

# 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".

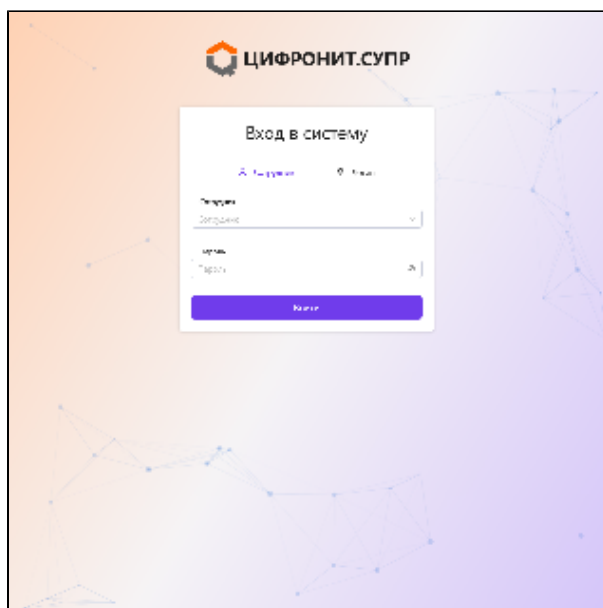


Рисунок 1 - Вход в систему через выбор сотрудника и ввод пароля

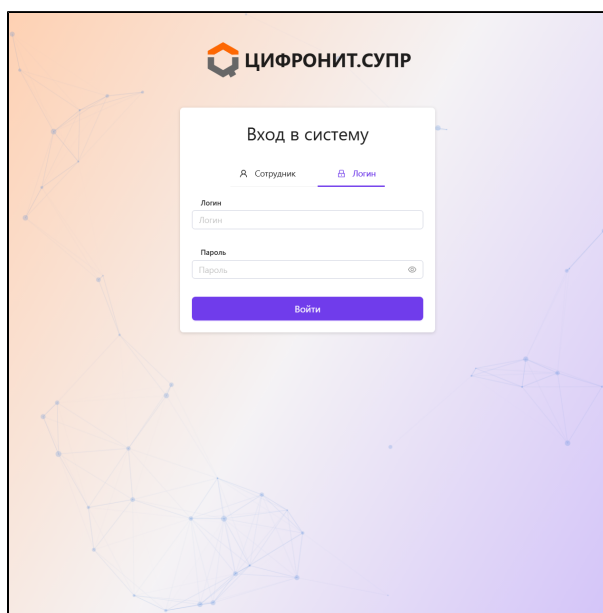



Рисунок 2 - Вход в систему через выбор сотрудника и ввод пароля

## 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).

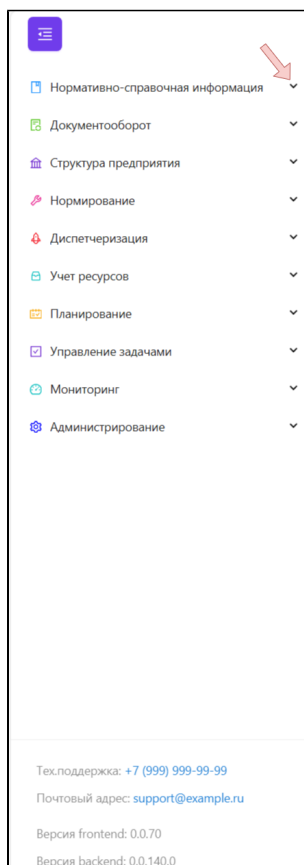


Рисунок 3 - Нажатие на стрелку раскрытия родительского меню

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

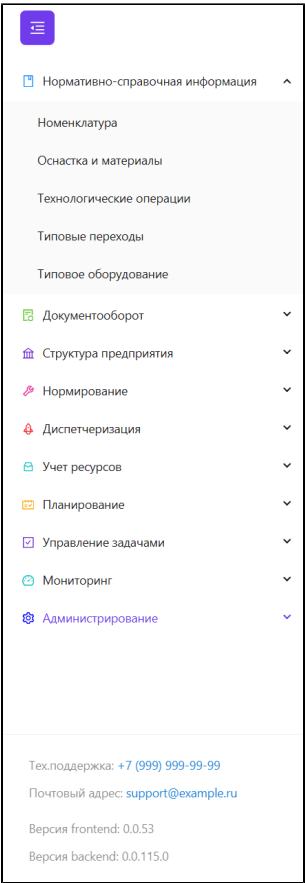


Рисунок 4 - Раскрытие родительского меню

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

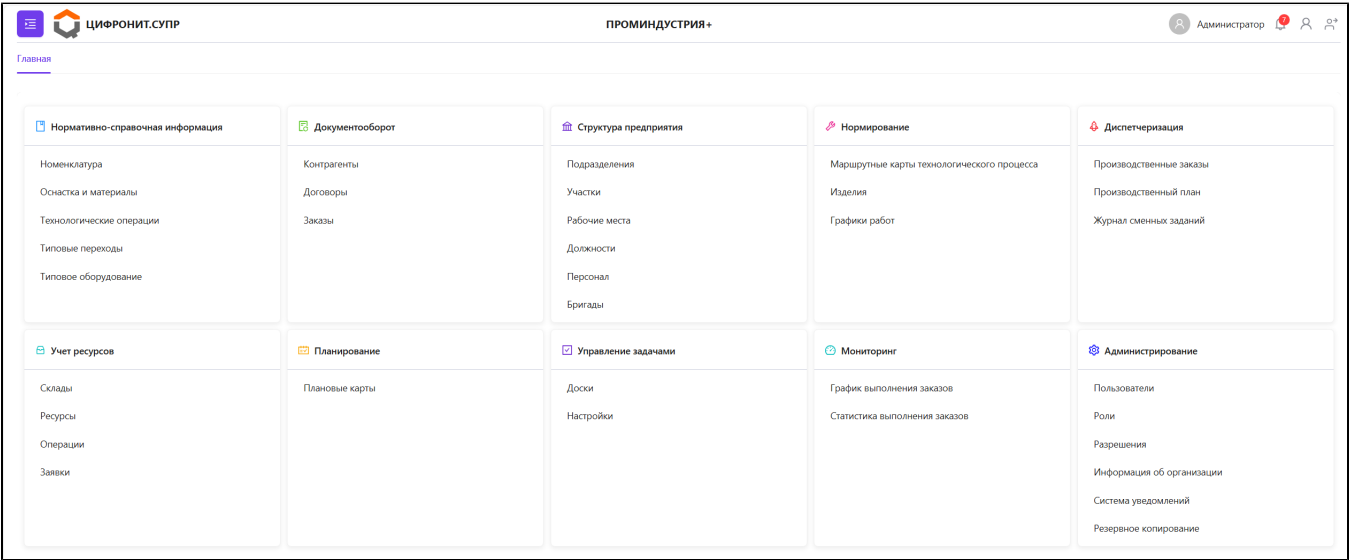


Рисунок 5 - Главная страница

### 2.2.1. Элементы интерфейса

В системе существуют следующие элементы интерфейса:



- кнопка фильтрации



- кнопка поиска



- пагинатор страниц

Создать

- кнопка создания новых данных

Изменить перечень

- кнопка изменения перечня



- кнопка редактирования выбранных данных



- кнопка удаления выбранных данных



- кнопка просмотра уведомлений



- кнопка перехода в профиль



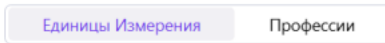
- кнопка выхода



- меню



- поисковая строка



- табы для фильтрации



- кнопка добавления

Редактировать - кнопка редактирования данных.

Удалить - кнопка удаления данных.



- кнопка сброса фильтров.



- настройка используемых данных.



- кнопка раскрытия вложенных групп



- кнопка сворачивания вложенных групп

Перенести в архив

- кнопка перенесения данных в архив



- элемент перемещения



- кнопка просмотра изображения

Скачать - кнопка скачивания данных.



- кнопка расширения изображения



- кнопки фильтров по возрастанию и убыванию

Подтвердить

- кнопка подтверждения



- кнопка обновления



Отчеты

- 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.

ЦИФРОНИТ.СУПР		ПРОМИНДУСТРИЯ+		Администратор	
Главная		Номенклатура			
Единицы Измерения		Профессии			
Изменить перечень					
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			
				1 2 3 10 / стр.	

Рисунок 6 - Таблица Единицы Измерения. Подраздел Номенклатура

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Номенклатура

Единицы Измерения

Профессии

Изменить перечень

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

< 1 2 3 4 5 ... 12 >

10 / стр.

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Основные

Вспомогательные

Код	Наименование	Марка материала			Сортамент		Описание
		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	—
...	...	...	...	...	...	...	...

< 1 2 >

Рисунок 8 - Таблица Основные материалы. Подраздел Материалы

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

ОсновныеВспомогательные

Поиск по группе

Электрод

Флюс

Концентрат

Вспомогательный материал

Химический реактив

Масло

Порошок

Проволока

Все вспомогательные материалы

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-10Г2-ОЗН-250У-2	ГОСТ 10051-75	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000	ГОСТ 23949-80	...
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	...

<12345...1185>

10 / стр.

Рисунок 9 - Таблица Вспомогательные материалы. Подраздел Материалы

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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип 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

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	...

<12345...152>

10 / стр.

Рисунок 10 - Подраздел Марка материала

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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

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	Действия
не определен	Винт М6х20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М6х25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М8х20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М2х3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт М8х25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М8х30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10х25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10х30	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М10х35	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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Номенклатура

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Поиск по группе

+ Приспособления

+ Прочая оснастка

+ Инструменты

+ Оснастка ISCAR

Все инструменты

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

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 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	...

<

1

2

3

4

5

...

1275

>

10 / стр.

Рисунок 13 - Подраздел Сортамент

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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

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 8559-70	...
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	...

<

1

2

3

4

5

6

>

Рисунок 14 - Таблица Тип сортамента. Подраздел Тип сортамента



ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Оснастка и материалы

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	...

<

1

2

>

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Технологические операции

Поиск по тех.операциям

01. Операции общего назначения

02. Технический контроль

0200. Контроль

0210. Контроль величин пространства и времени

03. Технический контроль

04. Перемещение

06. Испытания

07. Испытания

08. Консервация и упаковывание

10. Литые 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, стек...

65. Порошковая металлургия

Типовые переходы

Наименование

Проверить внешним осмотром отсутствие острых кромок, заусенцев, срыва резьбы визуально

Контроль размеров

Промежуточный контроль

<

1

>

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.

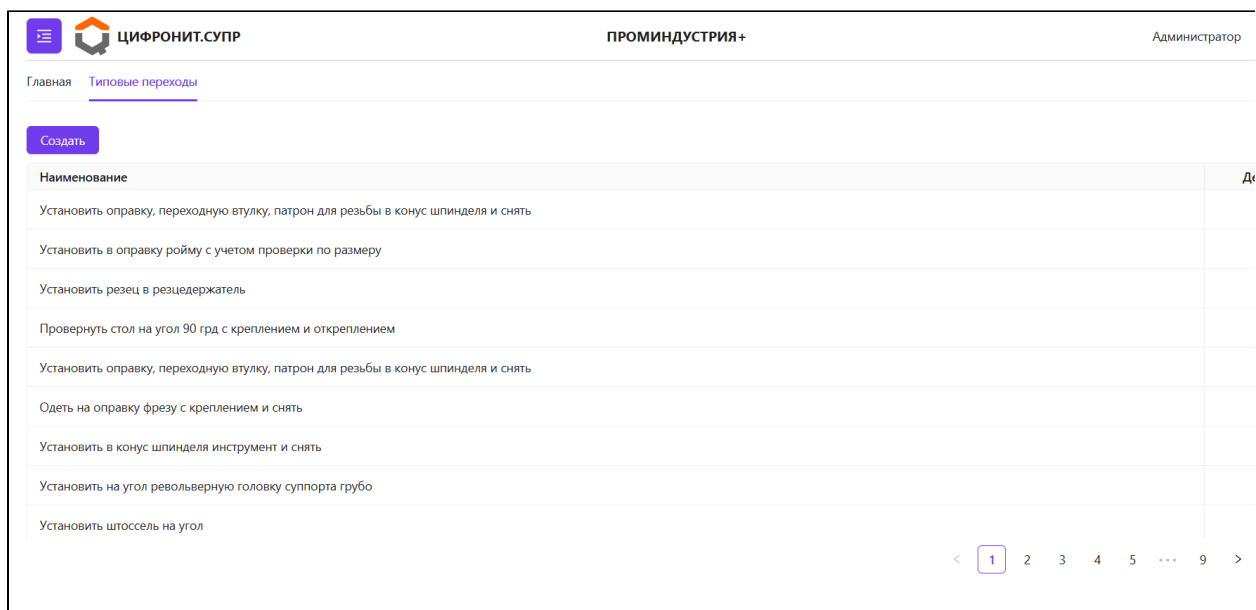


Рисунок 17 - Подраздел Типовые переходы

## 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.

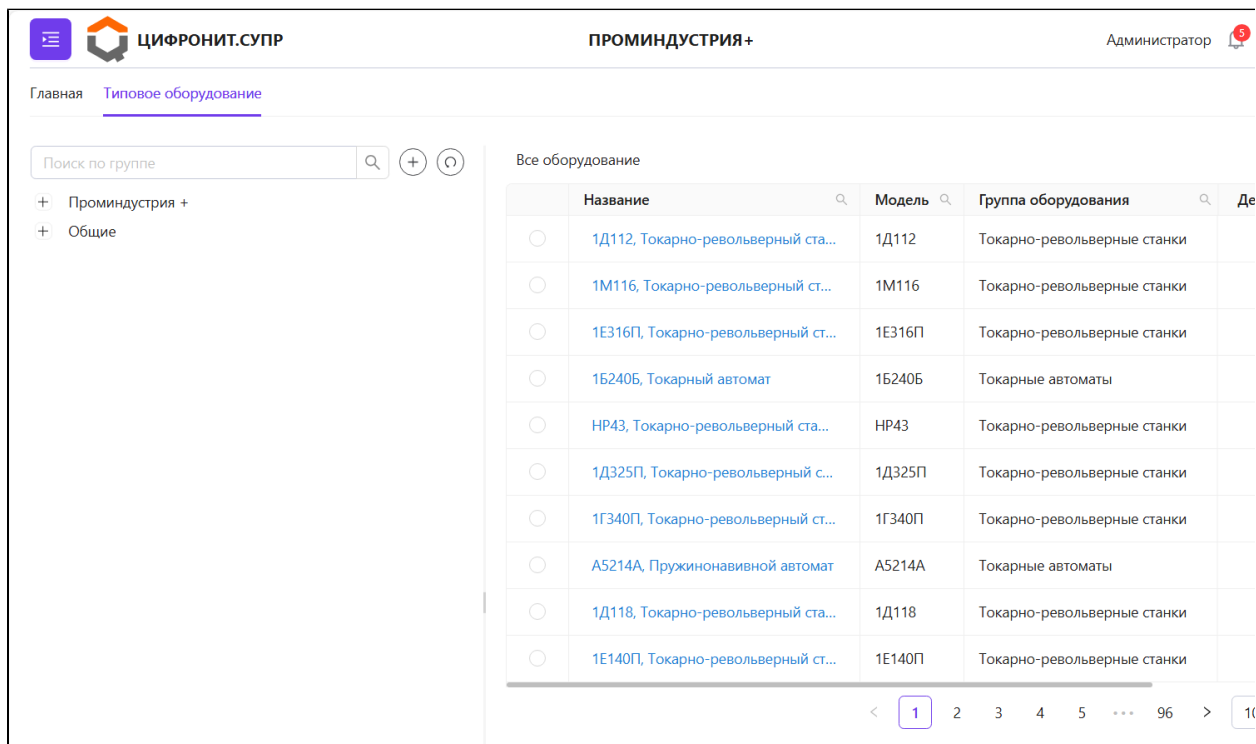


Рисунок 18 - Подраздел Типовое оборудование

## 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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Контрагенты

Создать

	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	...

<

1

2

3

4

5

>

10 / стр. v

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ +

Администра

Главная

Договоры

Создать

Статус	Номер договора	Город	Контрагент	Предмет договора	Даты			Описание
					Заклучения	Начала	Окончания	
●	Договор поставк...	г.Курск	Шелепов Денис Юрьевич ИП	Договор поставки	24.01.2025	24.01.2025	31.12.2025	
●	Договор поставк...	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 №2013...	г.Курск	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"	Договор поставки	14.05.2020	14.05.2020	31.12.2025	
●	Договор №67/07...	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 №ПС/Б...	г.Курск	ООО "ПК "ПРОМНАБ"	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 № 3003...	г.Курск	СИЗНСИЗМ	Договор поставки	30.03.2021	30.03.2021	31.12.2025	

<

1

2

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ +

Администратор

Главная

Заказы

Создать

Статус	Номер заказа	Дата начала	Дата окончания	Приоритет	Контрагент	Договор	Гос. заказ
<div></div>	Заказ на втулки	07.07.2025	06.07.2026	Высокий	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"	Договор №20136-01 от 13.05.2020	Нет
<div></div>	Заказ проушина	01.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "ФРЕЗЕР"	USD /Договор основной от 06.11.2023	Да
<div></div>	2	01.07.2025	29.07.2025	Низкий	ООО "Компания ЭНКОР"	Договор поставки №021123КЭ от 01.11.2023	Нет
<div></div>	3	01.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "Компания ЭНКОР"	Договор поставки №021123КЭ от 01.11.2023	Да
<div></div>	4	02.07.2025	23.07.2025	Низкий	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"	Договор от 08.02.2022	Нет
<div></div>	5	08.07.2025	16.07.2025	Высокий	ООО "ТОТАЙМ"	Договор от 08.02.2022	Да
<div></div>	6	02.07.2025	16.07.2025	Средний	ООО "ТЕХНОБЕЛД"	Договор №225/08-2024 от 31.07.2024	Да
<div></div>	7	16.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "ТК "ПРОМСНАБ"	Договор №ПС/БС211221 от 09.01.2025	Нет
<div></div>	8	02.07.2025	23.07.2025	Средний	ООО "ТУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ-ИНВЕСТ"	ДОГОВОР № ОПИМ/ПИ -22-06 от 14.01.2025	Да
<div></div>	9	09.07.2025	22.07.2025	Низкий	ООО "Компания ЭНКОР"	Договор поставки №021123КЭ от 01.11.2023	Нет
<div></div>	589	13.08.2025	27.08.2025	Средний	ООО "ТУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ-ИНВЕСТ"	ДОГОВОР № ОПИМ/ПИ -22-06 от 14.01.2025	Нет
<div></div>	879	20.08.2025	27.08.2025	Средний	ООО "ТОТАЙМ"	Договор от 08.02.2022	Нет
<div></div>	88	13.08.2025	20.08.2025	Средний	пример контрагента	589 от 18.08.2025	Нет
<div></div>	111	06.08.2025	07.08.2025	Низкий			Нет
<div></div>	222	06.08.2025	07.08.2025	Низкий			Нет

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ +

Администратор

Главная

Подразделения

Создать

Код	Наименование	Тип подразделения	Комментарий	Действия
I	Производственный цех №1	Производственное	Производственный цех №1 - ул. К Маркс...	...
II	Производственный цех №2	Производственное	Производственный цех №2 - ул. 50 лет О...	...
III	Производственный цех №3	Производственное	Производственный цех №3 - ул. Аргентат...	...
IV	Офис	Не производственное		...

<

1

>

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.

