Д325П	Токарно-револьверные станки		...
1Г340П, Токарно-револьверный ст...	1Г340П	Токарно-револьверные станки		...
А5214А, Пружинонавивной автомат	А5214А	Токарные автоматы		...
1Д118, Токарно-револьверный ст...	1Д118	Токарно-револьверные станки		...
1Е140П, Токарно-револьверный ст...	1Е140П	Токарно-револьверные станки		...

Рисунок 402 - Результат создания корневой группы

Для создания вложенной группы необходимо выбрать родительскую группу из уже существующих и ввести наименование (см рисунок 403), для сохранения пользователь нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить создание новой группы оборудования пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании группы, пример результата создания группы представлен на рисунке 404.

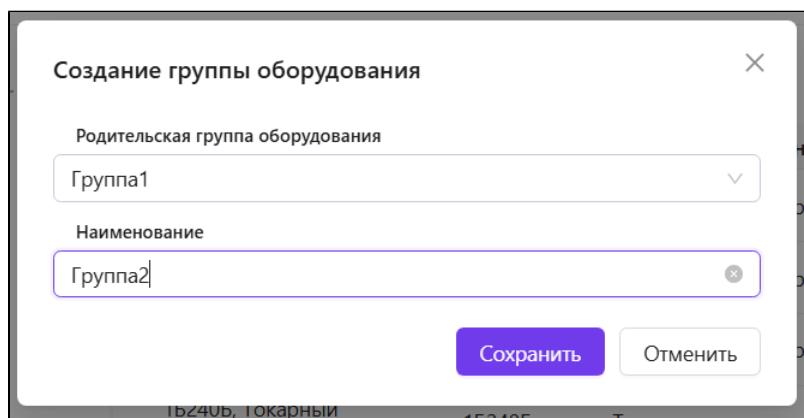


Рисунок 403 - Создание вложенной группы оборудования

Поиск по группе 🔍 ➕ ✖

Главная Типовое оборудование

Все оборудование

	Название	Модель	Группа оборудования	Описание	Действия
<input type="radio"/>	1Д112, Токарно-револьверный ст...	1Д112	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	1М116, Токарно-револьверный ст...	1М116	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	1Е316П, Токарно-револьверный ст...	1Е316П	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	1Б240Б, Токарный автомат	1Б240Б	Токарные автоматы		...
<input type="radio"/>	HP43, Токарно-револьверный ст...	HP43	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	1Д325П, Токарно-револьверный с...	1Д325П	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	1Г340П, Токарно-револьверный ст...	1Г340П	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	A5214А, Пружинонавивной автомат	A5214А	Токарные автоматы		...
<input type="radio"/>	1Д118, Токарно-револьверный ст...	1Д118	Токарно-револьверные станки		...
<input type="radio"/>	1Е140П, Токарно-револьверный ст...	1Е140П	Токарно-револьверные станки		...

1 2 3 4 5 ... 96 > 10 / стр. ▼

Рисунок 404 - Результат создания вложенной группы оборудования

Пользователь может отредактировать и удалить группу. Для этого необходимо курсор мыши навести на группу, появятся кнопки для редактирования и удаления группы (см рисунок 405). Для редактирования группы необходимо нажать на кнопку Редактировать, откроется окно для редактирования группы оборудования со старыми данными (см рисунок 406). Пользователь может изменить родительскую группу и наименование группы (см рисунок 407) и нажимает кнопку Сохранить, чтобы отменить редактирование группы оборудования пользователь нажимает на кнопку Отменить или нажимает на Удалить. После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 408), пример результата редактирования группы оборудования представлен на рисунке 409.

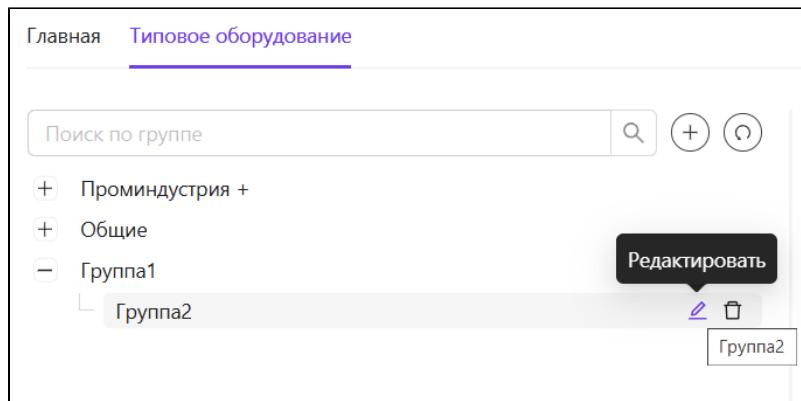


Рисунок 405 - Кнопки редактирования и удаления

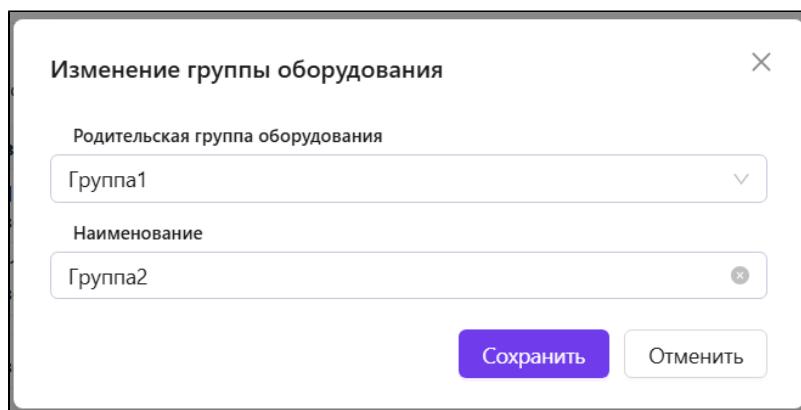


Рисунок 406 - Окно редактирования со старыми данными

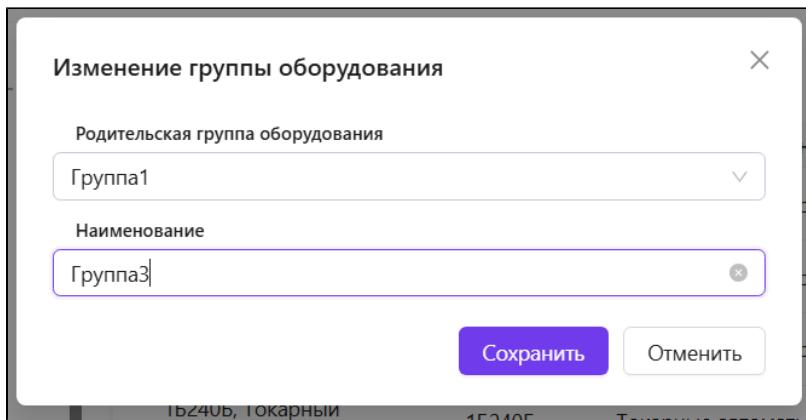


Рисунок 407 - Ввод новых данных

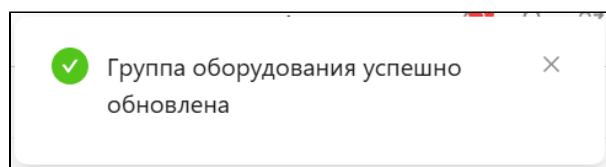


Рисунок 408 - Сообщение системы

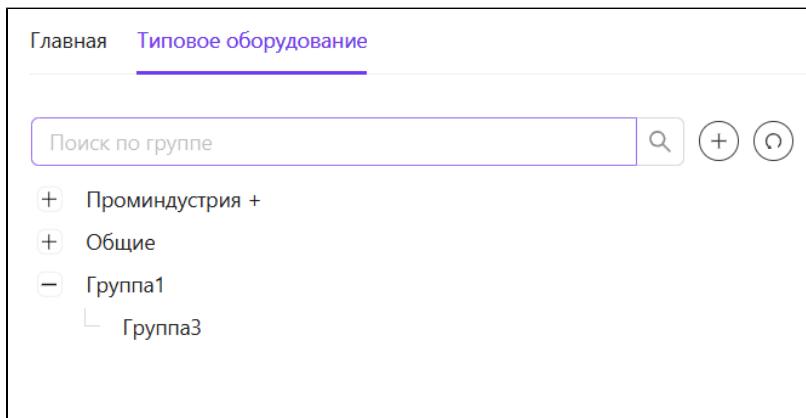


Рисунок 409 - Результат редактирования группы оборудования

У пользователя существует возможность удалить группу оборудования из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку  напротив выбранной группы оборудования, появляется окно подтверждения удаления группы оборудования (см рисунок 410), пользователь нажимает на кнопку  Удалить. Система выведет сообщение об успешном удалении группы оборудования (см рисунок 411), чтобы отменить удаление группы оборудования пользователь нажимает на кнопку  Отменить или нажимает на  .

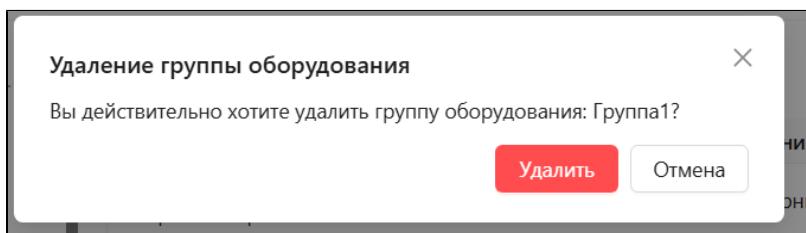


Рисунок 410 - Окно подтверждения удаления

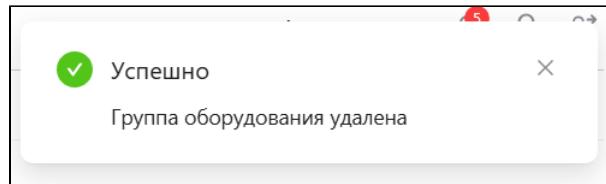


Рисунок 411 - Сообщение системы

Пользователь может создавать оборудование. Для этого пользователь нажимает на кнопку над таблицей оборудования. Откроется окно создания оборудования (см рисунок 412), в котором пользователь вводит наименование, производителя, модель, описание, выбирает группу оборудования и уровень механизации (обработка детали вручную, обработка детали на универсальном станке, обработка детали на станке с ЧПУ, обработка детали на агрегатном станке, обработка детали на автоматической линии) (см рисунок 413) и нажимает кнопку , чтобы отменить создание оборудования пользователь нажимает на кнопку или нажимает на . После нажатия на система оповестит пользователя об успешном создании оборудования (см рисунок 414), пример результата создания оборудования представлен на рисунке 415.

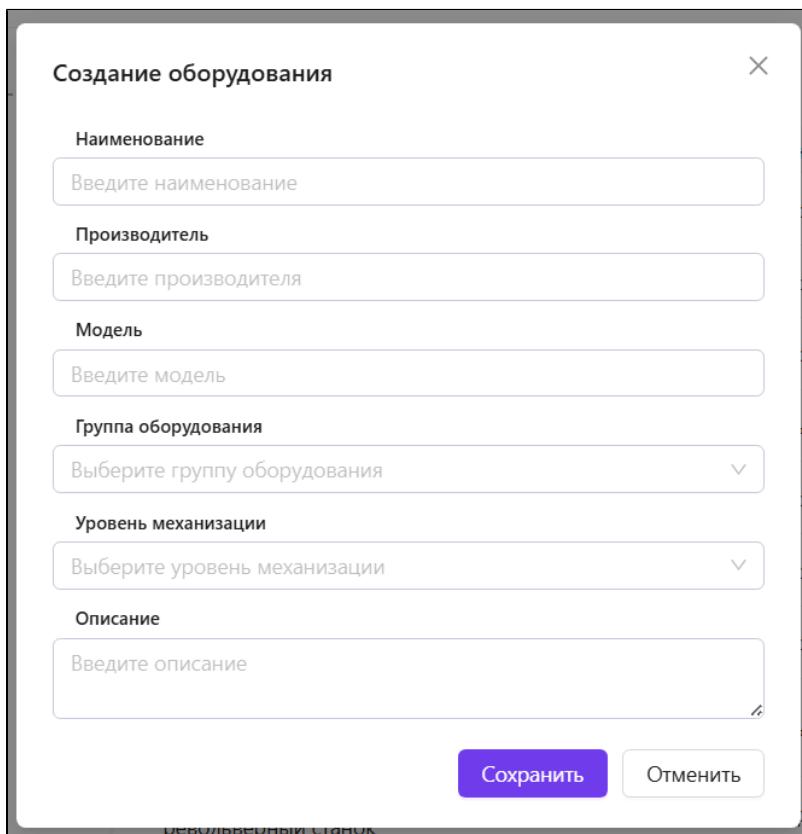


Рисунок 412 - Окно создания оборудования

Создание оборудования

Наименование	Пример наименования
Производитель	Пример наименования производителя
Модель	Пример наименования модели
Группа оборудования	Весы
Уровень механизации	Обработка детали на универсальном станке
Описание	Введите описание

Сохранить **Отменить**

Рисунок 413 - Заполненное окно создания оборудования

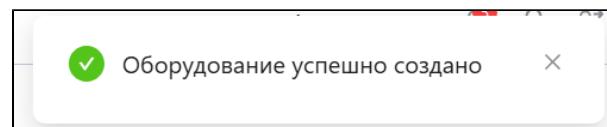


Рисунок 414 - Сообщение системы

Главная Типовое оборудование

Поиск по группе	Название: Пример наименования	Очистить фильтры			
+ Проминдустрия +	Название	Модель	Группа оборудования	Описание	Действия
+ Общие	Пример наименования	Пример наименования модели	Весы		...

Рисунок 415 - Результат создания оборудования

У пользователя существует возможность редактировать оборудование. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать** в *** , открывается окно редактирования оборудования(см рисунок 416). Пользователь может изменить следующие данные:

- Тип сортамента
- Размерный тип
- Профиль

Пример изменения данных представлен на рисунке 417. Для сохранения изменений пользователь нажимает на кнопку **Сохранить** , чтобы отменить редактирование оборудования пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **X** . После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании оборудования, пример результата редактирования оборудования представлен на рисунке 418.

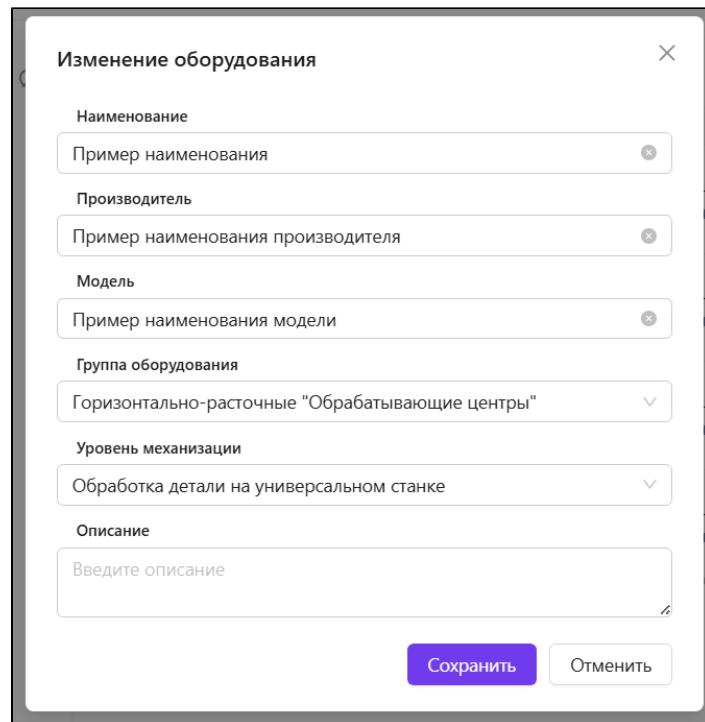


Рисунок 416 - Окно изменения оборудования

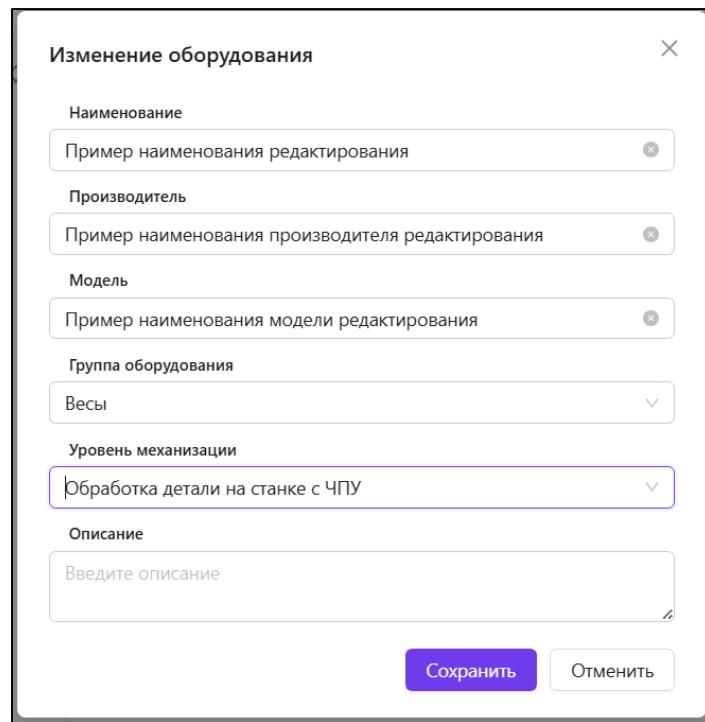


Рисунок 417 - Окно с новыми данными

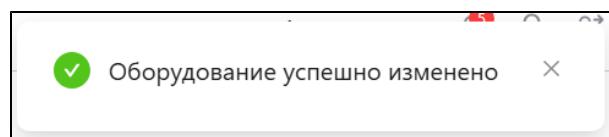


Рисунок 418 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность настроить коды профессий для оборудования. Для этого пользователь нажимает на кнопку  напротив выбранного оборудования, открывается окно настройки оборудования. Пользователь может определить какие профессии могут работать на выбранном оборудовании. Для того чтобы добавить профессию необходимо выбрать ее нажатием на соответствующий (соответствующие) прямоугольник(прямоугольники) (см рисунок 419) или выбрать все при нажатии на Код Код (см рисунок 420). Количество выбранных элементов доступных изделий будет зависеть от количества отображаемых элементов на странице. Изменить количество отображаемых элементов можно при нажатии на **10 / стр. ▾**

Настройка кодов профессий для оборудования

2/5433 элем.		Доступные коды профессий	
<input type="checkbox"/>	Название	<input type="checkbox"/>	Код
<input type="checkbox"/>	Автоматчик холодновысадочных автоматов	<input type="checkbox"/>	10038
<input checked="" type="checkbox"/>	Автоматчик элементного производства	<input type="checkbox"/>	10039
<input type="checkbox"/>	Агломератчик	<input type="checkbox"/>	10041
<input type="checkbox"/>	Аквадироцщик	<input type="checkbox"/>	10043
<input type="checkbox"/>	Акклиматизатор	<input type="checkbox"/>	10045
<input type="checkbox"/>	Аккумуляторщик	<input type="checkbox"/>	10047
<input type="checkbox"/>	Алундироцщик	<input type="checkbox"/>	10049
<input type="checkbox"/>	Алюминировщик	<input type="checkbox"/>	10051
<input type="checkbox"/>	Алюминировщик электротехнических изделий	<input type="checkbox"/>	10053
<input checked="" type="checkbox"/>	Ангобировщик	<input type="checkbox"/>	10055

< 1 2 **3** 4 5 ... 544 > 10 / стр. ▾

0 элем. Включено в оборудование "Пример наименования редактирова...			
<input type="checkbox"/>	Название	<input type="checkbox"/>	Код
<input type="checkbox"/>	 Пусто	<input type="checkbox"/>	

> <

Сохранить **Отменить**

Рисунок 419 - Выбор элемента для добавления его в оборудование

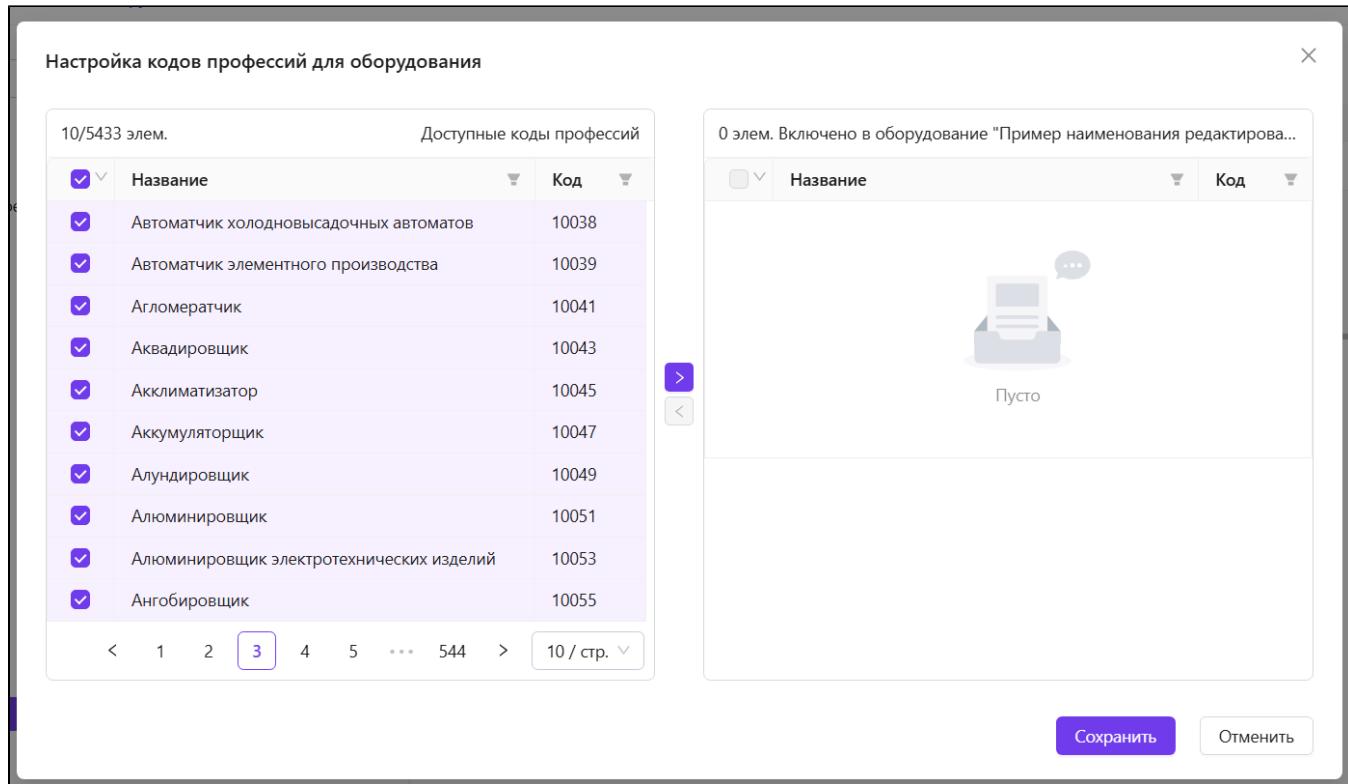


Рисунок 420 - Выбор всех элементов для добавления в оборудование

Чтобы отменить выбор элементов можно поэлементно нажимать на или нажать на **Код**. После выбора элементов, которые будут добавлены в оборудование, пользователь нажимает на кнопку (в случае перемещения профессий в доступные профессии), после чего выбранные элементы появляются в таблице справа (см рисунок 421) и нажимает кнопку **Сохранить**, чтобы отменить добавление профессии пользователь нажимает на кнопку или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном добавлении профессии (см рисунок 422).

Аналогичным образом работает исключение профессии из оборудования .

Настройка кодов профессий для оборудования

5431 элем.

Доступные коды профессий		
	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Автоматчик холодновысадочных автоматов	10038
<input type="checkbox"/>	Агломератчик	10041
<input type="checkbox"/>	Аквадировшик	10043
<input type="checkbox"/>	Акклиматизатор	10045
<input type="checkbox"/>	Аккумуляторщик	10047
<input type="checkbox"/>	Алундировшик	10049
<input type="checkbox"/>	Алюминировщик	10051
<input type="checkbox"/>	Алюминировщик электротехнических изделий	10053
<input type="checkbox"/>	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	10056
<input type="checkbox"/>	Анодчик в производстве алюминия	10058

< 1 2 3 4 5 ... 544 > 10 / стр. ▾

2 элем. Включено в оборудование "Пример наименования редактирова...

	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Автоматчик элементного производства	10039
<input type="checkbox"/>	Ангобировщик	10055

< 1 > 10 / стр. ▾

Сохранить
Отменить

Рисунок 421 - Добавление профессий к оборудованию

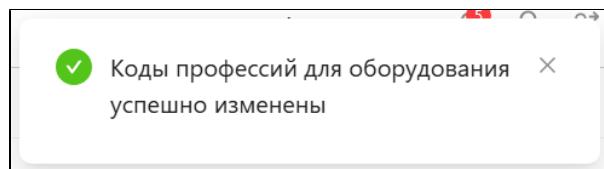


Рисунок 422 - Сообщение системы

В окне настройки кодов профессий можно искать профессию по названию и коду. Для поиска по наименованию пользователь нажимает на кнопку, открывается окно для поиска (см рисунок 423), пользователь вводит в поле для ввода наименование компонента (см рисунок 424) и нажимает на кнопку .

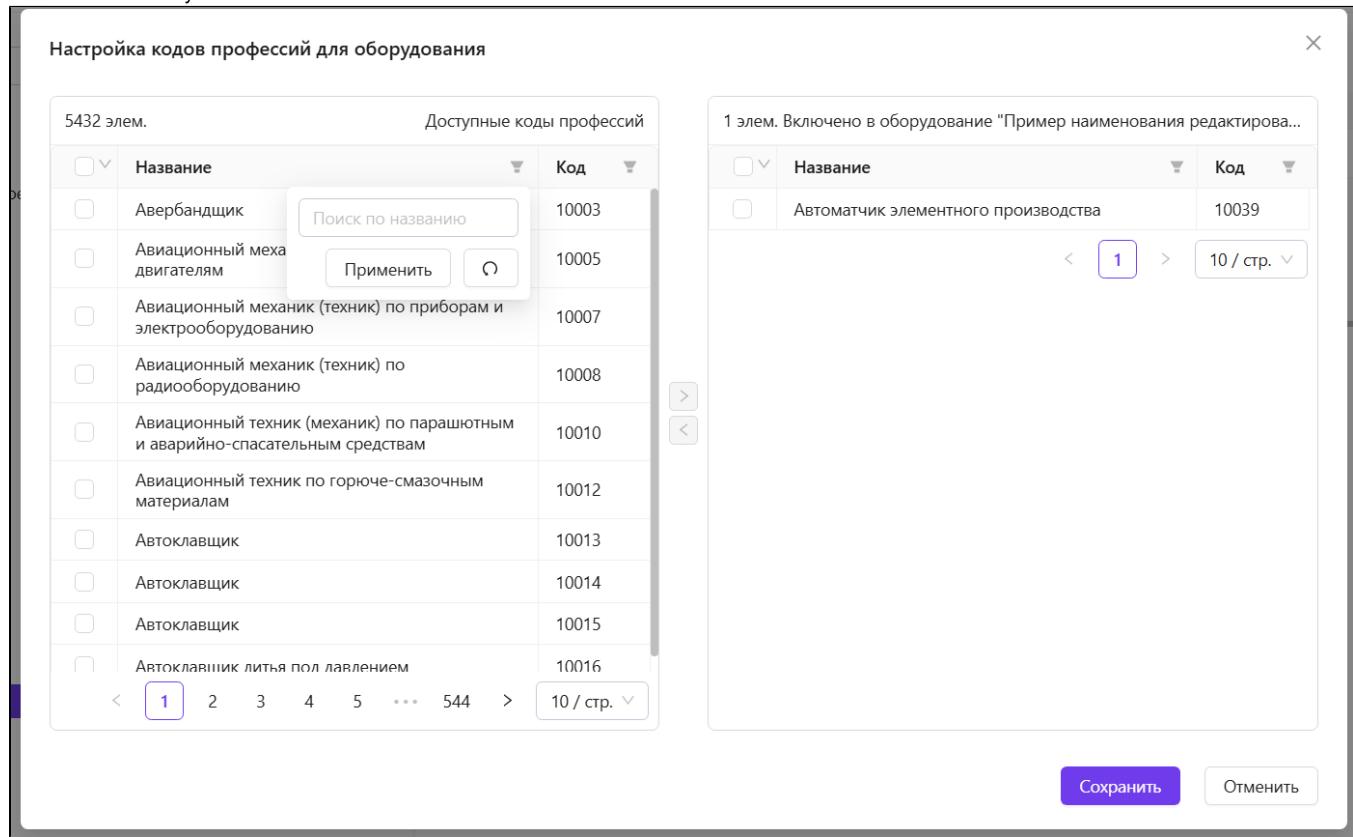


Рисунок 423 - Окно для поиска по наименованию

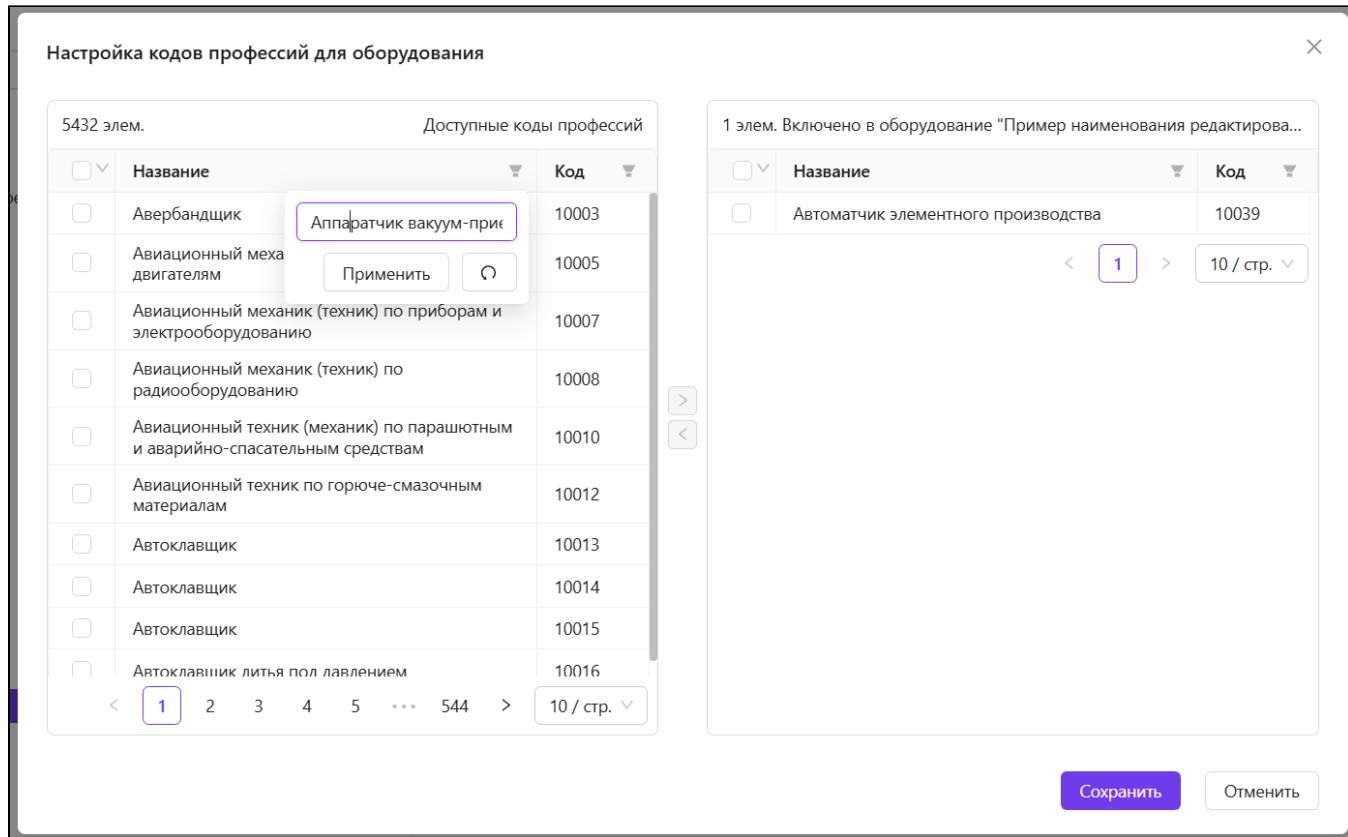


Рисунок 424 - Ввод наименования для поиска

Результатом поиска по наименованию будет найденное оборудование (см рисунок 425). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 426). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск.