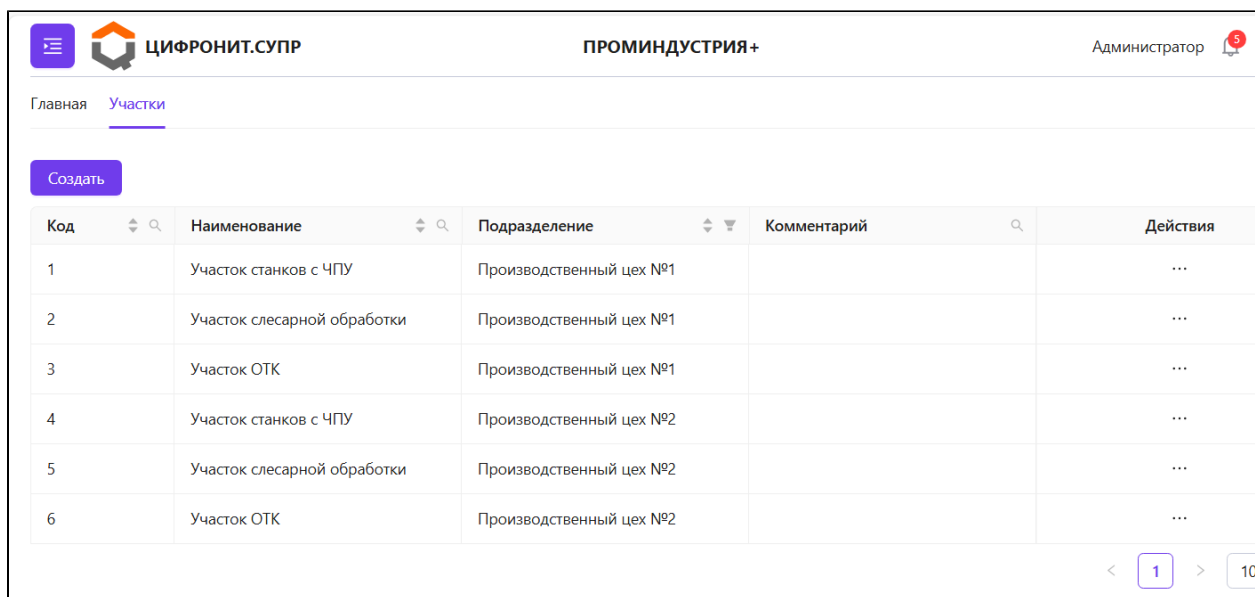


Рисунок 23 - Подраздел Участки

### 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.

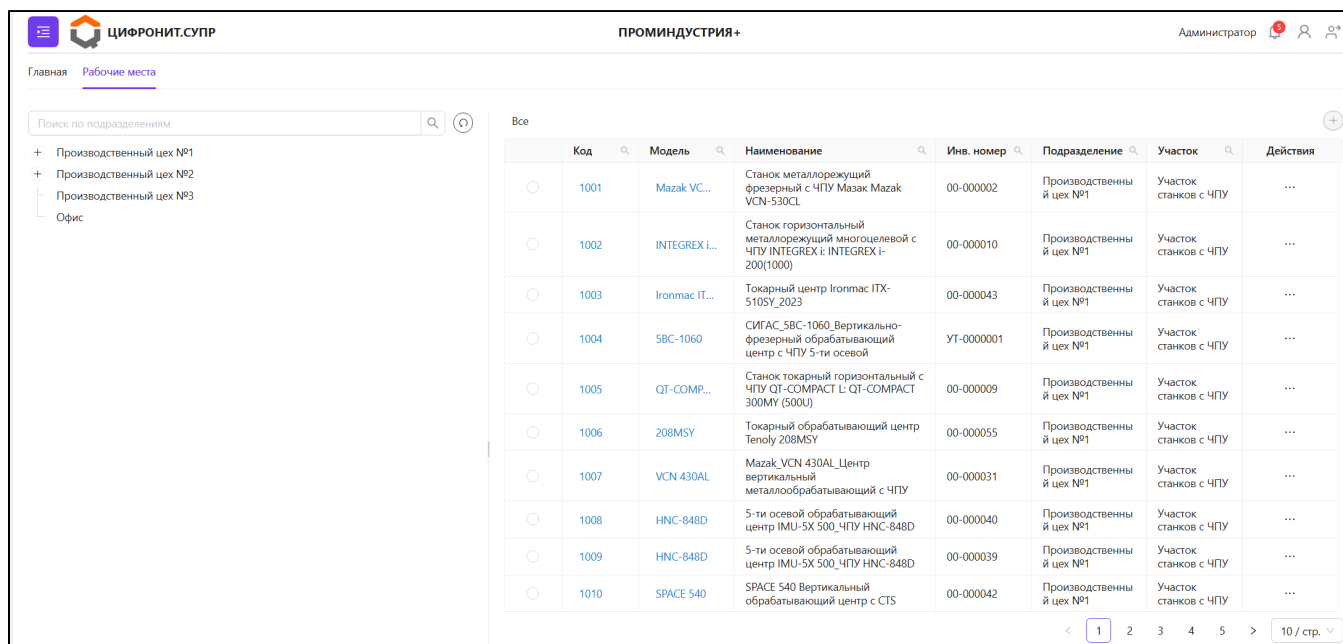


Рисунок 24 - Подраздел Рабочие места

### 2.2.4.4. Должности

Подраздел Должности содержит 1 таблицу с данными о должностях.

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

ЦИФРОНИТ.СУПР

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Персонал

Создать

	ФИО	Дата рожден...	Номер телеф...	Подразделен...	Дата тру...	Дата увольн...	Дейс...
	злев Андрей Игоревич	15.0 30	-	Производственны й цех №2	08.09.20;	-	..
	ций Сергей Иванович	11.1 36	+7 (960) 84	Производственны й цех №2	02.10.20;	-	..
	аков Евгений Геннадьевич	12.0 33	+7 (920) 87	Производственны й цех №2	06.02.20;	-	..
	ылов Павел Владимирович	25.0 35	+7 (929) --- -- 69	Производственны й цех №2	25.10.20;	-	..
	энов Александр Александрович	22.0 35	+7 (905) 77	Производственны й цех №2	01.03.20;	-	..
	кеев Борис Николаевич	13.0 37	+7 (951) 40	Производственны й цех №2	12.04.20;	-	..
	щев Алексей Сергеевич	04.0 38	+7 (960) 38	Производственны й цех №1	01.03.20;	-	..
	ыпний Илья Николаевич	02.1 32	+7 (951) 89	Производственны й цех №1	24.02.20;	-	..
	энов Иван Александрович	07.0 31	+7 (999) 28	Производственны й цех №1	15.06.20;	-	..
	кецов Дмитрий Владимирович	15.0 37	+7 (920) 94	Производственны й цех №1	19.06.20;	-	..

<

1

2

3

4

5

...

12

>

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Бригады

Создать

Наименование	Участок	Подразделение	Бригадир	Работники	Действ
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	тний Илья	7	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	цов Дмитрий	5	...
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	юв Александр	9	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	ков Евгений	12	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	лов Павел	9	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	ий Сергей	12	...
ОТК №1	Участок ОТК	Производственный цех №1	ов Владимир	5	...
ОТК №2	Участок ОТК	Производственный цех №2	ьёва Юлия	6	...

<

1

2

>

1

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.



ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Маршрутные карты технологического процесса

Создать

Статус	Наименование	Деталь	Разработал		Нормировал		Согласовал		Дата создания	Дата изменения	Действия
			ФИО	Дата	ФИО	Дата	ФИО	Дата			
●	МК для изделия 00-0004...	00-00048210 Зацеп 75.00 (рис. 0.00048210)	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 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 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 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	

1

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Изделия

Все

Детали

Сборочные единицы

Комплекты

Поиск по группе

+

⌕

+ КТРВ

Группа не задана

	Код изделия	Наименование	Количество	Тип пр...	Описание
	00-01 10	ригидное устройство	-	Внутреннее	
	00 19311	Фиксатор 342.00	-	Внутреннее	
	00 11820	Кронштейн 266.00	-	Внутреннее	
	00-01 92	Кронштейн 1.00	-	Сквозное	
	00-01 93	Кронштейн 315.00	-	Внутреннее	Первый установ

1

Рисунок 29 - Таблица Все. Подраздел Изделия

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Изделия

Все

Детали

Сборочные единицы

Комплекты

Поиск по группе

+

⊖

+

КТРВ

Группа не задана

+

	Код	Наименование	Тип произ...	Описание	Действия
<input type="radio"/>	00-0 110	Защел (изготовление)	Внутреннее		...
<input type="radio"/>	00-0 111	Фиксатор	Внутреннее		...
<input type="radio"/>	00-0 120	Кронштейн	Внутреннее		...
<input type="radio"/>	00-0 192	Кронштейн	Стороннее		...
<input type="radio"/>	00-0 193	Кронштейн	Внутреннее	Первый установ	...

1

10 / стр.

Рисунок 30 - Таблица Детали. Подраздел Изделия

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Изделия

Все

Детали

Сборочные единицы

Комплекты

Поиск по группе

+

⊖

+

КТРВ

Группа не задана

+

Код изделия	Наименование	Количество	Тип пр...	Описание	Действия
<div>Нет данных</div>					

Рисунок 31 - Таблица Сборочные единицы. Подраздел Изделия

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Изделия

Все

Детали

Сборочные единицы

Комплекты

Поиск по группе

+

⊖

+

КТРВ

Группа не задана

+

Код изделия	Наименование	Количество	Тип пр...	Описание	Действия
<div>Нет данных</div>					

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.

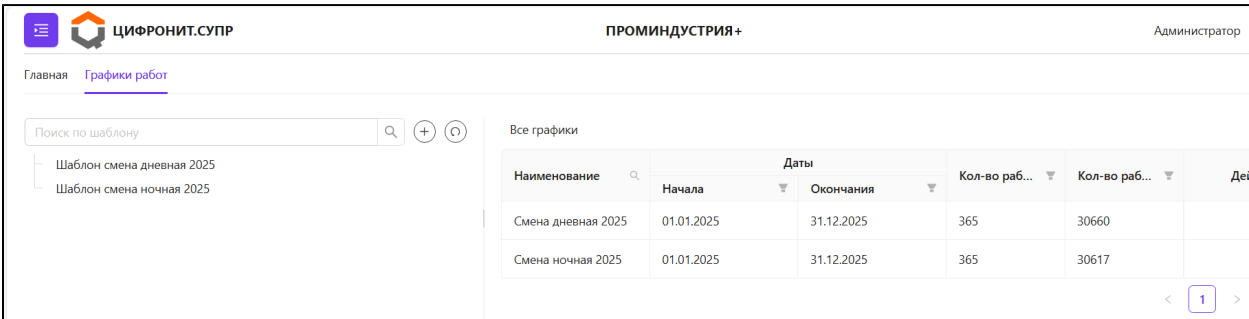


Рисунок 33 - Подраздел Графики работ

## 2.2.6. Диспетчеризация

### 2.2.6.1. Производственный план

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

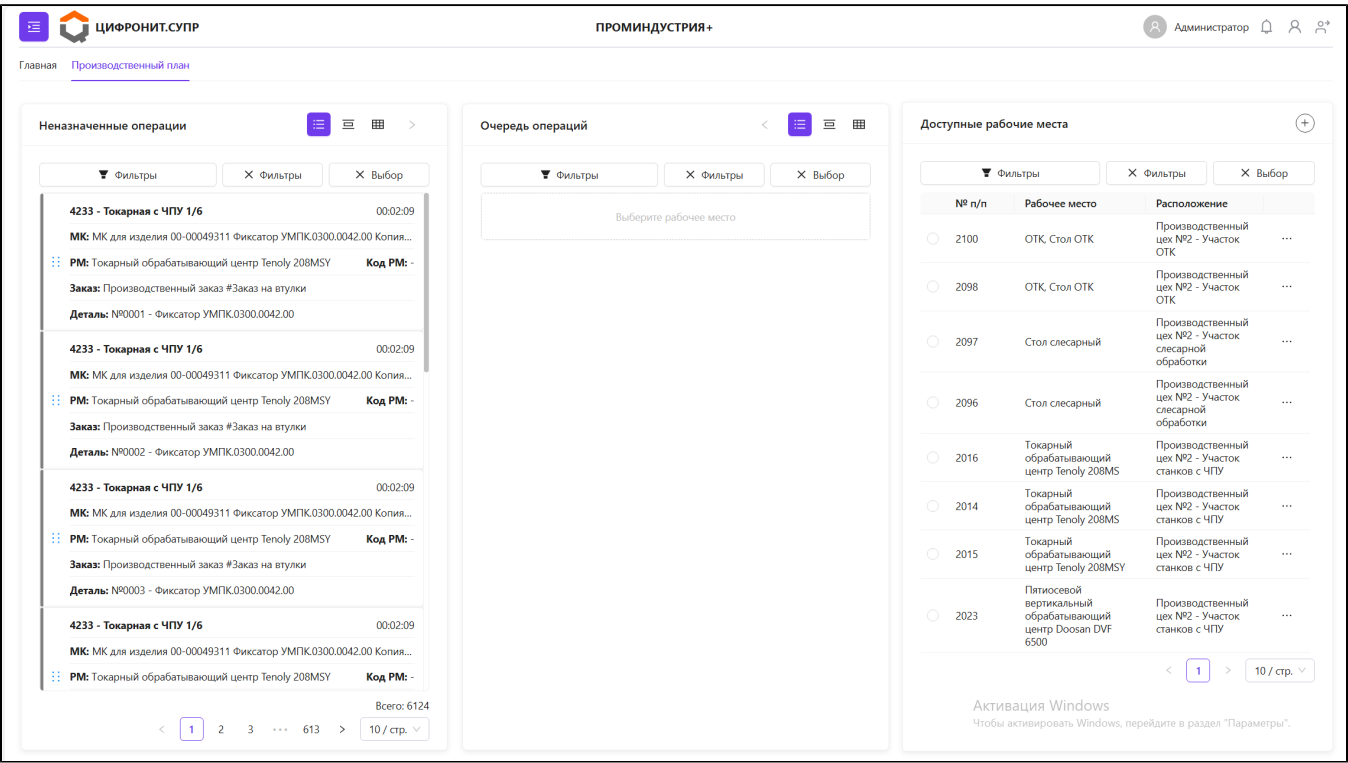


Рисунок 34 - Подраздел Производственный план

### 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.

циФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Производственные заказы

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

1

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.

циФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Журнал сменных заданий

● Черновик 2 ● Подготовлено к работе ● В работе ● На проверке 2 ● Выполнено 8 Все 12

Статус	Номер п/п	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки
●	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	з Алексей	лев 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	лев Иван	ов Иван	Администратор	30.07.2025
●	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	з Алексей	лев 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	лев Иван	в Иван	-	-
●	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	з Иван	ов Иван	Администратор	04.08.2025

1 2 10 / стр.

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.

циФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная Склады

Открытые Закрытые Все

Код склада	Наименование	Участок	Режим операций	Комментарий
761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	
UG-100x100x5	1.00	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	

1

Рисунок 37 - Таблица Открытые. Подраздел Склады

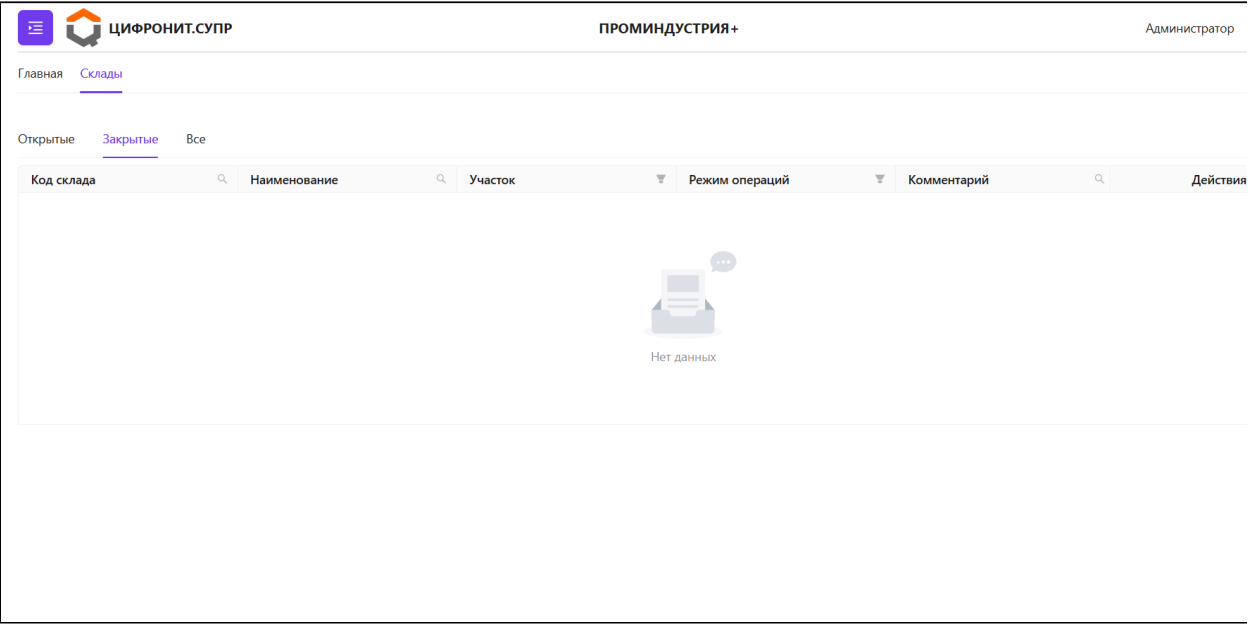


Рисунок 38 - Таблица Закрытые. Подраздел Склады

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Склады

Открытые Закрытые **Все**

Код склада	Наименование	Участок	Режим операций	Комментарий
761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	Смешанный	...
UG-100x100x5	ЮС.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	...

1 10 / стр.

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администрация

Главная

Ресурсы

Все

Изделия

Материалы основные

Материалы вспомогательные

Инструменты

Метизы

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции
Олег	Заказ на втулки	Кронштейн 56.00	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	Проушина 1 1.05	Изделие	Штука	Активен	+ -
	05.00	3	Фиксатор 12.00	Изделие	Штука	Активен	+ -
Олег	3	Зацеп 15.00 (изготовление)	Изделие	Штука		Активен	+ -
Олег	3	Зацеп 15.00 (изготовление)	Изделие	Штука		Активен	+ -
Склада заказа на втулки	Заказ на втулки	Фиксатор УМПК.0300.0042.00	Изделие	Штука		Активен	+ -

<

1

2

Рисунок 40 - Таблица Все. Подраздел Ресурсы

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ

Администратор

ГлавнаяРесурсы

ВсеИзделияМатериалы основныеМатериалы вспомогательныеИнструментыМетизы

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции
Олег	Заказ на втулки	Кронштейн	66.00	Изделие	Штука	Активен	+ - ...
Олег	Заказ на втулки	Фиксатор	12.0	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	Проешина	1.05	Изделие	Штука	Активен	+ - ...
05.00	3	Фиксатор	12.00	Изделие	Штука	Активен	+ - ...
Олег	3	Зацеп	75.00 (изготовление)	Изделие	Штука	Активен	+ - ...
Олег	3	Зацеп	75.00 (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	+ - ...

1210 / стр.

Рисунок 41 - Таблица Изделия. Подраздел Ресурсы

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ

Администратор

ГлавнаяРесурсы

ВсеИзделияМатериалы основныеМатериалы вспомогательныеИнструментыМетизы

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активнос...	Операции	Действия
-------	-------	----------------------	-------------	------------------	-------------	-------------	----------	----------

Нет данных

Рисунок 42 - Таблица Материалы основные. Подраздел Ресурсы

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ

Администратор

ГлавнаяРесурсы

ВсеИзделияМатериалы основныеМатериалы вспомогательныеИнструментыМетизы

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активнос...	Операции	Действия
-------	-------	----------------------	-------------	------------------	-------------	-------------	----------	----------

Нет данных

Рисунок 43 - Таблица Материалы вспомогательные. Подраздел Ресурсы

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ

Администратор

ГлавнаяРесурсы

ВсеИзделияМатериалы основныеМатериалы вспомогательныеИнструментыМетизы

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции
75.00	Заказ проушина	SEL 3; 7U	Инструмент	Штука		Активен	+ - ...

1210 / стр.

Рисунок 44 - Таблица Инструменты. Подраздел Ресурсы

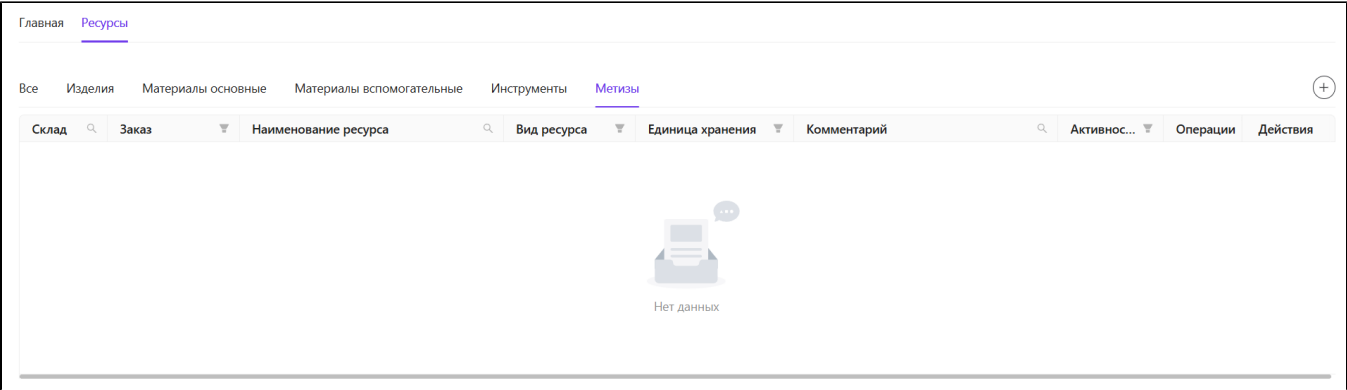


Рисунок 45 - Таблица Метизы. Подраздел Ресурсы

2.2.7.3. Операции

Подраздел Операций содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра и удаления данных об операциях.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Операции

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	Зацеп 35.00 (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	Зацеп 35.00 (изготовление)	готовая продукция	+ 30	Поступление	-	Администратор
11	30.07.2025 11:54	Заказ на втулки	Фиксатор 12.00	готовая продукция	+ 10	Поступление	-	Администратор

<

1

>

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Заявки

№ п.п	Наименование	Склад	Создатель	Исполнитель	Создана	ФИО	Обновлено	Дата обнов...	Статус	
1	fsdfs	Олег	Администратор	Администратор	18.07.2025	Администратор	18.07.2025	18.07.2025		...
2	fsdfs	5.00	Администратор	Администратор	18.07.2025	Администратор	18.07.2025	18.07.2025		...
3	fsdfs	Олег	Администратор	Администратор	21.07.2025	Администратор	06.08.2025	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	05.08.2025		...

<

1

>

10 / стр.

Рисунок 47 - Подраздел Операции

2.2.8. Планирование





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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администрат

Главная

Настройки

Параметры планировщика

Метки

Приоритеты

Статусы

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

< 1

Рисунок 51 - Таблица Метки. Подраздел Настройки

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Настройки

Параметры планировщика

Метки

Приоритеты

Статусы

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

< 1 > 10 / стр.

Рисунок 52 - Таблица Приоритеты. Подраздел Настройки

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Настройки

Параметры планировщика

Метки

Приоритеты

Статусы

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

< 1 > 10 / стр.

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.

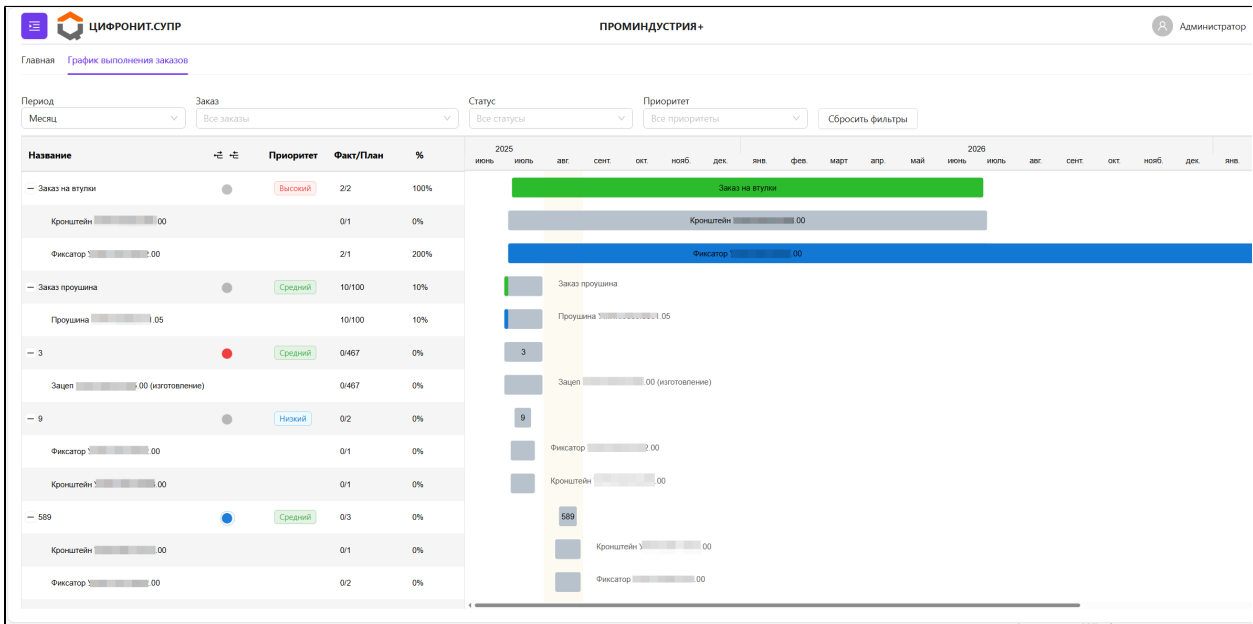


Рисунок 54 - Подраздел График выполнения заказов

2.2.10.2. Статистика выполнения заказов

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

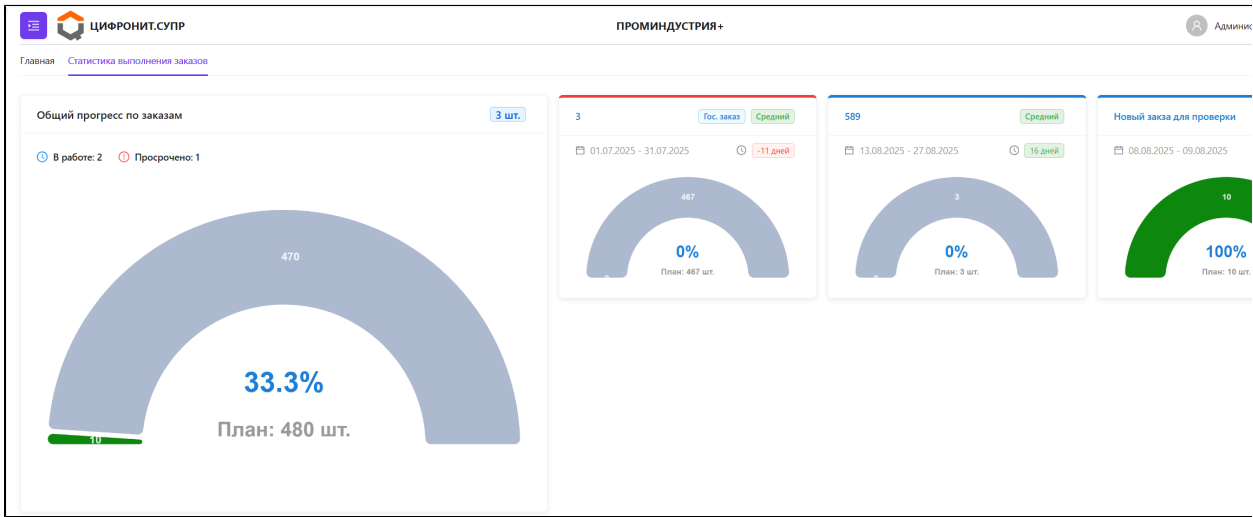


Рисунок 55 - Статистика выполнения заказов

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Пользователи

Создать

№ п/п	Логин	ФИО	Дата создания	Дата изменения	Статус
2	s.i.antonov	Антонов Сергей Игоревич	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<div></div>
3	a.e.snegirev	Снегирев Александр Евгеньевич	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<div></div>
4	m.p.zenin	Зенин Максим Павлович	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<div></div>
5	a.i.kiselev	Киселев Андрей Игоревич	10.06.2025 15:19	10.06.2025 15:19	<div></div>

1

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Роли

Создать

№ п/п	Роль	Описание	Дата создания	Дата изменения
1	admin	Администратор	02.06.2025 18:40	02.06.2025 18:40

<

1

>

Рисунок 57 - Подраздел Роли

## 2.2.11.3. Разрешения

Подраздел Разрешения содержит 1 таблицу с данными.

Подраздел обладает функционалом для просмотра данных о разрешениях.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Разрешения

№ п/п	Код разрешения	Описание
103	typical_operations:view	Типовые технологические операции. Наблюдатель.
104	typical_operations:edit	Типовые технологические операции. Редактор.
105	typical_transitions:view	Типовые переходы. Наблюдатель.
106	typical_transitions:edit	Типовые переходы. Редактор.
107	r_map:view	Маршрутные карты. Наблюдатель.
108	r_map:editor	Маршрутные карты. Редактор.
109	r_map:normalizer	Маршрутные карты. Нормоконтроль и Согласование.
110	materials:view	Оснастка и материалы. Наблюдатель.
111	materials:edit	Оснастка и материалы. Редактор.
112	products:view	Изделия. Наблюдатель.

<12345>

10 / стр. ▾

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.

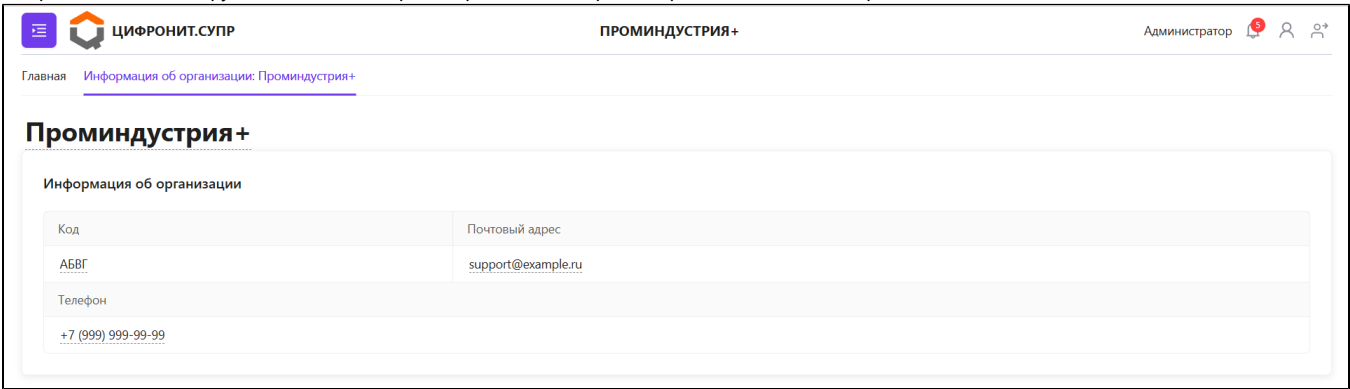


Рисунок 59 - Подраздел Информация об организации

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.

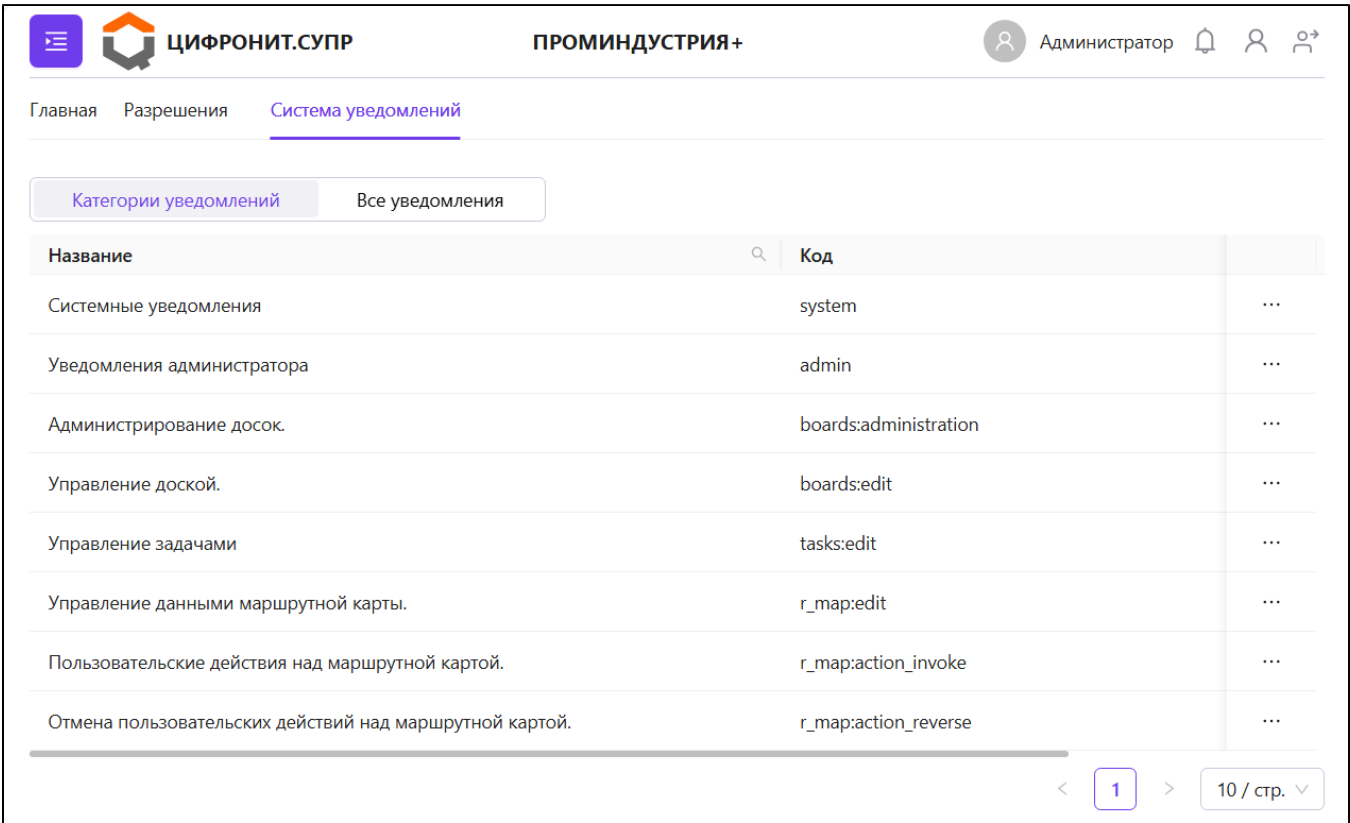


Рисунок 60 - Подраздел Система уведомлений. Категории уведомлений

ЦИФРОНИТ.СУПР		ПРОМИНДУСТРИЯ+		Администратор			
Главная		Разрешения		Система уведомлений			
Категории уведомлений		Все уведомления					
Название	Сообщение	Категория	Создано	Получателей	Прочитали		
Назначение исполнителя задачи.	Вы назначены исполнителем задачи "Test-1".	Управление задачами	18.07.2025 16:25	0	0	...	
Создание задачи.	Добавлена новая задача "Test-1".	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	0	0	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...	
				1		10 / стр.	

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.

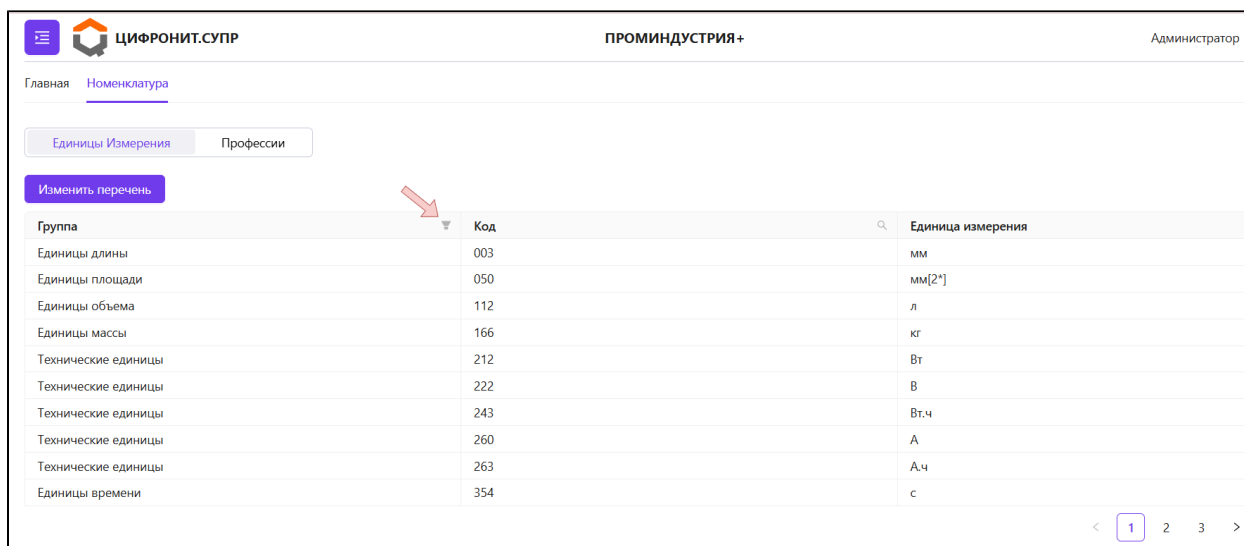


Рисунок 62 - Нажатие на кнопку фильтра

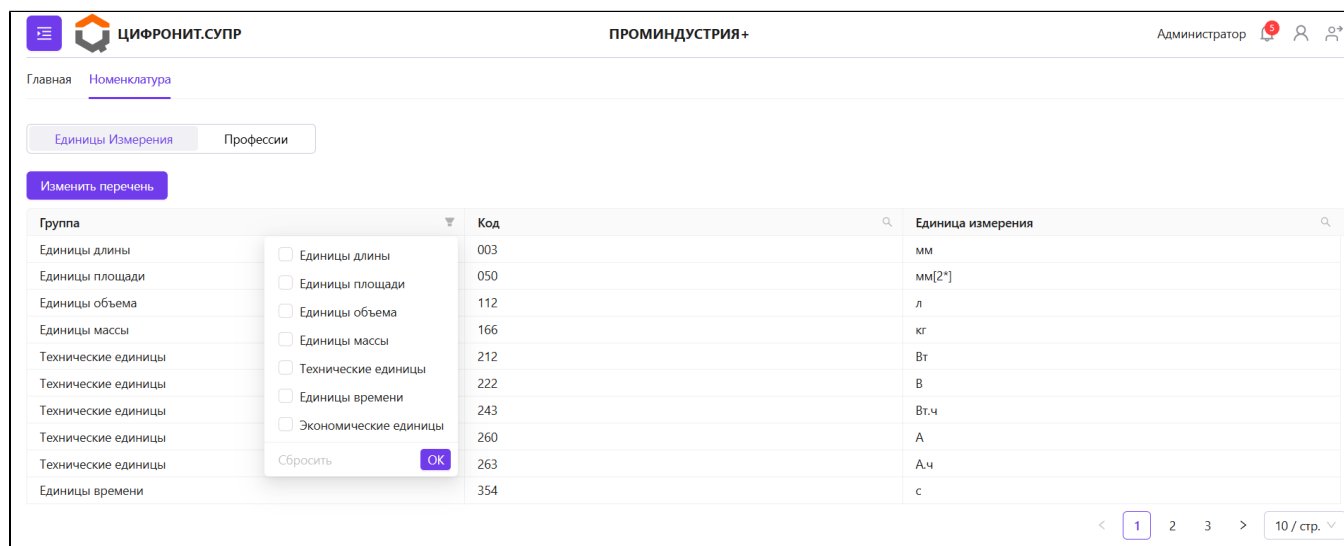


Рисунок 63 - Окно фильтров для Групп единиц измерения

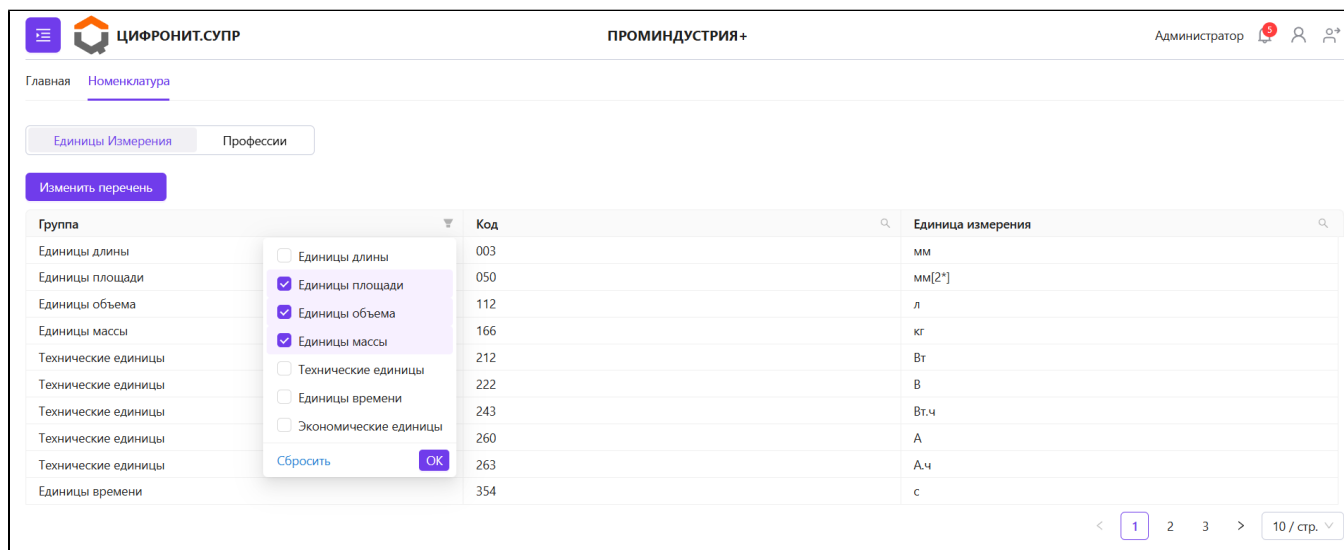


Рисунок 64 - Выбор параметров фильтров

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).