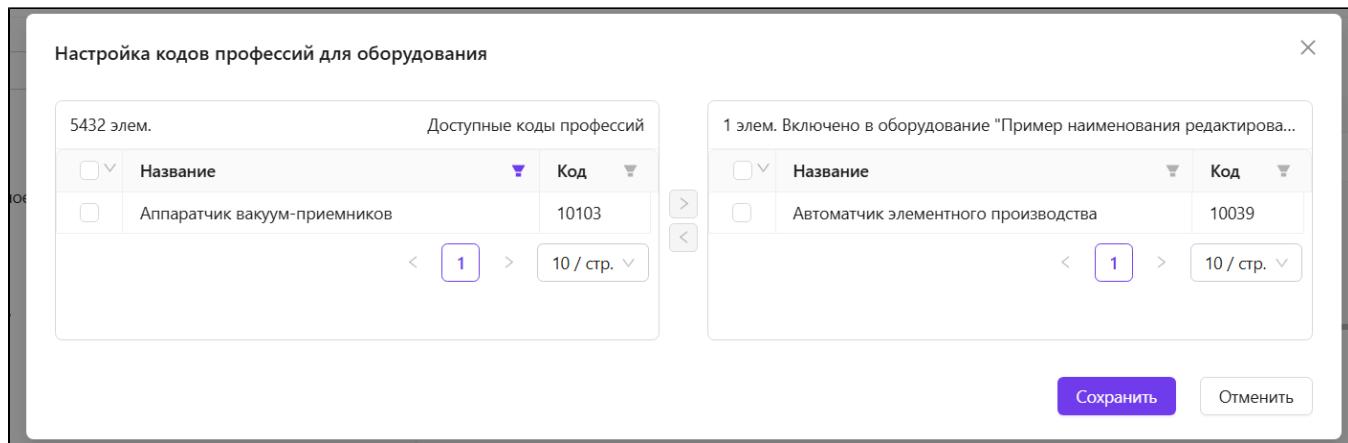


Рисунок 425 - Результат поиска по наименованию

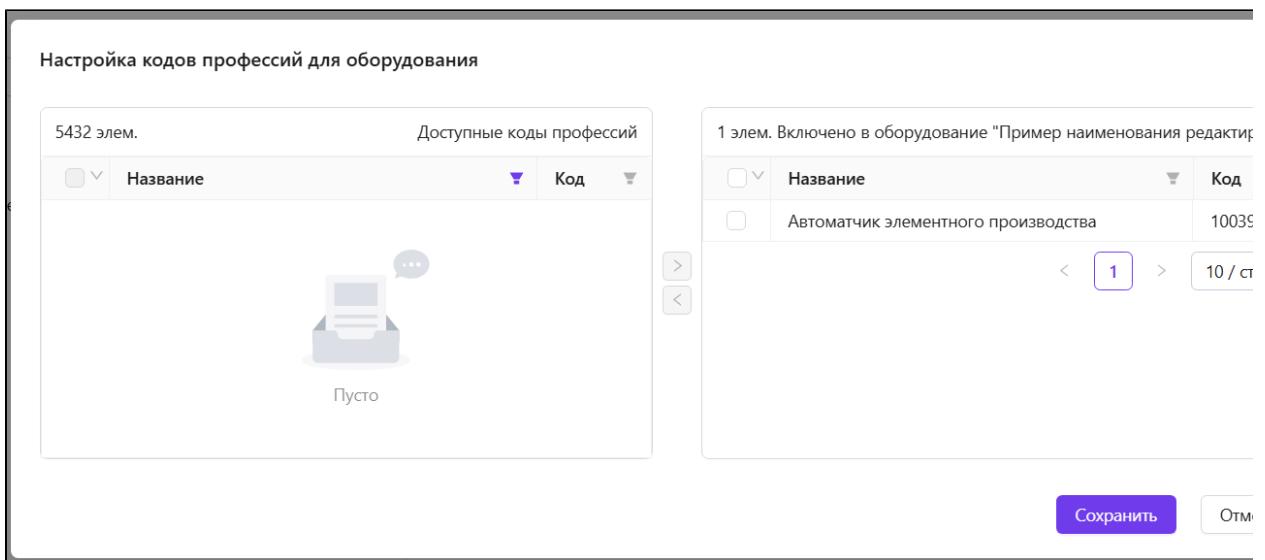


Рисунок 426 - Результат поиска при вводе некорректных данных

В окне настройки кодов профессий можно искать профессию по названию и коду. Для поиска по коду пользователь нажимает на кнопку, открывается окно для поиска (см рисунок 427), пользователь вводит в поле для ввода наименование оборудования (см рисунок 428) и нажимает на кнопку

Применить

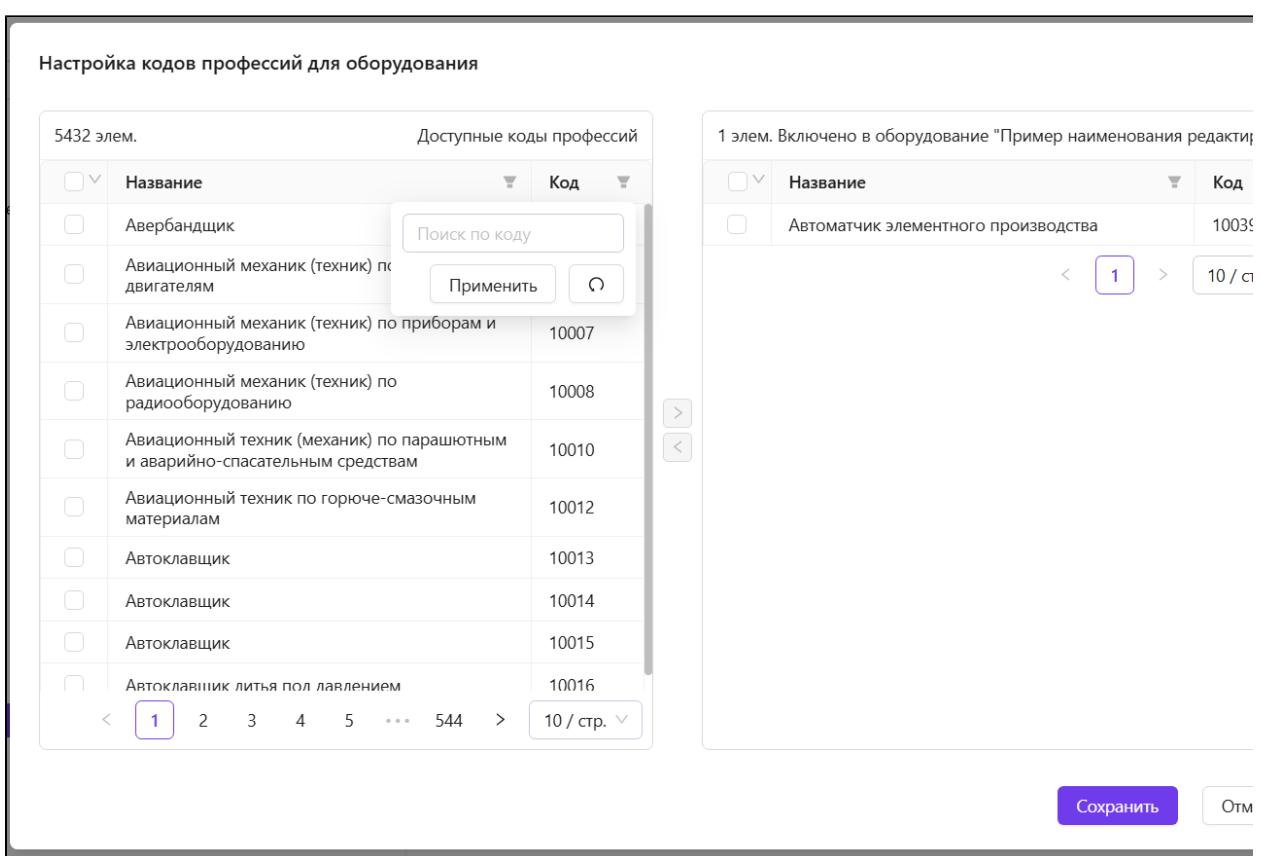


Рисунок 427 - Поле для ввода кода

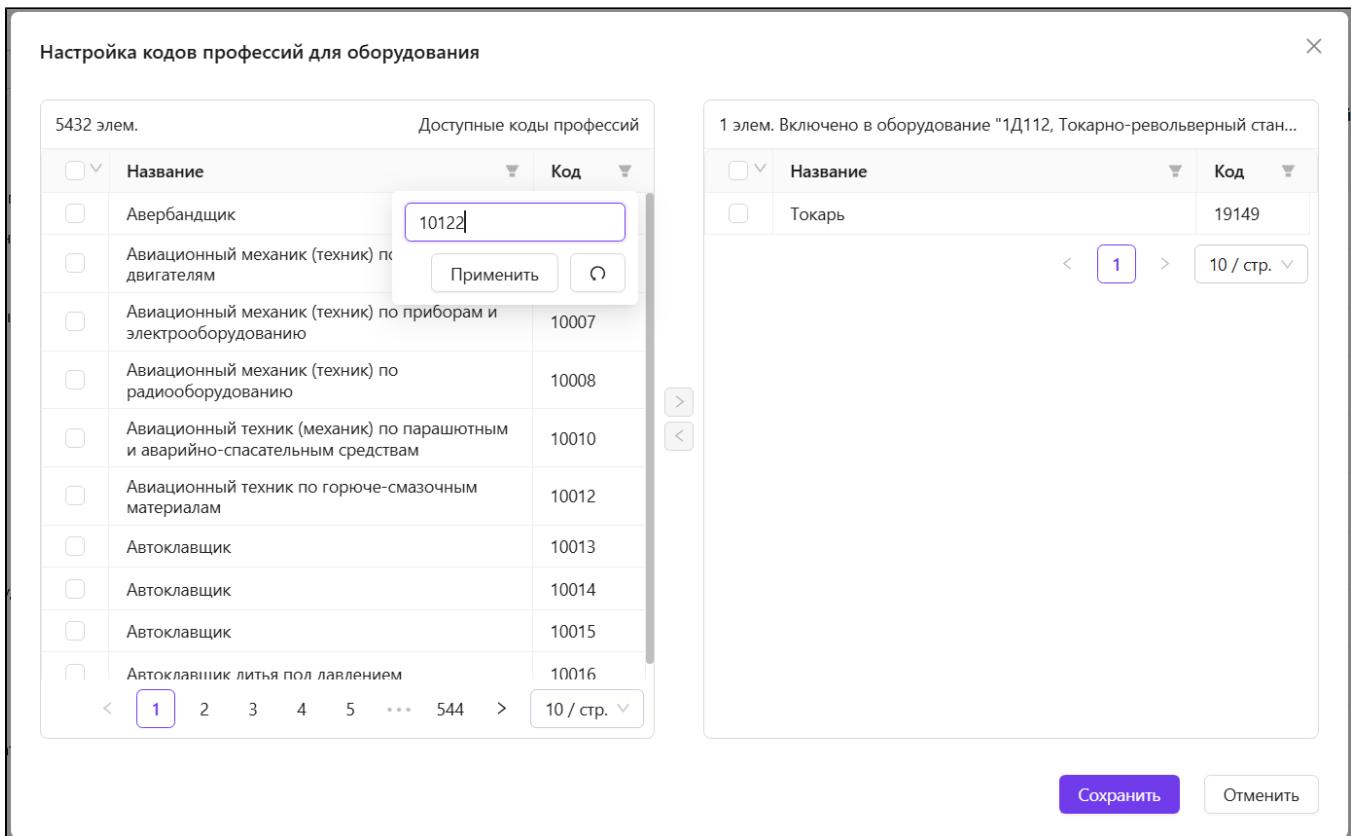


Рисунок 428 - Ввод в поле для кода

Результатом поиска по наименованию будет найденное оборудование (см рисунок 429). Если было введено некорректное наименование или такое наименование не зарегистрировано в системе, то результатом будет пустая таблица (см рисунок 430). Значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск.

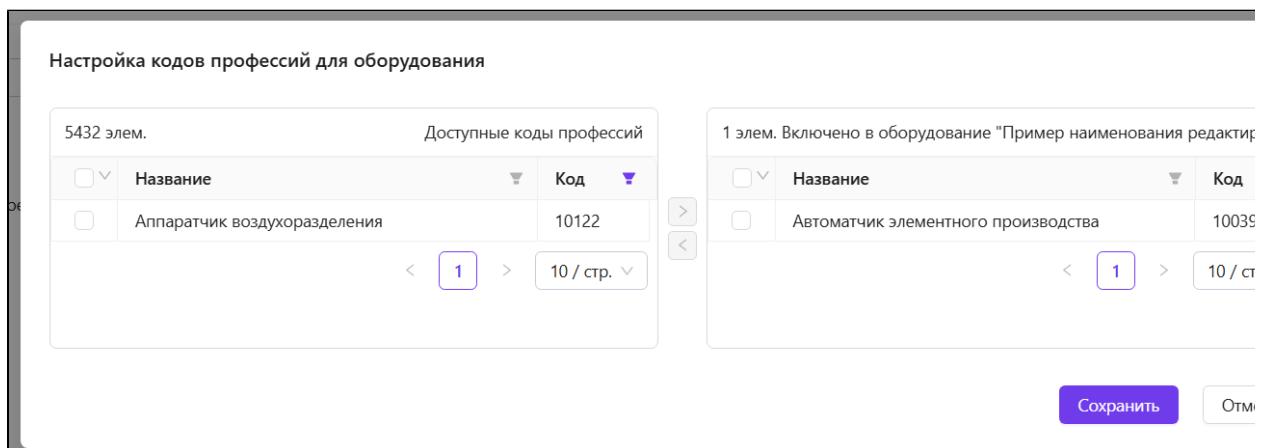


Рисунок 429 - Результат поиска по коду

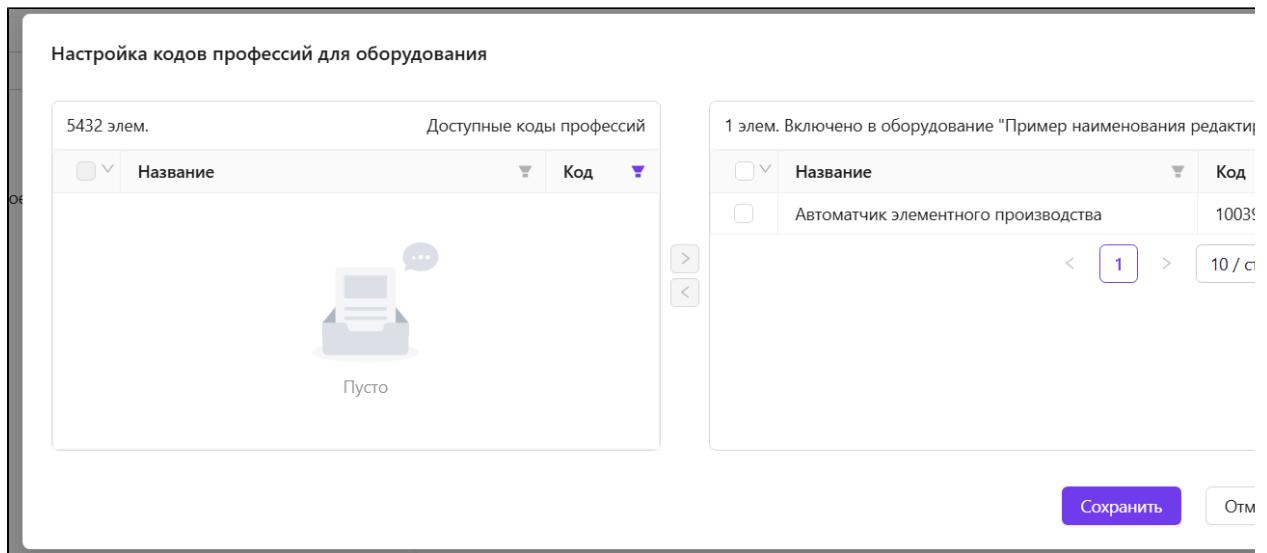


Рисунок 430 - Результат при вводе некорректных данных

У пользователя существует возможность настроить коды тех операции для оборудования. Для этого пользователь нажимает на кнопку напротив выбранного оборудования, открывается окно настройки оборудования (см рисунок 431). Пользователь может определить какие операции будут на выбранном оборудовании. Для того чтобы добавить операцию необходимо выбрать ее нажатием на соответствующий (соответствующие) прямоугольник(прямоугольники) (см рисунок 432). Количество выбранных элементов доступных изделий будет зависеть от количества отображаемых элементов на странице. Изменить количество отображаемых элементов можно при нажатии на 10 / стр. .

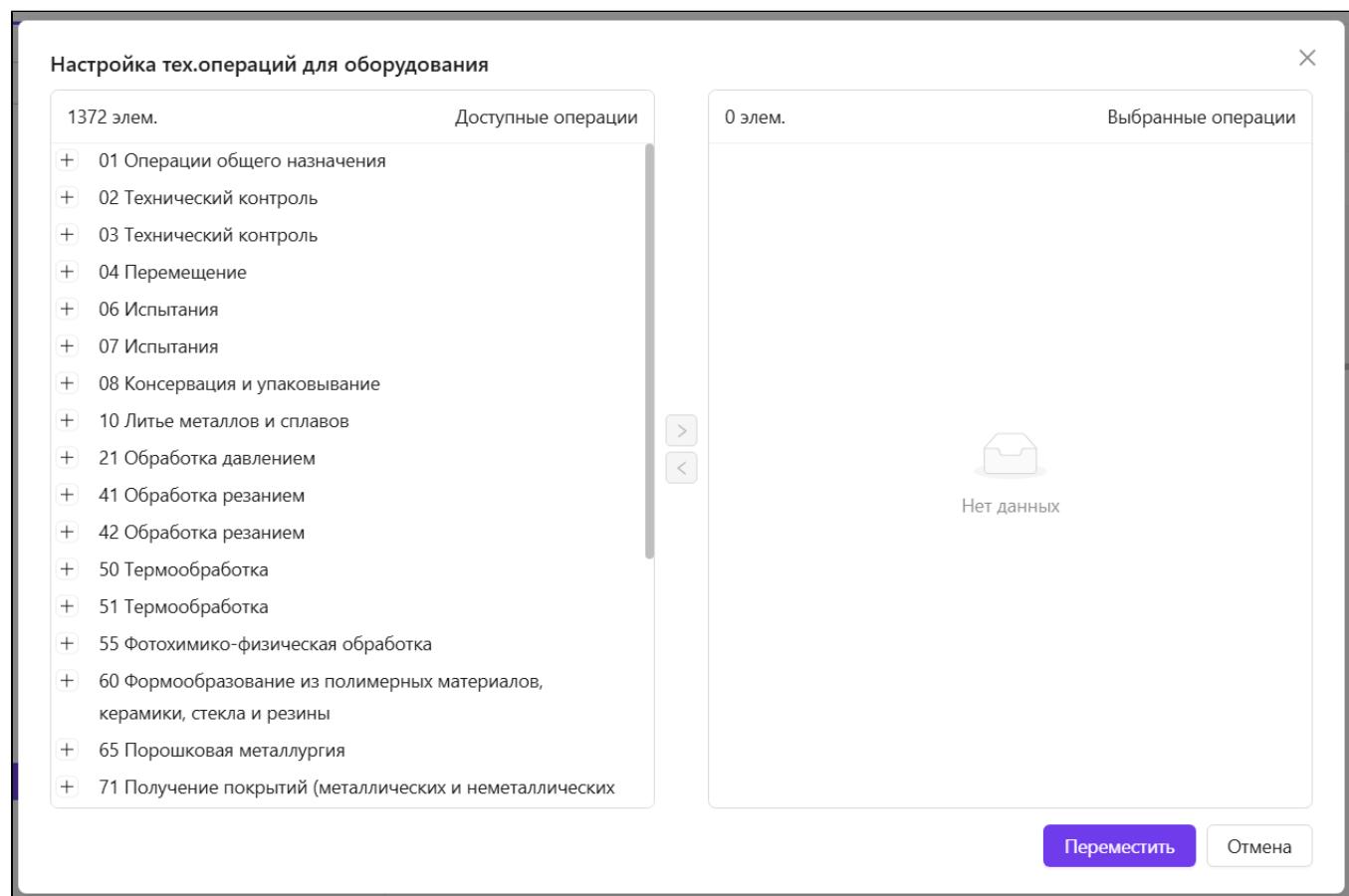


Рисунок 431 - Окно настройки тех операции для оборудования

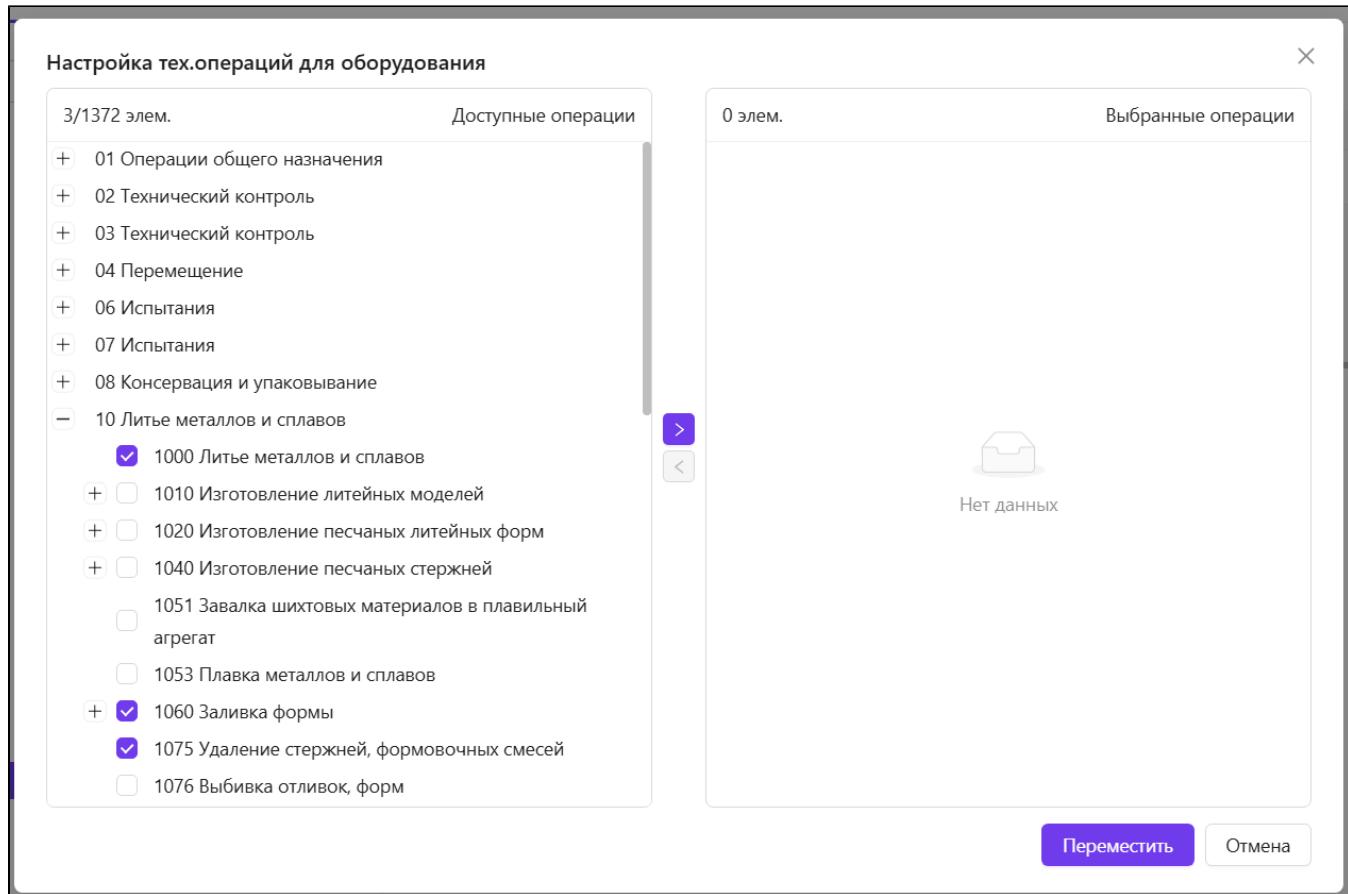


Рисунок 432 - Выбор элементов для переноса

Чтобы отменить выбор элементов нужно поэлементно нажимать на . После выбора элементов, которые будут добавлены в комплект (см рисунок 433), пользователь нажимает на кнопку (в случае перемещения операций в доступные операции), после чего выбранные элементы появляются в таблице справа и нажимает кнопку , чтобы отменить добавление тех операции пользователь нажимает на кнопку или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на система оповестит пользователя об успешном добавлении тех операции (см рисунок 434).

Аналогичным образом работает исключение профессии из оборудования.

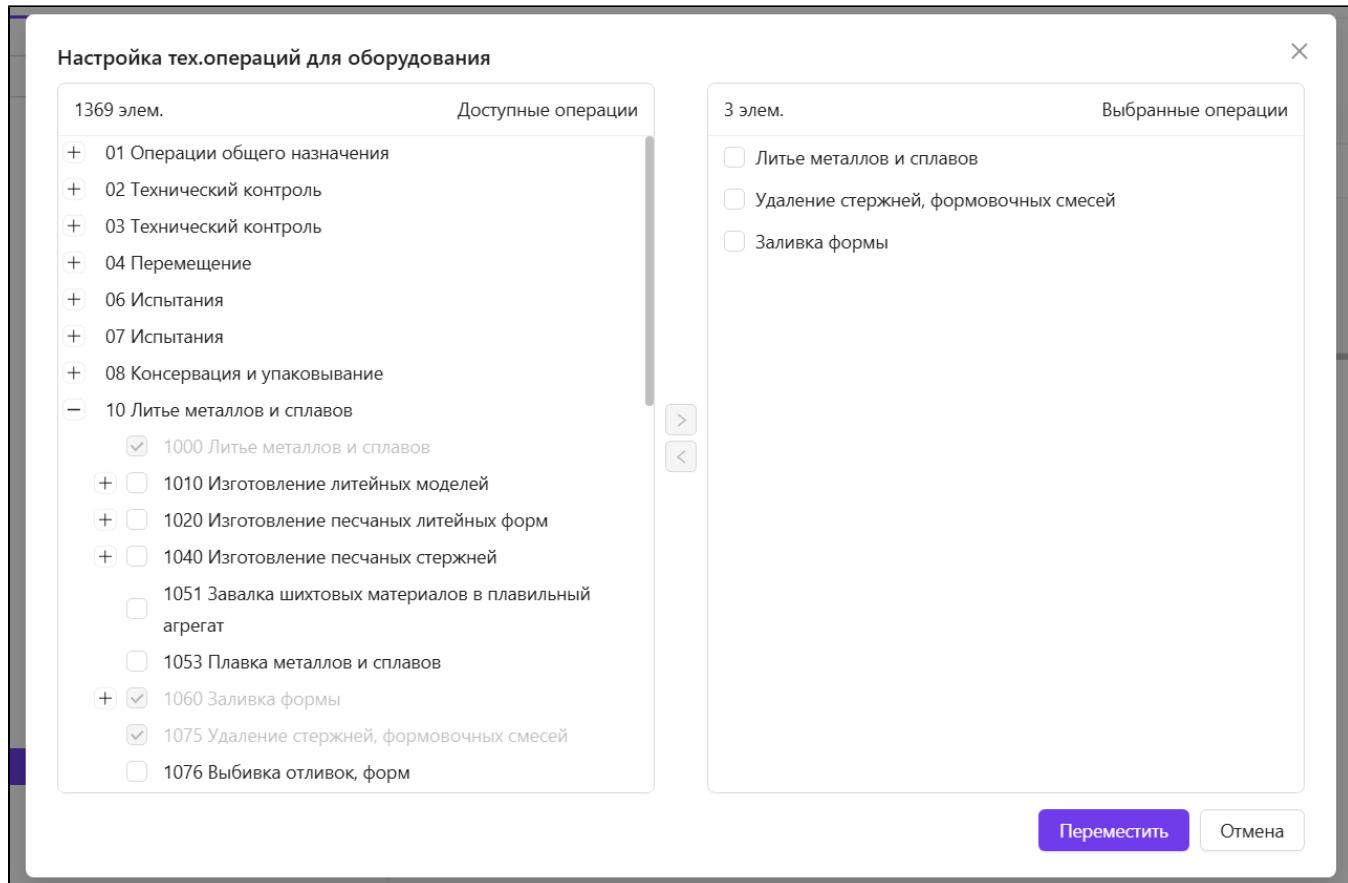


Рисунок 433 - Перемещение элементов

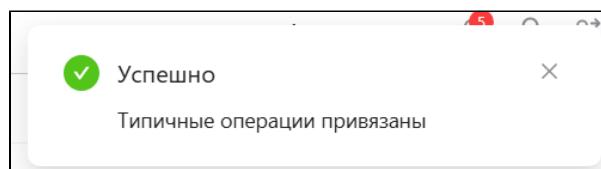


Рисунок 434 - Сообщение системы

У пользователя существует возможность удалить оборудование из системы. Для этого пользователь нажимает на кнопку напротив выбранной группы оборудования, появляется окно подтверждения удаления оборудования (см рисунок 435), пользователь нажимает на кнопку **Удалить**. Система выведет сообщение об успешном удалении оборудования (см рисунок 436), чтобы отменить удаление оборудования пользователь нажимает на кнопку или нажимает на .

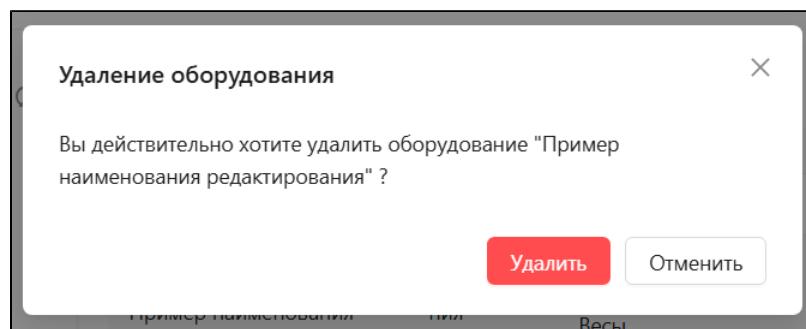


Рисунок 435 - Окно подтверждения удаления

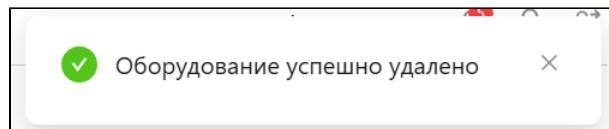


Рисунок 436 - Сообщение системы

2.3.2. Работа с разделом Документооборот

2.3.2.1. Работа с подразделом Контрагенты

Подраздел контрагенты содержит таблицу со следующими данными контрагента: наименование, тип клиента, тип контрагента, ИНН, описание (см рисунок 437).

Столбец наименование является ссылочными типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

	Наименование	Тип клиента	Тип контрагента	ИНН	Описание	Действия
	АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЙ"	Поставщик	Юридическое лицо	7731588260	ЗАВОД АВИАПРОФИЛЙ АО	...
	ООО "НПП ЭПК"	Прочие	Юридическое лицо	5040125291	НПП ЭПК ООО	...
	АО "КОРПОРАЦИЯ "ТАКТИЧЕСКОЕ РАКЕТНОЕ ОРУДИЕ"	Прочие	Юридическое лицо	5099000013	КТРВ	...
	АО "ТАЙФУН"	Прочие	Юридическое лицо	4026005699	ТАЙФУН	...
	АО "МЕТАЛЛОТОРГ"	Поставщик	Юридическое лицо	7118018781	МЕТАЛЛОТОРГ	...
	ООО ХК "ВЕКТОР"	Поставщик	Юридическое лицо	7453301489	ВЕКТОР ООО ХК	...
	ООО "ВсеInstrumentы.ру"	Поставщик	Юридическое лицо	7722753969	ВсеInstrumentы.ру	...

Рисунок 437 - Таблица контрагентов

Подраздел обладает функционалом для создания контрагента (см рисунок 438). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести название контрагента, тип контрагента, тип клиента, юридический адрес, фактический адрес, описание.

Создание контрагента



Название контрагента
Название контрагента

Тип контрагента
Тип контрагента

Тип клиента
Тип клиента

Юридический адрес
Юридический адрес

Фактический адрес
Фактический адрес

Описание
Описание

Сохранить **Отменить**

Рисунок 438 - Окно создания контрагента

Подраздел обладает функционалом для редактирования контрагента. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о контрагенте (см рисунок 439). Также в этом режиме можно просмотреть финансовую информацию (см рисунок 440), договоры (см рисунок 441), заказы (см рисунок 442) и контакты (см рисунок 443) (с возможностью добавления (см рисунок 444)).

Главная Контрагенты Контрагент: АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"

АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"

Контрагент



Основная информация Финансовая информация Договоры Заказы Контакты

Тип клиента	Тип контрагента
Поставщик	Юридическое лицо
Юридический адрес	Фактический адрес
140070, Московская область, г.о. Люберцы, Проектируемый проезд 4296, влад. 3, к. 2, ком. 8	140070, Московская область, г.о. Люберцы, Проектируемый проезд 4296, влад. 3, к. 2, ком. 8
Email	Описание
Пусто	ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ АО

Рисунок 439 - Основная информация о контрагенте

Главная Контрагенты Контрагент: АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"

АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"
Контрагент

Основная информация Финансовая информация Договоры Заказы Контакты

Налоговые данные

ИНН: 7731588260
КПП: 502701001
ОКПО: Пусто
ОГРН: 108746316932

Банковские реквизиты

Расчетный счет: Пусто
Банк: 000
БИК: Пусто
ИНН: 0000000000
КПП: Пусто

Рисунок 440 - Финансовая информация о контрагенте

Главная Контрагенты Контрагент: АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"

АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"
Контрагент

Основная информация Финансовая информация Договоры Заказы Контакты

Статус Номер договора Предмет договора Дата заключения Дата начала Дата окончания

Нет данных

Рисунок 441 - Договоры, связанные с контрагентом

Главная Контрагенты Контрагент: АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"

АО "ЗАВОД АВИАПРОФИЛЕЙ"
Контрагент

Основная информация Финансовая информация Договоры Заказы Контакты

Статус Номер заказа Дата начала Дата окончания Приоритет Гос. заказ

Нет данных

Рисунок 442 - Заказы, связанные с контрагентом

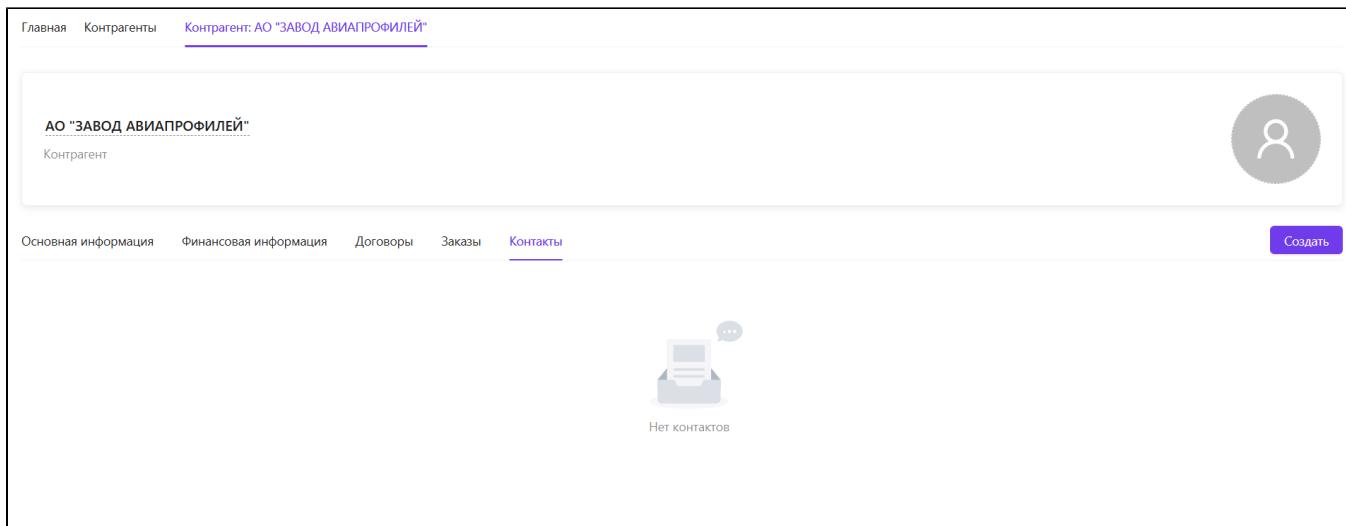


Рисунок 443 - Контакты, связанные с контрагентом

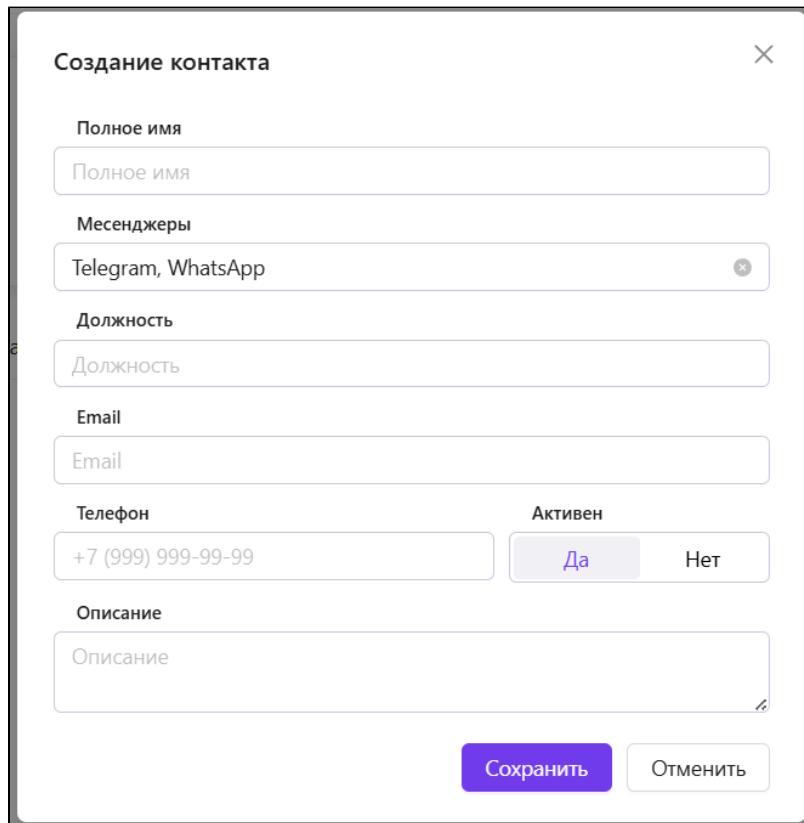


Рисунок 444 - Окно создания контакта

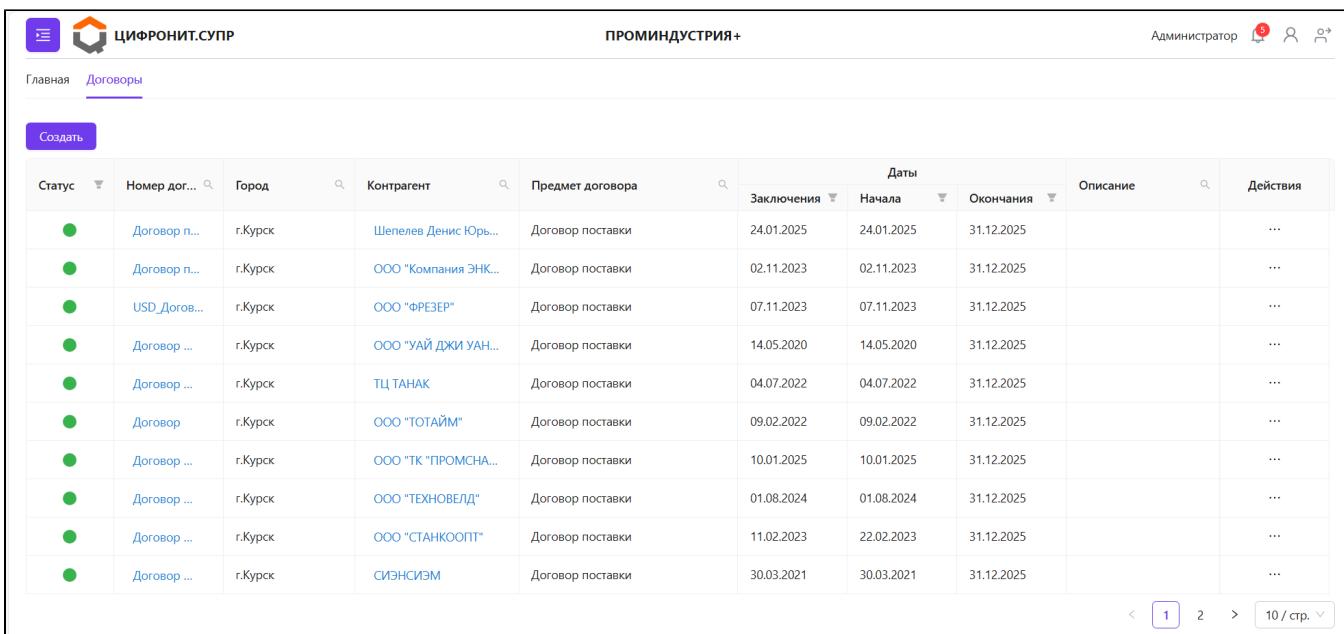
Подраздел обладает функционалом для удаления контрагента, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#) . Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.2.2. Работа с подразделом Договоры

Подраздел договоры содержит таблицу (см рисунок 445) со следующими данными договора: статус, номер договора, город, контрагент, предмет договора, даты (заключения, начала, окончания), описание.

Столбцы номер договора и контрагент являются ссылочными типами на информацию по соответствующим данным.

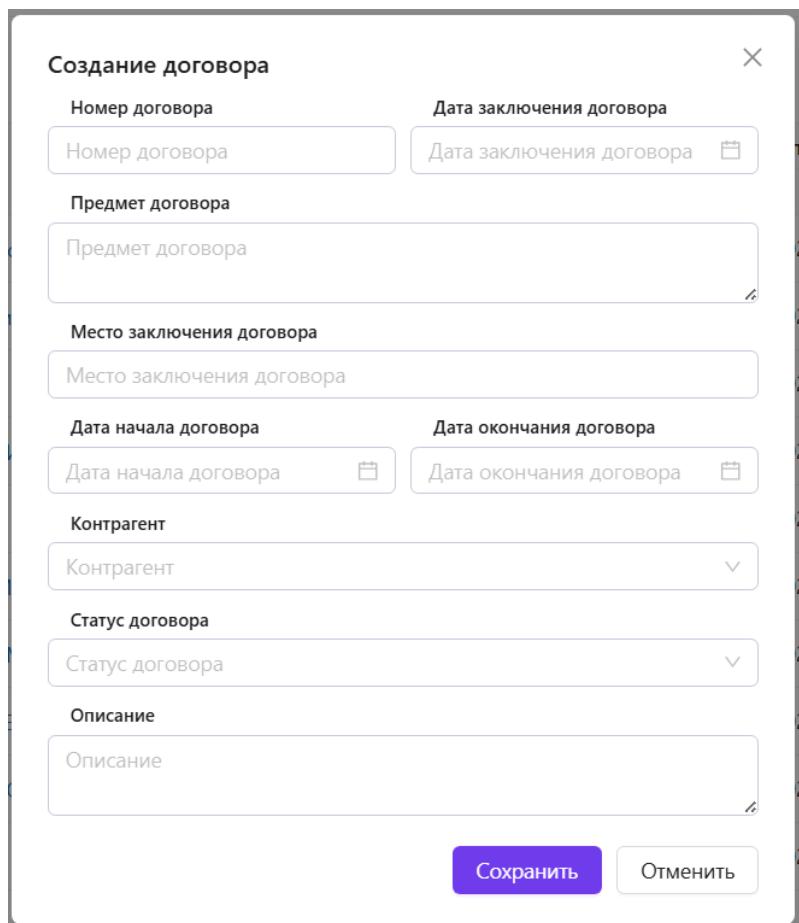
Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.



Статус	Номер дог...	Город	Контрагент	Предмет договора	Даты	Описание	Действия	
					Заключения	Начала	Окончания	
●	Договор п...	г.Курск	Шепелев Денис Юрьев...	Договор поставки	24.01.2025	24.01.2025	31.12.2025	...
●	Договор п...	г.Курск	ООО "Компания ЭНК...	Договор поставки	02.11.2023	02.11.2023	31.12.2025	...
●	USD_Догов...	г.Курск	ООО "ФРЕЗЕР"	Договор поставки	07.11.2023	07.11.2023	31.12.2025	...
●	Договор ...	г.Курск	ООО "УАЙ ДЖИ УАН...	Договор поставки	14.05.2020	14.05.2020	31.12.2025	...
●	Договор ...	г.Курск	ТЦ ТАНАК	Договор поставки	04.07.2022	04.07.2022	31.12.2025	...
●	Договор	г.Курск	ООО "ТОТАЙМ"	Договор поставки	09.02.2022	09.02.2022	31.12.2025	...
●	Договор ...	г.Курск	ООО "ТК "ПРОМСНА..."	Договор поставки	10.01.2025	10.01.2025	31.12.2025	...
●	Договор ...	г.Курск	ООО "ТЕХНОВЕЛД"	Договор поставки	01.08.2024	01.08.2024	31.12.2025	...
●	Договор ...	г.Курск	ООО "СТАНКООПТ"	Договор поставки	11.02.2023	22.02.2023	31.12.2025	...
●	Договор ...	г.Курск	СИЭНСИЭМ	Договор поставки	30.03.2021	30.03.2021	31.12.2025	...

Рисунок 445 - Таблица Договоры

Подраздел обладает функционалом для создания договора (см рисунок 446). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести номер договора, дату заключения, предмет договора, место заключения договора, дату начала договора, дату окончания договора, контрагента, статус договора, описание.



Создание договора

Номер договора

Номер договора

Дата заключения договора

Дата заключения договора

Предмет договора

Предмет договора

Место заключения договора

Место заключения договора

Дата начала договора

Дата начала договора

Дата окончания договора

Дата окончания договора

Контрагент

Контрагент

Статус договора

Статус договора

Описание

Описание

Сохранить

Отменить

Рисунок 446 - Окно создания договора

Подраздел обладает функционалом для редактирования договора. Необходимо выбрать Редактировать в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о договоре (см рисунок 447). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о контрагенте (см рисунок 448), заказах (см рисунок 449) и документах (см рисунок 450) (с возможностью добавления документа (см рисунок 451)).

Контрагент	Место заключения договора
Шепелев Денис Юрьевич ИП	г.Курск
Дата заключения договора	Дата начала
24.01.2025	24.01.2025
Дата окончания	Предмет договора
31.12.2025	Договор поставки
Описание	
Пусто	

Рисунок 447 - Основная информация о договоре

Тип клиента	Тип контрагента
Поставщик	Физическое лицо
Юридический адрес	Фактический адрес
Челябинская обл.	Пусто
Адрес электронной почты	ИНН
Пусто	Пусто
Описание	
Шепелев Денис Юрьевич ИП	

Рисунок 448 - Информация о контрагенте

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Договоры Договор: Договор поставки 156

Договор поставки 156 Номер договора

Действует Не согласован Закрыт

Основная информация Контрагент Заказы Документы

Статус Номер заказа Дата начала Дата окончания Приоритет Гос. заказ

Нет данных

Рисунок 449 - Информация о заказе

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Договоры Договор: Договор поставки 156

Договор поставки 156 Номер договора

Действует Не согласован Закрыт

Основная информация Контрагент Заказы Документы

№ Дата добавления Название Действия

Нет данных

Рисунок 450 - Информация о документах

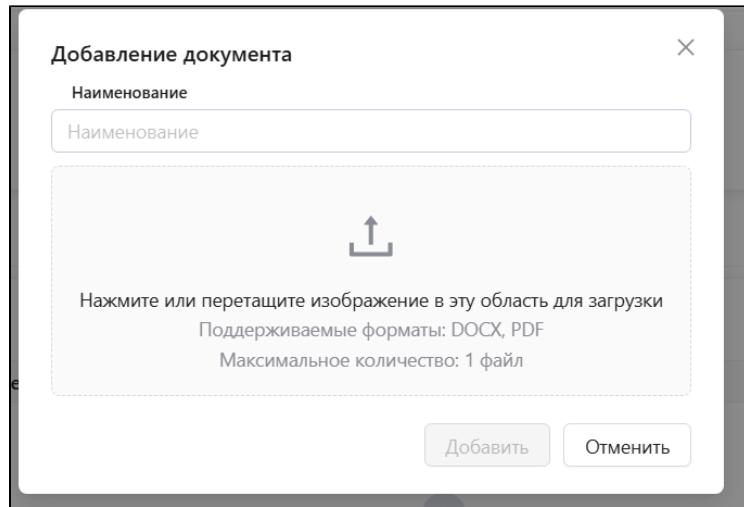


Рисунок 451 - Добавление документа

Подраздел обладает функционалом для удаления договора, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.2.3. Работа с подразделом Заказы

Подраздел заказы содержит таблицу (см рисунок 452) со следующими данными заказа: статус, номер заказа, дата начала, дата окончания, приоритет, контрагент, договор, гос. заказ.

Столбцы номер заказа, контрагент, договор являются ссылочными типами на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

ПРОМИНДУСТРИЯ+									Администратор
Создать									...
Статус	Номер заказа	Дата начала	Дата окончания	Приоритет	Контрагент	Договор	Гос. заказ	Действия	...
Средний	1111	01.06.2025	30.06.2026	Средний	АО "ТАЙФУН"	Нет	Нет		...
Средний	ыыв	07.07.2025	07.07.2026	Средний		Нет	Нет		...
Высокий	Тест	07.07.2025	31.08.2025	Высокий		Нет	Нет		...

Рисунок 452 - Таблица заказов

Подраздел обладает функционалом для создания заказа (см рисунок 453). Для этого необходимо нажать на кнопку [Создать](#) и ввести номер заказа, дату начала заказа, дату окончания заказа, приоритет, государственный заказ, договор, контрагент.

Создание заказа

Номер заказа	Номер заказа		
Дата начала заказа	Дата начала заказа	Дата окончания заказа	Дата окончания заказа
Приоритет	Приоритет	Государственный заказ	Нет Да
Договор	Договор		
Контрагент	Контрагент		
Сохранить Отменить			

Рисунок 453 - Окно создания заказа

Подраздел обладает функционалом для редактирования заказа. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о заказе (см рисунок 454). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о контрагентах (см рисунок 455), договорах (см рисунок 456), изделиях (см рисунок 457) (с возможностью добавления (см рисунок 458)), партиях (см рисунок 459) (с возможностью добавления (см рисунок 460)).

Главная Заказы Заказ: 1111

1111	Заказ																
Основная информация Контрагент Договор Изделия Партии																	
Основная информация <table border="1"> <tr> <td>Дата начала</td> <td>Дата окончания</td> </tr> <tr> <td>01.06.2025</td> <td>30.06.2026</td> </tr> <tr> <td>Статус</td> <td>Приоритет</td> </tr> <tr> <td>Неактивен</td> <td>Средний</td> </tr> <tr> <td>Договор</td> <td>Контрагент</td> </tr> <tr> <td>Пусто</td> <td>АО "ТАЙФУН"</td> </tr> <tr> <td>% выполнения</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0</td> <td></td> </tr> </table>		Дата начала	Дата окончания	01.06.2025	30.06.2026	Статус	Приоритет	Неактивен	Средний	Договор	Контрагент	Пусто	АО "ТАЙФУН"	% выполнения		0	
Дата начала	Дата окончания																
01.06.2025	30.06.2026																
Статус	Приоритет																
Неактивен	Средний																
Договор	Контрагент																
Пусто	АО "ТАЙФУН"																
% выполнения																	
0																	

Рисунок 454 - Основная информация о заказе

Главная Заказы Заказ: 1111

1111
Заказ

Основная информация Контрагент Договор Изделия Партии

Контрагент: АО "ТАЙФУН"

Тип клиента	Тип контрагента
Прочие	Юридическое лицо
Юридический адрес	Фактический адрес
248009, Калужская обл, г Калуга, ш Грабцевское, дом 174	Пусто
Адрес электронной почты	ИНН
Пусто	Пусто
Описание	
ТАЙФУН	

Рисунок 455 - Информация о контрагенте

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Заказы Заказ: 1111

1111
Заказ

Основная информация Контрагент Договор Изделия Партии

 Нет данных

Рисунок 456 - Информация о договоре

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Головная Заказы Заказ: 1111

1111

Заказ

Основная информация Контрагент Договор Изделия Партнер

Код изделия	Наименование	Тип изделия	Группа изделия	Количество	Действия
00-00048210	Зацеп	Деталь	Зацеп №37	1000	...
00-00051820	Кронштейн	Деталь	Кронштейн 0020.0266.00	2000	...

1 10 / стр. ▾

Рисунок 457 - Информация о изделии

Добавление изделия

3 элем.

Код	Наименование	Количество
00-00049311	Фиксатор	1
00-00048792	Кронштейн	1
00-00048793	Кронштейн	1

Доступные изделия

2 элем.

Код	Наименование	Количество
00-00048210	Зацеп	1000
00-00051820	Кронштейн	2000

Включено в заказ

Сохранить

Рисунок 458 - Добавление изделия

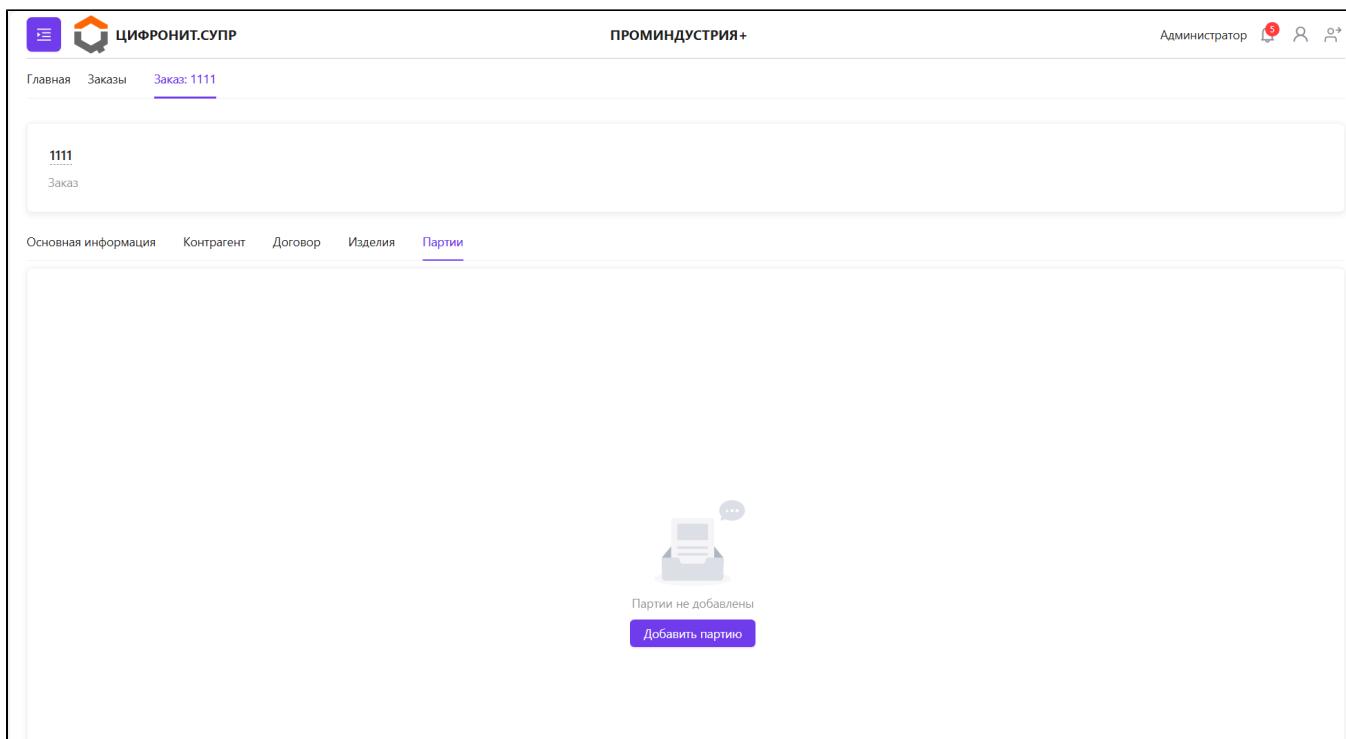


Рисунок 459 - Информация о партиях

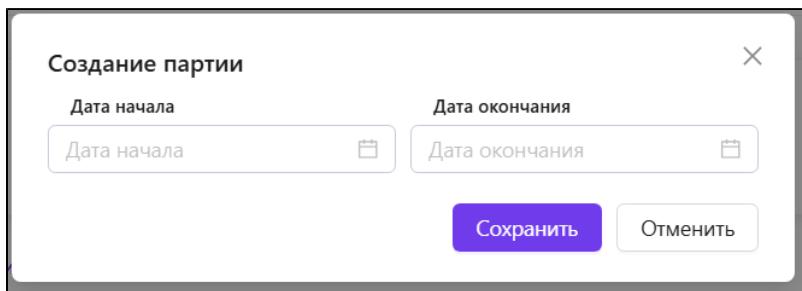


Рисунок 460 - Создание партии

Подраздел обладает функционалом для удаления заказа, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

Подраздел обладает функционалом для экспорта данных (см рисунок 461). Для этого необходимо нажать на  В появившемся окне необходимо ввести дату начала, дату окончания и выбрать статус.

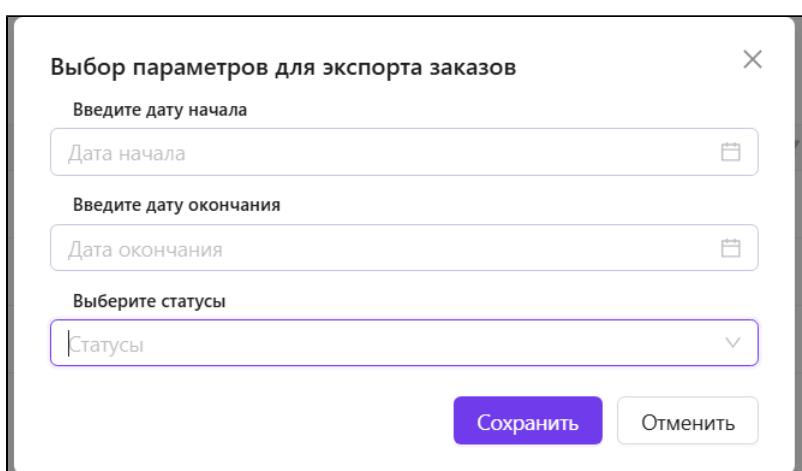


Рисунок 461 - Экспорт заказов

2.3.3. Работа с разделом Структура предприятия

2.3.3.1. Работа с подразделом Подразделения

Подраздел подразделения содержит таблицу (см рисунок 462) со следующими данными договора: код, наименование, тип подразделения, комментарий.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Код	Наименование	Тип подразделения	Комментарий	Действия
I	Производственный цех №1	Производственное	Производственный цех №1 - ул. К Марка 135	...
II	Производственный цех №2	Производственное	Производственный цех №2 - ул. 50 лет Октябр...	...
III	Производственный цех №3	Производственное	Производственный цех №3 - ул. Агрегатная	...
IV	Офис	Не производственное		...

Рисунок 462 - Таблица подразделений

Подраздел обладает функционалом для создания подразделения (см рисунок 463). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести код подразделения, наименование подразделения, тип подразделения, комментарий.

Создание подразделения

Код подразделения

Наименование подразделения

Тип подразделения

Комментарий

Сохранить Отменить

Рисунок 463 - Создание подразделения

Подраздел обладает функционалом для редактирования подразделения. Необходимо выбрать **Редактировать** в ******* в столбце действия. Откроется окно с информацией о подразделении (см рисунок 464).

Редактирование подразделения

Код подразделения

Наименование подразделения

Производственный цех №1

Тип подразделения

Производственное

Комментарий

Производственный цех №1 - ул. К Маркса 135

Сохранить Отменить

Рисунок 464 - Окно редактирования подразделения

Подраздел обладает функционалом для удаления подразделения, для этого пользователю необходимо выбрать Удалить . Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.3.2. Работа с подразделом Участки

Подраздел участки содержит таблицу (см рисунок 465) со следующими данными участков: код, наименование, подразделение, комментарий.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Участки

Создать

Код	Наименование	Подразделение	Комментарий	Действия
1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1		...
2	Участок слесарной обработки	Производственный цех №1		...
3	Участок ОТК	Производственный цех №1		...
4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2		...
5	Участок слесарной обработки	Производственный цех №2		...
6	Участок ОТК	Производственный цех №2		...

1 10 / стр.

Рисунок 465 - Таблица участков

Подраздел обладает функционалом для создания участка (см рисунок 466). Для этого необходимо нажать на кнопку Создать и ввести код , наименование, подразделение, комментарий.

Создание участка

Код

Наименование

Подразделение

Комментарий

Сохранить

Отменить

Рисунок 466 - Создание участка

Подраздел обладает функционалом для редактирования участка (см рисунок 467). Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с информацией об участке.

Редактирование участка

Код

1

Наименование

Участок станков с ЧПУ

Подразделение

Производственный цех №1

Комментарий

Сохранить

Отменить

Рисунок 467 - Окно редактирования участка

Подраздел обладает функционалом для удаления участка, для этого пользователю необходимо выбрать Удалить. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.3.3. Работа с подразделом Рабочие места

Подраздел рабочие места содержит таблицу (см рисунок 468) со следующими данными рабочих мест: код, модель, наименование, инвентарный номер, подраздел, участок.

Столбцы код, модель являются ссылочными типами на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Производственный цех №2								
	Код	Модель	Наименование	Инв. но...	Подраздел...	Участок	Действия	
<input type="radio"/>	2005	IMU-5X ...	IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр	00-000070	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	
<input type="radio"/>	2006	IMU-5X ...	IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр	00-000071	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	
<input type="radio"/>	2007	IMU-5X ...	IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр	00-000072	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	
<input type="radio"/>	2008	IMU-5X ...	IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр	00-000073	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	
<input type="radio"/>	2009	IMU-5X ...	IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр	00-000100	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	
<input type="radio"/>	2010	IMU-5X ...	IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр	00-000099	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	
<input type="radio"/>	2011	KVL100...	Вертикальный обрабатывающий центр NEWAY_KVL1000 (VM1150S) 4-оси	00-000093	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	...	

Рисунок 468 - Таблица рабочие места

Подраздел обладает функционалом для создания рабочего места (см рисунок 469). Для этого необходимо нажать на кнопку и ввести номер, инвентарный номер, годовое количество станко-час, оборудование, количество сотрудников, условия труда, дата изготовления, дата установки.

Создание рабочего места

Месторасположение

Производственный цех №2

Номер

Введите номер

Инвентарный номер

Введите инвентарный номер

Годовое количество станко-часов

Введите количество станко-часов

Оборудование

Выберите оборудование

Количество сотрудников

Введите количество сотрудников

Условия труда

Нормальные

Дата изготовления

Выберите дату изготовления

Дата установки

Выберите дату установки

Сохранить

Отменить

Рисунок 469 - Создание рабочего места

Подраздел обладает функционалом для редактирования заказа (см рисунок 470). Необходимо выбрать в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о договоре. Поле оборудование является не редактируемым.

Изменение рабочего места

Месторасположение
Участок станков с ЧПУ

Номер
2005

Инвентарный номер
00-000070

Годовое количество станко-часов
Введите количество станко-часов

Оборудование
IMU-5X 400 PRO 5-ти осевой обрабатывающий центр

Количество сотрудников
1

Условия труда
Нормальные

Дата изготовления
Выберите дату изготовления

Дата установки
28.12.2023

Сохранить **Отменить**

Рисунок 470 - Редактирование рабочего места

Подраздел обладает функционалом для удаления рабочего места, для этого пользователю необходимо выбрать **Удалить**. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.3.4. Работа с подразделом Должности

Подраздел должности содержит таблицу (см рисунок 471) со следующими данными участков: группа, наименование, разряд, описание.

Столбец наименование является ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

ЦИФРОНИТ.СУПР		ПРОМИНДУСТРИЯ+				Администратор			
Главная	Должности								
Создать									
Группа	Наименование	Разряд	Описание	Действия					
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 1	1	-	...					
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 2	2	-	...					
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 3	3	-	...					
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 4	4	-	...					
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 5	5	-	...					
Производственная	Оператор станков с ЧПУ разряд 6	6	-	...					
Производственная	Слесарь категория 1	1	-	...					
Производственная	Слесарь категория 2	2	-	...					
Производственная	Слесарь категория 3	3	-	...					
Производственная	Слесарь категория 4	4	-	...					

Рисунок 471 - Таблица должности

Подраздел обладает функционалом для создания должности (см рисунок 472). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести наименование, группу, профессию, разряд, описание.

Создание должности ×

Наименование

Введите наименование должности

Группа

Выберите группу ▼

Профессия

Выберите профессию ▼

Разряд

Введите разряд

Описание

Введите описание должности

Сохранить Отмена

Рисунок 472 - Создание должности

Подраздел обладает функционалом для редактирования должности. Необходимо выбрать Редактировать в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о должности (см рисунок 473). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о кодах профессий (см рисунок 474) (Настройка кодов профессий для должности (см рисунок 475)), рабочих местах (см рисунок 476), сотрудниках (см рисунок 477), документах (см рисунок 478) (с возможностью добавления (см рисунок 479)).

ЦИФРОНІТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Рисунок 473 - Основная информация о должности

ЦИФРОНІТ.СУРП

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Должности Должность: Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Должность

Основная информация Коды профессий Рабочие места Сотрудники Документы

Код	Наименование
16045	Оператор станков с программным управлением

1 10

Рисунок 474 - Информация о профессиях

Настройка кодов профессий для должности	
8030 элем.	Доступные профессии
<input type="text"/> Поиск	
<input type="checkbox"/> Код	Наименование
<input type="checkbox"/> 10003	Авербандщик
<input type="checkbox"/> 10005	Авиационный механик (техник) по планеру и двигателям
<input type="checkbox"/> 10007	Авиационный механик (техник) по приборам и электрооборудованию
<input type="checkbox"/> 10008	Авиационный механик (техник) по радиооборудованию
<input type="button" value="<"/> 1	2 3 4 5 ... 803 > 10 / стр. ▾
<input type="button" value="Сохранить"/> <input type="button" value="Отменить"/>	
1 элем.	
<input type="text"/> Поиск	
<input type="checkbox"/> Код	Наименование
<input type="checkbox"/> 16045	Оператор станков с программным управлением
<input type="button" value="<"/> 1	<input type="button" value=">"/> 10 / стр. ▾

Рисунок 475 - Настройка кодов профессий для должности

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Должности Должность: Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Должность

Основная информация Коды профессий Рабочие места Сотрудники Документы

Номер	Модель	Наименование	Инв. номер	Подразделение	Участок
1001	Mazak VCN-530CL	Станок металлорежущий фрезерный с ЧПУ Mazak VCN-530CL	00-000002	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1002	INTEGREX i-200(1000)	Станок горизонтальный металлорежущий многоцелевой с ЧПУ INTEGREX i: INTEGREX i-200(1000)	00-000010	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1003	Ironmac ITX-510SY	Токарный центр Ironmac ITX-510SY_2023	00-000043	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1004	5BC-1060	СИГАС_5BC-1060_Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ 5-ти осевой	УТ-0000001	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1005	QT-COMPACT L: QT-COMPACT...	Станок токарный горизонтальный с ЧПУ QT-COMPACT L: QT-COMPACT 300MY (500U)	00-000009	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ

< 1 2 3 4 > 10 / стр. ▾

Рисунок 476 - Информация о рабочих местах

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Должности Должность: Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Должность

Основная информация Коды профессий Рабочие места Сотрудники Документы

ФИО	Подразделение
І. Володимирович	Производственный цех №2
Н. Володимирович	Производственный цех №2
О. Орлович	Производственный цех №2
Ч. Александрович	Производственный цех №2
П. Орлович	Производственный цех №2

< 1 2 > ▾

Рисунок 477 - Информация о сотрудниках

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ЧЕРНОВЫМ ПРОИЗВОДСТВОМ
ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Должности Должность: Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Оператор станков с ЧПУ разряд 1

Должность

Основная информация Коды профессий Рабочие места Сотрудники Документы

№ Название Действия

Нет данных

Рисунок 478 - Информация о документах

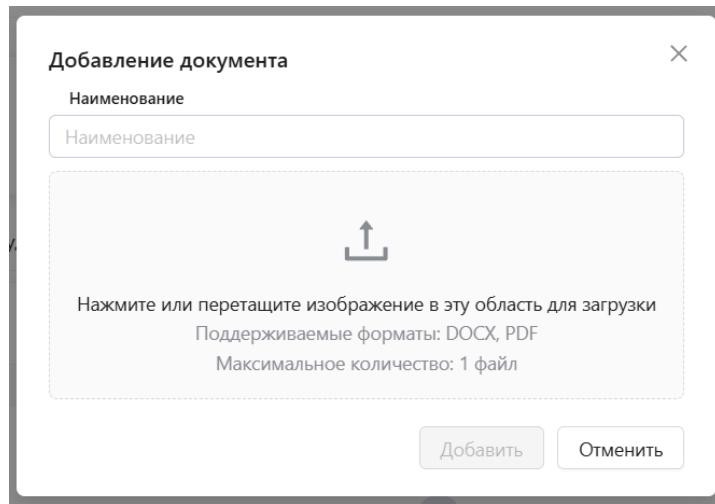


Рисунок 479 - Добавление документа

Подраздел обладает функционалом для удаления должности, для этого пользователю необходимо выбрать Удалить. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.3.5. Работа с подразделом Персонал

Подраздел персонал содержит таблицу (см рисунок 480) со следующими данными персонала: ФИО, дата рождения, номер телефона, подразделение, дата трудоустройства, дата увольнения.

Столбец ФИО является ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

ФИО		Дата рождения	Номер телефона	Подразделение	Дата трудоустройства	Дата увольнения	Действия
Ки	Игоревич	15.0	-	Производственный цех №2	08.09.2021	-	
Ми	Иванович	11.6	+7 (960) 693-94-84	Производственный цех №2	02.10.2023	-	
Ци	й Геннадьевич	12.3	+7 (920) 733-41-87	Производственный цех №2	06.02.2024	-	
Ки	Владимирович	25.5	+7 (929) 036-66-69	Производственный цех №2	25.10.2024	-	
Аи	др Александрович	22.5	+7 (905) 042-17-77	Производственный цех №2	01.03.2023	-	
Аи	Николаевич	13.7	+7 (951) 336-32-40	Производственный цех №2	12.04.2024	-	
Би	Брянцев Алексей Сергеевич	04.8	+7 (960) 690-04-38	Производственный цех №1	01.03.2023	-	

Рисунок 480 - Таблица персонал

Подраздел обладает функционалом для создания сотрудника (см рисунок 481). Для этого необходимо нажать на кнопку и ввести имя, фамилию, отчество, номер телефона, адрес электронной почты, дата рождения, дата трудоустройства, подразделения, должности, прикрепить фото.

Создание сотрудника

Имя
Фамилия
Отчество

Номер телефона
Адрес электронной почты

Дата рождения
Дата трудоустройства

Подразделение
Должности

Сохранить
Отменить

Рисунок 481 - Создание сотрудника

Подраздел обладает функционалом для редактирования работника. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о сотруднике (см рисунок 482). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о должностях (см рисунок 483) (Настройка должностей для сотрудника (см рисунок 484)) и рабочих местах (см рисунок 485).

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Персонал Сотрудник: Кис Ч. И.

Фамилия: Кис
Имя: Аи
Отчество: Игоревич

Основная информация Должности Рабочие места

Дата рождения	Номер телефона
15.06.2000	Пусто
Дата трудоустройства	Дата увольнения
08.09.2021	Пусто
Подразделение	Email
Производственный цех №2	Пусто
Аккаунт	
Кис	

Рисунок 482 - Основная информация о сотруднике

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Персонал Сотрудник: Кис Ч. И.

Фамилия: Кис
Имя: Аи
Отчество: Игоревич

Основная информация Должности Рабочие места

Наименование	Разряд
	 Нет данных

Рисунок 483 - Информация о должностях

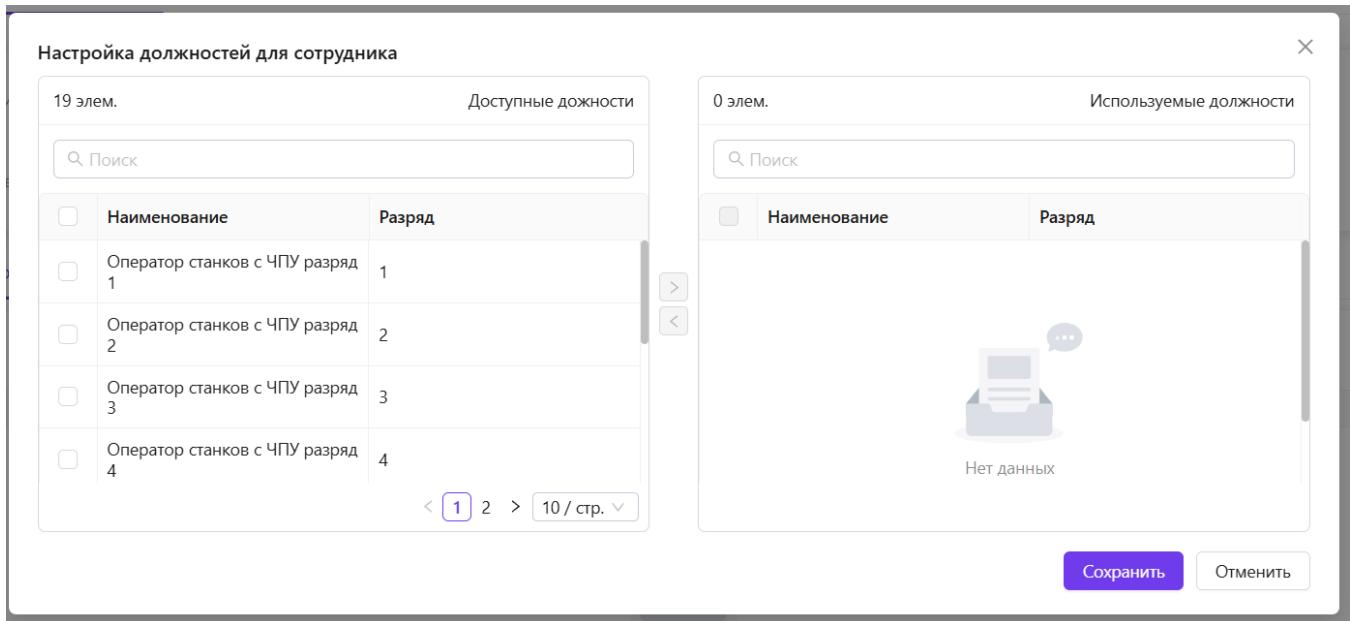


Рисунок 484 - Настройка должности для сотрудника

Номер	Модель	Наименование	Инв. номер	Подразделение	Участок
1001	Mazak VCN-530CL	Станок металлорежущий фрезерный с ЧПУ Mazak VCN-530CL	00-000002	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1002	INTEGREX i-200(1000)	Станок горизонтальный металлорежущий многоцелевой с ЧПУ INTEGREX i: INTEGREX i-200(1000)	00-000010	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1003	Ironmac ITX-510SY	Токарный центр Ironmac ITX-510SY_2023	00-000043	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1004	SBC-1060	СИГАС_SBC-1060. Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ 5-ти осевой	УТ-0000001	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ
1005	QT-COMPACT L: QT-COMPACT...	Станок токарный горизонтальный с ЧПУ QT-COMPACT L: QT-COMPACT 300MY (500U)	00-000009	Производственный цех №1	Участок станков с ЧПУ

Рисунок 485 - Информация о рабочих местах

Подраздел обладает функционалом для удаления сотрудника, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.3.6. Работа с подразделом Бригады

Подраздел бригады содержит таблицу (см рисунок 486) со следующими данными бригады: наименование, участок, подразделение, работники.

Столбцы наименование и бригадир являются ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Наименование	Участок	Подразделение	Бригадир	Работники	Действия
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Баринов Алексей	6	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Борисов Иван	6	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Борисов Илья	7	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Борисов Дмитрий	5	...
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Борисов Александр	9	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Борисов Евгений	12	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Борисов Павел	9	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Борисов Артей	12	...
ОТК №1	Участок ОТК	Производственный цех №1	Борисов Илья	5	...
ОТК №2	Участок ОТК	Производственный цех №2	Борисов Юлия	6	...

Рисунок 486 - Таблица Бригады

Подраздел обладает функционалом для создания бригады (см рисунок 487). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести наименование, подразделение, участок.

Создание бригады

Наименование
Введите наименование

Подразделение
Выберите подразделение

Участок
Выберите участок

Сохранить **Отменить**

Рисунок 487 - Создание бригады

Подраздел обладает функционалом для редактирования бригады. Необходимо нажать по наименованию соответствующей бригады. Откроется окно с основной информацией о бригаде (см рисунок 488). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о сотрудниках (с возможностью удаления сотрудника из бригады и добавления сотрудника в бригаду (см рисунок 489)).



ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор  

Главная Бригады Бригада: Бригада 1

Основная информация

Наименование	Участок
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ
Подразделение	Бригадир
3	Цев Алексей

Сотрудники

ФИО	Действия
Цев Арсен	
Цев Захар	
Цев Дмитрий	
Цинов Сергей	
Цинов Руслан	
Цин Сергей	

Рисунок 488 - Основная информация о бригаде

Добавление сотрудника	
43 элем.	Доступные работники
<input type="checkbox"/> ФИО	<input type="text"/> 
<input type="checkbox"/> Алк	нцев
<input type="checkbox"/> Ъ	рытний
<input type="checkbox"/> Ив	гюнов
<input type="checkbox"/> Дмитрий	щцов
<input type="checkbox"/> Евген	ров
<input type="checkbox"/> Сергей	рьев
<input type="checkbox"/> Алексей	чмов
<input type="checkbox"/> Вячеслав	ловой
<input type="checkbox"/> Павел	жец
<input type="checkbox"/> Влади	ленко
<input type="checkbox"/> 1	2 3 4 5 > 10 / стр. 
 	
6 элем.	
<input type="checkbox"/> ФИО	<input type="text"/> 
<input type="checkbox"/> С	ен
<input type="checkbox"/> Б	хар
<input type="checkbox"/> Ъ	ев Дмитрий
<input type="checkbox"/> Б	а Сергей
<input type="checkbox"/> Р	ов Руслан
<input type="checkbox"/> Ч	и Сергей
  <  10 / стр. 	
	

Рисунок 489 - Добавление сотрудника

Подраздел обладает функционалом для удаления бригады, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.4. Работа с разделом Нормирование

2.3.4.1. Работа с подразделом Маршрутные карты технологического процесса

Подраздел Маршрутные карты технологического процесса содержит таблицу (см рисунок 490) со следующими данными маршрутной карты: статус, наименование, деталь, разработал (ФИО, дата), Нормировал (ФИО, дата), Согласовал (ФИО, дата), дата создания, дата изменения.

Столбец наименование является ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Рисунок 490 - Таблица Маршрутных Карт

Подраздел обладает функционалом для создания маршрутной карты (см рисунок 491). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести наименование и выбрать изделие.

Рисунок 491 - Создание маршрутной карты

Подраздел обладает функционалом для редактирования маршрутной карты. Необходимо выбрать Редактировать в ******* в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о маршрутной карте (см рисунок 492). В разделе основной информации можно изменить единицу времени, подтвердить статус нормирована и проверена.

Рисунок 492 - Основная информация о маршрутной карте

В разделе основной материал (см рисунок 493) можно добавить, изменить (поля наименование, код, ед.веса, код заготовки, профиль заполняются автоматически) и удалить основной материал.

Рисунок 493 - Основной материал

В разделе операции (см рисунок 494) можно добавить (см рисунок 495) и удалить операцию. По операциям можно просмотреть сопутствующее оборудование и РМ, переходы, оснастку, чертежи.

Рисунок 494 - Операции

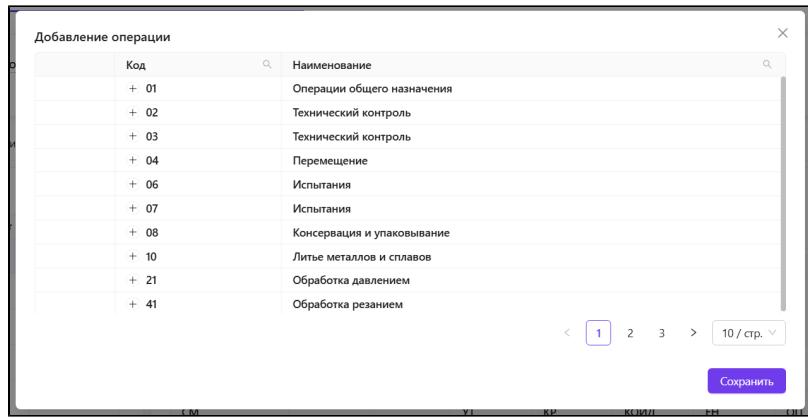


Рисунок 495 - Добавление операции

Пользователь может изменить порядок выполнения операций. Для этого необходимо перетащить операцию, нажимая на . Изменение порядка операций доступно, только для Маршрутных карт со статусом Разработана.

В разделе Оборудование и PM пользователь может выбрать рабочее место, отредактировать данные, удалить рабочее место (см рисунок 496).

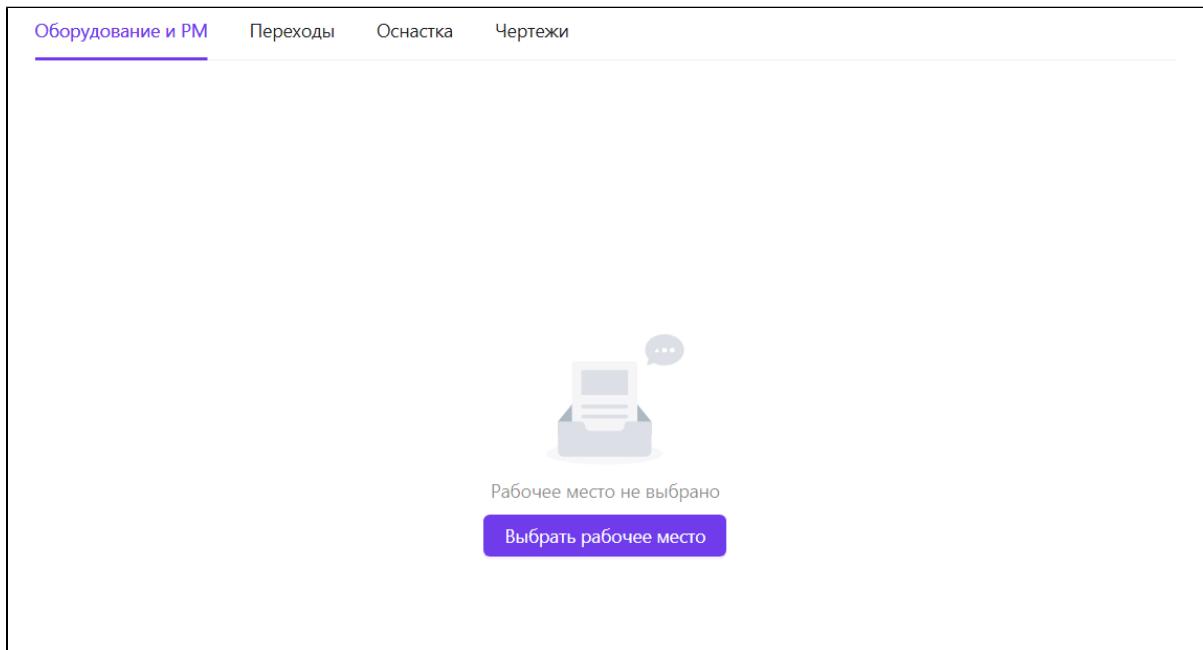


Рисунок 496 - Оборудование и PM

В разделе переходы (см рисунок 497) пользователь обладает возможностью создания перехода, сохранение перехода как типового перехода, добавление типового перехода (см рисунок 498), удаление перехода, редактирование данных перехода.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

МК для изделия 00-00048210 Засел .00 (изготовление)

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Все операции

Код	Наименование	Тпз	Тшт	Действия
4234	Фрезерная с ЧПУ	3	15	...
0108	Слесарная	1	2	...
0200	Контроль	1	2	...
4234	Фрезерная с ЧПУ	3	1	...
0108	Слесарная	1	2	...
0200	Контроль	1	5	...
Итого:		10	27	

Операция: Фрезерная с ЧПУ

Оборудование и РМ Переходы Оснастка Чертежи

Название перехода

№	Название перехода	Длительность, мин	Действия
1	Фрезеровать согласно УП	15	...
2	сверлить отверстие	2	...

Рисунок 497 - Переходы

ПРОМИНДУСТРИЯ+

МК для изделия 00-00048210 Засел .00 (изготовление)

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Все операции

Код	Наименование	Тпз	Тшт	Действия
4234	Фрезерная с ЧПУ	3	15	...
0108	Слесарная	1	2	...
0200	Контроль	1	2	...
4234	Фрезерная с ЧПУ	3	1	...
0108	Слесарная	1	2	...
0200	Контроль	1	5	...
Итого:		10	27	

Операция: Фрезерная с ЧПУ

Оборудование и РМ Переходы Оснастка Чертежи

Название перехода

№	Название перехода	Длительность, мин	Действия
1	Фрезеровать согласно УП	15	...
2	сверлить отверстие	2	...

Типовые переходы операции

Название перехода

Добавить Отменить

Рисунок 498 - Добавление перехода

В разделе оснастка (см рисунок 499) пользователь может добавить и удалить оснастку (см рисунок 500).

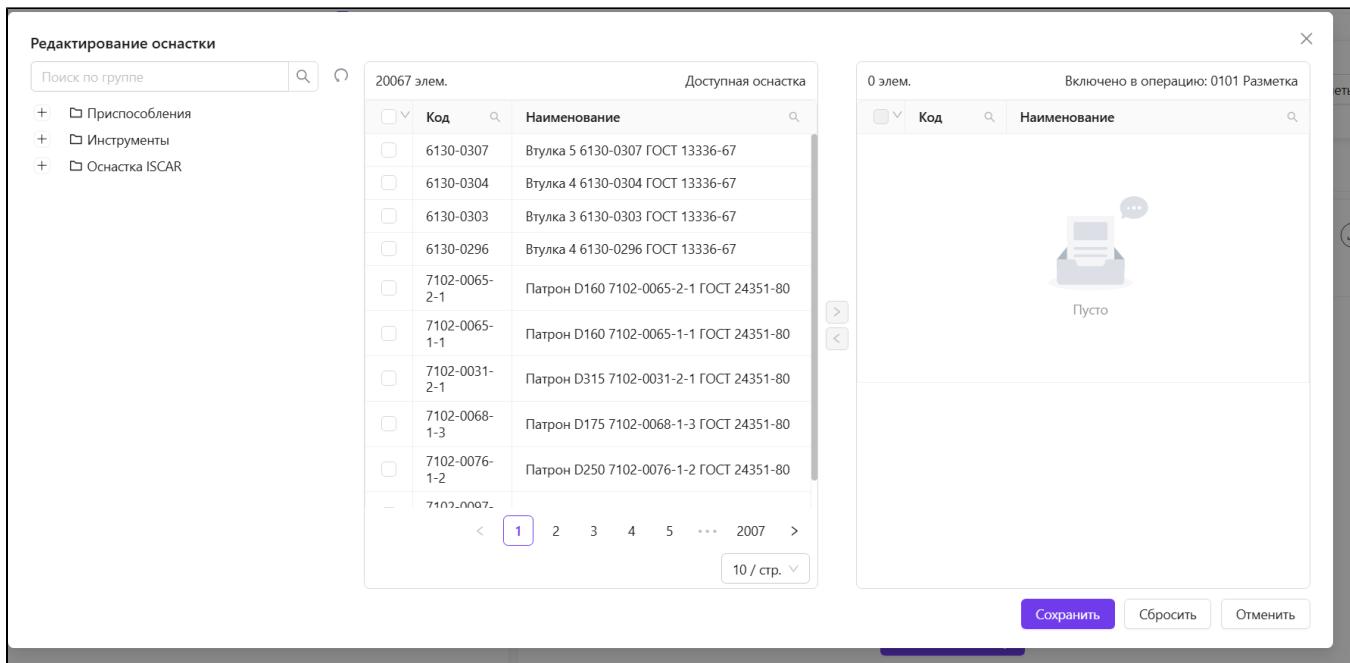


Рисунок 499 - Раздел оснастка

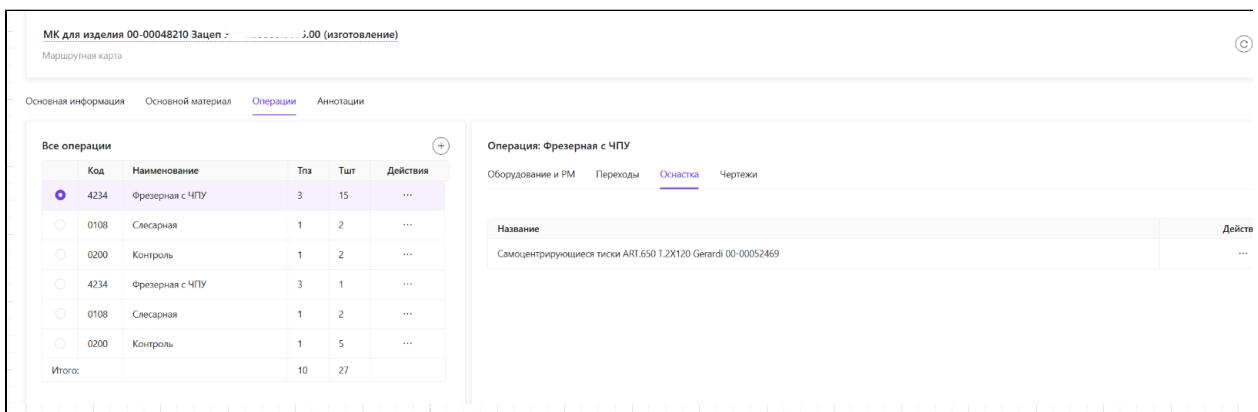


Рисунок 500 - Раздел операции

В разделе чертежи (см рисунок 501) пользователь может добавить, удалить, импортировать чертеж.

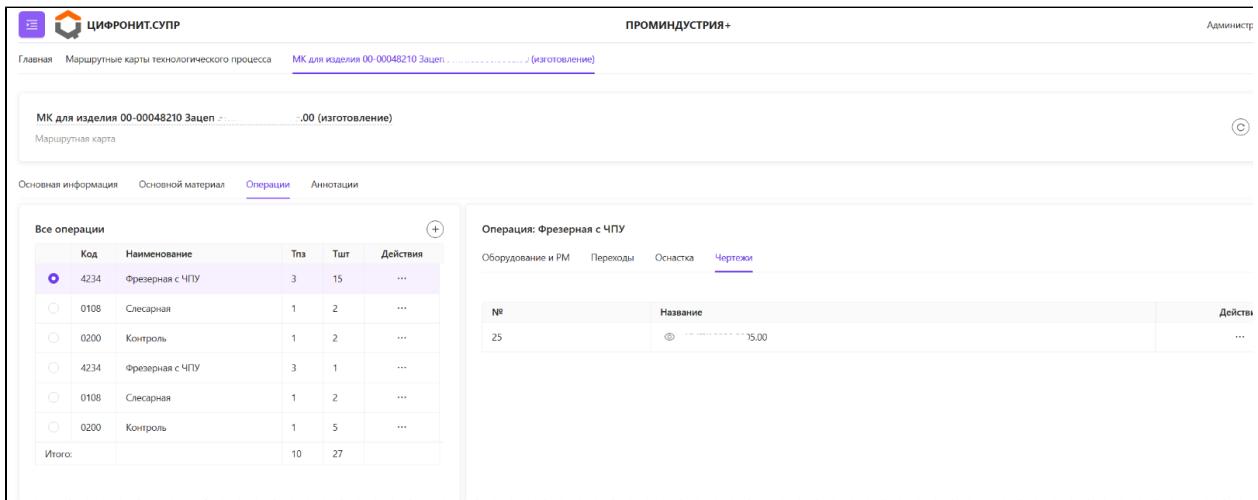


Рисунок 501 - Операции

В разделе аннотации можно добавить аннотацию, сохранить аннотацию как типовую аннотацию, удалить аннотацию (см рисунок 502).

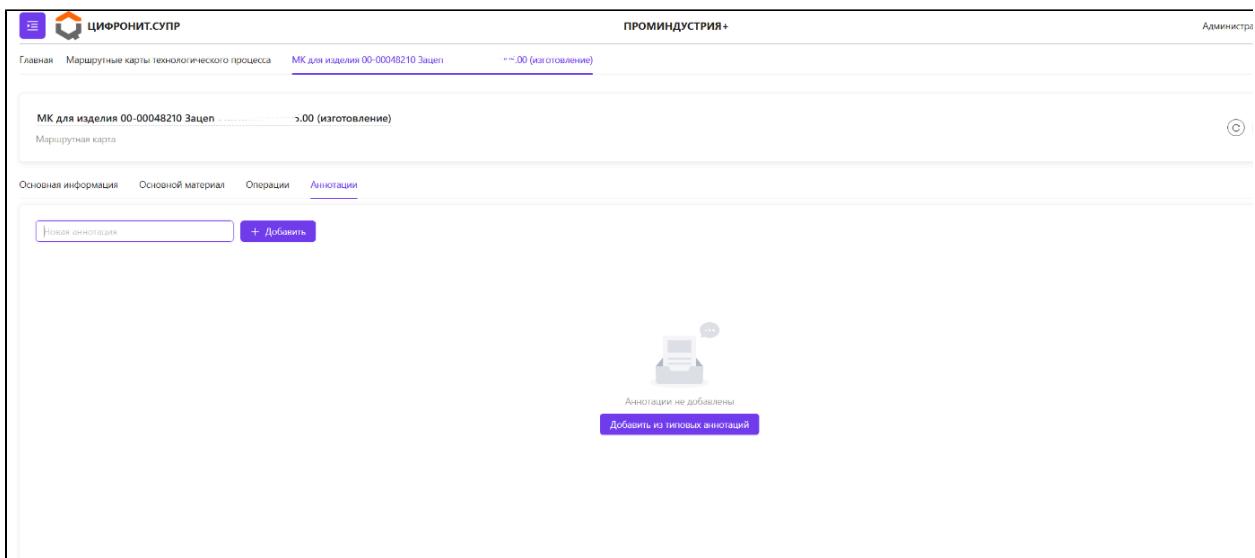


Рисунок 502 - Аннотация

Пользователь может создать копию маршрутной карты. Для этого необходимо нажать на и выбрать **Копировать МК**. Автоматически создастся копия МК со всеми данными родительской маршрутной карты. В названии автоматически указывается, что это копия и ее соответствующий номер.

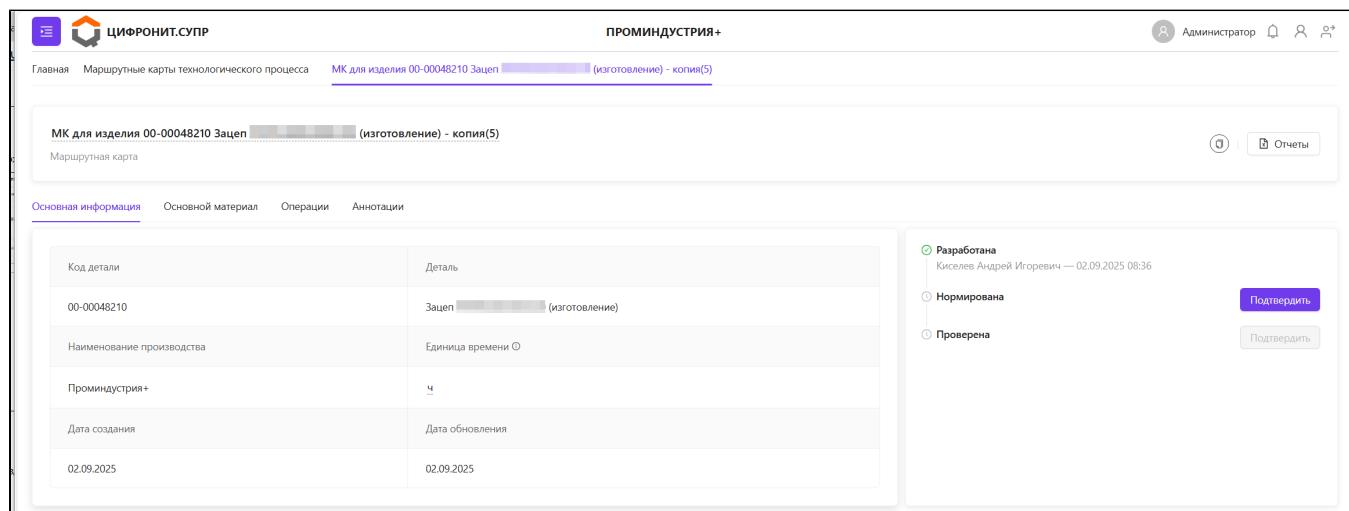


Рисунок 503 - Копия МК

2.3.4.2. Работа с подразделом **Изделия**

Подраздел изделия содержит таблицу (см рисунок 504) со следующими данными изделия: код изделия, наименование, количество, тип производства, описание.

Столбец код изделия является ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Код изделия	Наименование	Количество	Тип производ...	Описание
00-00048210	Зашплинт -00 (изготовление)	-	Внутреннее	
00-00049311	Фиксатор 042.00	-	Внутреннее	
00-00051820	Кронштейн 6.00	-	Внутреннее	
00-00048792	Кронштейн 5.00	-	Стороннее	
00-00048793	Кронштейн 15.00	-	Внутреннее	Первый установ

Рисунок 504 - Изделия

Подраздел обладает функционалом для создания изделия (см рисунок 505). Для этого необходимо нажать на кнопку и выбрать тип изделия, ввести код изделия, наименование, выбрать группу изделия, тип производства, ввести описание.

Создание изделия

Тип изделия

Выберите тип изделия

Код изделия

Введите код

Наименование

Введите наименование

Группа изделия

Выберите группу изделия

Тип производства

Внутреннее производство Стороннее производство

Описание

Введите описание

Сохранить Отменить

Рисунок 505 - Создание изделия

Подраздел обладает функционалом для редактирования изделия. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией об изделии (см рисунок 506).