Главная Номенклатура

Единицы Измерения Профессии

Изменить перечень

Группа: Единицы площади, Единиц... ✕ Очистить фильтры

Группа	Код	Единица измерения
Единицы площади	050	мм[2°]
Единицы объема	112	л
Единицы массы	166	кг
Единицы площади	055	м[2°]
Единицы массы	168	т

< 1 >

Рисунок 65 - Отфильтрованная таблица Единиц измерения

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку Очистить фильтры 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 Применить.

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

Главная Номенклатура

Единицы Измерения Профессии

Изменить перечень

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

< 1 2 3 > 10 / стр. ▾

Рисунок 66 - Нажатие на кнопку поиска Единицы измерения по коду

Главная Номенклатура

Единицы Измерения Профессии

Изменить перечень

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

Поиск по коду  
Применить ↻

< 1 2 3 > 10 / стр. ▾

Рисунок 67 - Поле для ввода кода Единицы измерения

The screenshot shows the 'Номенклатура' (Nomenclature) page. At the top, there are tabs for 'Единицы Измерения' (Units of Measurement) and 'Профессии' (Professions). Below the tabs is a button 'Изменить перечень' (Change list). The main table has three columns: 'Группа' (Group), 'Код' (Code), and 'Единица измерения' (Unit of measurement). A search modal is open over the 'Код' column, showing the input '222' and a 'Применить' (Apply) button. The table data is as follows:

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


At the bottom right, there is a pagination control showing '1' of 10 pages.

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.

The screenshot shows the 'Номенклатура' (Nomenclature) page with the search results for code '222'. The 'Код' column now only contains '222' under the 'Технические единицы' group. The 'Единица измерения' column shows 'В'. Above the table, there is a filter bar with 'Код: 222' and a button 'Очистить фильтры' (Clear filters). The pagination control at the bottom right shows '1' of 10 pages.

Рисунок 69 - Результат поиска единицы измерения по коду

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку 'Очистить фильтры' 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 'Применить'.

The screenshot shows the 'Номенклатура' (Nomenclature) page. At the top, there is a header with the logo 'ЦИФРОНИТ.СУПР' and 'ПРОМИНДУСТРИЯ+'. Below the header, there are tabs for 'Единицы Измерения' (Units of Measurement) and 'Профессии' (Professions). A button 'Изменить перечень' (Change list) is visible. The main table is the same as in Figure 67. A red arrow points to the search icon in the 'Единица измерения' column header. The pagination control at the bottom right shows '1' of 10 pages.



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

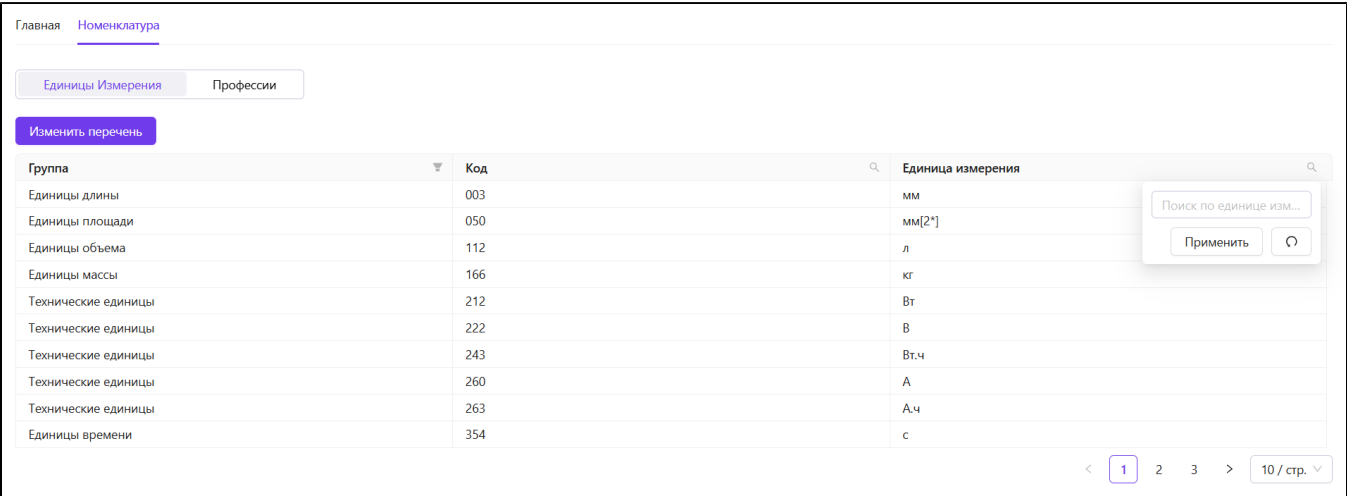


Рисунок 71 - Поле для ввода Единицы измерения

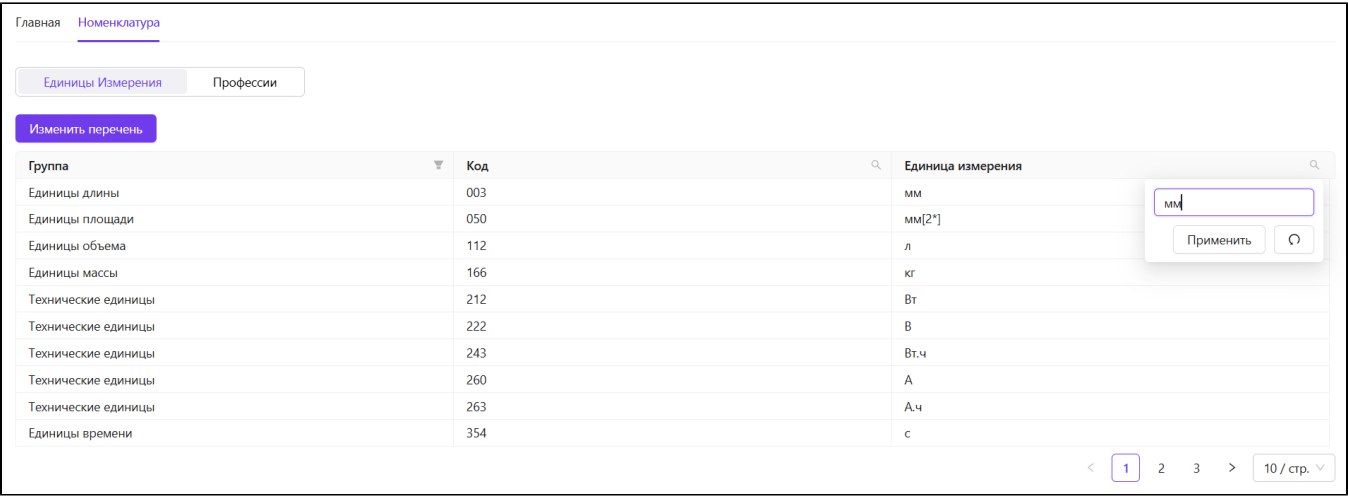


Рисунок 72 - Ввод единицы измерения в поле для ввода

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.

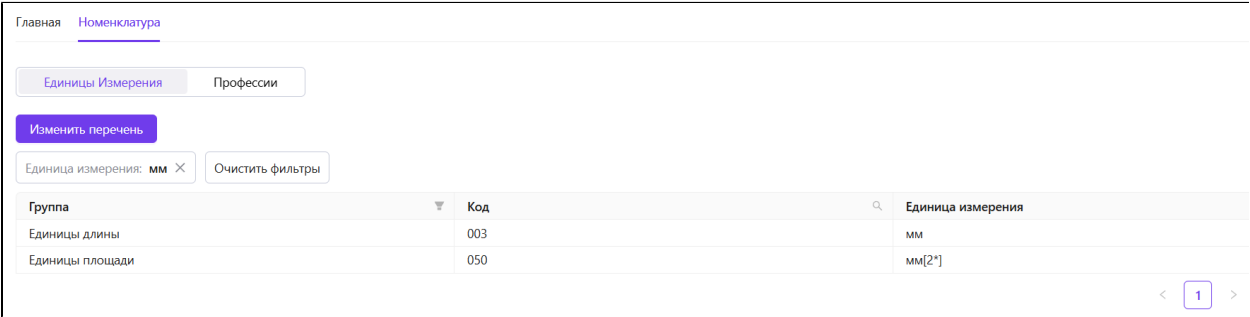


Рисунок 73 - Результат поиска единицы измерения по названию единицы измерения

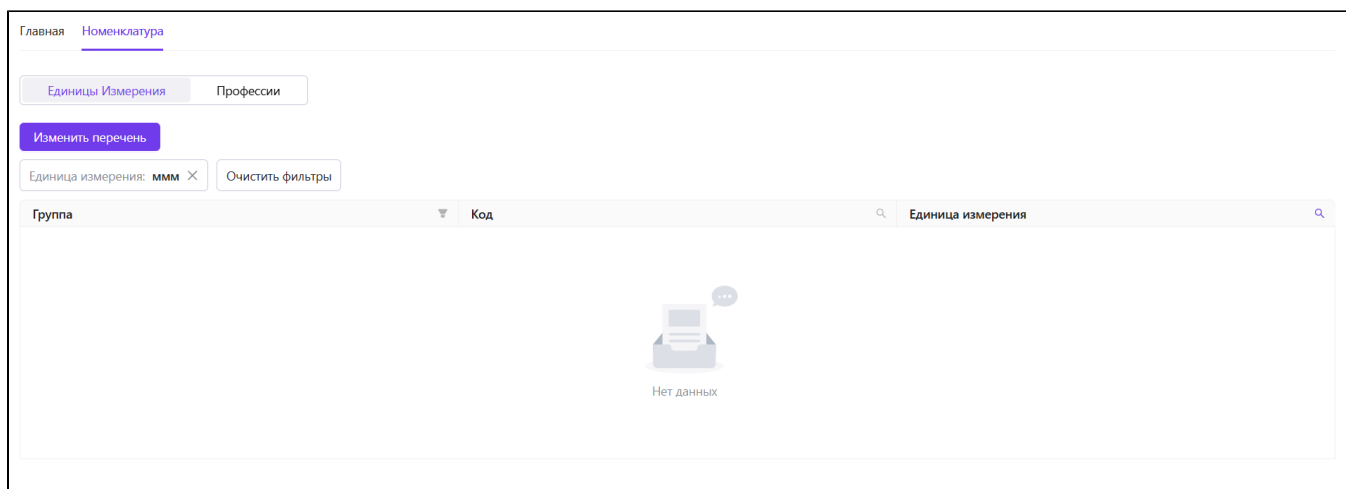


Рисунок 74 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

Пользователь может настроить список используемых единиц измерения. Для этого пользователь нажимает на кнопку Изменить перечень (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 10 / стр.. Для переноса нажмите на >.

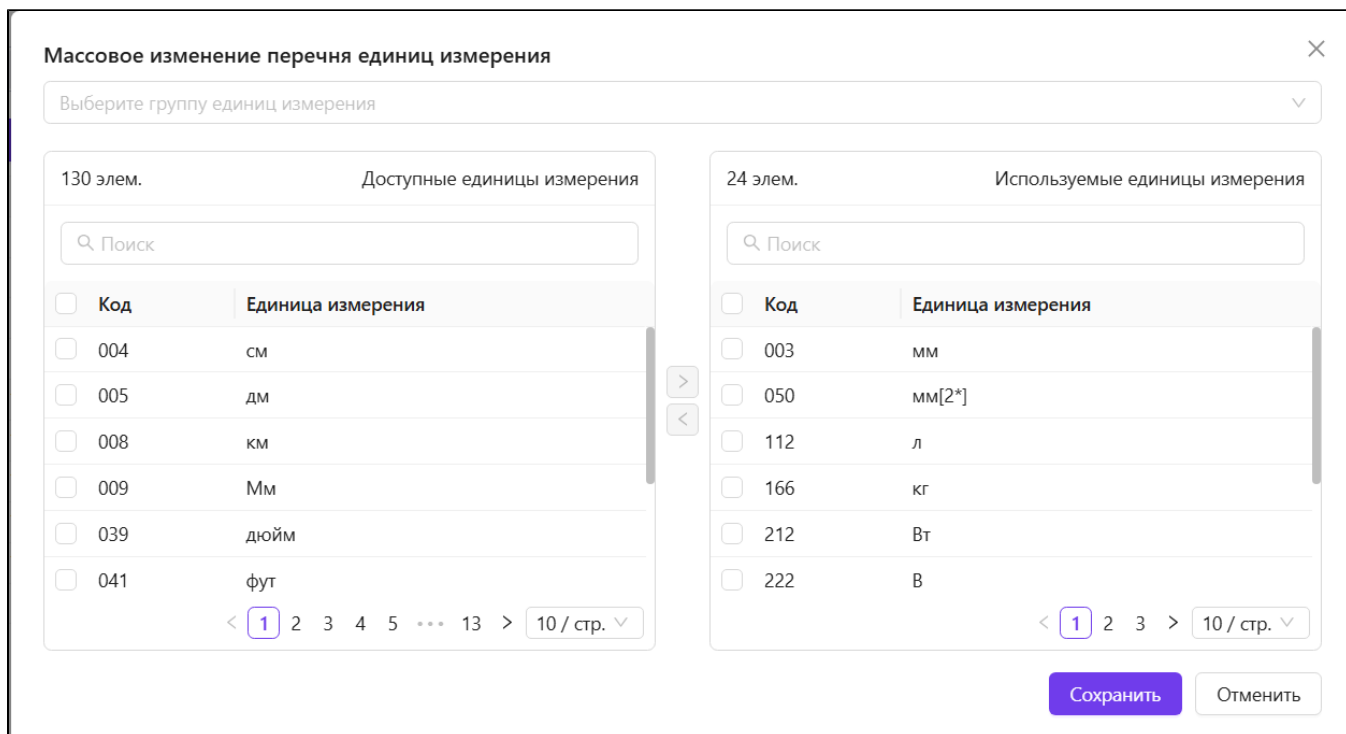


Рисунок 75 - Окно массового изменения перечня единиц измерения

Массовое изменение перечня единиц измерения

Выберите группу единиц измерения

2/130 элем.Доступные единицы измерения

Поиск

<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

<12345...13>

10 / стр.

24 элем.Используемые единицы измерения

Поиск

<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

<123>

10 / стр.

СохранитьОтменить

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

Поиск

<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

<12345...13>

10 / стр.

24 элем.Используемые единицы измерения

Поиск

<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

<123>

10 / стр.

СохранитьОтменить

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

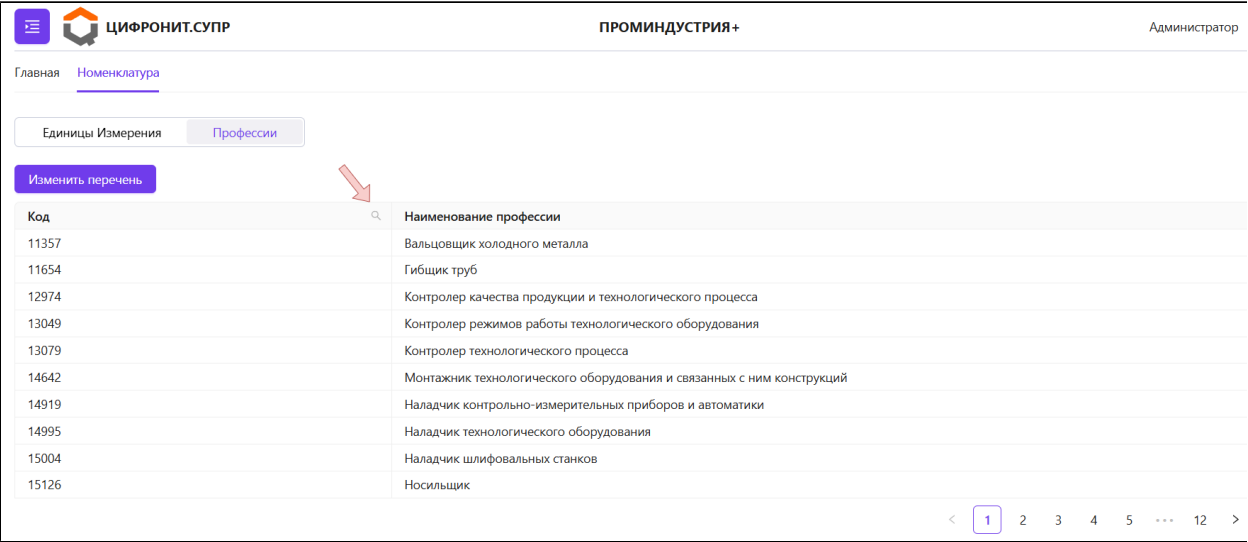


Рисунок 78 - Нажатие на кнопку поиска Профессии по коду

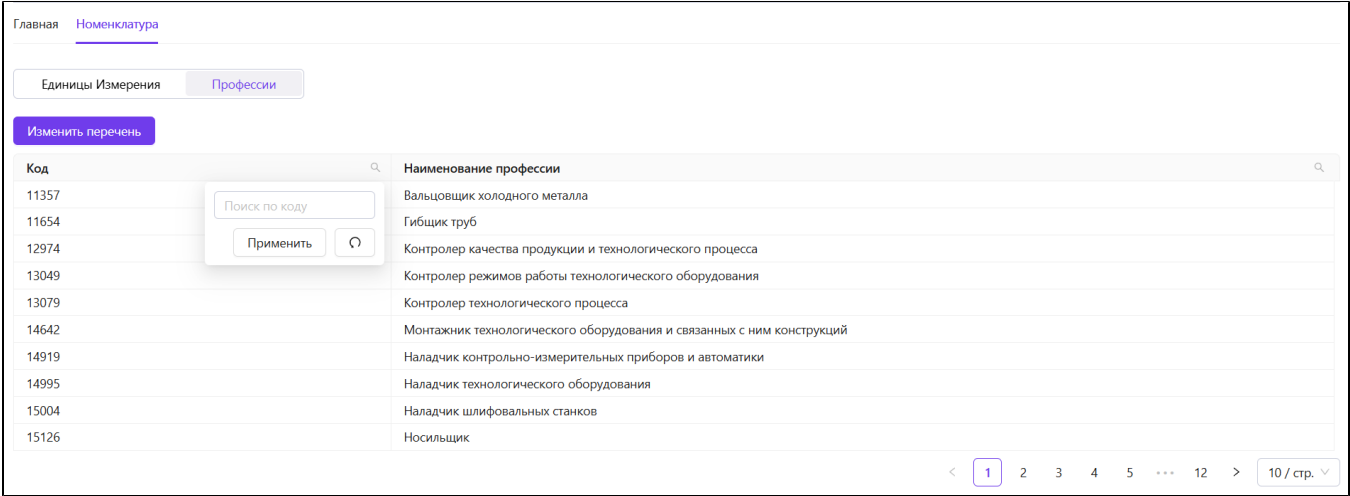


Рисунок 79 - Поле для ввода кода профессии

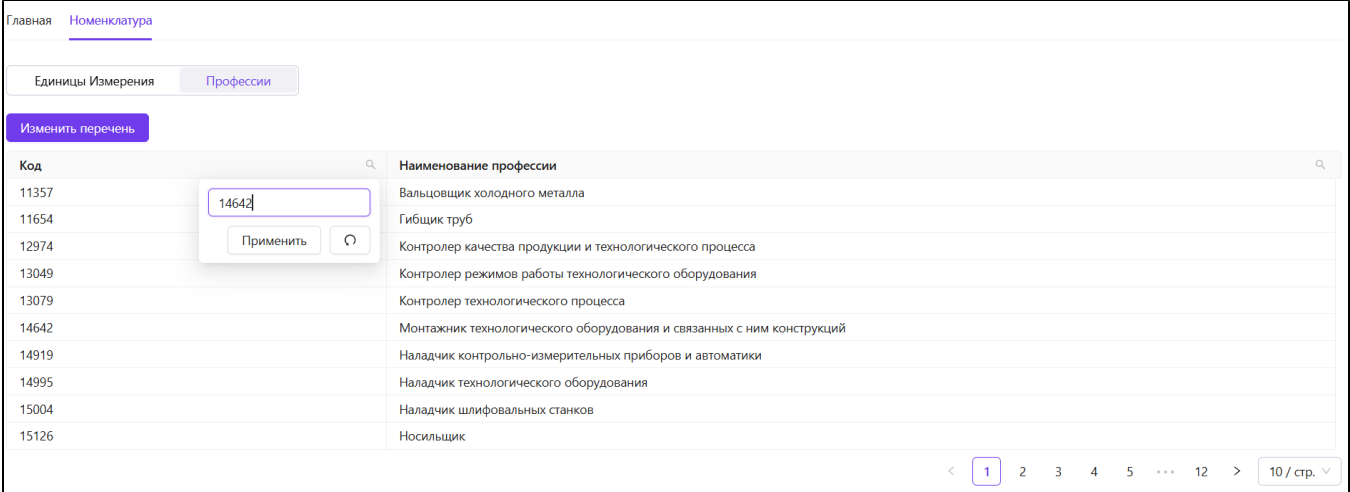


Рисунок 80 - Ввод кода профессии в поле для ввода

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.