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Зацеп [REDACTED] (изготовление)

Изделие

Основная информация Маршрутные карты Изображения Файлы

Код	00-00048210	Тип	Деталь
Группа	Зацеп №37	Тип производства	Внутреннее
Описание	Пусто		

Рисунок 506 - Основная информация об изделии

Также в этом режиме можно просмотреть информацию о созданных на это изделие маршрутных картах (см рисунок 507) с возможностью скачивания отчета маршрутной карты.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Зацеп [REDACTED] (изготовление)

Изделие

Основная информация Маршрутные карты Изображения Файлы

Статус	Наименование	Деталь	Разработал	Нормировал	Согласовал	Дата создания	Дата изменения	
●	МК для изделия 00-00048210 Зацеп (изготовление) - копия(2)	00-00048210 Зацеп (изготовление)	Киселев Андрей Игоревич	29.08.2025	-	-	29.08.2025	29.08.2025
●	МК для изделия 00-00048210 Зацеп (изготовление) - копия(3)	00-00048210 Зацеп (изготовление)	Киселев Андрей Игоревич	29.08.2025	-	-	29.08.2025	29.08.2025
●	МК для изделия 00-00048210 Зацеп (изготовление) - копия(4)	00-00048210 Зацеп (изготовление)	Киселев Андрей Игоревич	29.08.2025	-	-	29.08.2025	29.08.2025
●	МК для изделия 00-00048210 Зацеп (изготовление) - копия(5)	00-00048210 Зацеп (изготовление)	Киселев Андрей Игоревич	02.09.2025	-	-	02.09.2025	02.09.2025

Итого: 14 записей

Рисунок 507 - Маршрутные карты изделия

Также в этом режиме можно просмотреть информацию о сопутствующих изображениях (см рисунок 508) с возможностью добавления (см рисунок 509), скачивания и удаления изображений.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Зацеп [REDACTED] (изготовление)

Изделие

Основная информация Изображения Файлы

№	Название	Действия
1	Зацеп №37	...

Рисунок 508 - Информация об изображениях

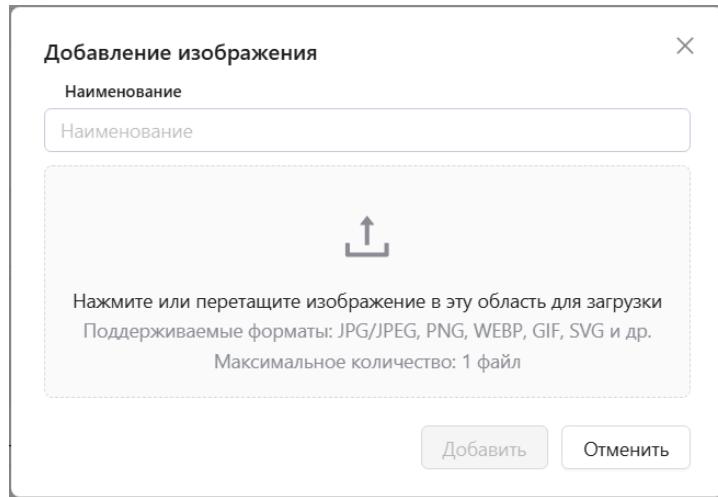


Рисунок 509 - Добавление изображения

Также в этом режиме можно просмотреть информацию о сопутствующих файлах (см рисунок 510) с возможностью добавления (см рисунок 511), удаления файлов.

Рисунок 510 - Информация о файлах

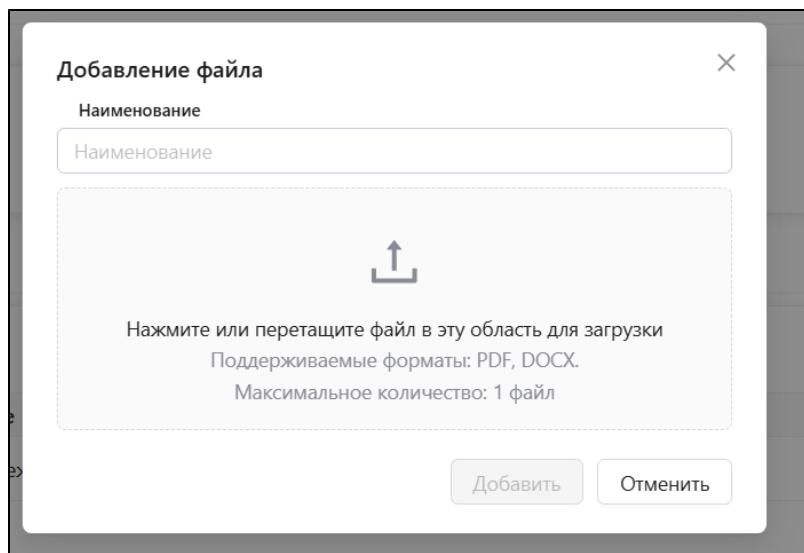


Рисунок 511 - Добавление файла

Раздел изделия обладает функционалом для создания группы для изделий (см рисунок 512).

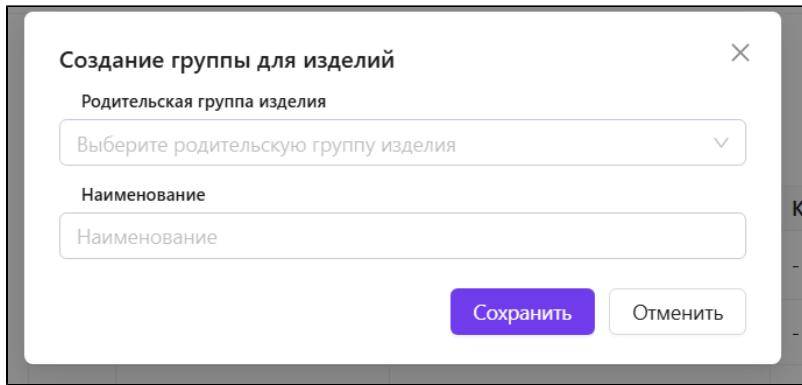


Рисунок 512 - Создание группы для изделий

Подраздел обладает функционалом для удаления изделия, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.4.3. Работа с подразделом Графики работ

Подраздел графики работ содержит таблицу (см рисунок 513) со следующими данными графиков работ: наименование, даты (начала, окончания), количество рабочих дней, количество рабочих часов производства, описание.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Наименование	Даты		Кол-во...	Кол-во...	Действия
	Начала	Окончания			
Смена дневная 2025	01.01.2025	31.12.2025	365	30660	...
Смена ночная 2025	01.01.2025	31.12.2025	365	30617	...

Рисунок 513 - Таблица Графиков работ

Подраздел обладает функционалом для создания графика работ (см рисунок 514). Для этого необходимо нажать на кнопку и ввести наименование, выбрать используемый шаблон, выбрать дату начала, дату окончания.

Создание графика работ

Наименование
Введите наименование

Используемый шаблон
Введите используемый шаблон

Дата начала
Введите дату начала

Дата окончания
Введите дату окончания

Сохранить **Отменить**

Рисунок 514 - Создание графика работ

Подраздел обладает функционалом для редактирования графика работ. Необходимо выбрать Редактировать в ... в столбце действия. Откроется окно с данными о графике работ (см рисунок 515).

Редактирование графика работ

Наименование
Смена дневная 2025

Используемый шаблон
Шаблон смена дневная 2025

Дата начала
01.01.2025

Дата окончания
31.12.2025

Сохранить **Отменить**

Рисунок 515 - Редактирование графика работ

Раздел Графики работ обладает функционалом для создания шаблона графика работ (см рисунок 516).

Создание шаблона графика работ

Наименование

Введите наименование

Учитывать праздники

Если установлено, то из состава рабочих дней будут исключаться дни, выпадающие на праздники

Шаблон заполнения

Понедельник Понедельник Вторник Среда Четверг Пятница Суббота Воскресенье

Добавить интервал

Время начала → Время окончан... Удалить

Сохранить Отменить

Рисунок 516 - Создание шаблона графика работ

Подраздел обладает функционалом для удаления графика работ, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.5. Работа с разделом Диспетчеризация

2.3.5.1. Работа с подразделом Производственные заказы

Подраздел производственные заказы содержит таблицу (см рисунок 517) со следующими данными заказов: статус, наименование, заказ, кол-во изделий, изготовлено изделий, кол-во операций.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Статус	Наименование	Заказ	Кол-во изделий	Изготовлено изделий	Кол-во операций	Действия
●	Производственный заказ #Заказ на втулки	Заказ на втулки	1000	0	6000	...

Рисунок 517 - Таблица производственных заказов

Подраздел обладает функционалом для создания производственного заказа. Для этого необходимо нажать на кнопку [+](#) и выбрать заказ (см рисунок 518), выбрать изделия (см рисунок 519), выбрать МК (см рисунок 520).

Создание производственного заказа						
Заказ			Изделия		Выберите МК	
Номер заказа	Дата начала	Дата окончания	Приоритет	Контрагент		
1	Заказ на втулки	07.07.2025	06.07.2026	Высокий		
2	Заказ проушина	01.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"	
3	2	01.07.2025	29.07.2025	Низкий	ООО "ФРЕЗЕР"	
4	3	01.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "Компания ЭНКОР"	
5	4	02.07.2025	23.07.2025	Низкий	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"	
6	5	08.07.2025	16.07.2025	Высокий	ООО "ТОТАЙМ"	
7	6	02.07.2025	16.07.2025	Средний	ООО "ТЕХНОВЕЛД"	
8	7	16.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "ТК "ПРОМСНАБ"	
9	8	02.07.2025	23.07.2025	Средний	ООО "ПУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ ИНВЕСТ"	
	9	09.07.2025	22.07.2025	Низкий	ООО "Компания ЭНКОР"	

Рисунок 518 - Выбор заказа при создании производственного заказа

Создание производственного заказа										
Заказ			Изделия		Выбор					
Все изделия										
<i>Нет данных</i>										
Код	Наименование	Тип	Код	Наименование	Тип	Количество				
00-00048210	Зацеп 1500.0012.00 (изготовление)	Деталь								
00-00049311	Фиксатор 1500.00	Деталь								
00-00051820	Кронштейн 1500.00	Деталь								
00-00048793	Кронштейн 1500.0012.00	Деталь								
11-23456789	Обтекатель 07	Деталь								
00-00050161	Проушина 1500.3031.00	Деталь								
00-00054076	Проушина 1500.3031.00	Деталь								
00-00054077	Проушина 1500.3031.05	Деталь								
00-00050162	Проушина 1500.3031.05	Деталь								

Рисунок 519 - Выбор изделия при создании производственного заказа

При выборе маршрутной карты доступны маршрутные карты, которые имеют статус нормирована или утверждена.

Создание производственного заказа										
Заказ			Изделия							
Название производственного заказа										
Производственный заказ #159/06/25										
Выберите изделие			Выберите маршрутную карту							
Код	Наименование	Количество	Статус	Название						
00-00049964	Футорка 1500.0012.00	13500		MK для изделия 00-00049964 Футорка 1500.0012.00 Tenoly 208MSY цех №1						
				MK для изделия 00-00049964 Футорка 1500.0012.00 Tenoly 208MS цех №2						
				MK для изделия 00-00049964 Футорка 1500.0012.00 Tenoly 208MSY цех №2						

Рисунок 520 - Выбор МК при создании производственного заказа

Подраздел обладает функционалом для редактирования изделия. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о заказе (см рисунок 521). Также в этом режиме можно просмотреть информацию об изделиях (см рисунок 522) и операциях.

Заказ	Количество изделий (шт.)
Заказ на втулки	1000
Изготовлено изделий (шт.)	Количество операций
0	6000

Рисунок 521 - Основная информация о заказе

Название	Код изделия	Количество изделий, шт.	Выполнено изделий, шт.	Брак изделий, шт.	Размещено на складе	Доступно к размещению	Количество операций	Маршрутная карта
Фиксатор .00	00-00049311	500	0	0	0	0	3000	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор . Копия (1)
Кронштейн .00	00-00051820	500	0	3	0	0	3000	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн .

Рисунок 522 - Информация об изделии

При нажатии на кнопку **Добавить на склад** открывается окно автоматического добавления изделий на склад, который выберет пользователь. Разместить изделие можно, если в колонке доступно к размещению значение больше 0.

Код	Наименование	Участок	Комментарий
789	Тест	-	-
5555	56555	-	-
123123	12312	-	-

Рисунок 523 - Добавление на склад изделия

Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрута:
• Сделать	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
• Сделать	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
• Сделать	№0003	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
• Сделать	№0004	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
• Сделать	№0005	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
• Сделать	№0006	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
• Сделать	№0007	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	MK для изде 00049311 Ф... Копия (1)
			4233 - Токарная						MK для изде 00049311 Ф...

Рисунок 524 - Информация об операции

Подраздел обладает функционалом для удаления производственного заказа, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.5.2. Работа с подразделом Производственный план

Подраздел обладает функционалом для просмотра и дальнейшего распределения операций по рабочим местам (см рисунок 525). Для этого пользователь должен выбрать рабочее место в 3 колонке. Во втором столбце появятся операции по выбранному рабочему месту с возможностью перетаскивания их в пул операций, перетаскивая в назначенные операции. Аналогично можно перетащить операции из назначенных в очередь.

Неназначенные операции

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09
 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор00 Коп...
 PM: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY Код PM: -
 Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки
 Деталь: №P0001 - Фиксатор2.00

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09
 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор00 Коп...
 PM: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY Код PM: -
 Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки
 Деталь: №P0002 - Фиксатор2.00

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09
 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор00 Коп...
 PM: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY Код PM: -
 Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки
 Деталь: №P0003 - Фиксатор2.00

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09
 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор00 Коп...
 PM: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY Код PM: -

Всего: 6125 Выбрано: 0

Очередь операций

Выберите рабочее место

Доступные рабочие места

№ п/н	Рабочее место	Расположение
2100	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK
2098	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK
2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки
2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки
2016	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ
2014	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ
2015	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ
2023	Пятивесевой вертикальный обрабатывающий центр Doosan DVF 6500	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ

1 / 10 / стр. 10 / стр. ▾

Рисунок 525 - Производственный план

У пользователя есть возможность очистить очередь по выбранному рабочему месту, нажав кнопку **Очистить очередь**

Пользователь может удалить рабочее место, нажав на кнопку **Удалить**

Пользователь может добавить рабочее место, нажав на кнопку **+**

Пользователь может отфильтровать назначенные операции и рабочие места, нажав кнопку **Фильтры**

2.3.5.1. Работа с подразделом Журнал сменных заданий

Подраздел журнал сменных заданий содержит таблицу (см рисунок 526) со следующими данными сменных заданий: статус, номер п/п, дата, смена, дата создания, бригада, бригадир, ответственный, проверил, дата проверки.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

ПРОМИНДУСТРИЯ+									
Журнал сменных заданий									
Статус	Номер п/н	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки	...
Выполнено	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	ев Алексей	ев Алексей	Администратор	29.07.2025	...
Черновик	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	-	-	...
Подготовлено к работе	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	Администратор	30.07.2025	...
На проверке	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	Администратор	30.07.2025	...
Подготовлено к работе	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	ев Алексей	ев Алексей	Администратор	04.08.2025	...
Подготовлено к работе	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	Администратор	30.07.2025	...
Черновик	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	ев Алексей	ев Алексей	-	-	...
Подготовлено к работе	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	Администратор	31.07.2025	...
Подготовлено к работе	15	08.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	Администратор	08.08.2025	...
Подготовлено к работе	16	09.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ев Иван	ев Иван	Администратор	08.08.2025	...

Рисунок 526 - Таблица сменные задания

Подраздел обладает функционалом для просмотра сменного задания. Необходимо выбрать [Открыть наряд/рапорт](#) в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о задании (см рисунок 527).

ЦИФРОНИТ.СУП

ПРОМИНДУСТРИЯ+

 Администратор   

Главная Журнал сменных заданий Наряд/репорт №16 на 09.08.2025

№16 на 09.08.2025 Бригада: Бригада 2 Бригадир: [REDACTED]ов Иван Ответственный: [REDACTED]ов Иван

Сменное задание Смена: Смена дневная 2025 Проверяющий: Администратор Статус: Выполнено

Операции	План	Выполнено	Брак	Не выполнено
4233 - Токарная с ЧПУ 1/3 Время: 00:24:00/02:00:00 МК: МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07 РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSV Код РМ: 2015 Заказ: Производственный заказ #Новый заказа для проверки Детали: Обтекатель 07	исполнитель Сергей Владислав 5 / 5	заявлено/принято 00:24:00 / 00:24:00	исполнитель Владимир Германович 5 / 5	заявлено/принято 00:24:00 / 00:24:00
0108 - Слесарная 2/3 Время: 00:10:00/00:50:00 МК: МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07 РМ: Стол слесарный Код РМ: 2096 Заказ: Производственный заказ #Новый заказа для проверки Детали: Обтекатель 07	заявлено/принято 5	заявлено/принято 5	заявлено/принято 5	заявлено/принято 5

Рисунок 527 - Сменное задание

Подраздел обладает функционалом для формирования сменного задания. Необходимо выбрать [Сформировать смену](#) в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о задании (см рисунок 528) (с возможностью редактирования данных о задании).

Рисунок 528 - Сменное задание

Подраздел обладает функционалом для создания сменного задания. Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести дату сменного задания, выбрать смену и бригаду (см рисунок 529), а после выбрать рабочее место (см рисунок 530).

Рисунок 529 - Создание сменного задания

Создание сменного задания

Основные данные

Рабочие места производственного плана

<input type="checkbox"/>	Код	Наименование	Подразделение	Участок	План операций
<input type="checkbox"/>	2100	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2	Участок OTK	4
<input type="checkbox"/>	2098	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2	Участок OTK	0
<input type="checkbox"/>	2097	Стол слесарный	Производственный цех №2	Участок слесарной обработки	0
<input type="checkbox"/>	2096	Стол слесарный	Производственный цех №2	Участок слесарной обработки	0
<input type="checkbox"/>	2016	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	0
<input type="checkbox"/>	2014	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	385
<input type="checkbox"/>	2015	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	0
<input type="checkbox"/>	2023	Пятиосевой вертикальный обрабатывающий центр Doosan DVF 6500	Производственный цех №2	Участок станков с ЧПУ	0

Выберите хотя бы одно рабочее место

1 / 10 / стр. ▾

[Назад](#) [Сохранить](#)

Рисунок 530 - Выбор рабочего места

Подраздел обладает функционалом для удаления сменного задания, для этого пользователю необходимо выбрать [Удалить](#). Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.6. Работа с разделом Учет ресурсов

2.3.6.1. Работа с подразделом Склады

Подраздел склады содержит таблицу (см рисунок 531) со следующими данными склада: код склада, наименование, участок, режим операций, комментарий.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

циФРОНИТ.СУРП

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Код склада	Наименование	Участок	Режим операций	Комментарий	Действия
761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	Смешанный		...
UG-100x100x5	Склад 100x100x5.00	Участок станков с ЧПУ	Смешанный		...
001	Склада заказа на втулки	Участок OTK	Смешанный		...
00006	Edward King 2	Участок станков с ЧПУ	Смешанный		...

Рисунок 531 - Таблица склады

Подраздел обладает функционалом для создания склада (см рисунок 532). Для этого необходимо нажать на кнопку и ввести наименование склада, ввести код склада, выбрать режим операций, выбрать подразделение, выбрать участок и написать комментарий.

Создание склада

Наименование склада
Введите наименование

Код склада
Введите код

Режим операций
Смешанный

Подразделение
Выберите подразделение

Участок
Выберите участок

Комментарий
Введите комментарий

Сохранить **Отменить**

Рисунок 532 - Окно создания склада

Подраздел обладает функционалом для редактирования склада. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о складе (см рисунок 533) (с возможностью редактирования данных о складе). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о ресурсах (см рисунок 534) и операциях (см рисунок 535).

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Склады Склад: Склад 100x100x500.00 Редактировать в ***

Склад

Основная информация Ресурсы Операции

Код	Участок
UG-100x100x5	Участок станков с ЧПУ
Режим операции	Комментарий
Смешанный	Пусто

Рисунок 533 - Основная информация о складе

Рисунок 534 - Информация о ресурсах

Рисунок 535 - Информация об операциях

Подраздел обладает функционалом для удаления склада, для этого пользователю необходимо выбрать **Удалить**. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.6.2. Работа с подразделом Ресурсы

Подраздел ресурсы содержит таблицу (см рисунок 536) со следующими данными ресурса: склад, заказ, наименование ресурса, вид ресурса, единица хранения, комментарий, активность.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

ПРЯМОИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Ресурсы

Все Изделия Материалы основные Материалы вспомогательные Инструменты Метизы

Склад Заказ Наименование ресурса Вид ресурса Единица хранения Комментарий Активность Операции Действия

Олег Заказ на втулки Кронштейн 0.00 Изделие Штука Активен + - ...

Олег Заказ на втулки Фиксатор 0.00 Изделие Штука Активен + - ...

... Заказ на втулки Фиксатор 0.00 Изделие Штука Активен + - ...

... Заказ на втулки Обтекатель 07 Изделие Штука Активен + - ...

... Заказ проушина SEL 3232 P27U Инструмент Штука Активен + - ...

... Заказ проушина Проушина 1.05 Изделие Штука Активен + - ...

... 3 Фиксатор 0.00 Изделие Штука Активен + - ...

Олег 3 Зажен 5.00 (изготовление) Изделие Штука Активен + - ...

Олег 3 Зажен 5.00 (изготовление) Изделие Штука Активен + - ...

Склада ... Заказ на втулки Фиксатор 0.00 Изделие Штука Активен + - ...

1 2 > 10 / стр. ▾

Рисунок 536 - Таблица ресурсов

Подраздел обладает функционалом для создания ресурса (см рисунок 537). Для этого необходимо нажать на кнопку и выбрать склад, выбрать заказ, выбрать тип ресурса, выбрать ресурс, ввести наименование ресурса, выбрать единицу хранения и написать комментарий.

Создание ресурса на складе

Склад

Выберите склад

Заказ

Выберите заказ

Тип ресурса

Выберите тип ресурса

Ресурс

Выберите ресурс

Наименование ресурса

Введите наименование ресурса

Единица хранения

Выберите единицу хранения

Комментарий

Введите комментарий

Сохранить Отменить

Рисунок 537 - Окно создания ресурса

Подраздел обладает функционалом для редактирования ресурса. Необходимо выбрать Редактировать в в столбце действия. Откроется окно с редактирования ресурса (см рисунок 538) (с возможностью изменения наименования ресурса и комментария).

Редактирование ресурса

Склад
Олег

Заказ
Заказ на втулки

Тип ресурса
Изделие

Ресурс
3

Наименование ресурса
Кронштейн 100.00

Единица хранения
Штука

Комментарий
Введите комментарий

Сохранить **Отменить**

Рисунок 538 - Окно редактирования ресурса

При нажатии на наименование ресурса открывается окно с основной информацией с возможностью редактирования (см рисунок 539). Также в этом режиме можно просмотреть информацию о ресурсах (см рисунок 540) и операциях (см рисунок 541).

ЦИФРОНИТ.СУР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Ресурсы Ресурс: Кронштейн 100.00

Кронштейн 100.00 Ресурс + -

Основная информация Остаток ресурса Операции

Склад	Заказ
Олег	Заказ на втулки
Единица хранения	Комментарий
Штука	Пусто
Активность	
● Активен	

Рисунок 539 - Основная информация о ресурсе

Рисунок 540 - Информация об остатке ресурсе

Рисунок 541 - Информация об операции

Подраздел обладает функционалом для удаления ресурса, для этого пользователю необходимо выбрать **Удалить**. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.6.3. Работа с подразделом Операции

Подраздел Операции содержит таблицу (см рисунок 542) со следующими данными операций по заказу: номер, дата и время операции, заказ, наименование ресурса, состояние ресурса, количество, тип операции, комментарий, оператор, действия.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

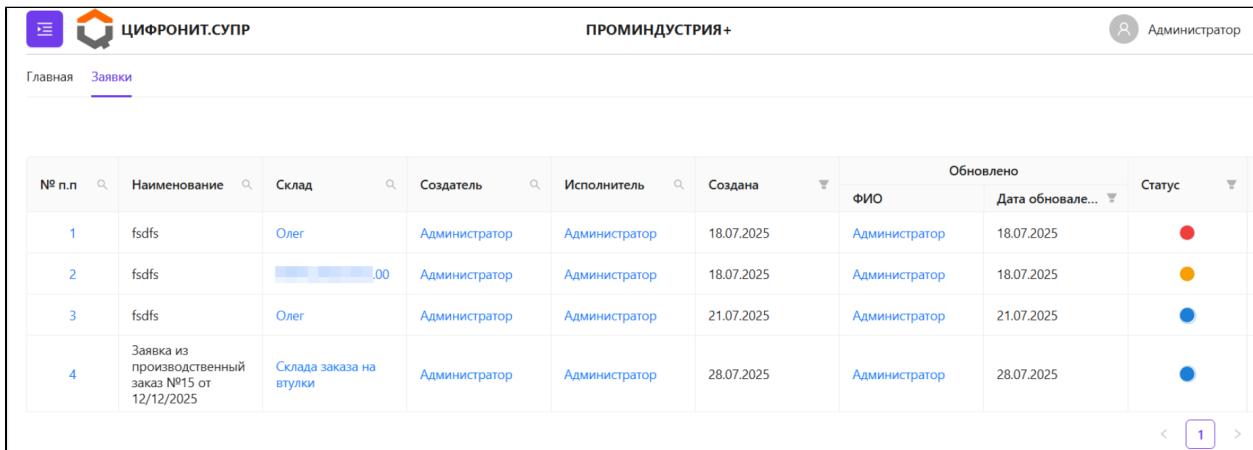
Рисунок 542 - Таблица операций

Подраздел обладает функционалом для удаления операции, для этого пользователю необходимо выбрать **Удалить**. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.6.4. Работа с подразделом Заявки

Подраздел Заявки содержит таблицу (см рисунок 543) со следующими данными : порядковый номер, наименование, склад, создатель, исполнитель, создана, обновлено (ФИО, дата обновления), статус.

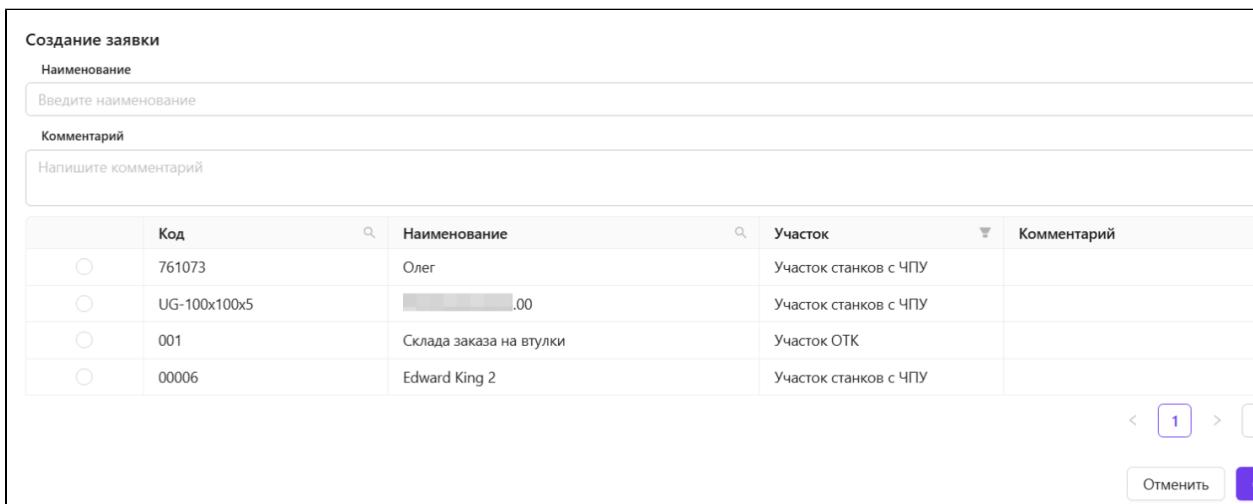
Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.



№ п.п	Наименование	Склад	Создатель	Исполнитель	Создана	Обновлено		Статус
						ФИО	Дата обновлена...	
1	fsdfs	Олег	Администратор	Администратор	18.07.2025	Администратор	18.07.2025	●
2	fsdfs	████████.00	Администратор	Администратор	18.07.2025	Администратор	18.07.2025	●
3	fsdfs	Олег	Администратор	Администратор	21.07.2025	Администратор	21.07.2025	●
4	Заявка из производственный заказ №15 от 12/12/2025	Склада заказа на втулки	Администратор	Администратор	28.07.2025	Администратор	28.07.2025	●

Рисунок 543 - Таблица заявки

Подраздел обладает функционалом для создания заявки (см рисунок 544). Для этого необходимо нажать на кнопку **+** и ввести наименование заявки, комментарий и выбрать заказ.



Код	Наименование	Участок	Комментарий
761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	
UG-100x100x5	████████.00	Участок станков с ЧПУ	
001	Склада заказа на втулки	Участок ОТК	
00006	Edward King 2	Участок станков с ЧПУ	

Рисунок 544 - Таблица заявки

При нажатии на порядковый номер ресурса открывается окно с основной информацией с возможностью редактирования заказа (см рисунок 545). Пользователь может отправить или принять заявку. В этом режиме доступна информация о используемых ресурсах в виде таблице со следующими данными: вид, ресурс, единица измерения, состояние, тип операции, план, факт. Пользователь может редактировать фактическое количество ресурса.

Рисунок 545 - Режим редактирования заявки

Подраздел обладает функционалом для удаления заявки, для этого пользователю необходимо выбрать **Удалить**. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.7. Работа с разделом Планирование

2.3.7.1. Работа с подразделом Плановые карты

Подраздел плановые карты содержит таблицу (см рисунок 546) со следующими данными плановых карт: наименование, номер заказа, создана (ФИО, дата), обновил (ФИО, дата).

Столбцы наименование, номер заказа являются ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Рисунок 546 - Таблица плановых карт

Подраздел обладает функционалом для создания плановой карты (см рисунок 547). Для этого необходимо нажать на кнопку **Создать** и ввести наименование, выбрать заказ.

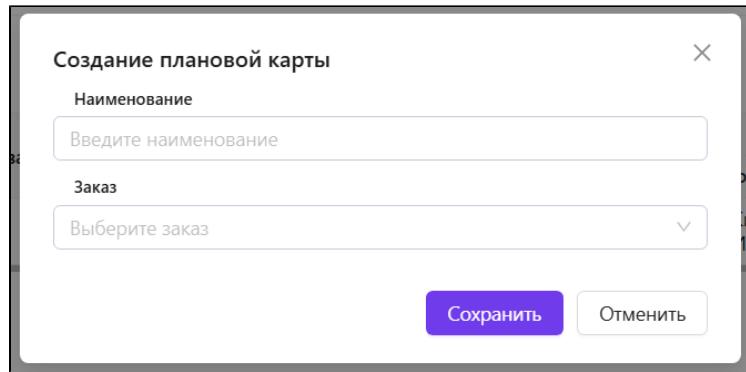


Рисунок 547 - Создание плановой карты

Подраздел обладает функционалом для редактирования плановой карты. Необходимо выбрать Редактировать в *** в столбце действия. Откроется окно с основной информацией о плановой карте (см рисунок 548).

Рисунок 548 - Редактирование плановой карты

В режиме редактирования пользователь может отредактировать параметр изделие, привязав маршрутную карту к изделию.

Вкладке операции (см рисунок 549) пользователь может сформировать операции нажав на **Сформировать**. После этого операции отобразятся в таблице (см рисунок 550).

Варианты изготовления												Операции	Визуальный планировщик		Сформировать	
Ст...	Изделие	Номер из...	Тех.операция	Номер операции	Длительность	Участок	Подраб...	Рабоч...	Тип оборудов...	МК	Действия	С	С	С	С	
 Нет данных																

Рисунок 549 - Список операций

Главная												Плановые карты	Сегодня	
Сегодня														
Карта планирования														
Варианты изготовления												Операции	Визуальный планировщик	
Изделие	Номер и...	Тех.операция	Номер операции	Длительность	Участок	Подраб...	Рабоч...	Тип оборудов...	МК	С	С	С	С	С
Кронштейн 6.0	1	4233 Токарная с ЧПУ	1/6	00:00:00	4	Производственый цех №2	-	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 6.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	
Кронштейн 6.0	1	0200 Контроль	2/6	00:00:00	6	Производственый цех №2	-	OTK, Стол OTK	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 6.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	
Кронштейн 6.0	1	4234 Фрезерная с ЧПУ	3/6	00:00:00	4	Производственый цех №2	-	Вертикальный обрабатывающий центр NEWAY_KVL1000 (VM1150S) 4-оси	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 6.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	
Кронштейн 6.0	1	4234 Фрезерная с ЧПУ	4/6	00:00:00	4	Производственый цех №2	-	Вертикальный обрабатывающий центр NEWAY_KVL1000 (VM1150S) 4-оси	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 6.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	
Кронштейн 5.0	1	0108 Слесарная	5/6	00:00:00	5	Производственый цех №2	-	Стол слесарный	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 5.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	
Кронштейн 5.0	1	0200 Контроль	6/6	00:00:00	6	Производственый цех №2	-	OTK, Стол OTK	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 5.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	
Кронштейн 3.0	2	4233 Токарная с ЧПУ	1/6	00:00:00	4	Производственый цех №2	-	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 3.0.00 Копия для MSY	С	С	С	С	

Рисунок 550 - Список операций

При выборе (см рисунок 551) операции пользователь может пропустить ее, нажав на кнопку пропустить, ее статус в таблице поменяет цвет на красный.