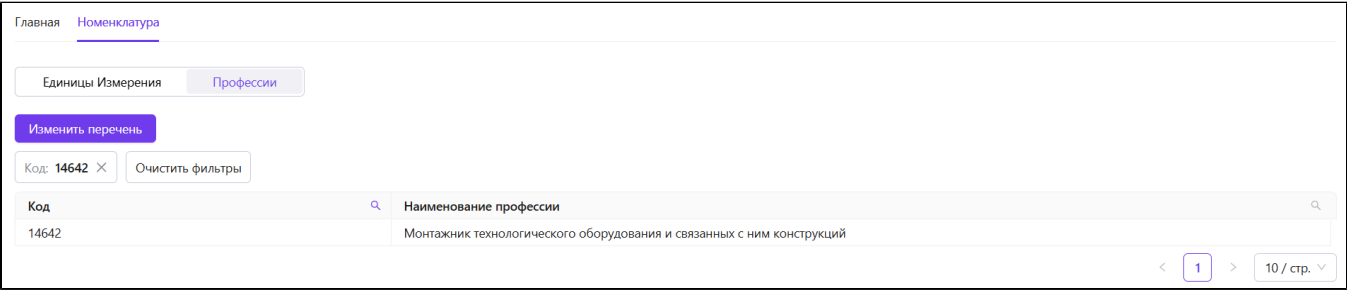


Рисунок 81 - Результат поиска профессии по коду

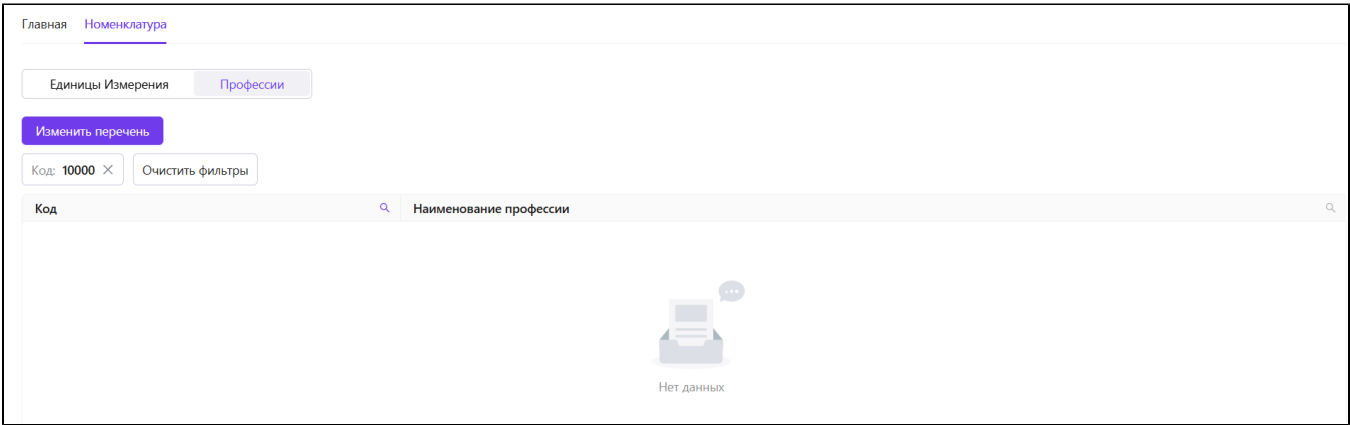
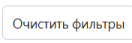




Рисунок 82 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 .

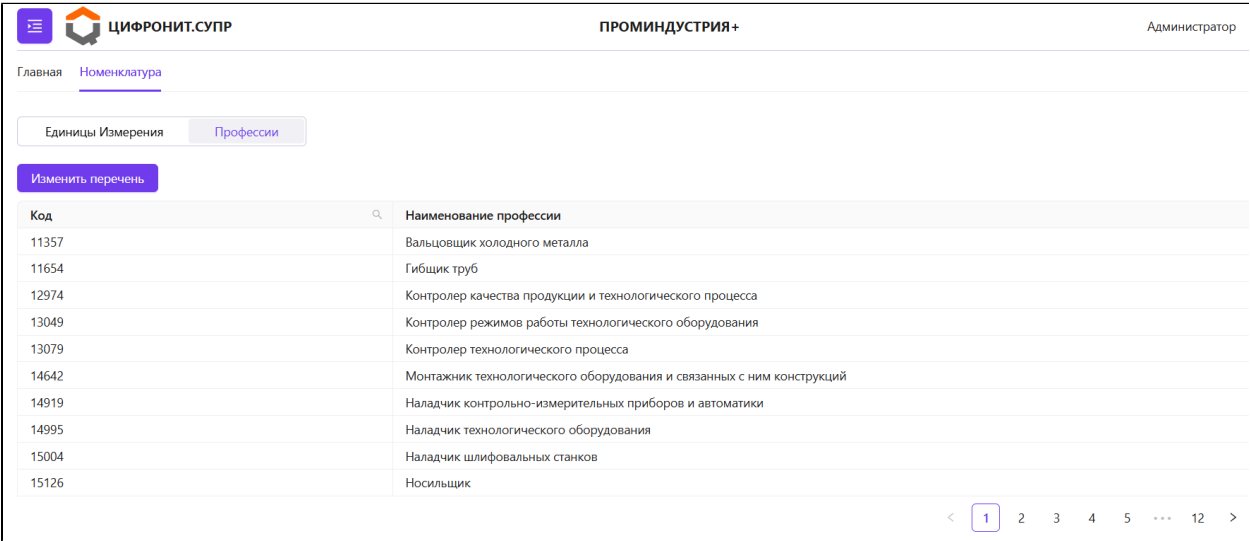


Рисунок 83 - Нажатие на кнопку поиска Профессии по наименованию

Главная

Номенклатура

Единицы Измерения

Профессии

Изменить перечень

Код: 10000

Очистить фильтры

Код

Наименование профессии

Поиск по названию пр...

Применить

Нет данных

Рисунок 84 - Поле для ввода наименования профессии

Главная

Номенклатура

Единицы Измерения

Профессии

Изменить перечень

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

сортировщик

Применить

<

1

2

3

4

5

...

12

>

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.

Главная

Номенклатура

Единицы Измерения

Профессии

Изменить перечень

Наименование профессии: **сортировщик**

Очистить фильтры

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

<

1

>

10

Рисунок 86 - Результат поиска профессии по названию

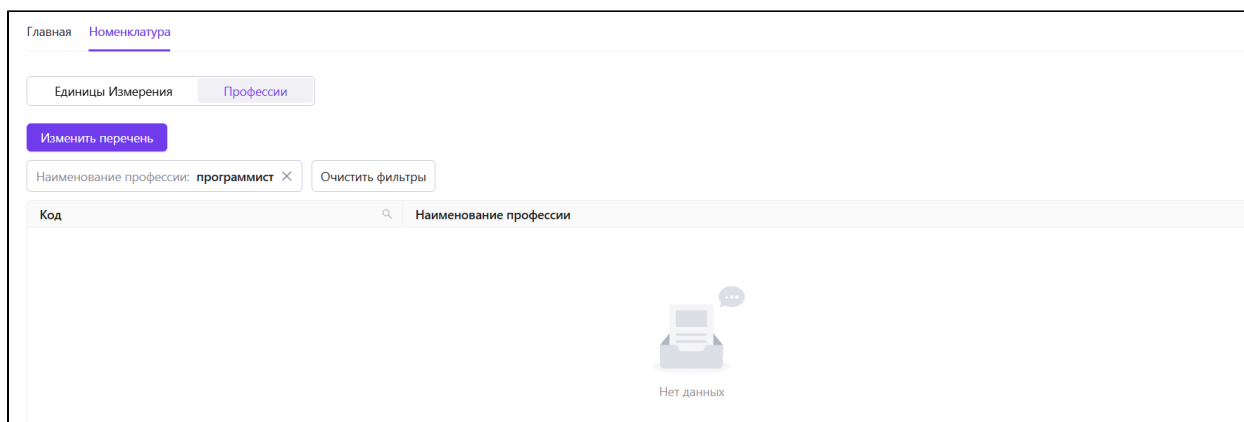
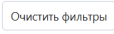

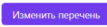






Рисунок 87 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 .

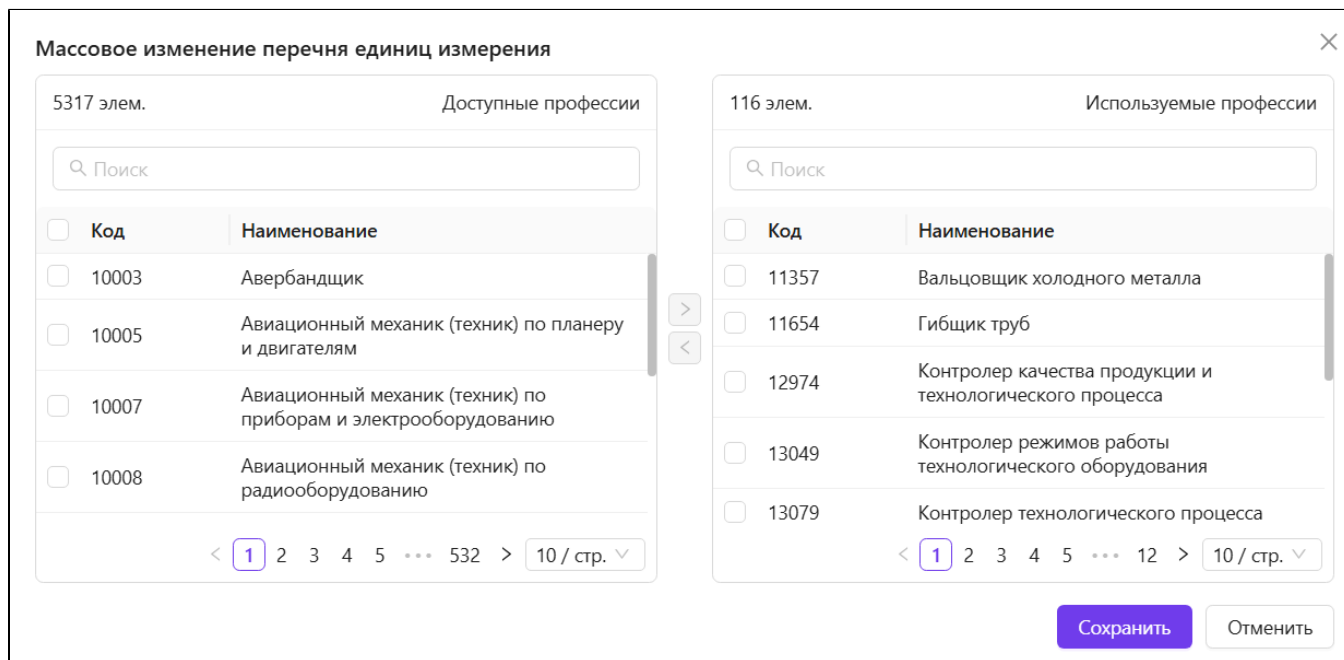


Рисунок 88 - Окно массового изменения перечня профессий

2/5317 элем.

Доступные профессии

Поиск

<input checked="" type="checkbox"/>	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

<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

< 1 2 3 4 5 ... 12 >

10 / стр.

Сохранить

Отменить

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

10/5317 элем.

Доступные профессии

Поиск

<input checked="" type="checkbox"/>	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

<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

< 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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

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	—	

1

Рисунок 91 - Нажатие на кнопку поиска Основного материала по коду

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

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

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Основные

Вспомогательные

Код	Наименование	Марка материала			Сортамент		Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента		
1	67 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-3 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
2	8 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-5 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
3	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-10 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
4	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-15 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
5	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-20 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
666	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-25 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
700	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-30 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...
33	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78 / ПТ	ПТ	текстолиды	Лист	Текстолит ПТ-35 ГОСТ 5-78	Текстолит	—	...

< 1 2 >

10 / стр.

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.

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Основные

Вспомогательные

Код: 67

Очистить фильтры

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

< 1 >

10 / стр.

Рисунок 94 - Результат поиска основного материала по коду

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Основные

Вспомогательные

Код: 10000

Очистить фильтры

Код	Наименование	Марка материала		Сортамент		Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование		
<div><div><div></div><div></div><div></div></div><div>Нет данных</div></div>							

Рисунок 95 - 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 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 Применить.

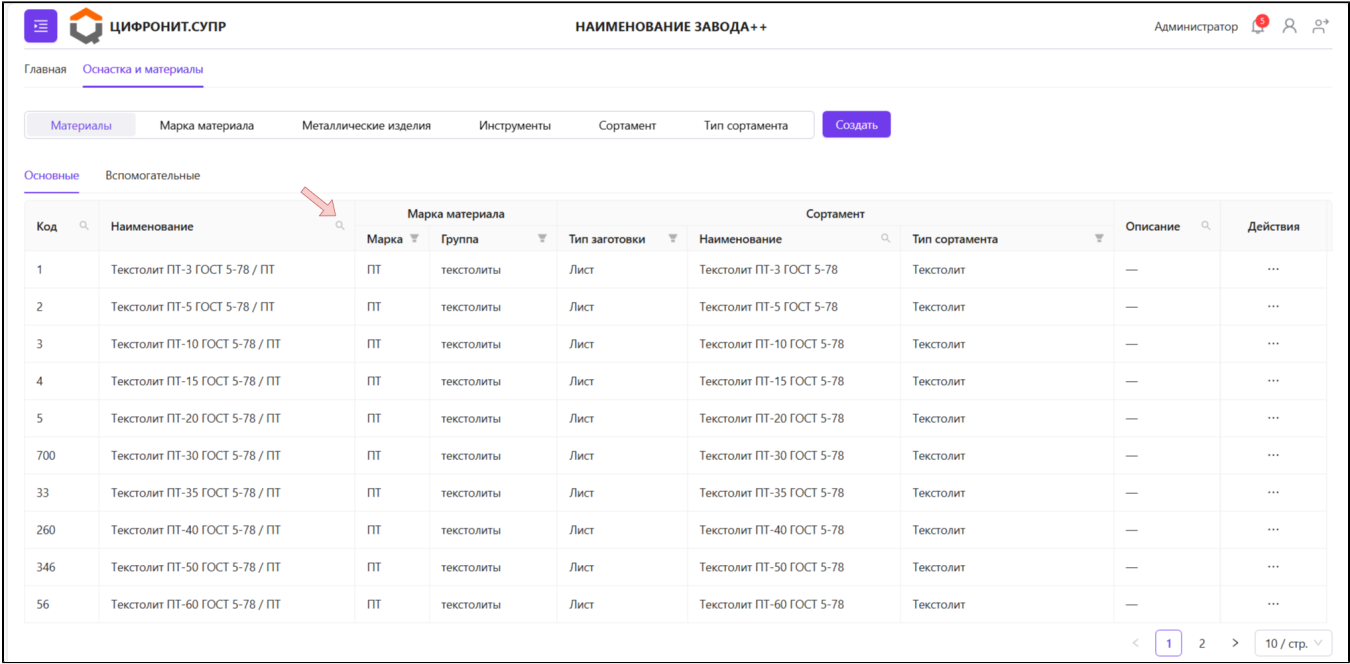


Рисунок 96 - Нажатие на кнопку поиска Основного материала по наименованию

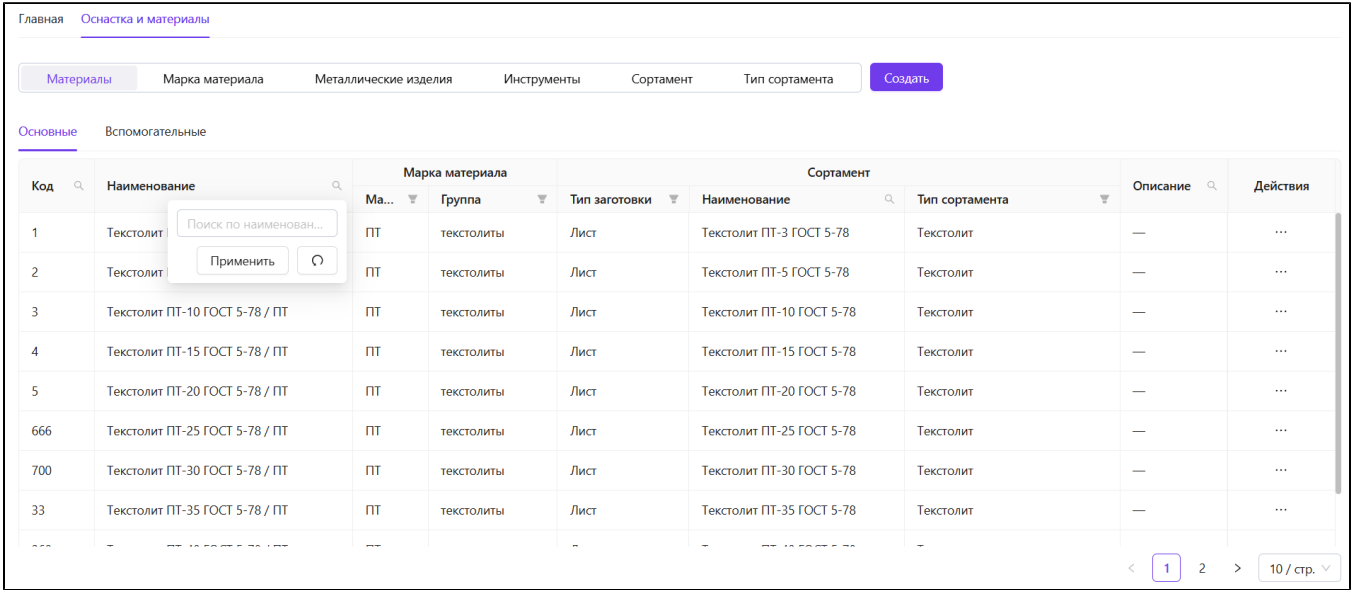


Рисунок 97 - Поле для ввода наименования основного материала

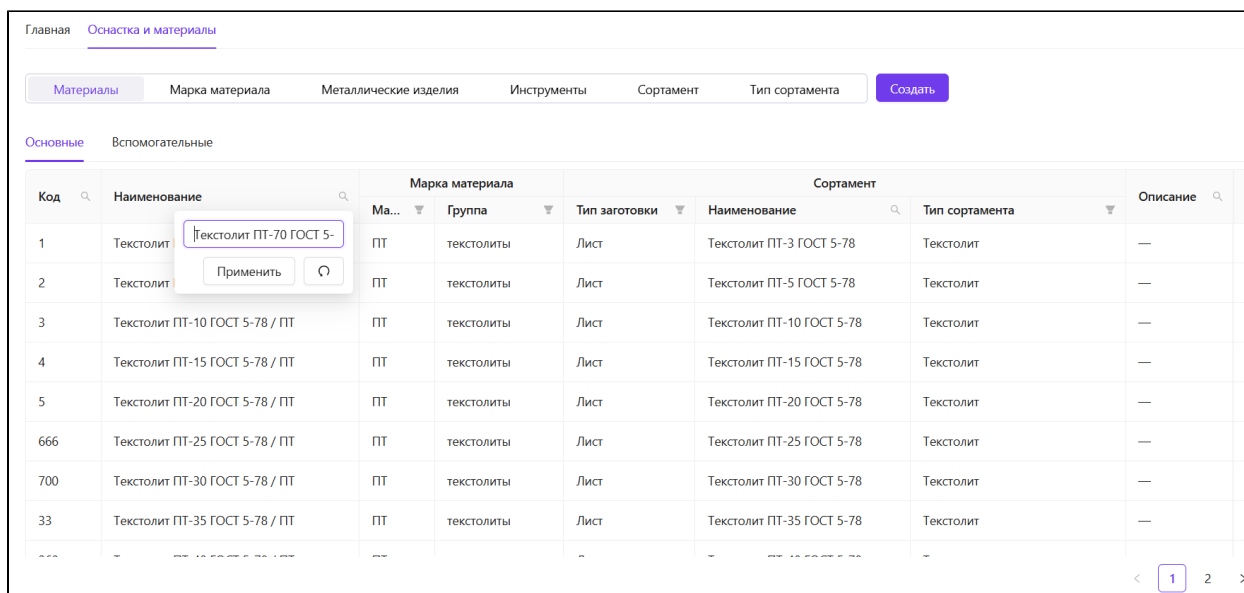


Рисунок 98 - Ввод наименования основного материала в поле для ввода

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.