×

Операция: 4233 Токарная с ЧПУ

Пропустить

Изделие	Маршрутная карта
Кронштейн	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн
6.00	6.00 Копия для MSY
Наименование оборудования	Код подразделения
Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Производственный цех №2
Код участка	Код рабочего места
4	
Норма штучного времени	Норма подготовительно-заключительного времени (.мин)
0	0
Общее время выполнения (.мин)	
00:00:00	

Рисунок 551 - Просмотр информации об операции

Во вкладке визуальный планировщик пользователь производит расчет нажав на кнопку **Рассчитать**.

Рисунок 552 - Визуальный планировщик

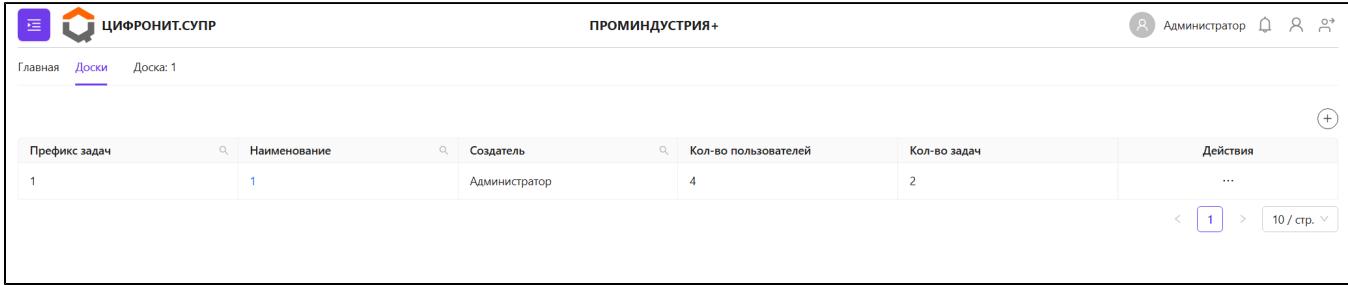
2.3.8. Работа с разделом Управление задачами

2.3.8.1. Работа с подразделом Доски

Подраздел доски содержит таблицу (см рисунок 553) со следующими данными досок: префикс задач, наименование, создатель, кол-во пользователей, кол-во задач.

Столбец наименование является ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

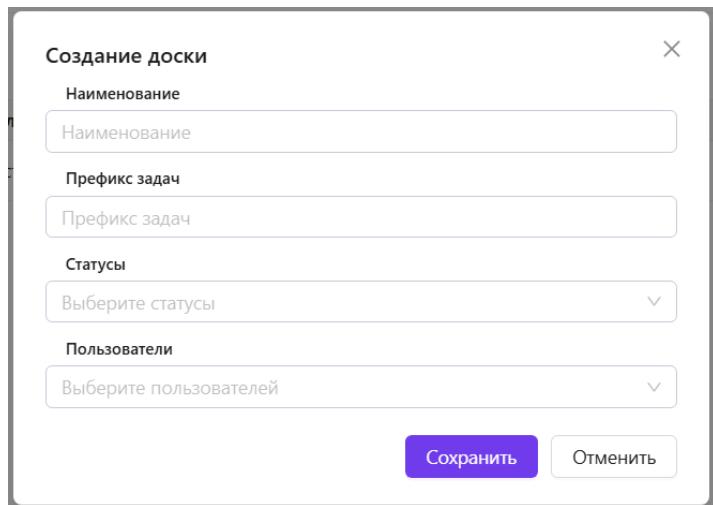
Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.



Prefix of tasks	Name	Creator	Number of users	Number of tasks	Actions
1	1	Administrator	4	2	...

Рисунок 553 - Таблица досок

Подраздел обладает функционалом для создания доски (см рисунок 554). Для этого необходимо нажать на кнопку  и ввести наименование, префикс задач, выбрать статус и пользователей.



Создание доски

Наименование

Префикс задач

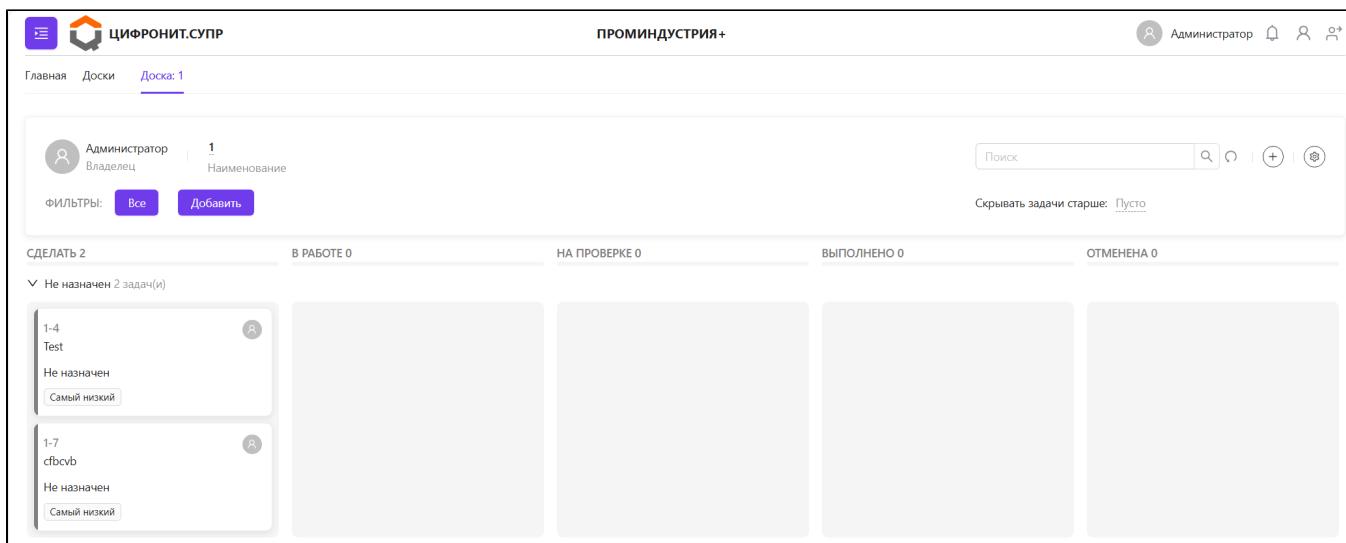
Статусы

Пользователи

Сохранить Отменить

Рисунок 554 - Создание доски

Подраздел обладает функционалом для просмотра и работы с доской. Необходимо нажать на наименование соответствующей доски. Откроется окно доски с задачами с возможностью перетягивания задач между статусами (сделать, в работе, на проверке, выполнено, отменена) (см рисунок 555). Пользователь может создать новую задачу. Для этого необходимо нажать на , откроется окно создания задачи, в котором необходимо ввести заголовок, выбрать приоритет, метки, исполнителя, начало работ, первоначальную оценку трудоемкости и описание (см рисунок 556).



ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Доски Доска: 1

Администратор Владелец 1 Наименование

ФИЛЬТРЫ: Все Добавить

Скрыть задачи старше: Пусто

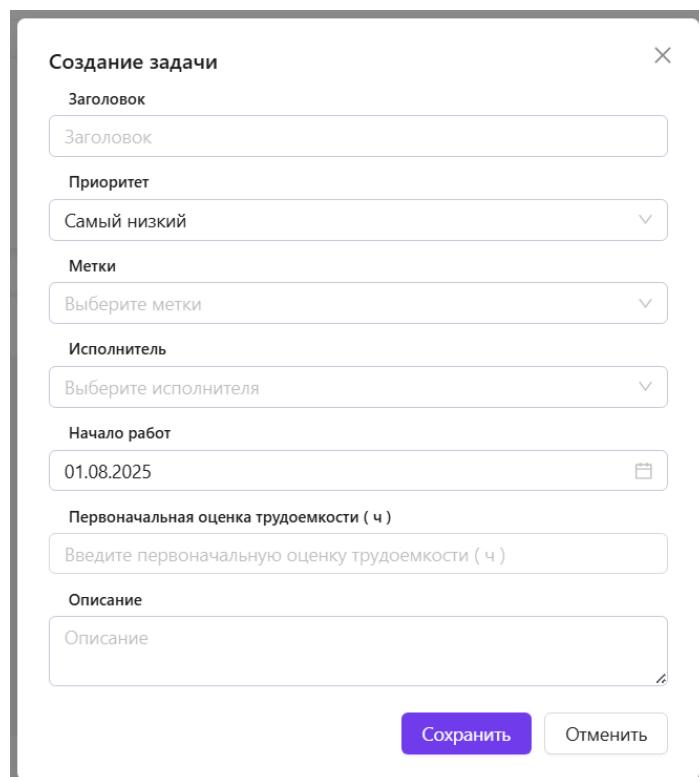
СДЕЛАТЬ 2 В РАБОТЕ 0 НА ПРОВЕРКЕ 0 ВЫПОЛНЕНО 0 ОТМЕНЕНА 0

▼ Не назначен 2 задач(и)

1-4 Test Не назначен Самый низкий

1-7 cfbcvb Не назначен Самый низкий

Рисунок 555 - Канбан-доска



Создание задачи

Заголовок

Приоритет

Самый низкий

Метки

Выберите метки

Исполнитель

Выберите исполнителя

Начало работ

01.08.2025

Первоначальная оценка трудоемкости (ч)

Введите первоначальную оценку трудоемкости (ч)

Описание

Описание

Сохранить Отменить

Рисунок 556 - Окно создания задачи

Пользователь может просмотреть информацию о задаче, нажав на нее, откроется окно с информацией о задаче с возможностью удаления (см рисунок 557).

1 / 1-4

Удалить

Заголовок
Test

Сделать
Сделать

Самый низкий

Выберите метки

Пусто

Статус
Приоритет
Метки
Первоначальная оценка трудоемкости (ч)

Люди
Автор
Исполнитель
Наблюдатели
Начать наблюдение за этой задачей

Даты
Создано
Обновлено
Начало работ

Описание
Нажмите для ввода описания

Рисунок 557 - Окно с информацией о задаче

Подраздел обладает функционалом для удаления доски, для этого пользователю необходимо выбрать **Удалить**. Появится окно подтверждения, аналогичное окнам, описанным выше, в котором пользователь должен подтвердить удаление.

2.3.8.2. Работа с подразделом Настройки

Подраздел настройки содержит 3 таблицы (метки, приоритеты, статусы).

Таблицы предоставляют возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Таблица меток (см рисунок 558) содержит следующие данные иконку, цвет, наименование, описание. Все параметры редактируемые.

Пользователь может создать метку (см рисунок 559).

Главная Настройки

Параметры планировщика

Метки Приоритеты Статусы

Цвет Наименование Описание Действия

frontend Пусто ...

backend Пусто ...

10 / стр. 1

Рисунок 558 - Таблица меток

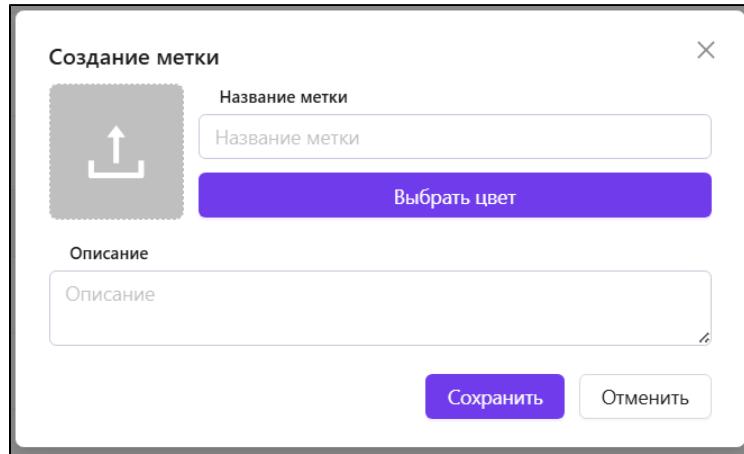


Рисунок 559 - Создание метки

Таблица приоритетов (см рисунок 560) содержит следующие данные иконку, наименование, описание. Все параметры редактируемые.

Пользователь может создать приоритет (см рисунок 561).

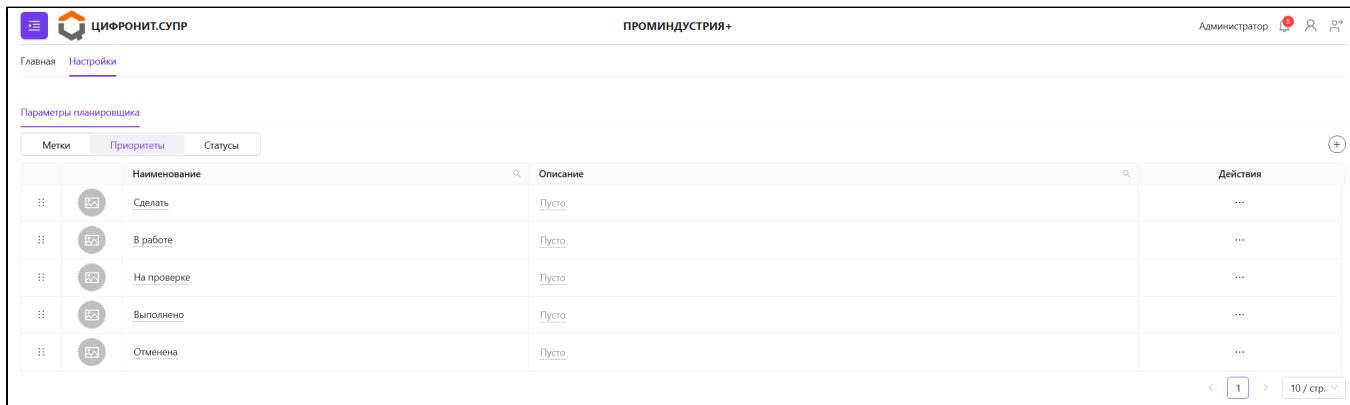
A screenshot of a web application interface titled 'Параметры планировщика' (Scheduler Parameters). The 'Приоритеты' (Priorities) tab is selected. It shows a table with five rows, each representing a priority level with a corresponding icon. The columns are 'Наименование' (Name), 'Описание' (Description), and 'Действия' (Actions). The descriptions are all 'Пусто' (Empty). At the bottom right, there are navigation buttons and a page number '1'.

Рисунок 560 - Таблица приоритетов

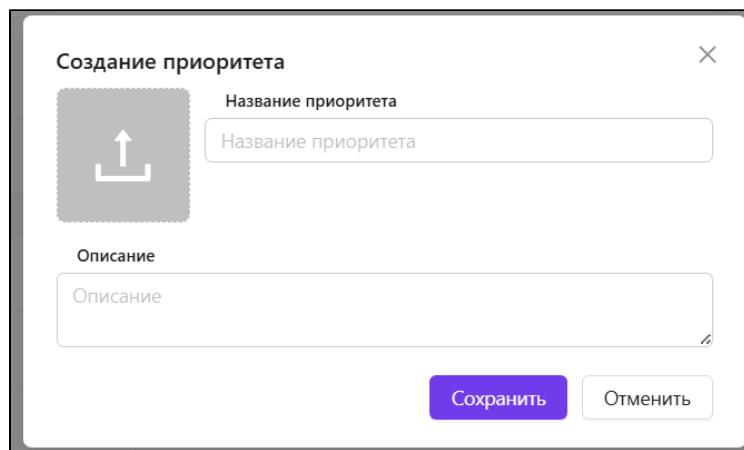


Рисунок 561 - Создание приоритета

Таблица статусов (см рисунок 562) содержит следующие данные иконку, цвет, наименование, описание. Все параметры редактируемые.

Пользователь может создать статус (см рисунок 563).

Метки	Приоритеты	Статусы	Описание	Действия
...	...	Сделать	Пусто	...
...	...	В работе	Пусто	...
...	...	На проверке	Пусто	...
...	...	Выполнено	Пусто	...
...	...	Отменена	Пусто	...

Рисунок 562 - Таблица статусов

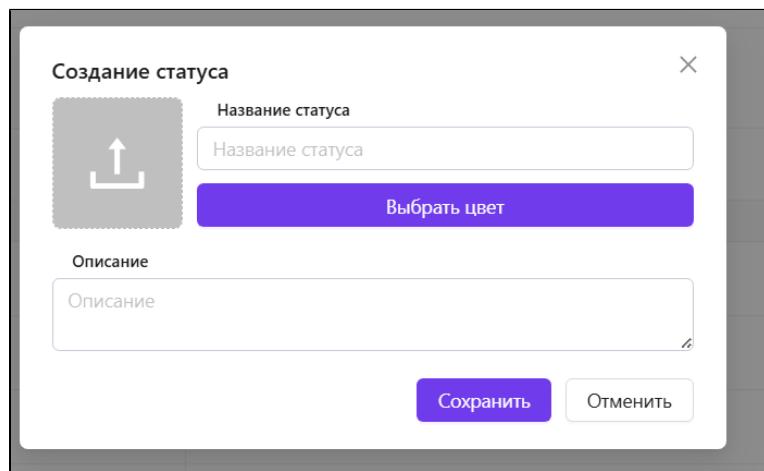


Рисунок 563 - Создание статуса

2.3.9. Работа с разделом Мониторинг

2.3.9.1. Работа с подразделом График выполнения заказов

Подраздел график выполнения заказов демонстрирует статус выполнения заказов в виде диаграмм Ганта (см рисунок 564). Пользователь может настроить просмотр по следующим фильтрам: период, заказ, статус, приоритет.

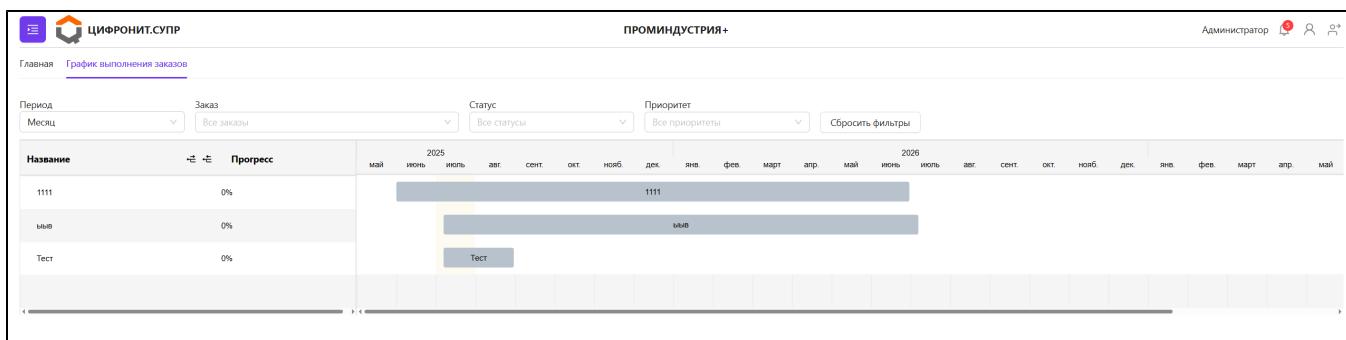


Рисунок 564 - Статус выполнения заказов

2.3.9.2. Работа с подразделом Статистика выполнения заказов

Подраздел обладает функционалом для просмотра выполнения заказов в виде дашборда по общему прогрессу по заказу и просмотр по отдельным заказам.

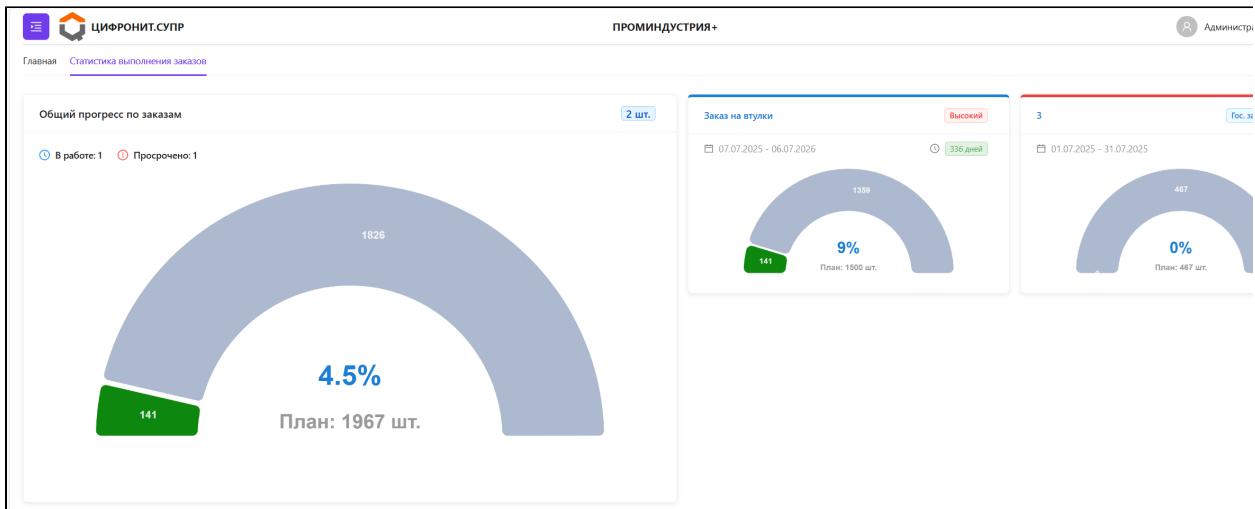


Рисунок 565 - Статистика выполнения заказов

2.3.10. Работа с разделом Администрирование

2.3.10.1. Работа с подразделом Пользователи

Подраздел пользователи содержит таблицу (см рисунок 566) со следующими данными пользователей: логин, ФИО, дата создания, дата изменения, статус. Параметр ФИО и статус редактируемые.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

№ п/п	Логин	ФИО	Дата создания	Дата изменения	Статус	Действия
2	s.antonov	Антонов Сергей Игоревич	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<input checked="" type="checkbox"/>	...
3	a.e.snegirev	Снегирев Александр Евгеньевич	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<input checked="" type="checkbox"/>	...
4	m.p.zenin	Зенин Максим Павлович	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<input checked="" type="checkbox"/>	...
5	a.lkiselev	Киселев Андрей Игоревич	10.06.2025 15:19	10.06.2025 15:19	<input checked="" type="checkbox"/>	...
6	guest	Гость	09.07.2025 10:00	09.07.2025 10:00	<input checked="" type="checkbox"/>	...

Рисунок 566 - Таблица пользователей

Пользователь имеет возможность создать нового пользователя, сменить пароль, и завершить сеансы (см рисунок 567).

Создание пользователя

Логин

Логин

ФИО

Введите новый пароль

Повторите пароль

Сохранить

Отменить

Рисунок 567 - Создание пользователя

2.3.10.1. Работа с подразделом Роли

Подраздел пользователи содержит таблицу (см рисунок 568) со следующими данными пользователей: логин, ФИО, дата создания, дата изменения, статус. Параметр ФИО и статус редактируемые.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

циФРонИТ.СУР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Роли

Создать

№ п/п

Роль

Описание

Дата создания

Дата изменения

Действия

1 admin Администратор 02.06.2025 18:40 02.06.2025 18:40 ...

< 1 > 10 / стр. ▾

Рисунок 568 - Таблица ролей

Пользователь может создавать роли, нажимая на кнопку **Создать**. Пользователь должен ввести название и описание роли (см рисунок 569).

Создание роли пользователя

Название роли

Введите название

Описание роли

Введите описание

Сохранить

Отменить

Рисунок 569 - Создание роли пользователя

Пользователь может назначить роль другим пользователям, нажав на кнопку **Пользователи в ...**. Пользователь может добавить разрешения роли, нажав на **Разрешения в ...**. Пользователь может изменить роль, нажав на **Изменить ...**. Откроется окно со старыми данными (см рисунок 570).

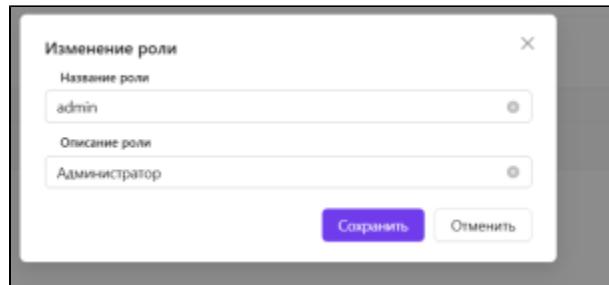


Рисунок 570 - Изменение роли

2.3.10.2. Работа с подразделом Разрешения

Подраздел разрешения содержит таблицу (см рисунок 571) со следующими данными: код разрешения, описание.

Таблица предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

№ п/п	Код разрешения	Описание	Действия
1	identity:read	Просмотр пользователей, ролей и прав	...

Рисунок 571 - Таблица разрешений

Пользователь может создавать разрешения, нажимая на кнопку . Пользователь должен ввести название и описание разрешения (см рисунок 572).

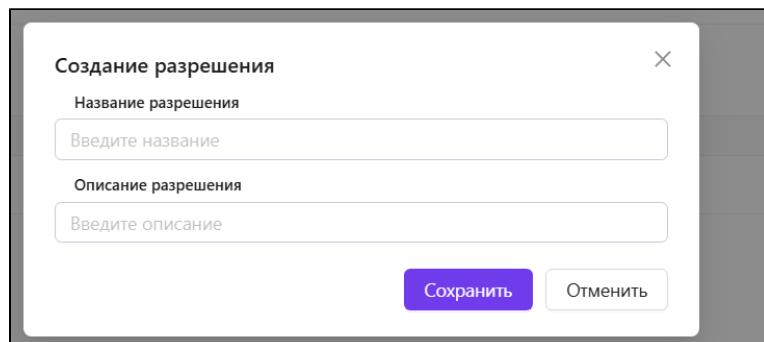


Рисунок 572 - Создание разрешения

Пользователь может изменить разрешение, нажимая на кнопку . Откроется окно со старыми данными для редактирования (см рисунок 573).

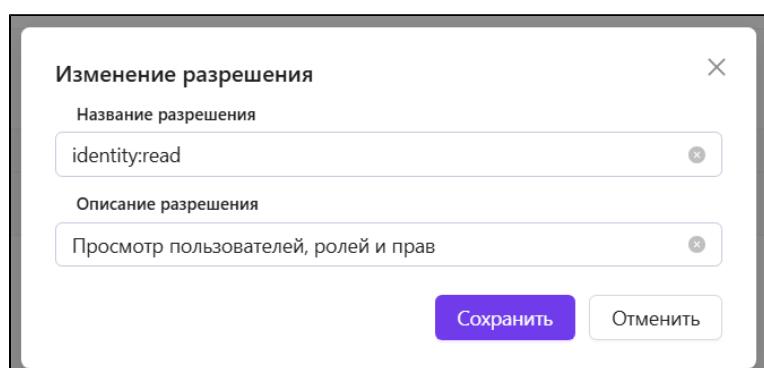
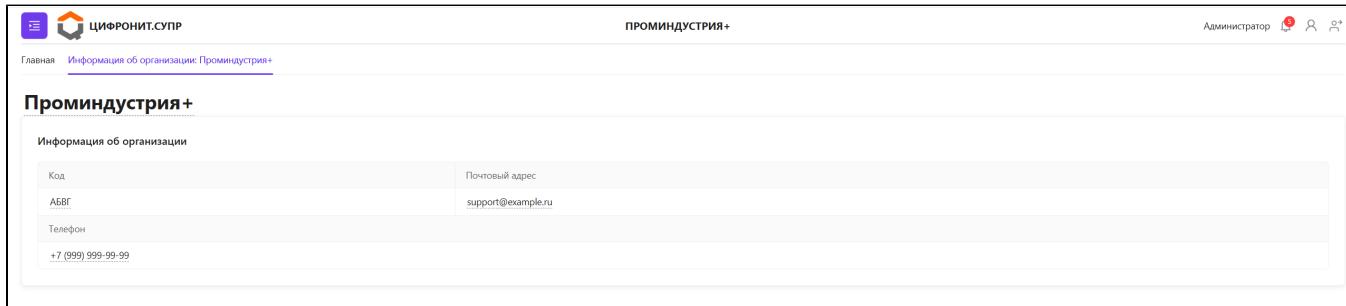


Рисунок 573 - Изменение разрешения

2.3.10.3. Работа с подразделом Информация об организации

Подраздел (см рисунок 574) содержит редактируемые данные организации (наименование, код, телефон, почтовый адрес).



Информация об организации

Код	Почтовый адрес
АБФГ	support@example.ru
Телефон	+7 (999) 999-99-99

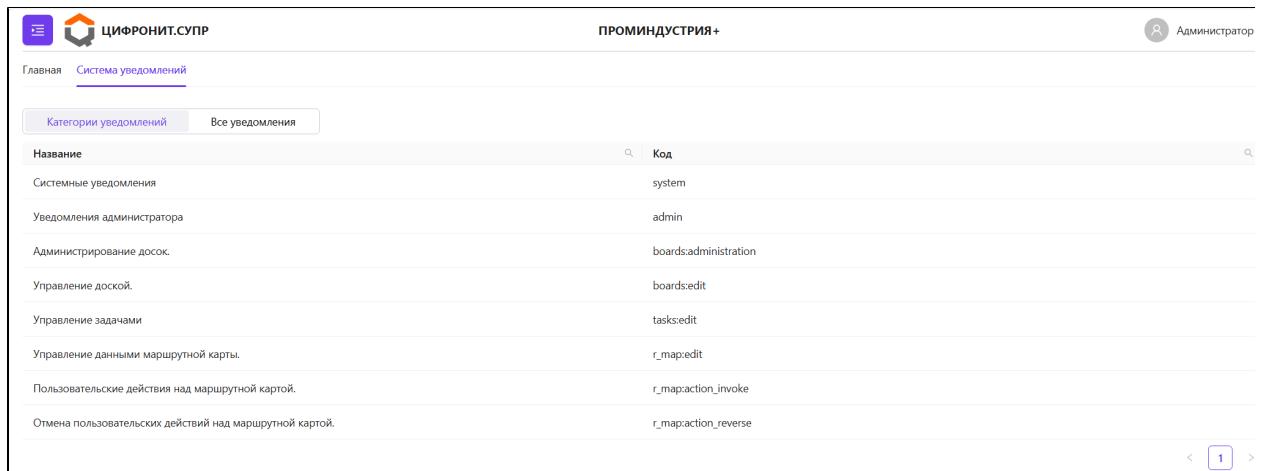
Рисунок 574 - Данные об организации

2.3.10.4. Работа с подразделом Система уведомлений

Подраздел содержит информацию об уведомлениях в виде названия уведомления и кода уведомления (см рисунок 575).

Таблица категорий уведомлений предоставляет возможность поиска и фильтрации по столбцам аналогично алгоритмам описанным выше.

Пользователь может настраивать уведомления, как для пользователей, нажимая кнопку Редактирование пользователей в ..., так и для ролей, нажимая кнопку Редактирование ролей в



Название	Код
Системные уведомления	system
Уведомления администратора	admin
Администрирование досок.	boards:administration
Управление доской.	boards:edit
Управление задачами	tasks:edit
Управление данными маршрутной карты.	r_map:edit
Пользовательские действия над маршрутной картой.	r_map:action_invoke
Отмена пользовательских действий над маршрутной картой.	r_map:action_reverse

Рисунок 575 - Система уведомлений

Пользователь может просмотреть все уведомления. Таблица содержит следующие данные об уведомлении: название, сообщение, категория, дата создания, список получателей и список просмотревших.

Рисунок 576 - Система уведомлений

Для просмотра информации о пользователе, дате получения, дате прочтения необходимо нажать на соответствующее поле.

Рисунок 577 - Система уведомлений

2.4 Кейсы по работе в системе

2.4.1 Кейс Подготовка данных для работы

Для успешной работы в системе необходимо подготовить следующие данные: заполнить единицы измерения, профессии, материалы, марки материалов, металлические изделия, инструменты, сортаменты, типы сортамента, технологические операции, типовые переходы, типовое оборудование.

Данные необходимы для последующего создания маршрутных карт, рабочих мест, должностей, персонала и тп.

Этапы создания, редактирования и удаления данных описаны в разделе "Работа с разделом Нормативно-справочная информация".

2.4.2 Кейс Работы с маршрутными картами

Маршрутная карта является составной и неотъемлемой частью комплекта технологических документов, разрабатываемых на технологические процессы изготовления или ремонта изделий и их составных частей. Выбор и установление области применения соответствующих форм МК зависят от разрабатываемых видов технологических процессов, специализированных по применяемым методам изготовления и ремонта изделий и их составных частей, назначения формы в составе комплекта документов и применяемых методов проектирования документов (форма 1 ГОСТ 3.1118-82, форма 7 для эскизов маршрутных карт ГОСТ 3.1105-84).

Пользователь создает маршрутную карту. При нажатии на наименование Маршрутной карты откроется окно с основной информацией о маршрутной карте. Пользователь должен перейти на вкладку основного материала и нажать на кнопку "Добавить материал".