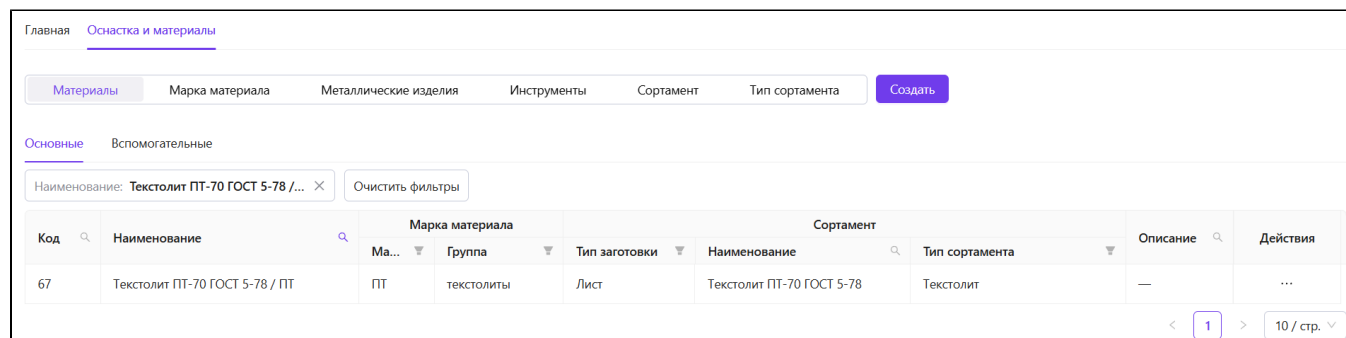


Рисунок 99 - Результат поиска основного материала по наименованию

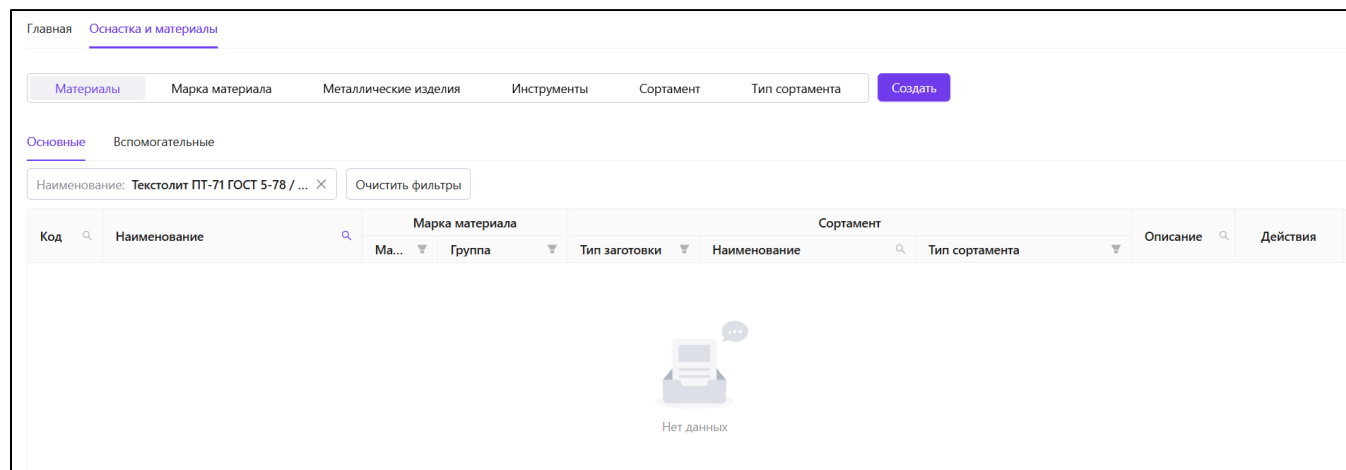


Рисунок 100 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку [Очистить фильтры](#) или нажать на ✕ напротив отображаемых фильтров.

У пользователя существует возможность 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.

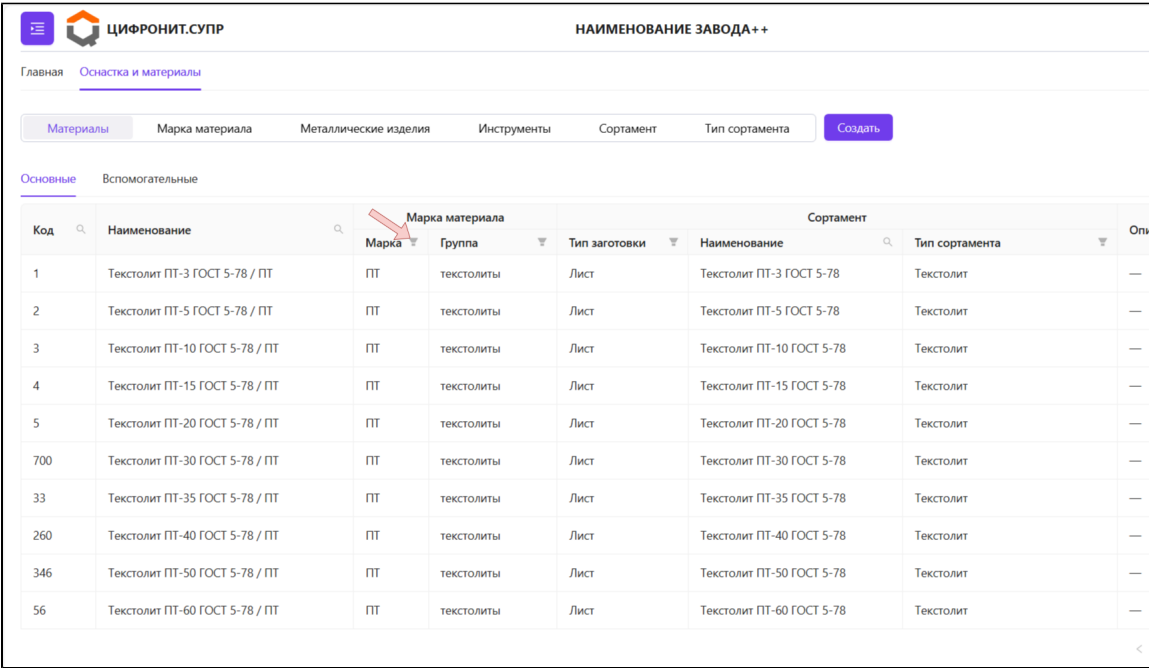


Рисунок 101 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по марке материала

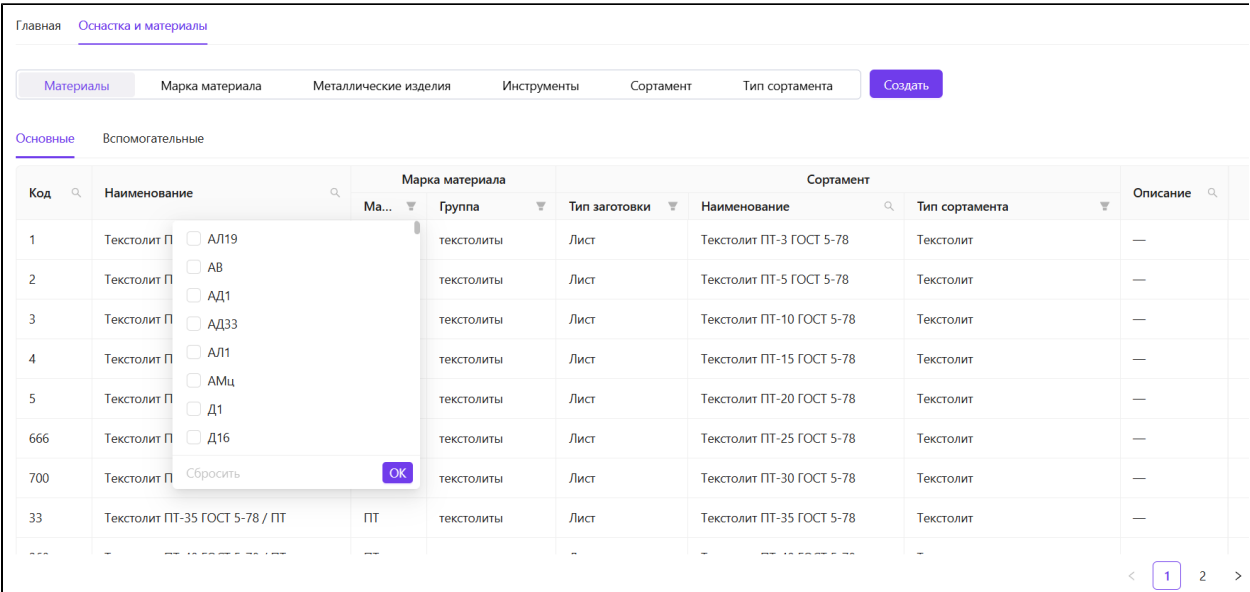


Рисунок 102 - Окно фильтров для Марки материала

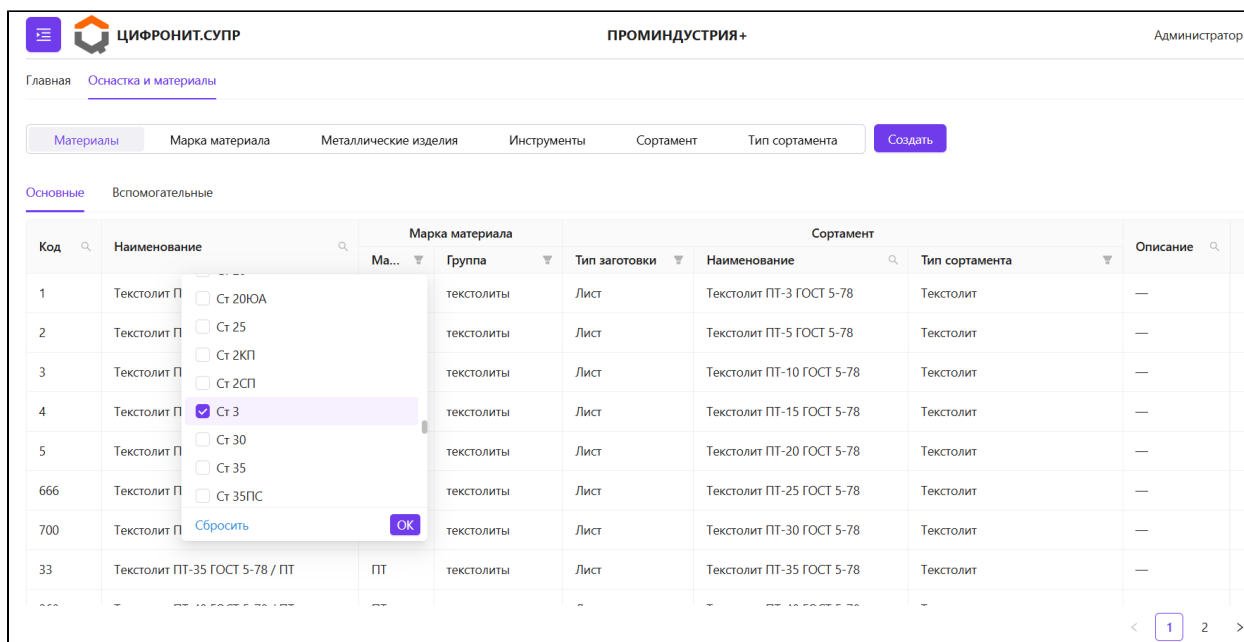


Рисунок 103 - Выбор параметров фильтров

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.

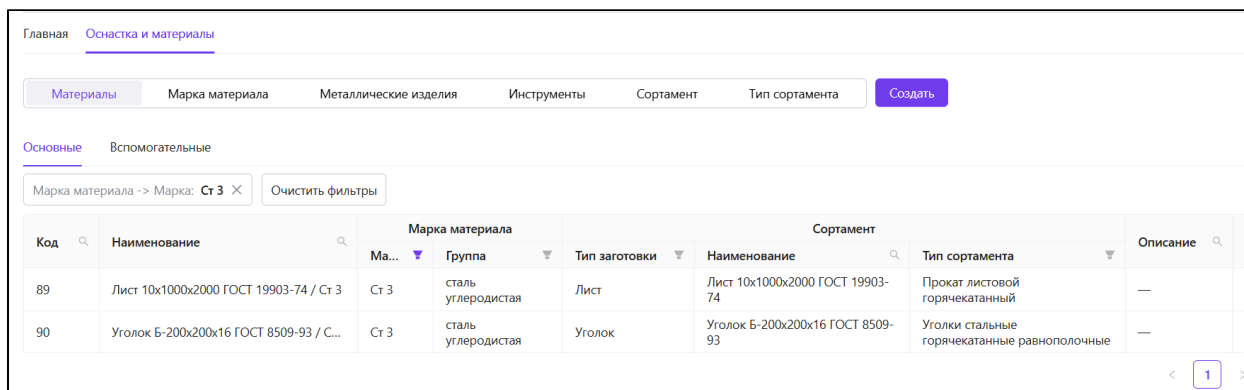


Рисунок 104 - Отфильтрованная таблица основных материалов по марке материала

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.

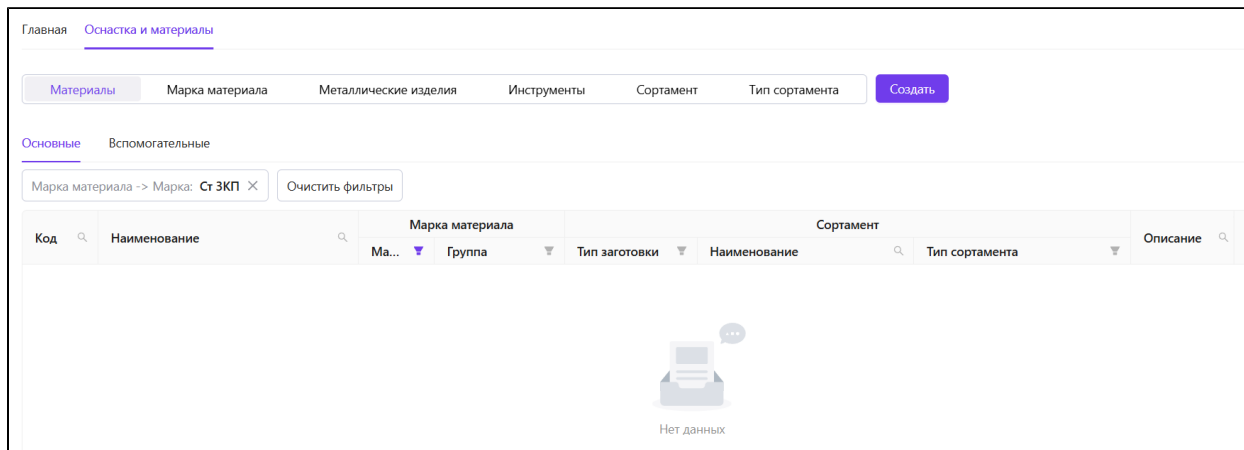


Рисунок 105 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированной группы марки материала

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку Очистить фильтры 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 OK 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, магниев-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 нелегированная, сталь электротехническая сернистая, титан технический, титановая губка, титановый деформируемый сплав, титановый литейный сплав, цинк первичный, чугун антифрикционный, чугун высоколегированный, чугун высоконикелевый, чугун литейный, чугун низколегированный, чугун предельный, чугун с вермикулярным графитом для отливок, чугун с шаровидным графитом.