Автоматически будут заполнены следующие поля: наименование, код, код заготовки, профиль.

Необходимо заполнить следующие поля: ед. веса, масса детали, ед. нормирования, норма расхода, коэф. использования материала, длина профиля, кол-во деталей, масса заготовки.

Масса детали - Масса детали по конструкторскому документу

Ед.нормирования - Единица нормирования, на которую установлена норма расхода материала или норма времени, например, 1,10,100.

Норма расхода- норма расхода материала

Коэф. использования материала- коэффициент использования материала

Длина профиля - размеры исходной заготовки

Кол-во деталей- количество деталей, изготавливаемых из одной заготовки

После добавления материала необходимо добавить операцию. После добавления всех необходимых операций нужно указать оборудование и переходы в операции. Для этого необходимо выбрать операцию.

Код	Наименование	Тпз	Тшт	Действия
0129	Фильтрование	-	-	...
2100	Обработка давлением	-	-	...
0200	Контроль	00:20:03	00:40:00	...
Итого:				
00:20:03 00:40:00				

Операция: Фильтрование

Оборудование и РМ Перекоды Оснастка Чертежи

...

Рабочее место не выбрано

Выбрать рабочее место

Рисунок - Маршрутная карта. Вкладка операции

Например, пользователь добавляет оборудование на операцию контроль.

Код	Наименование	Тпз	Тшт	Действия
0129	Фильтрование	-	-	...
2100	Обработка давлением	-	-	...
0200	Контроль	00:20:03	00:40:00	...
Итого:				
00:20:03 00:40:00				

Операция: Контроль

Оборудование и РМ Переходы Оснастка Чертежи

Подразделение Участок Рабочее место

Производственный цех №2 6 2098

Код и наименование

ОТК, Стат ОТК

СМ	Профессия	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Время	Тпз	Тшт	Действия
Обработка детали вручную	12968	Пусто	1	1	1	1	1	00:20:03	00:40:00	...	

Рисунок - Маршрутная карта. Вкладка операции. Оборудование

Автоматически проставляются следующие данные, которые можно изменить: Код - код профессии по классификатору, КР- количество исполнителей, занятых при выполнении операций, КОИД- количество одновременно изготавливаемых деталей, ЕН-единица нормирования, на которую установлена норма расхода материала или норма времени, ОП-объем производственной партии в штуках, Кшт - коэффициент штучного времени при многостаночном обслуживании, Тпз- норма подготовительно-заключительного времени на операцию, Тшт-норма штучного времени на операцию.

Для добавления перехода на операцию необходимо перейти на вкладку переходы и создать новый переход или выбрать из типовых переходов и ввести время длительности перехода.

Основная информация		Основной материал		Операции		Аннотации	
Все операции		Операция: Контроль					
Код	Наименование	Тпз	Тшт	Действия		Оборудование и РМ	Переходы
0129	Фильтрование	-	-	...		Оснастка	Чертежи
2100	Обработка давлением	-	-	...			
0200	Контроль	00:20:03	00:40:00	...			
Итого:		00:20:03	00:40:00				

Рисунок - Маршрутная карта. Вкладка операции. Переходы

Для добавления оснастки на операцию необходимо перейти на вкладку оснастка и выбрать один или несколько элементов.

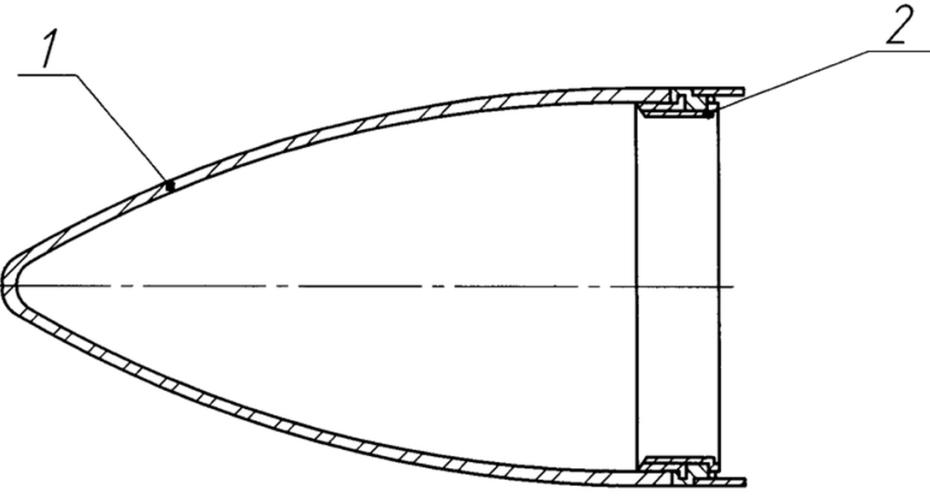
Основная информация		Основной материал		Операции		Аннотации	
Все операции		Операция: Контроль					
Код	Наименование	Тпз	Тшт	Действия		Оборудование и РМ	Переходы
0129	Фильтрование	-	-	...		Оснастка	Чертежи
2100	Обработка давлением	-	-	...			
0200	Контроль	00:20:03	00:40:00	...			
Итого:		00:20:03	00:40:00				

Рисунок - Маршрутная карта. Вкладка операции. Оснастка

Для добавления чертежа необходимо перейти на вкладку чертежи и добавить файл.

Пользователь может скачать карту эскизов. Пример карты эскиза на обтекатель представлен на рисунке.

ГОСТ 3.1105-84, форма 7									
Дубл.									
Взам.									
Подл.									
1	2								
Разраб.	Администратор		05.08.25	Проминдустрия+	АБВГ.	Обтекатель 07	твенн	6	2098 05
Проверил									
Нормировал									
Н.контр.									



Фиг. 1

КЭ	Карта эскизов
----	---------------

Рисунок - Маршрутная карта. Вкладка операции. Карта эскизов

Пользователь может скачать отчет по маршрутной карте. Пример отчета представлен на рисунке.

												ГОСТ 3.1118-82		Форма 1					
Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			
												11-23456789	1	1					
Разраб.	Администратор		05.08.2025		Проминдустриня+		11-23456789												
Проверил																			
Нормировал																			
Н. контр.				МИН		Обтекатель 07													
M01	Круг 18 ГОСТ 2590-2006 / Ст 30ХГСА ГОСТ 4543-71																		
M02	Код		ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	Код загот.	Профиль и размеры		КД	МЗ							
	172		кг	0	0	0	0	Круг	Круг ф18		0	0							
A	Цех	Ун.	РМ	Опер.	Код. наименование операции				Обозначение документа										
B					Код. наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кпн.	Тпз.	Тшт.
A03	-	-	05	0129 Фильтрование															
A04	-	-	10	2100 Обработка давлением															
A05	пленн	6	2098	15	0200 Контроль														
B06	OTK. Стол OTK				1	12968	-	-	1	1	1	1	1	20,05	40				
O07	1. Промежуточный контроль														12				
T08	Втулка 5 6130-0307 ГОСТ 13336-67; Втулка 4 6130-0306 ГОСТ 13336-67; Втулка 4 6130-0302 ГОСТ 13336-67																		
09																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
МК	Маршрутная карта																		

Рисунок - Маршрутная карта

2.4.3 Кейс копирования маршрутной карты

Пользователь обладает возможностью копирования ранее созданной маршрутной карты.

Для этого необходимо создать и заполнить Маршрутную карту согласно описанию работы с подразделом Маршрутные карты и кейсом Маршрутных карт.

Например, создана Маршрутная карта для изделия 00-00048793 со всеми необходимыми данными.

МК для изделия 00-00048793 Кронштейн внутреннее первый установ

Маршрутная карта

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Код детали	Деталь
00-00048793	Кронштейн .00
Наименование производства	Единица времени
Проминдустирия+	мин
Дата создания	Дата обновления
04.07.2025	04.07.2025

Рисунок - Маршрутная карта

Далее пользователь нажимает на кнопку внутри карточки маршрутной карты или в общем списке маршрутных карт нажимает на Копировать МК .

Система создаст копию маршрутной карты со всеми данными родительской карты. Система автоматически заполняет название новой маршрутной карты как название родительской маршрутной карты с указанием, что это копия и порядковый номер копирования карты.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

МК для изделия 00-00048792 Кронштейн копия(1)

Маршрутная карта

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Код детали	Деталь
00-00048792	Кронштейн 15.00
Наименование производства	Единица времени
Проминдустрия+	МИН
Дата создания	Дата обновления
17.10.2025	17.10.2025

Разработана

Нормирована

Проверена

Игоревич — 17.10.2025 16:44

Подтвердить

Подтвердить

Рисунок - Копия маршрутной карты

2.4.4 Кейс изменения порядка операций

Пользователь может изменить ход выполнения операций по маршрутной карте. Для этого пользователь должен открыть маршрутную карту, перейти на вкладку операции. Если операции не добавлены, добавить операции, как указано в разделе работы с маршрутной картой.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Маршрутные карты технологического процесса Маршрутная карта обтекатель

Маршрутная карта обтекатель

Маршрутная карта

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Код	Наименование	Тпз	Тшт	...
0166	Разгерметизация	-	-	...
0737	Испытания термические на воздействие теплового удара светового излучения взрыва	-	-	...
4100	Обработка резанием	-	-	...
0404	Погрузка	-	-	...
Итого:		00:00:	00:00:	

Операция: Разгерметизация

Оборудование и РМ Переходы Оснастка Чертежи

Рабочее место не выбрано

Выбрать рабочее место

Рисунок - Операции маршрутной карты

Например пользователь хочет перетащить операцию погрузка. Для этого он перетаскивает мышкой операцию в нужное место.

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор Отчеты

Главная Маршрутные карты технологического процесса Маршрутная карта обтекатель

Маршрутная карта обтекатель

Маршрутная карта

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Все операции

Код	Наименование	Тпз	Тшт	...
0166	Разгерметизация	-	-	...
0737	Испытания термические на воздействие теплового удара светового излучения взрыва	-	-	...
4100	Обработка резанием	-	-	...
0404	Погрузка	-	-	...
Итого:		00:00:00	00:00:00	

Операция: Разгерметизация

Оборудование и РМ Переходы Оснастка Чертежи

Рабочее место не выбрано

Выбрать рабочее место

Рисунок - Операции маршрутной карты

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор Отчеты

Главная Маршрутные карты технологического процесса Маршрутная карта обтекатель

Маршрутная карта обтекатель

Маршрутная карта

Основная информация Основной материал Операции Аннотации

Все операции

Код	Наименование	Тпз	Тшт	...
0166	Разгерметизация	-	-	...
0404	Погрузка	-	-	...
0737	Испытания термические на воздействие теплового удара светового излучения взрыва	-	-	...
4100	Обработка резанием	-	-	...
Итого:		00:00:00	00:00:00	

Операция: Разгерметизация

Оборудование и РМ Переходы Оснастка Чертежи

Рабочее место не выбрано

Выбрать рабочее место

Рисунок - Операции маршрутной карты

Результат перетаскивания представлен на рисунке.

Рисунок - Операции маршрутной карты

2.4.5 Кейс документооборот

Для ведения производства необходимы следующие данные: контрагенты, договоры и заказы.

Пользователь должен заполнить данные о контрагентах компании.

Например, пользователь создал контрагента ИП Семена и Цветы, заполнил финансовые данные.

Рисунок - Контрагенты

Далее пользователь должен заполнить данные о договорах с привязкой к конкретному контрагенту. Например пользователь создает договор, связанный с ранее созданным контрагентом.

Действует		16	Не согласован	0	Закрыт	0	Все	16	ПРОМИНДУСТРИЯ+		
Статус	Номер д...	Город	Контрагент	Предмет договора	Заключен...	Начала	Окончани...	Описание			
●	Договор №423-13-019-Р	г.Курск	Компания" Общество ограниченной ответственностью "Русская Инжиниринговая	Договор поставки	20.09.2021	20.09.2021	31.12.2025	-			
●	Договор №20230220	г.Курск	РЕНОЛ ГРУПП	Договор поставки	20.02.2023	20.02.2023	31.12.2025	-			
●	Договор №24-072	г.Курск	РДА ГРУПП	Договор поставки	30.05.2024	30.05.2024	31.12.2025	-			
●	ДОГОВОР № ОПИМ/ПИ-22-06	г.Курск	ООО "ПУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ ИНВЕСТ"	Договор поставки	15.01.2025	15.01.2025	31.12.2025	-			
●	589	вмывм	пример контрагента	договор доя примера	19.08.2025	20.08.2025	28.08.2025	-			
●	Договор №100	г Курск	ИП Семена и Цветы	Купить семена	11.08.2025	11.08.2025	20.08.2025	Подготовить новые документы			

Рисунок - Договоры

С привязкой к контрагенту и договору создаются заказы, необходимые для непосредственной работы предприятия, а именно создания производственного заказа, его выполнения.

ГЛАВНАЯ		ЗАКАЗЫ		ПРОДАЖА				ПОДДЕРЖКА	
СТАТУС		ФИЛЬРЫ		СВОЙСТВА				ДОДАТЬ	
С...	Номер заказа	Дата начала	Дата окончания	Приоритет	Контрагент	Договор	Гос. заказ
Неактивен 13	В работе 2	Завершен 0	Просрочен 1	Все 16				+	Скачать
589	13.08.2025	27.08.2025	Средний	ООО "ПУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ ИНВЕСТ"	ДОГОВОР № ОПИМ/ЛИ-22-06 от 14.01.2025	Нет			
879	20.08.2025	27.08.2025	Средний	ООО "ТОТАЙМ"	Договор от 08.02.2022	Нет			
88	13.08.2025	20.08.2025	Средний	пример контрагента	589 от 18.08.2025	Нет			
111	06.08.2025	07.08.2025	Низкий	-	-	Нет			
222	06.08.2025	07.08.2025	Низкий	-	-	Нет			
Заказ на договор №100	09.08.2025	22.08.2025	Средний	ИП Семена и Цветы	Договор №100 от 10.08.2025	Нет			

Рисунок - Заказы

Работа с данным кейсом описана в разделе Работа с разделом Документооборот.

2.4.6 Кейс Планирование

Пользователь может спланировать выполнение операций по производственному заказу. Пользователь должен перейти на вкладку Плановые карты. Выбрать плановую карту или создать новую. После пользователь должен сформировать операции, нажав на кнопку Сформировать.

ЦИФРОНИТ.СУРП

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Плановая карта на заказ

Карта планирования

Сформировать

Варианты изготовления Операции Визуальный планировщик

Статус Изделие Номер изделия Тех.операция Номер операции Длительность Участок Подразделение Рабочее место Тип оборудования МК Действия

Обтекатель 07 1 4233 Токарная с ЧПУ 1/3 00:24:00 4 Производственный цех №2 Токарный обрабатывающий центр Tenuoly 208MSY МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07 ...

Обтекатель 07 1 0108 Слесарная 2/3 00:10:00 5 Производственный цех №2 Стол слесарный МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07 ...

Обтекатель 07 1 0200 Контроль 3/3 00:06:00 6 Производственный цех №2 ОТК, Стол ОТК МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07 ...

10 / стр. 1 / 10 стр.

Рисунок - Вкладка операций в плановой карте

Пользователь должен перейти на вкладку Визуальный планировщик и, нажав на кнопку Рассчитать, ввести наименование расчета, дату начала производства и выбрать стратегию планирования.

Расчеты Рассчитать

расчет 1 Консервативная

Пользователь: Администратор Дата расчета: 05.08.2025 Рабочих мест: 10 Период: 01.09.2025 - 09.11.2025 (70 дней)

расчет 2 Агрессивная

Пользователь: Администратор Дата расчета: 05.08.2025 Рабочих мест: 10 Период: 01.09.2025 - 02.11.2025 (63 дня)

расчет 3 Безопасная

Пользователь: Администратор Дата расчета: 05.08.2025 Рабочих мест: 10 Период расчета: 01.09.2025 - 22.11.2025 (83 дня)

Загрузка станка: ≤50% 50-90% >90%

сентябрь 2025

Рабочее место	01 понедельник	02 вторник	03 среда	04 четверг	05 пятница	06 суббота	07 воскресенье	08 понедельник	09 вторник	10 среда	11 четверг	12 пятница	13 суббота	14 воскресенье	15 понедельник	16 вторник	17 среда	18 четверг
Токарный обрабатывающий центр Tenuoly 208MS	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	
Производственный цех №2-Участок станков с ЧПУ	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	
OTK, Стол OTK	8 00:15:00	8 00:15:00	8 00:15:00	8 00:15:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	
Производственный цех №2-Участок OTK	30 05:00:00	30 05:00:00	30 05:00:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	139 09:17:00	
Стол слесарный	30 05:00:00	30 05:00:00	30 05:00:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	
Производственный цех №2-Участок слесарной обработки	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Стол слесарный	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Производственный цех №2-Участок слесарной обработки	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Токарный обрабатывающий центр Tenuoly 208MSY	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Производственный цех №2-Участок станков с ЧПУ	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		

Рисунок - Пример консервативной стратегии

Варианты изготовления Операции Визуальный планировщик

расчет 1 Консервативная

Пользователь: Администратор Дата расчета: 05.08.2025 Рабочих мест: 10 Период: 01.09.2025 - 09.11.2025 (70 дней)

расчет 2 Агрессивная

Пользователь: Администратор Дата расчета: 05.08.2025 Рабочих мест: 10 Период: 01.09.2025 - 02.11.2025 (63 дня)

расчет 3 Безопасная

Пользователь: Администратор Дата расчета: 05.08.2025 Рабочих мест: 10 Период расчета: 01.09.2025 - 22.11.2025 (83 дня)

Загрузка станка: ≤50% 50-90% >90%

сентябрь 2025

Рабочее место	01 понедельник	02 вторник	03 среда	04 четверг	05 пятница	06 суббота	07 воскресенье	08 понедельник	09 вторник	10 среда	11 четверг	12 пятница	13 суббота	14 воскресенье	15 понедельник	16 вторник	17 среда	18 четверг
Токарный обрабатывающий центр Tenuoly 208MS	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	4 09:45:00	37 11:53:39	37 11:53:39	
Производственный цех №2-Участок станков с ЧПУ	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	30 03:00:00	270 12:00:00	
OTK, Стол OTK	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	16 00:40:00	19 00:58:00	138 06:00:00	
Производственный цех №2-Участок OTK	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	240 12:00:00	
Стол слесарный	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	38 05:24:00	12 08:00:00	
Производственный цех №2-Участок слесарной обработки	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Стол слесарный	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Производственный цех №2-Участок слесарной обработки	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Токарный обрабатывающий центр Tenuoly 208MSY	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		
Производственный цех №2-Участок станков с ЧПУ	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00	30 12:00:00		

Рисунок - Пример агрессивной стратегии

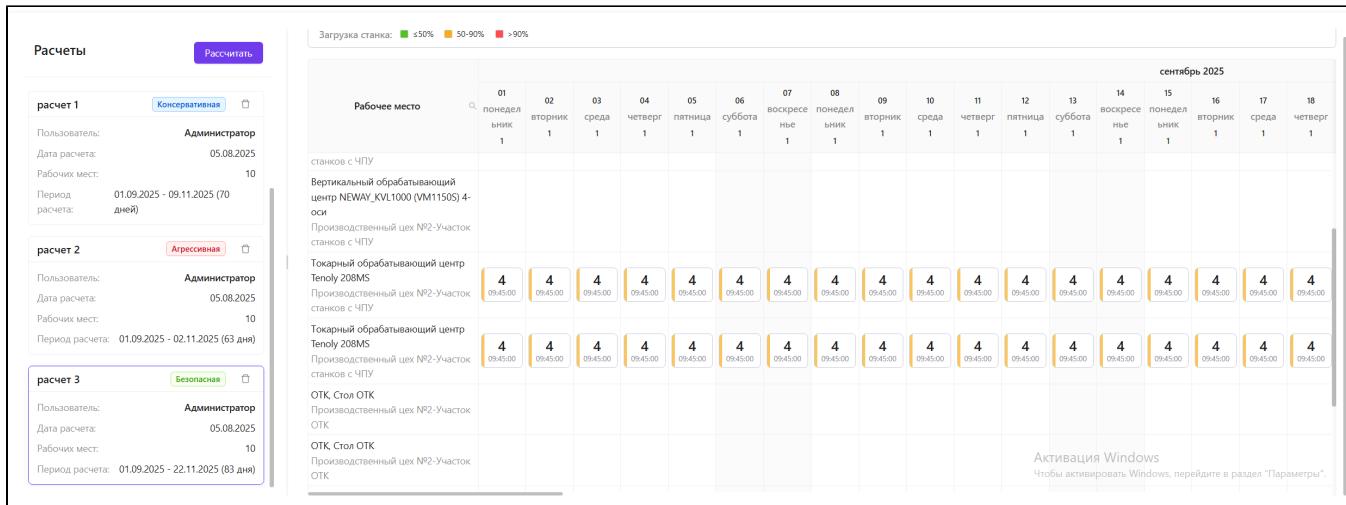


Рисунок - Пример безопасной стратегии

Система представляет визуальное распределение операций по выбранному периоду по рабочим местам в заказе с возможностью просмотром более детальной информации по операции: график, участок, подразделение, рабочее место, время выполнения, изделие, номер изделия, операция, номер операции, длительность.

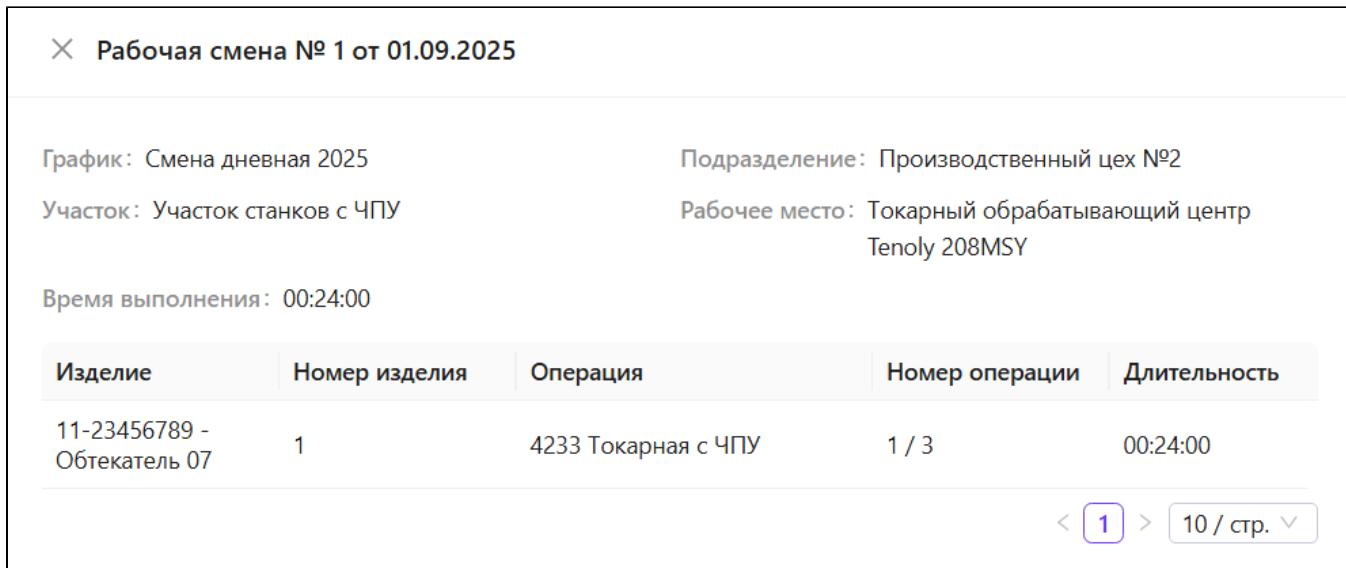


Рисунок - Информация об операции

2.4.7 Кейс Структура предприятия

Раздел структуры предприятия является цифровым двойником реального предприятия. Она служит основой для автоматизации управления кадрами, контроля производственных процессов, планирования.

Подразделения - это единица предприятия, объединяющая сотрудников, рабочие процессы для организации работы предприятия.

Участок- это структурная единица внутри подразделения.

Рабочие места - это элемент структуры предприятия, на котором сотрудники с определенной должностю выполняют операции.

Данные о должностях напрямую зависят от выбранной при создании профессии (профессиях). Автоматически появляется информация о рабочих местах, на которых может работать сотрудник, занимаемый эту должность.

Персонал - это список всех сотрудников предприятия, с возможностью добавления занимаемых должностей. При добавлении должности автоматически заполняются рабочие места, на которых может работать сотрудник.

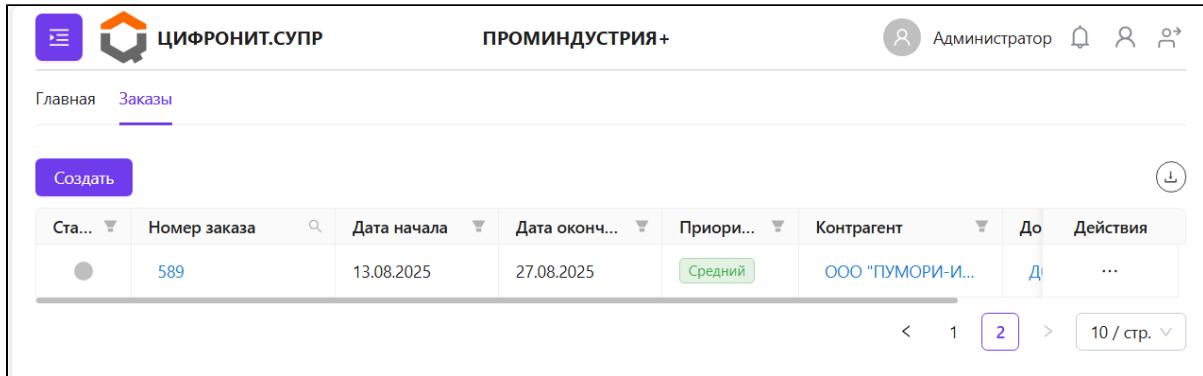
Бригада состоит из сотрудников и привязана к подразделению и к участку (опционально).

График работ позволяет отобразить количество рабочих дней в неделе и количество рабочих часов по каждому дню.

Работа с кейсом описана в разделе Работа с разделом Структура предприятия (рисунки 464-491)

2.4.8 Кейс Диспетчеризация

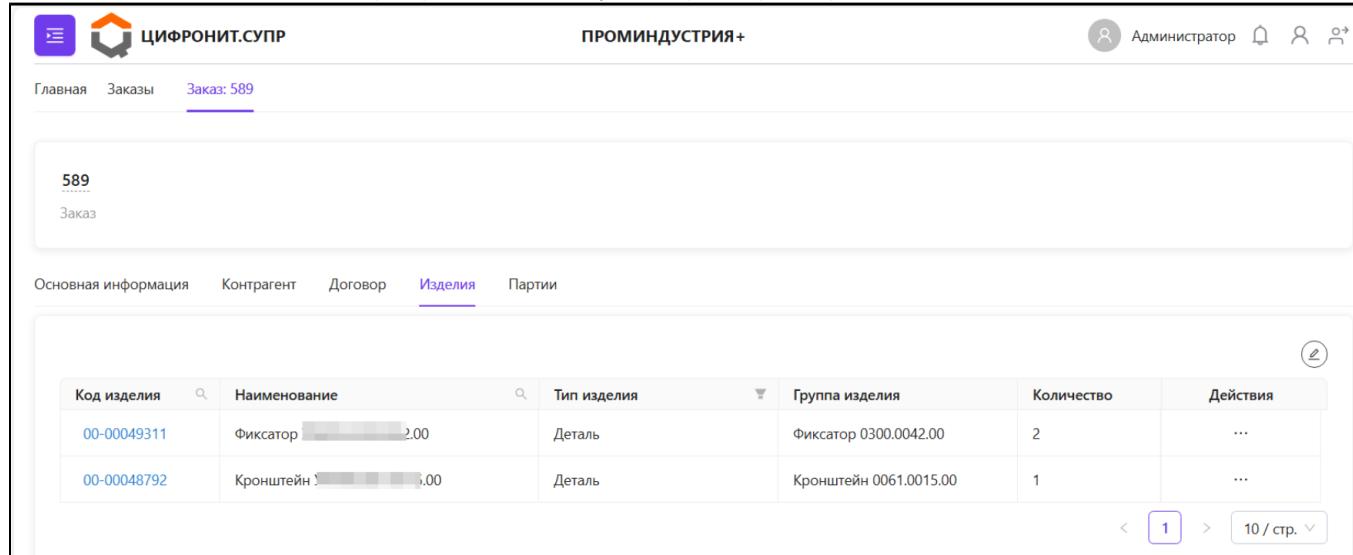
Пользователь создает заказ в разделе документооборот.



Статус	Номер заказа	Дата начала	Дата окончания	Приоритет	Контрагент	До	Действия
●	589	13.08.2025	27.08.2025	Средний	ООО "ПУМОРИ-И... Д	...	Создать

Рисунок - Создание заказа

Пользователь добавляет изделия. Например, необходимо выпустить 2 фиксатора и 1 кронштейн.



Код изделия	Наименование	Тип изделия	Группа изделия	Количество	Действия
00-00049311	Фиксатор 2.00	Деталь	Фиксатор 0300.0042.00	2	...
00-00048792	Кронштейн 1.00	Деталь	Кронштейн 0061.0015.00	1	...

Рисунок - Добавление изделия в заказ

Пользователь должен перейти в раздел Диспетчеризация во вкладку Производственные заказы и создать производственный заказ на ранее созданный заказ (589). Если пользователь не выбирает заказ, то можно выбирать любое изделие из доступных. При нажатии на производственный заказ открывается информация о заказе, во вкладке Операции представлен список операций, необходимых для изготовления изделия. Статус операций "Сделать".

Статус	Наименование	Заказ	Кол-во изделий	Изготовлено изделий	Кол-во операций	Действия
●	Производственный заказ #Заказ на втулки	Заказ на втулки	1000	0	6000	...
●	Производственный заказ #Заказ проушина	Заказ проушина	3	1	15	...
●	Тестовый производственный заказ	—	3	0	18	...
●	Производственный заказ #3	3	2	0	12	...
●	Производственный заказ #Заказ проушина	Заказ проушина	100	0	500	...
●	Производственный заказ #589	589	2	0	12	...

Рисунок - Создание производственного заказа

Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрутная
● Сделать	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
● Сделать	№0001	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6		-	-	00:03:00	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6		-	-	00:03:00	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
● Сделать	№0001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6		-	-	00:02:00	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6		-	-	00:02:00	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
● Сделать	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6		-	-	00:04:03	-	МК для изде 00049311 Фи Копия (1)
...	...	Фиксатор	4233 -						МК для изде 00049311 Фи Копия (1)

Рисунок - Операции производственного заказа

Для выполнения операций необходимо добавить их в Производственный план. Пользователь должен зайти на вкладку Производственный план в разделе Диспетчеризация. При помощи фильтров выбрать производственный заказ (в нашем примере 589) и изделие. Появится список всех необходимых операций по заказу.


ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+


 Администратор

Главная
Производственные заказы
Производственный заказ: Производственный заказ #589
Производственный план

Неназначенные операции

Фильтры
Фильтры
Выбор

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09

МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор ...

PM: Токарный обрабатывающий... **Код PM:** -

Заказ: Производственный заказ #589

Деталь: №00001 - Фиксатор ...

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09

МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор ...

PM: Токарный обрабатывающий... **Код PM:** -

Заказ: Производственный заказ #589

Деталь: №00002 - Фиксатор ...

0108 - Слесарная 2/6 00:03:00

МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор ...

PM: Стол слесарный **Код PM:** -

Заказ: Производственный заказ #589

Деталь: №00001 - Фиксатор ...

0108 - Слесарная 2/6 00:03:00

МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор ...

PM: Стол слесарный **Код PM:** -

Всего: 12 Выбрано: 0

<
1
2
>
10 / стр. ▾

Выберите рабочее место

Фильтры
Фильтры
...

Выберите рабочее место

Доступные рабочие места

№ п/п	Наименование	Де
○	2100	ОТК, Стол ОТК
○	2098	ОТК, Стол ОТК
○	2097	Стол слесарный
○	2096	Стол слесарный
○	2016	Токарный обра
○	2014	Токарный обра
○	2015	Токарный обра
○	2023	Пятиосевой вер

<
1
>
10 / стр. ▾

Рисунок - Производственный план

При выборе рабочего места в крайней правой колонке остаются операции, которые могут выполняться на выбранном рабочем месте. Пользователь перетаскивает операции в очередь.


ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+


 Администратор

Главная
Производственные заказы
Производственный заказ: Производственный заказ #589
Производственный план

Неназначенные операции

Фильтры Фильтры Выбор

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	00:02:09
МК: MK для изделия 00-00049311 Фиксатор У...	
PM: Токарный обрабатывающий ... Код PM: -	
Заказ: Производственный заказ #589	
Деталь: №0001 - Фиксатор .00	
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	00:02:09
МК: MK для изделия 00-00049311 Фиксатор У...	
PM: Токарный обрабатывающий ... Код PM: -	
Заказ: Производственный заказ #589	
Деталь: №0002 - Фиксатор .00	

Всего: 2 Выбрано: 0

< 1 > 10 / стр. ▾

Очередь 2015 Токарный обрабатывающ...