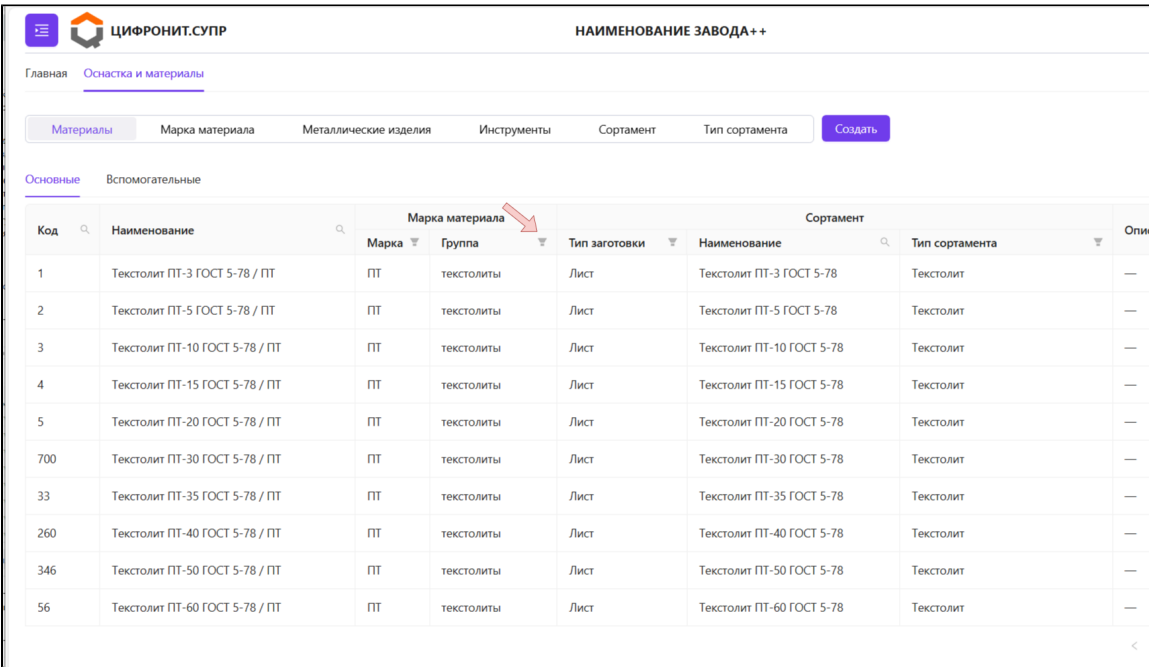


Рисунок 106 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по группе

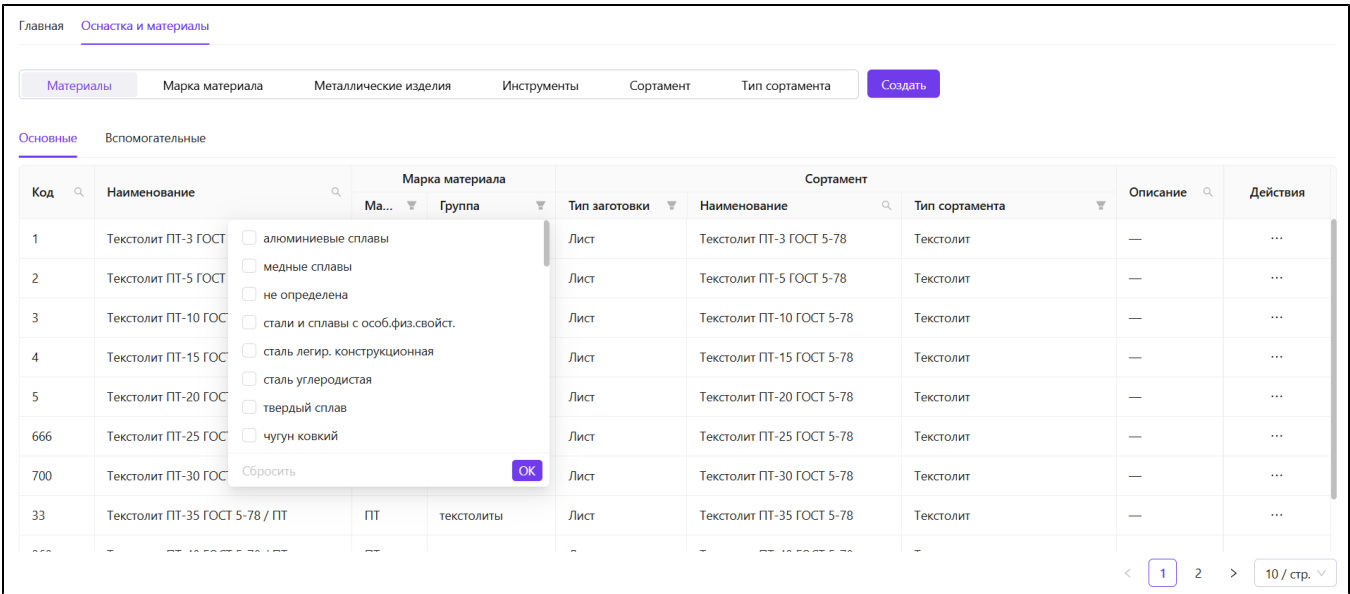


Рисунок 107 - Окно фильтров для Группы основного материала

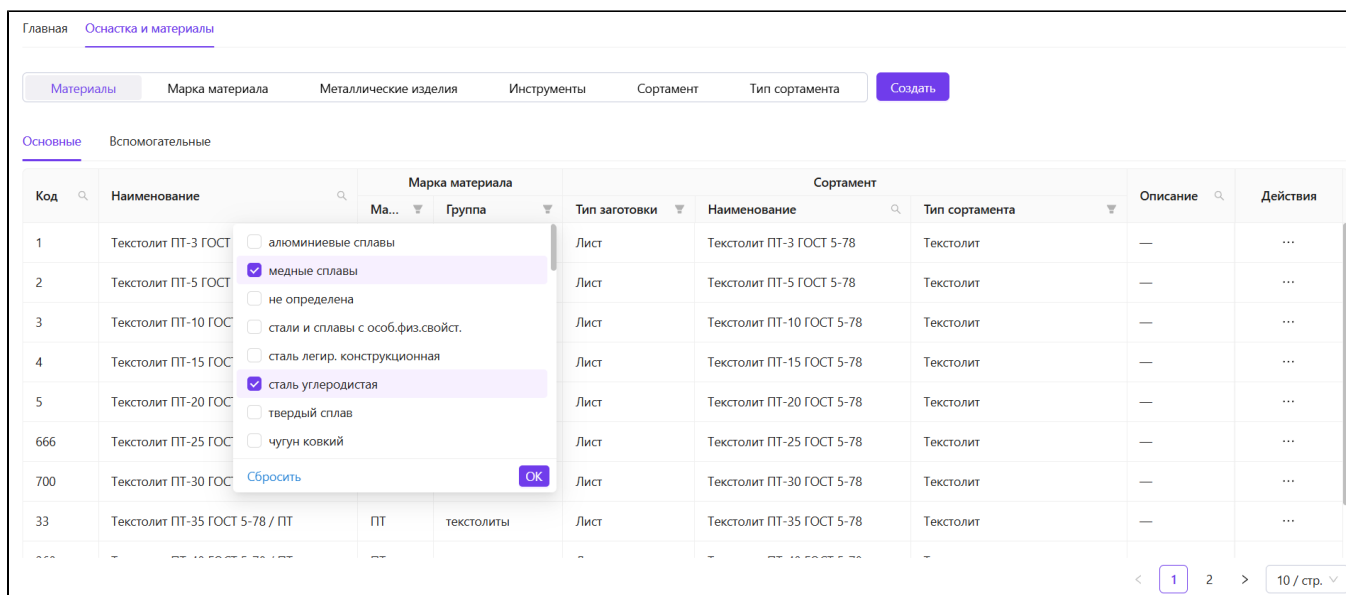


Рисунок 108 - Выбор параметров фильтров

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

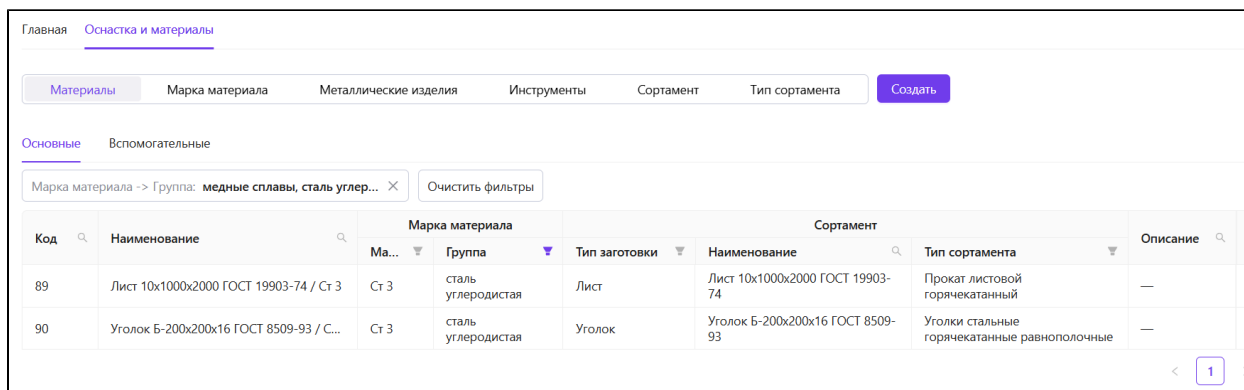


Рисунок 109 - Отфильтрованная таблица основных материалов по группе марки материала

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.

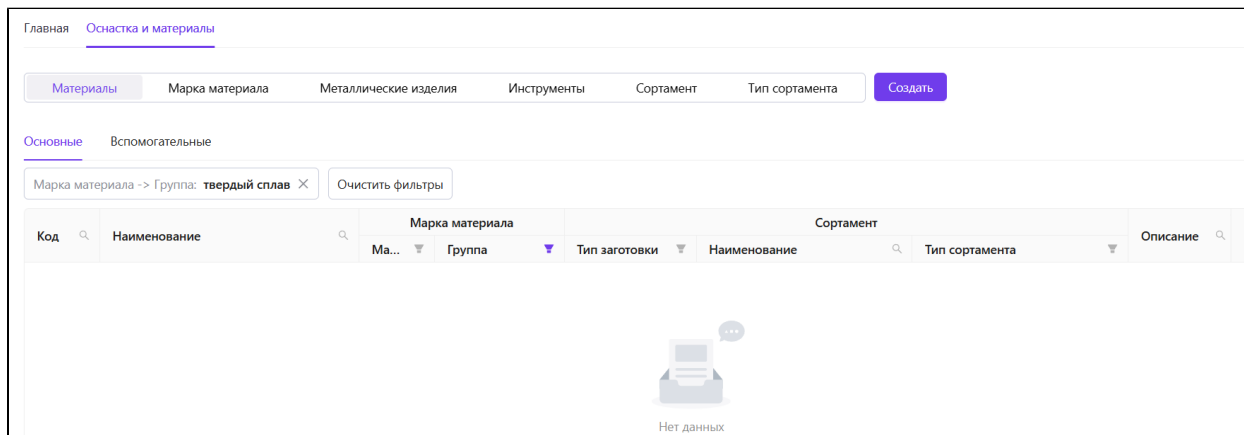


Рисунок 110 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированной группы марки материала



Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку Очистить фильтры 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 OK 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.

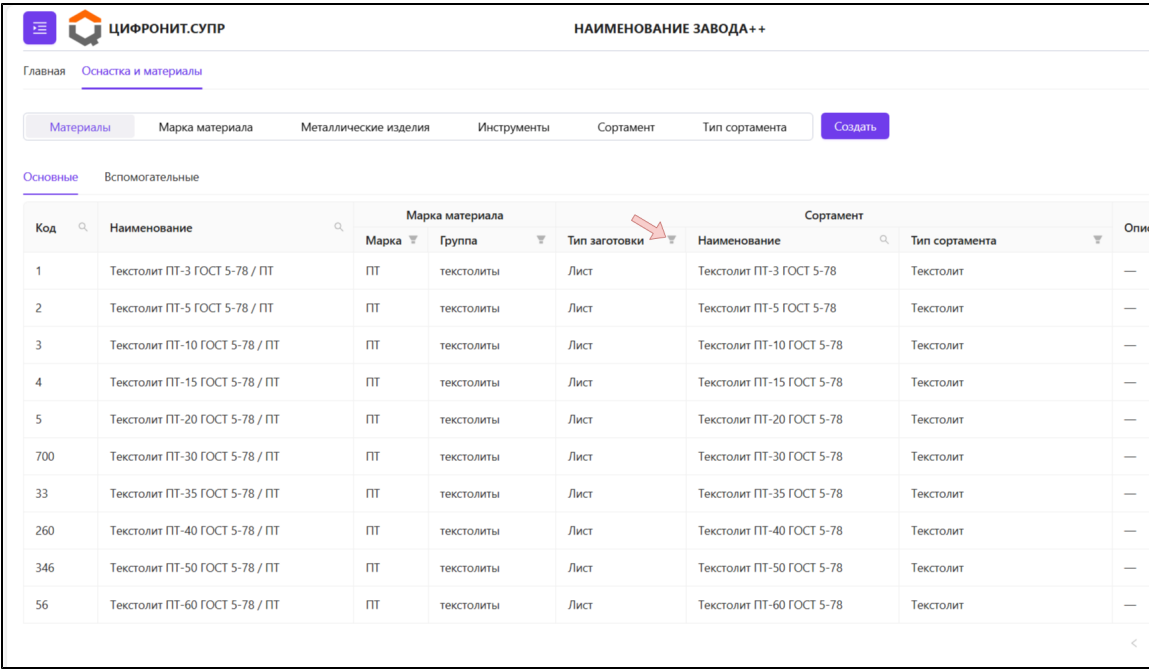


Рисунок 111 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по типу заготовки

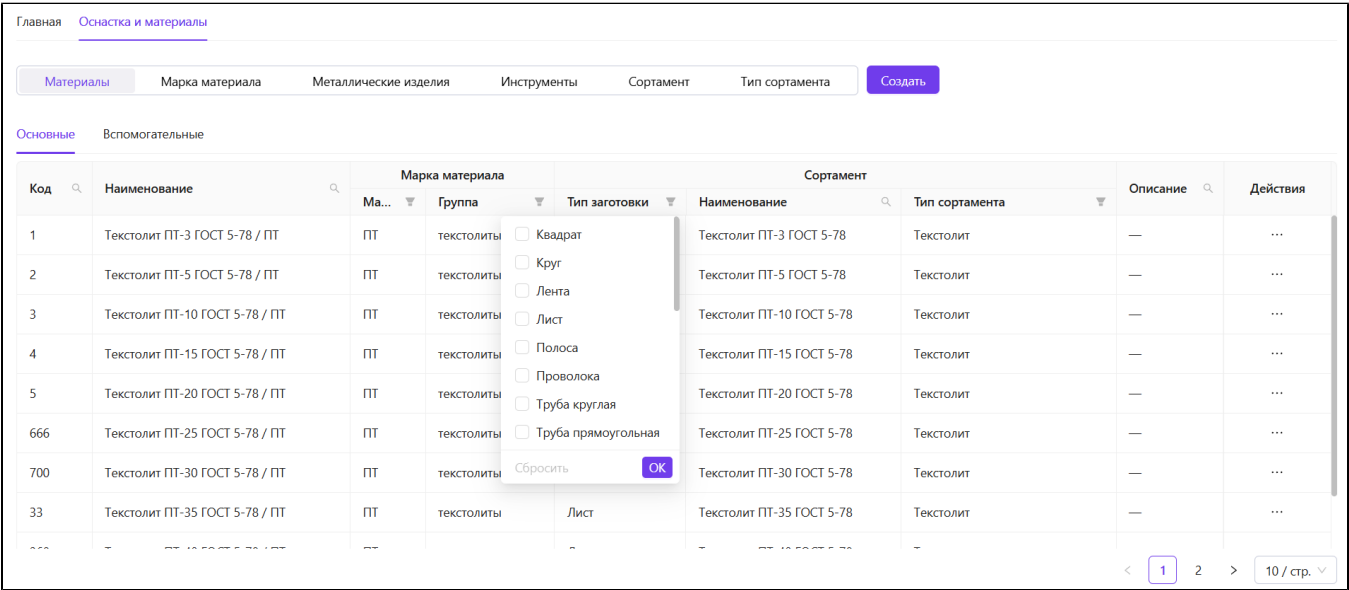


Рисунок 112 - Окно фильтров для Типа заготовки основного материала

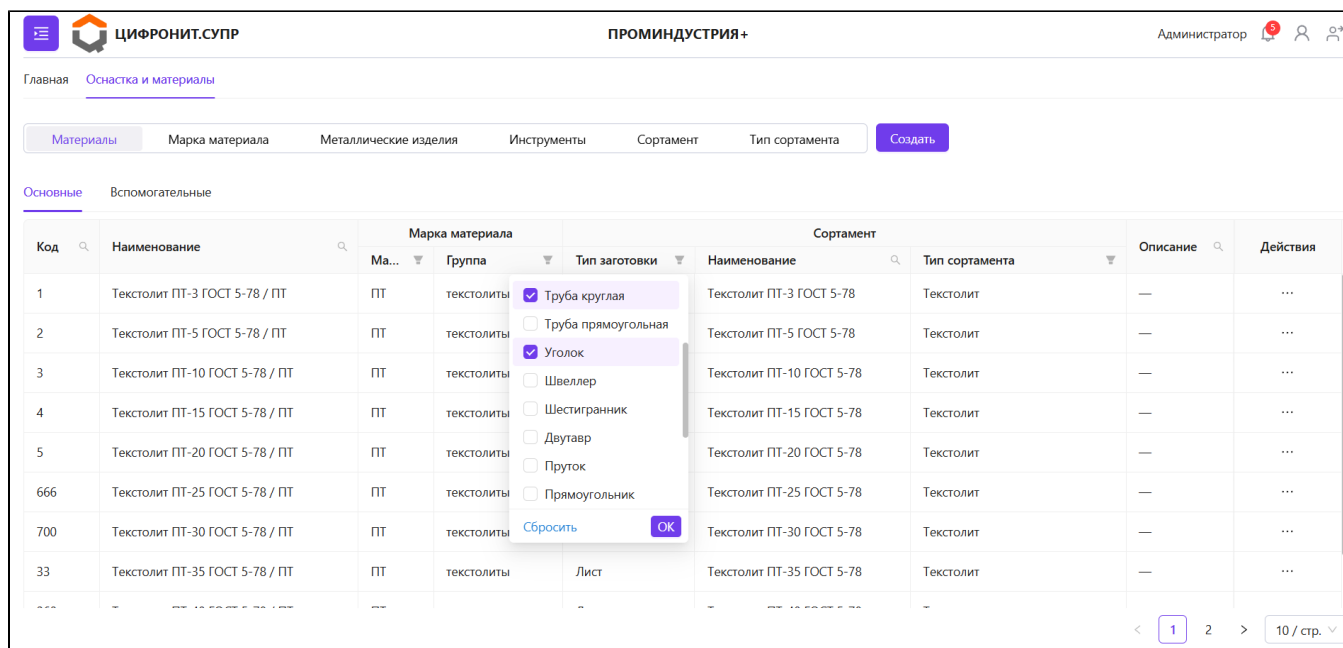


Рисунок 113 - Выбор параметров фильтров

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.

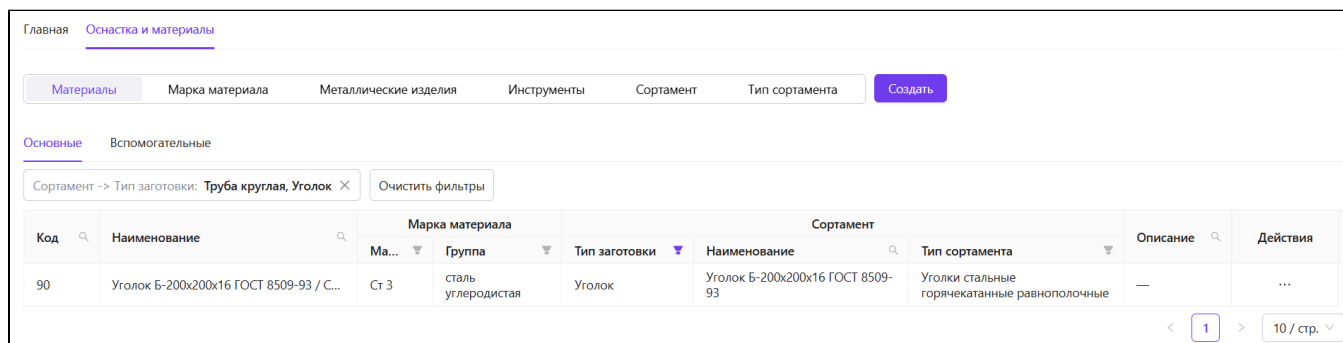


Рисунок 114 - Отфильтрованная таблица Основных материалов по типу заготовки

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.

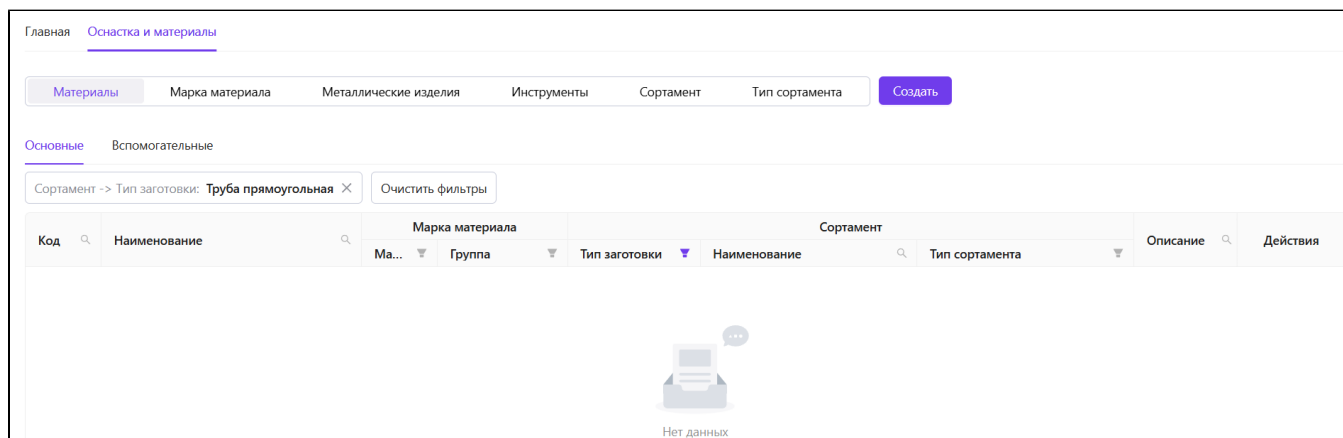


Рисунок 115 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированной группы типа заготовки

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку Очистить фильтры 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 материала по наименованию сортамента (см рисунок 117), пользователь вводит в поле для ввода название сортамента (см рисунок 118) и нажимает на кнопку Применить.