Фильтры Фильтры Выбор

Перетащите операции сюда

Доступные рабочие места

Фильтры Фильтры >

№ п/п	Наименование	Де...
2100	OTK, Стол OTK	
2098	OTK, Стол OTK	
2097	Стол слесарный	
2096	Стол слесарный	
2016	Токарный обра...	
2014	Токарный обра...	
2015	Токарный обра...	Токарный обра...
2023	Пятиосевой вер...	

< 1 > 10 / стр. ▾

Рисунок - Производственный план. Операции по рабочему месту

После распределения всех операций по рабочим местам должна отображаться пустая левая колонка назначенных операций.

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Производственный план

Неназначенные операции

Выберите рабочее место

Доступные рабочие места

№ п/п	Наименование	Действия
2100	OTK, Стол OTK	...
2098	OTK, Стол OTK	...
2097	Стол слесарный	...
2096	Стол слесарный	...
2016	Токарный образ	...
2014	Токарный образ	...
2015	Токарный образ	...
2023	Пятиосевой вер	...

Рисунок - Производственный план. Распределение всех операций

Для проверки распределения операций пользователь переходит в Производственный заказ. Операции перешли в статус "В пуле".

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Производственные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589 Производственный план

Производственный заказ #589
Производственный заказ

В работе Закрыт

Основная информация Изделия Операции

Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрут
● В пуле	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	-	-	00:02:09	-	МК для изд 00049311 ф Копия (1)
● В пуле	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	-	-	00:02:09	-	МК для изд 00049311 ф Копия (1)
● В пуле	№0001	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	-	-	00:03:00	-	МК для изд 00049311 ф Копия (1)
● В пуле	№0002	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	-	-	00:03:00	-	МК для изд 00049311 ф Копия (1)
● В пуле	№0001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	-	-	00:02:00	-	МК для изд 00049311 ф Копия (1)
● В пуле	№0002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	-	-	00:02:00	-	МК для изд 00049311 ф Копия (1)

Рисунок - Производственный план. Операции

Для выполнения заказа необходимо создать смену во вкладке Журнал сменных заданий.

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Производственные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589 Производственный план Журнал сменных заданий

Черновик 3 Подготовлено к работе В работе На проверке 3 Выполнено 5 Все 11

Статус	Номер п/н	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки
●	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Брянцев Алексей	Григорьев Алексей	Администратор	29.07.2025
●	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	-	-
●	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	Администратор	30.07.2025
●	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	Администратор	30.07.2025
●	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	Брянцев Алексей	Григорьев Алексей	-	-
●	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	Администратор	30.07.2025
●	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Брянцев Алексей	Григорьев Алексей	-	-
●	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	Администратор	31.07.2025
●	9	10.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	-	-
●	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Григорьев Иван	-	-

Рисунок 593 - Журнал сменных заданий

После создания смены выбрать действие "Сформировать смену".

Сформировать
Открыть нари,
Скачать нари,
Удалить

Рисунок - Журнал сменных заданий. Нажатие на кнопку действия

Откроется окно формирования сменного задания.

№	Наименование	Расположение	Загрузка
2100	OTK Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK	0.0 %
2098	OTK Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK	0.0 %
2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.0 %
2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.0 %
2016	Токарный обрабатывающий центр Tepoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.0 %

Рисунок - Окно формирования сменного задания

При выборе рабочего места отображены операции, которые находятся "В пуле".

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Производственные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589 Производственный план Журнал сменных заданий Сменное задание №13 на 20.08.2025

Сменное задание №
на 20.08.2025 Черновик Подготовлено

Бригадир Бригада
юв Иван Бригада 2
Смена Ответственный
Смена дневная 2025 Иван

Доступные рабочие места

№	Наименование	Расположение	Загрузка
2100	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK	0.00 %
2098	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK	0.00 %
2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
2016	Токарный обрабатывающий центр Tendly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.00 %

Очередь 2100 - OTK, Стол OTK ...

Фильтры Фильтры Выбор

0200 - Контроль 2/5 00:02:18
МК: МК для изделия 00-00050162 Проушина УМПК.030...
PM: OTK, Стол OTK Код PM: 2100
Заказ: Производственный заказ #Заказ проушина
Деталь: №0001 - Проушина 1.05

0200 - Контроль 2/5 00:02:18
МК: МК для изделия 00-00050162 Проушина ...
PM: OTK, Стол OTK Код PM: 2100
Заказ: Производственный заказ #Заказ проушина
Деталь: №0002 - Проушина .05

0200 - Контроль 2/5 00:02:18
МК: МК для изделия 00-00050162 Проушина ...
PM: OTK, Стол OTK Код PM: 2100
Заказ: Производственный заказ #Заказ проушина
Деталь: №0004 - Проушина 1.05

0200 - Контроль 3/6 00:02:00
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор ...
PM: OTK, Стол OTK Код PM: 2100

Всего: 9 Выбрано: 0

Назначено 00:00:00 / 12:00:00

Фильтры Фильтры Выбор

Перетащите операции сюда

Рисунок - Доступные операции в сменном задании

Пользователь перемещает операции в крайний правый столбец "Назначено". Пользователь не может добавить операций больше чем на 12 часов.

Главная Производственные заказы Производственный заказ: Производственный заказ №589 Производственный план Журнал сменных заданий Сменное задание №13 на 20.08.2025

Сменное задание №13 на 20.08.2025

Бригадир	Бригада
Св Иван	Бригада 2
Смена	Ответственный
Смена дневная 2025	Св Иван

Доступные рабочие места

№	Наименование	Расположение	Загрузка
2100	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK	0.00 %
2098	OTK, Стол OTK	Производственный цех №2 - Участок OTK	2.22 %
2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
2016	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.00 %

Очередь 2098 - OTK, Стол OTK

Перетащите операции сюда

Назначено 00:16:00 / 12:00:00

№ п.п	Наименование	Деталь
3/6	0200 - Контроль	№0001 - Фикс
3/6	0200 - Контроль	№0002 - Фикс
6/6	0200 - Контроль	№0001 - Фикс
6/6	0200 - Контроль	№0002 - Фикс

Всего: 4 | 1 | 10 |

Рисунок - Перемещение операций в Назначенные

После перенесения операций в производственном плане они будут отображаться со статусом "В смене".


ЦИФРОНИТ.СУРП

ПРОМИНДУСТРИЯ+


Администратор

Главная
Производственные заказы
Производственный заказ: Производственный заказ #589
Производственный план
Журнал сменных заданий
Сменное задание №13 на 20.08.2025

Производственный заказ #589
В работе
Закрыт

Основная информация
Изделия
Операции

Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрут
● В пуле	№0001	Фиксатор 2.00	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	-	-	00:02:09	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В пуле	№0002	Фиксатор 2.00	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	-	-	00:02:09	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В пуле	№0001	Фиксатор 2.00	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	-	-	00:03:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В пуле	№0002	Фиксатор 2.00	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	-	-	00:03:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В смене	№0001	Фиксатор 2.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В смене	№0002	Фиксатор 2.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В пуле	№0001	Фиксатор 2.00	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	-	-	00:04:03	-	МК для и 00049311 Копия (1)
● В смене	№0002	Фиксатор 2.00	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	-	-	00:04:03	-	МК для и 00049311 Копия (1)

Рисунок - Производственный заказ. Операции

После перенесения всех операций они будут отображаться со статусом "В смене".

ЦИФРОНИТ.СУР		ПРОМИНДУСТРИЯ+								Администратор									
Главная		Производственные заказы		Производственный заказ: Производственный заказ #589		Производственный план		Журнал сменных заданий		Сменное задание №13 на 20.08.2025									
Производственный заказ #589																			
Производственный заказ											В работе								
Основная информация Изделия Операции																			
Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрут										
● В смене	№Р0001	Фиксатор 3.00	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:09	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0002	Фиксатор 3.00	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:09	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0001	Фиксатор 3.00	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:03:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0002	Фиксатор 3.00	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:03:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0001	Фиксатор 3.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0002	Фиксатор 3.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0001	Фиксатор 3.00	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:04:03	-	МК для и 00049311 Копия (1)										
● В смене	№Р0002	Фиксатор 3.00	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:04:03	-	МК для и 00049311 Копия (1)										

Рисунок - Производственный заказ. Операции

ЦИФРОНИТ.СУР		ПРОМИНДУСТРИЯ+								Администратор			
Главная		Производственные заказы		Производственный заказ: Производственный заказ #589		Производственный план		Журнал сменных заданий		Сменное задание №13 на 20.08.2025			
Статус	Номер п/п	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки					
●	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	ев Алексей	ев Алексей	Администратор	29.07.2025					
●	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	-	-					
●	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	Администратор	30.07.2025					
●	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	Администратор	30.07.2025					
●	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	ев Алексей	ев Алексей	Администратор	04.08.2025					
●	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	Администратор	30.07.2025					
●	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	ев Алексей	ев Алексей	-	-					
●	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	Администратор	31.07.2025					
●	9	10.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	-	-					
●	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	-	-					

Рисунок - Журнал сменных заданий

После изменения статуса смены в "Подготовлено" пользователь может открыть наряд/рапорт. Пользователь просматривает операции, которые необходимо выполнить, и, нажав на кнопку "Взять в работу", переводит статус сменного задания в "В работе".

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Сменные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589 Производственный план Журнал сменных заданий Сменное задание №13 на 20.08.2025 Наряд/рапорт №13 на 20.08.2025

№13 на 20.08.2025 Бригада: Бригада 2 Смена: Смена дневная 2025

Взять сменное задание в работу

Вы действительно хотите взять сменное задание в работу?

Отмена Подтвердить

Взять

Операции	Выполнено			Брак		
	План	исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	исполнитель	заявлено/принято
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2	 Нет данных	 Нет данных			
0108 - Слесарная 2/6	2	 Нет данных	 Нет данных			
0200 - Контроль 3/6	12	 0	 0			
Итого						

Рисунок - Окно подтверждения

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+

Сменное задание взято в работу

№13 на 20.08.2025 Бригада: Бригада 2 Бригадир: Иванов Иван Ответственный: Иванов Иван

Сменное задание Смена: Смена дневная 2025 Проверяющий: - Статус: В работе

На

Операции	План	Выполнено			Брак		
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2	Нет данных	Добавить	Нет данных	Добавить	Нет данных	
0108 - Слесарная 2/6	2	Нет данных	Добавить	Нет данных	Добавить	Нет данных	
0200 - Контроль 3/6	12	0	Нет данных	0	Нет данных	0	
Итого							

Рисунок - Сменное задание

Для сдачи сменного задания пользователь должен нажать на кнопку "Добавить" напротив операции. Откроется окно сдачи сменного задания. Пользователь добавляет исполнителя, вводит количество выполненных операций, вводит количество часов, потраченных на их выполнение.

Сдача сменного задания №13 от 20.08.2025 Ответственный: Иванов Иван

Текущий статус: Выполнено Операция: 4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 Плановое кол-во операций, шт.: 2

Заказ: Производственный заказ #589 Деталь: Фиксатор 12.00 Маршрутная карта: МК для изделия 00-00049311

Код рабочего места: 2015 Рабочее место: Токарный обрабатывающий центр Теноли 208MSY Время шт./Время общ.: 00:02:09/00:04:18

Отчет об операциях

Исполнитель	Выполнено операций	Время операции, шт.	Время общее	Пояснение
	0		00:00:00	Нет данных
Итого:	0		00:00:00	

Сохранить Отменить

Рисунок - Сдача сменного задания

Сдача сменного задания №13 от 20.08.2025

Ответственный: Иван

Текущий статус: выполнено	Операция: 4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	Плановое кол-во операций, шт.: 2
Заказ: Производственный заказ #589	Деталь: Фиксатор .00	Маршрутная карта: МК для изделия 00-00049311 Фиксат...
Код рабочего места: 2015	Рабочее место: Токарный обрабатывающий центр Те...	Время шт./Время общ.: 00:02:09/00:04:18

Отчет об операциях

Исполнитель	Выполнено операций	Время операции, шт.	Время общее	Пояснение
Иван Алексей	2	00:02:09	00:04:18	<input type="text" value="Введите пояснение"/>
Итого:	2		00:04:18	

Сохранить **Отменить**

Рисунок - Сдача сменного задания

На рисунке заполнены данные по 2 операциям.

Главная Сменные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589 Производственный план Журнал сменных заданий Сменное задание №13 на 20.08.2025 Наряд/рапорт №13 на 20.08.2025 ...

Операции	План	исполнитель	● Выполнено заявлено/принято	● Брак исполнитель заявлено/ принято	Не выполнено
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 Время: 00:02:09/00:04:18 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1) РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY Код РМ: 2015 Заказ: Производственный заказ #589 Деталь: Фиксатор .00	2	Иван Алексей	2 / 0 00:02:09 / -	Редактировать	Нет данных Добавить 0
0108 - Слесарная 2/6 Время: 00:03:00/00:06:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1) РМ: Стол слесарный Код РМ: 2097 Заказ: Производственный заказ #589 Деталь: Фиксатор .00	2	Иван Вадим	2 / 0 00:03:00 / -	Редактировать	Нет данных Добавить 0
0200 - Контроль 3/6 Время: 00:02:00/00:04:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	12		4		0 8
Итого					

Рисунок - Сменное задание

Пользователь отправляет сменное задание на проверку. После отправки сменного задания на проверку изменить данные в нем будет невозможно.

ЦИФРОНИТ.СУПР
ПРОМИНДУСТРИЯ+
Администратор

Главная
Сменные заказы
Производственный заказ: Производственный заказ #589
Производственный план
Журнал сменных заданий
Сменное задание №13 на 20.08.2025
Наряд/рапорт №13 на 20.08.2025
...

Перевод в статус "На проверку"

Вы действительно хотите перевести сменное задание на проверку?
После этого изменение данных будет недоступно.

Отмена
Подтвердить

Операции

Операции	План	исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	Брак	исполнитель заявлено/принято	Не выполнено
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 Время: 00:02:09/00:04:18 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [REDACTED] 2.00 Копия (1) PM: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY Код PM: 2015 Заказ: Производственный заказ #589 Детали: Фиксатор [REDACTED].00	2	С ов Алексей	2 / 0	00:02:09 / -	Редактировать	С ов Алексей	Нет данных
0108 - Слесарная 2/6 Время: 00:03:00/00:06:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [REDACTED] 2.00 Копия (1) PM: Стол слесарный Код PM: 2097 Заказ: Производственный заказ #589 Детали: Фиксатор [REDACTED].00	2	С ов Вадим	2 / 0	00:03:00 / -	Редактировать	С ов Вадим	Нет данных
0200 - Контроль 3/6 Время: 00:02:00/00:04:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [REDACTED] 2.00 Копия (1)	2	С ов Вадим	2 / 0	00:02:00 / -	Редактировать	С ов Вадим	Нет данных

[Добавить](#)

Рисунок- Окно подтверждения

Проверяющий согласовывает выполненные операции. Он может автоматически согласовать все операции, нажав на кнопку "Заполнить из данных".

ЦИФРОНИТ.СУПР		ПРОМИНДУСТРИЯ+				Администратор	
Главная	Сменные заказы	Производственный заказ: Производственный заказ #589	Производственный план	Журнал сменных заданий	Сменное задание №13 на 20.08.2025	Наряд/репорт №13 на 2	
№13 на 20.08.2025		Бригада: Бригада 2	Бригадир: Иван	Ответственный: Иван	Заполнить из данных		
Сменное задание		Смена: Смена дневная 2025	Проверяющий: -	Статус: На проверке			
Операции	План	исполнитель	● Выполнено заявлено/принято	заявлено/принято	● Брак	исполнитель заявлено/ принято	
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 Время: 00:02:09/00:04:18 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 00 Копия (1) РМ: Токарный обрабатывающий центр Теноли 208MSY Код РМ: 2015 Заказ: Производственный заказ #589 Детали: Фиксатор 00	2	Ефимов Алексей	2 / 0	00:02:09 / -			Нет данных
0108 - Слесарная 2/6 Время: 00:03:00/00:06:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 00 Копия (1) РМ: Стол слесарный Код РМ: 2097 Заказ: Производственный заказ #589 Детали: Фиксатор 00	2	Ефремов Вадим	2 / 0	00:03:00 / -			Нет данных
0200 - Контроль 3/6 Время: 00:02:00/00:04:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 00 Копия (1)	12		4				0
Итого							

Рисунок - Сменное задание

Если проверяющий не согласен с операцией, то при нажатии на нее откроется окно с информацией по операции, где проверяющий изменяет внесенные данные.

Согласование выполненных операций

Выполнено

штучное	0003:00
Маршрутная карта	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 00 Копия (1)
Рабочее место	Стол слесарный
Код РМ	2097
Заказ	Производственный заказ #589
Деталь	Фиксатор 00

Объем работ

Заявлено операций шт.	2
Заявлено штучное время операции	00:03:00
Согласовано операций шт.	2
Согласовано штучное время операции	00:03:00

Пояснение исполнителя

Пояснение отсутствует

Рисунок - Согласование выполненных операций

Согласование выполненных операций

Выполнено

штучное	00:03:00
Маршрутная карта	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 1 0.00
Рабочее место	Стол слесарный
Код РМ	2097
Заказ	Производственный заказ #589
Деталь	Фиксатор 1 0.00

Объем работ

Заявлено операций шт.	2
Заявлено штучное время операции	00:03:00
Согласовано операций шт.	1
Согласовано штучное время операции	00:03:00

Пояснение исполнителя

Пояснение отсутствует

Рисунок - Согласование выполненных операций

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор Наряд/рапорт №13 на 20.08.2025

№13 на 20.08.2025	Бригада: Бригада 2	Бригадир: Иван	Ответственный: Иван	Заполнить из данных	Принять
Сменное задание	Смена: Смена дневная 2025	Проверяющий: -	Статус: На проверке		
Операции		План	исполнитель	Выполнено	Брак
4233 - Токарная с ЧПУ 1/6			юв Алексей	2 / 2	00:02:09 / 00:02:09
Время: 00:02:09/00:04:18					
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 1 0.00 Копия (1)					
РМ: Токарный обрабатывающий центр Теноу 208MSY		2			
Код РМ: 2015					
Заказ: Производственный заказ #589					
Деталь: Фиксатор 1 2.00					
0108 - Слесарная 2/6			юв Вадим	2 / 1	00:03:00 / 00:03:00
Время: 00:03:00/00:06:00					
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 1 0.00 Копия (1)					
РМ: Стол слесарный		2			
Код РМ: 2097					
Заказ: Производственный заказ #589					
Деталь: Фиксатор 1 2.00					
0200 - Контроль 3/6					
Время: 00:02:00/00:04:00					
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 1 2.00 Копия (1)					
Итого		12		4	0
					9

Рисунок - Сменное задание

После проверки необходимо принять сменное задание. Пользователь должен нажать на кнопку "Принять" и подтвердить приемку сменного задания. После этого никто не сможет изменить данные по смене.

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Сменные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589 Производственный план Журнал сменных заданий Сменное задание №13 на 20.08.2025 Наряд/репорт №13 на 20.08.2025

№13 на 20.08.2025 Бригада: Бригада 2 Смена: Смена дневная 2025

Перевод в статус "На проверку" Вы действительно хотите перевести сменное задание на проверку? После этого изменение данных будет недоступно.

Отмена Подтвердить

Операции План исполнитель заявлено/принято заявлено/принято

• Выполнено • Брак

Редактировать

Добавить

Нет данных

Добавить

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2 / 0	00:02:09 / -	Редактировать	Добавить
Время: 00:02:09/00:04:18				
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор				
PM: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208M5Y				
Код PM: 2015				
Заказ: Производственный заказ #589				
Детали: Фиксатор				
0108 - Слесарная 2/6	2 / 0	00:03:00 / -	Редактировать	Добавить
Время: 00:03:00/00:06:00				
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор				
PM: Стол слесарный				
Код PM: 2097				
Заказ: Производственный заказ #589				
Детали: Фиксатор				
0200 - Контроль 3/6				
Время: 00:02:00/00:04:00				
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор				

Рисунок - Окно подтверждения

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+

Сменное задание принято

Сменное задание №13 на 20.08.2025

Бригада: Бригада 2 Бригадир: Иванов Иван Ответственный: Иванов Иван

Смена: Смена дневная 2025 Проверяющий: Администратор Статус: Выполнено

Операции План исполнитель заявлено/принято заявлено/принято Брак исполнитель заявлено/принято Не выполнено

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6
Время: 00:02:09/00:04:18
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 0.00 Копия (1)
РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY
Код РМ: 2015
Заказ: Производственный заказ #589
Детали: Фиксатор 0.00

0108 - Слесарная 2/6
Время: 00:03:00/00:06:00
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 0.00 Копия (1)
РМ: Стол слесарный
Код РМ: 2097
Заказ: Производственный заказ #589
Детали: Фиксатор 0.00

0200 - Контроль 3/6
Время: 00:02:00/00:04:00
МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 0.00 Копия (1)

Итого 12 4 0 9

Рисунок - Сменное задание

ЦИФРОНИТ.СУРП ПРОМИНДУСТРИЯ+

Журнал сменных заданий

Черновик Подготовлено к работе В работе На проверке Выполнено Все 11

Статус	Номер п/п	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки	Действия
Выполнено	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Иванов Алексей	Иванов Алексей	Администратор	29.07.2025	...
В работе	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	-	-	...
Выполнено	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	Администратор	30.07.2025	...
Выполнено	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	Администратор	30.07.2025	...
Выполнено	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	Иванов Алексей	Иванов Алексей	Администратор	04.08.2025	...
Выполнено	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	Администратор	30.07.2025	...
В работе	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Иванов Алексей	Иванов Алексей	-	-	...
Выполнено	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	Администратор	31.07.2025	...
На проверке	9	10.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	-	-	...
Выполнено	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	Администратор	04.08.2025	...

Сформировать смену Открыть наряд/рапорт Скачать наряд/рапорт Удалить

Рисунок - Журнал сменных заданий

В производственном заказе во вкладке операции, операции приобрели статус "Выполнена". Операции связались с рабочими местами, смене, времени нормативному, времени фактическому (согласованное проверяющим). Если операция не принята она возвращается в пул и ее необходимо выполнить в следующей смене.

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Журнал сменных заданий Производственные заказы Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный заказ #589

Производственный заказ

В работе Закрыт Изменить

Основная информация Изделия Операции

Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрутная карта
Выполнена	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:09	00:02:09	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)
Выполнена	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:09	00:02:09	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)
В пуле	№0001	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:03:00	-	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)
Выполнена	№0002	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:03:00	00:03:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)
В пуле	№0001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)
В пуле	№0002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)
В пуле	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:04:03	-	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)

Рисунок - Производственный заказ. Операции

После выполнения всех операций во вкладке изделия производственного заказа отобразятся изготовленные изделия и их количество.

Производственный заказ #589										
Производственный заказ										
Основная информация		Изделия		Операции						
Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрутная карта	
Выполнена	№00001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:09	00:02:09	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	2015 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:09	00:02:09	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00001	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:03:00	00:03:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00002	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:03:00	00:03:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:02:00	00:02:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - OTK, Стол OTK	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:02:00	00:02:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:04:03	00:04:03	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	
Выполнена	№00002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	2014 - Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:04:03	00:04:03	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)	

Рисунок - Производственный заказ. Операции

Производственный заказ #589										
Производственный заказ										
Основная информация		Изделия		Операции						
Название	Код изделия	Количество изделий, шт.	Выполнено изделий, шт.	Брак изделий, шт.	Размещено на складе	Доступно к размещению	Количество операций	Маршрутная карта		Добавить на склад
Фиксатор .00	00-00049311	5	2	0	2	0	30	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)		

Рисунок - Производственный заказ. Изделия

Изготовленные изделия пользователь может перенести на склад. Для этого необходимо добавить изготовленный ресурс на склад. Пользователь может добавить ресурс при нажатии на + в столбце операции или списать при нажатии на - в столбце операции.

Производственный заказ #589										
Производственный заказ										
Основная информация		Ресурсы		Операции						
Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активнос...	Операции	Действия			
589	Фиксатор .00	Изделие	Штука		Активен	+	-	...		

Рисунок - Склад. Ресурсы

Рисунок - Склад. Операции

Пользователь может просмотреть заказ на графике выполнения заказов.

Рисунок - График выполнения заказов

Пользователь может просмотреть заказ в разделе статистика выполнения заказов (если у заказа статус в работе или просрочен).

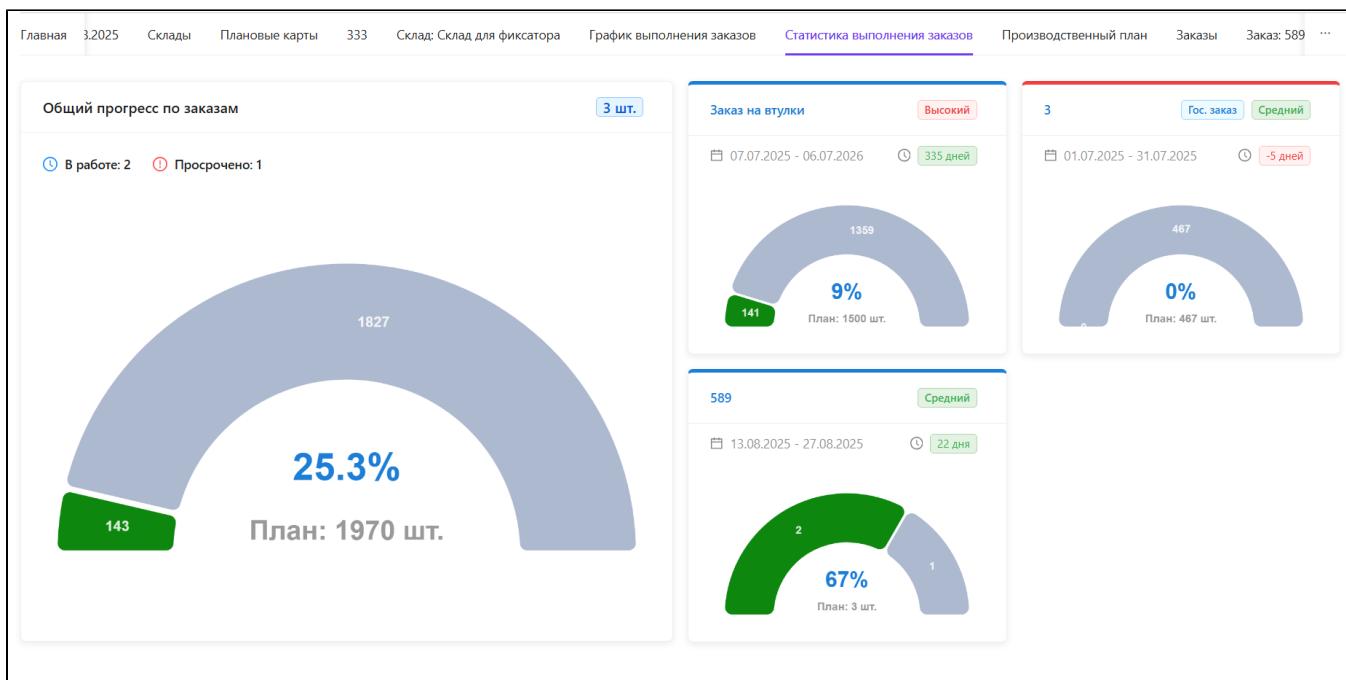


Рисунок - Статистика выполнения заказов

2.4.9 Кейс работы с ресурсами

Основным инструментом работы с ресурсами является склад. Пользователь может добавлять на него различные ресурсы (например фиксатор и проушина с различных заказов). Пользователь может добавить ресурс при нажатии на + в столбце операции или списать при нажатии на - в столбце операции.

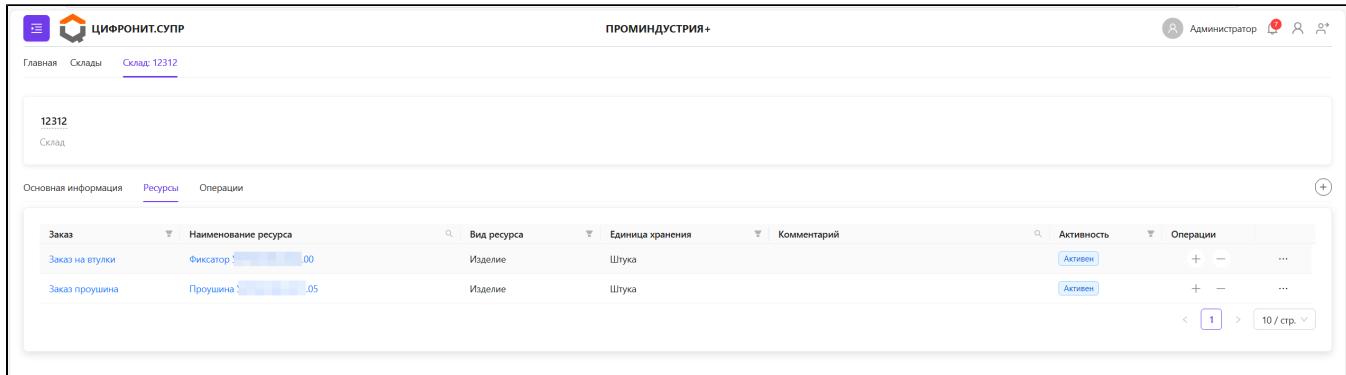


Рисунок - Склад. Ресурсы

В разделе ресурсы автоматически появятся эти ресурсы с привязкой к складу и к заказу. В этом режиме также можно добавить ресурс при нажатии на + в столбце операции или списать при нажатии на - в столбце операции.

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции		
Тест	Новый заказ для проверки	Обтекатель 07	Изделение	Штука		Активен	+	-	...
56555	Новый заказ для проверки	Обтекатель 07	Изделение	Штука		Активен	+	-	...
56555	Новый заказ для проверки	Обтекатель 07	Изделение	Штука		Активен	+	-	...
12312	Заказ на втулки	Фиксатор 1.00	Изделение	Штука		Активен	+	-	...
12312	Заказ проушина	Проушина У 0.05	Изделение	Штука		Активен	+	-	...

Рисунок - Ресурсы

Поступление

Ресурс

Проушина 1.05

Состояние ресурса

готовая продукция

Количество

1

Комментарий

Введите комментарий

Сохранить Отменить

Рисунок - Операция поступления

Рисунок - Операция списания

В разделе операций находится список (история) всех операций. Пользователь может просмотреть следующие данные по операции: дата и время операции, заказ, к которому привязана операция, наименование ресурса, состояние ресурса, количество, тип операции, комментарий, оператор. Все данные заполняются автоматически.

Рисунок - Операции поступления и списания

2.4.10 Кейс работы с досками

Канбан-доска — это инструмент для наглядного отображения рабочего процесса. Она помогает управлять задачами и контролировать их выполнение.

Визуализация рабочего процесса происходит засчет распределения задач по колонкам ('Сделать', 'В работе', 'На проверке', 'Выполнено', 'Отменена').

Канбан-доска позволяет всей команды видеть статусы задач, легко менять приоритеты задач, четко разделять этапы выполнения задач.

Каждая задача обладает наименованием,статусом ('Сделать', 'В работе', 'На проверке', 'Выполнено', 'Отменена'), приоритетом (самый низкий, низкий, средний, высокий, самый высокий), меткой, первоначальной оценкой трудоемкости, автором, исполнителем, датой создания, обновления, началом работы, описанием.

Пользователь может начать наблюдение за этой задачей, прикрепить файлы, написать, изменить и удалить комментарий.

Для облегчения работы пользователя можно создавать фильтры на основе меток, а также скрывать задачи старше введенного пользователем числом.

ЦИФРОНИТ.СУР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Доски Доска: 1

ФИЛЬТРЫ: Все Добавить

СДЕЛАТЬ 3

В РАБОТЕ 1

НА ПРОВЕРКЕ 0

ВЫПОЛНЕНО 0

ОТМЕНЕНА 0

Скрыть задачи старше: Пусто

Поиск

Снегирев Александр Евгеньевич 1 задач(и)

1-16
adsadasd
Снегирев Александр Евгеньевич
Самый низкий

Антонов Сергей Игоревич 111 задач(и)

1-15
ада
Антонов Сергей Игоревич 111
Самый низкий

Не назначено 2 задач(и)

1-4
Test
Не назначен
Самый низкий

Рисунок - Канбан-доска

Чтобы просмотреть информацию о задаче необходимо нажать на карточку задачи

×

1 / 1-16

Удалить

Заголовок

adsadasd

Детали задачи

Статус	В работе
Приоритет	Самый низкий
Метки	frontend
Первоначальная оценка трудоемкости (ч)	Пусто

Люди

Автор	Администратор
Исполнитель	Снегирев Александр Евгеньевич
Наблюдатели	0 Начать наблюдение за этой задачей

Даты

Создано	04.08.2025
Обновлено	08.08.2025
Начало работ	04.08.2025

Описание

Нажмите для ввода описания

Рисунок - Информация о задаче