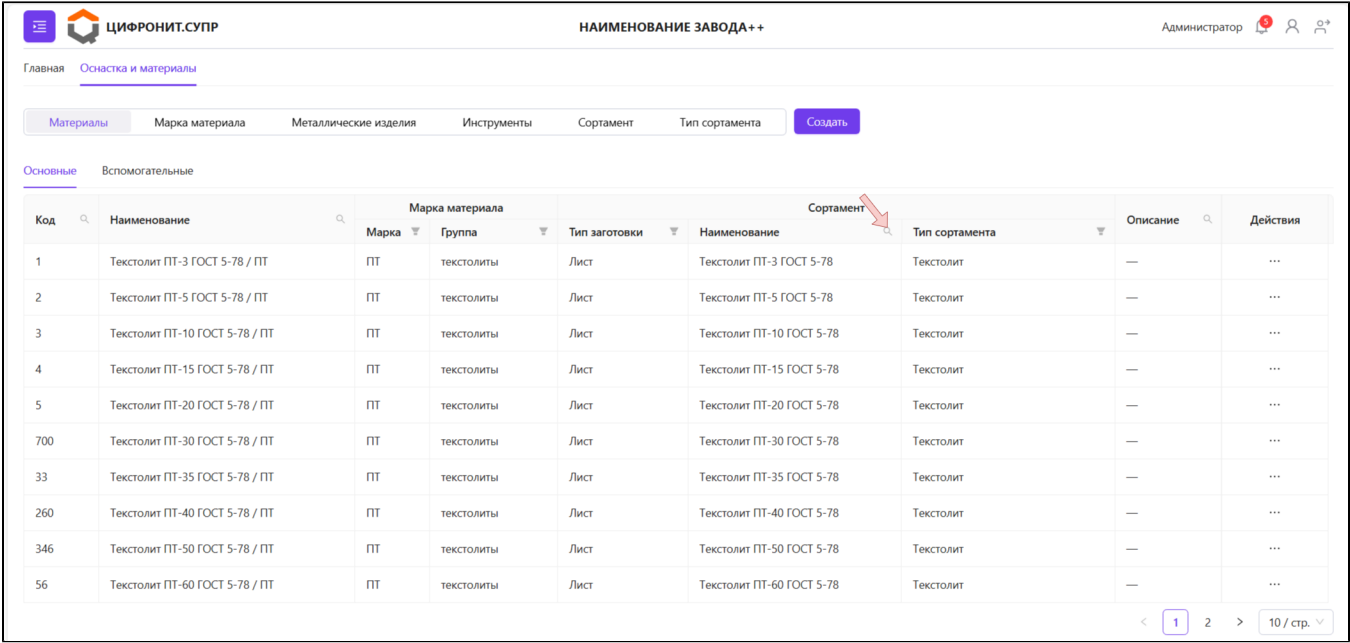


Рисунок 116 - Нажатие на кнопку поиска Основного материала по наименованию сортамента

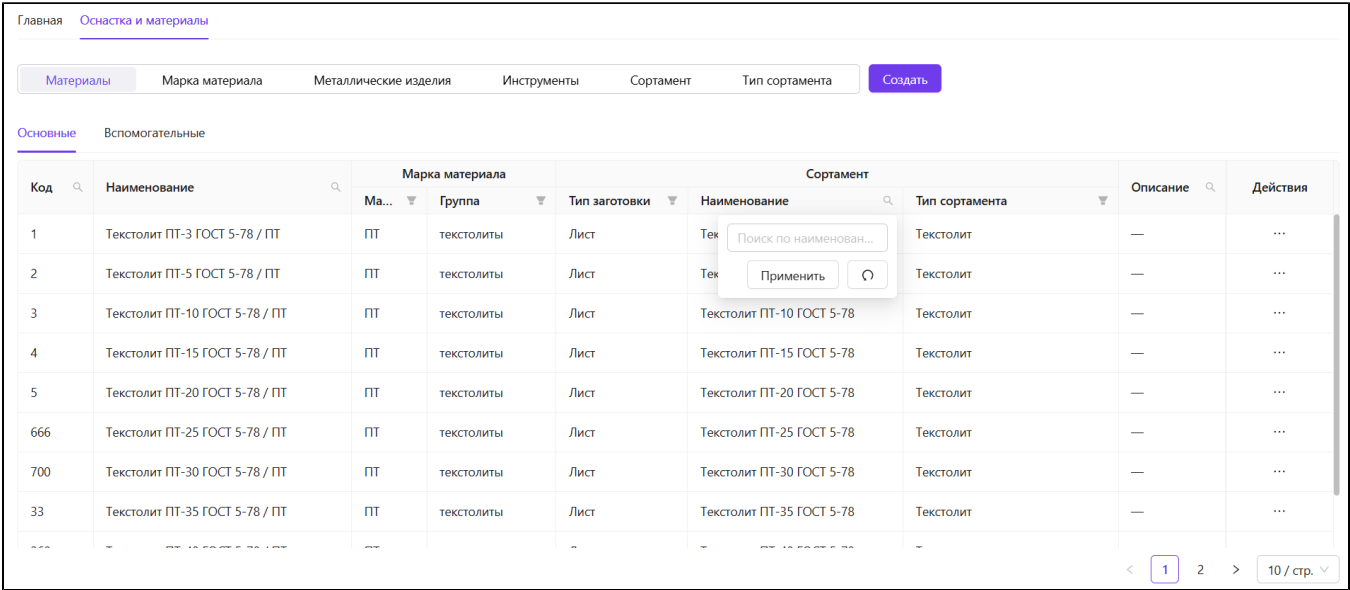


Рисунок 117 - Поле для ввода наименования сортамента основного материала

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Основные

Вспомогательные

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

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			Сортамент		Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование	Тип сортамента		
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		Сортамент		Описание	Действия
		Ма...	Группа	Тип заготовки	Наименование		
<div><div><div></div><div>Нет данных</div></div></div>							

Рисунок 120 - 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 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 OK 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 холоднокат из инструм. и пружин. стали, прокат листовой холоднокатанный, прокат листовой горячекатанный, текстолит, картон прокладочный, паронит, винипласт 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 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 горячекатанная квадратная, уголки стальные горячекатаные 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 сортмент.

ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортмент

Тип сортамента

Создать

Основные

Вспомогательные

Код	Наименование	Марка материала			Сортмент			Опи
		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 121 - Нажатие на кнопку фильтра Основного материала по типу сортамента

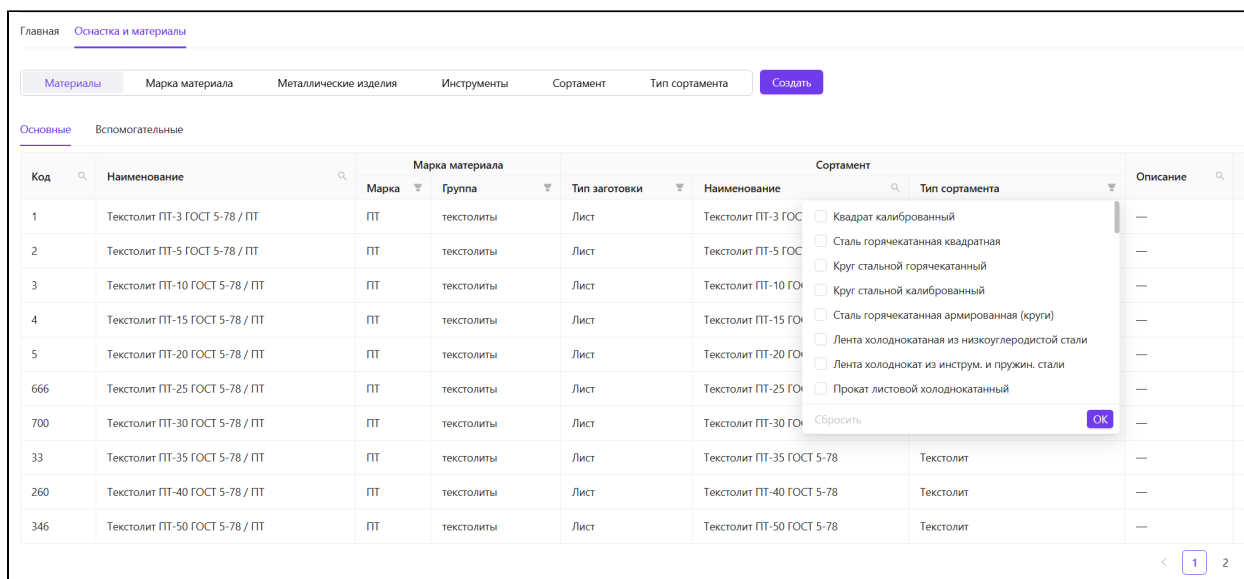


Рисунок 122 - Окно фильтров для типа сортамента основного материала

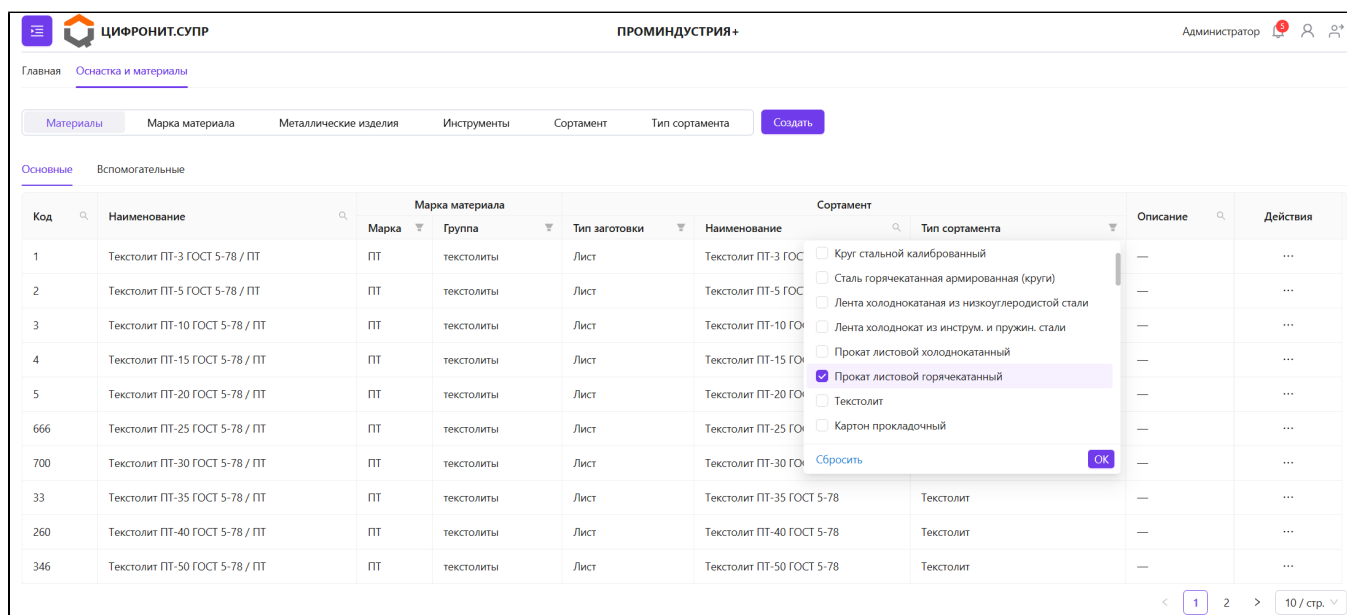


Рисунок 123 - Выбор параметров фильтров

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.

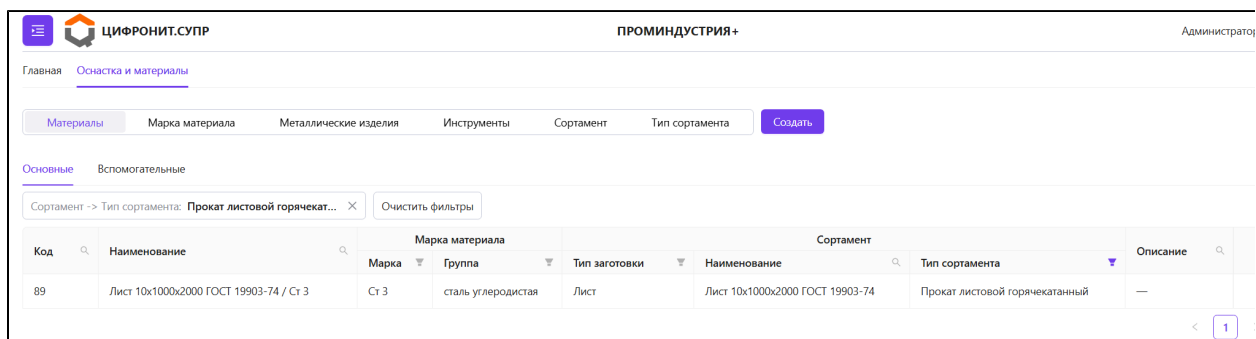


Рисунок 124 - Результат фильтрации по сортаменту

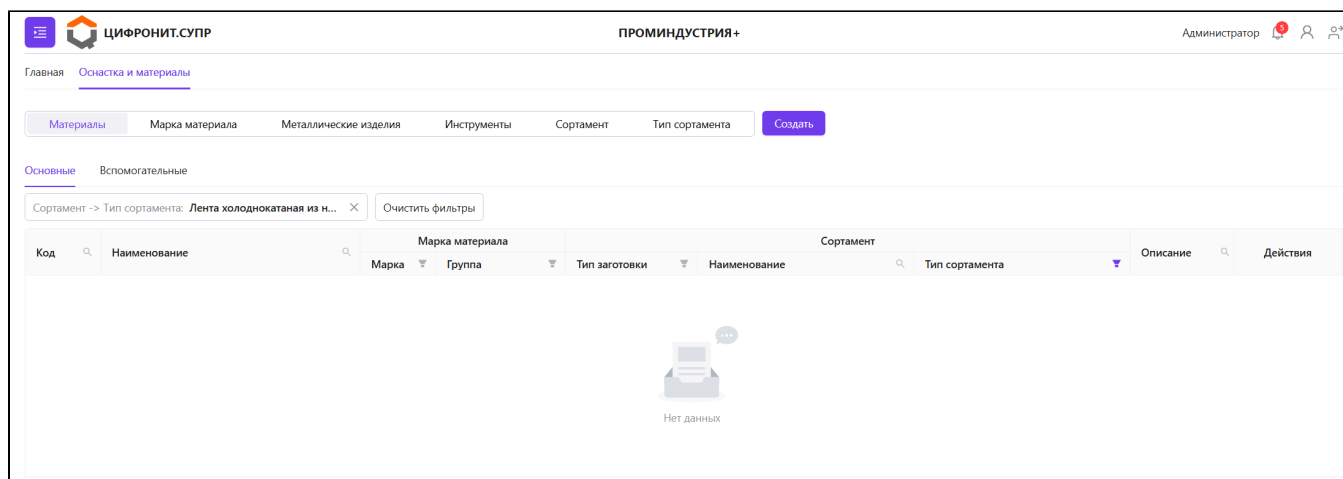
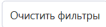




Рисунок 125 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированного типа сортамента

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).

Создание материала

Код

Введите 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 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

123

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

e

Тип заготовки

Лента

Тип сортамента

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

Сортамент

Лента Н-0.2х40 ГОСТ 2283-79

Группу марки материала

медные сплавы

Марка материала

БрА10Мц2Л ГОСТ 493-79

Примечание

Введите примечание

Сохранить

Отменить

Введите число.

Рисунок 128 - Ввод некорректного кода при создании материала



Создание материала

Код

123

Тип заготовки

Круг

Квадрат

Круг

Лента

Лист

Полоса

Проволока

Труба круглая

Труба прямоугольная

Введите примечание

Сохранить Отменить

Рисунок 129 - Выбор типа заготовки

Создание материала

Код

123

Тип заготовки

Круг

Тип сортамента

Выберите тип сортамента

Круг стальной горячекатанный ГОСТ 2590-2006

Круг стальной калиброванный ГОСТ 7417-75

Сталь горячекатанная армированная (круги) ГОСТ 5781-82

Марка материала

Выберите марку материала

Примечание

Введите примечание

Сохранить Отменить

Рисунок 130 - Выбор типа сортамента

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

Создание материала

Код  
123

Тип заготовки  
Круг

Тип сортамента  
Круг стальной горячекатанный ГОСТ 2590-2006

Сортамент  
Выберите сортамент

- Круг 5.5 ГОСТ 2590-2006
- Круг 5 ГОСТ 2590-2006
- Круг 6 ГОСТ 2590-2006
- Круг 6.3 ГОСТ 2590-2006
- Круг 6.5 ГОСТ 2590-2006
- Круг 7 ГОСТ 2590-2006
- Круг 8 ГОСТ 2590-2006
- Круг 9 ГОСТ 2590-2006

Рисунок 131 - Выбор сортамента

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

Создание материала

Код  
123

Тип заготовки  
Круг

Тип сортамента  
Круг стальной горячекатанный ГОСТ 2590-2006

Сортамент  
Круг 7 ГОСТ 2590-2006

Группу марки материала  
Выберите группу марки материала

- алюминиевые сплавы
- медные сплавы
- не определена
- стали и сплавы с особ. физ. свойст.
- сталь легир. конструкционная
- сталь углеродистая
- твердый сплав
- чугун ковкий

Рисунок 132 - Выбор группы марки материала

Создание материала

Код

123

Тип заготовки

Круг

Тип сортамента

Круг стальной горячекатанный ГОСТ 2590-2006

Сортамент

Круг 7 ГОСТ 2590-2006

Группу марки материала

сталь углеродистая

Марка материала

Выберите марку материала

Ст 0 ГОСТ 380-2005

Ст 08 ГОСТ 1050-88

Ст 08КП ГОСТ 1050-88

Ст 08ПС ГОСТ 1050-88

Ст 08Ю ГОСТ 9045-93

Ст 08ЮА ГОСТ 9045-93

Ст 10 ГОСТ 1050-88

Ст 10КП ГОСТ 1050-88

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).

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

ОсновныеВспомогательные

Код	Наименование	Марка материала		Тип заготовки	Сортамент		Описание	Действия
		Мар...	Группа		Наименование	Тип сортамента		
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	футорка 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	—	...

<12>

10 / стр.

Рисунок 134 - Результат создания материала

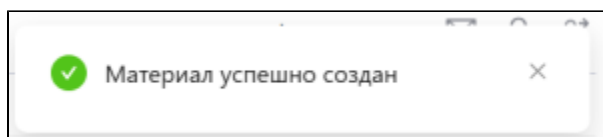


Рисунок 135 - Сообщение системы об успешном создании материала

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](#)

**Редактирование материала**

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

[Сохранить](#) [Отменить](#)

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).

Код  
Введите код

Поле не может быть пустым

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

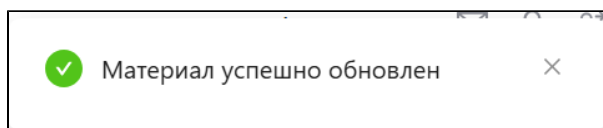


Рисунок 138 - Сообщение системы об успешном редактировании материала

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).

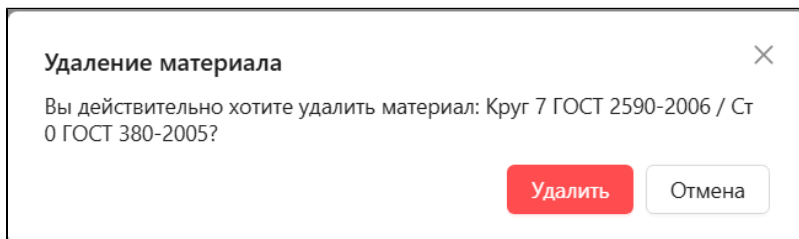


Рисунок 139 - Окно подтверждения удаления

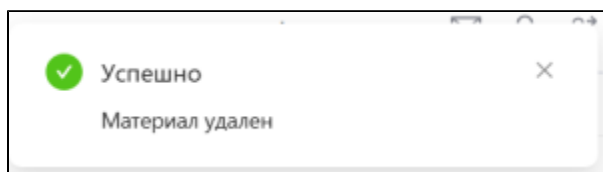


Рисунок 140 - Сообщение системы об успешном редактировании материала

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.

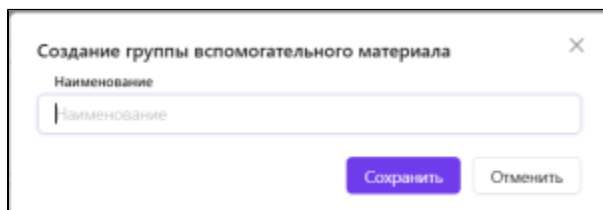


Рисунок 141 - Окно создания группы вспомогательного материала

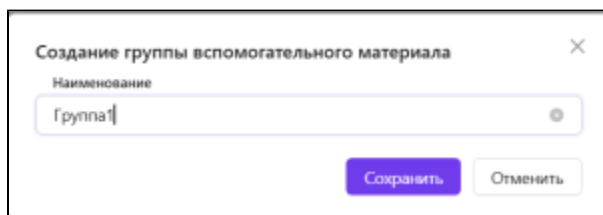


Рисунок 142 - Ввод наименования группы вспомогательного материала

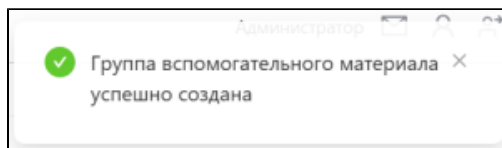


Рисунок 143 - Сообщение системы

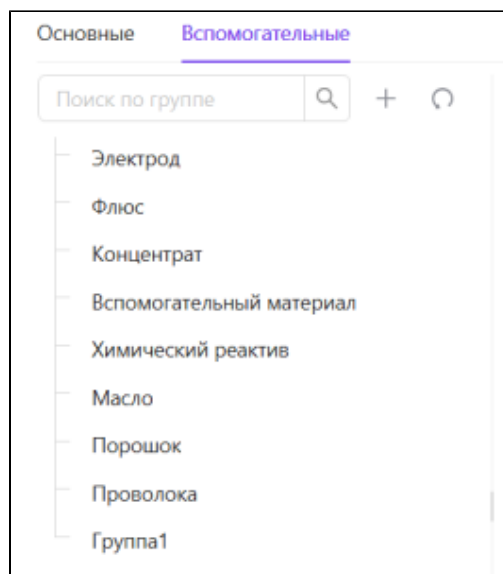







Рисунок 144 - Результат создания группы вспомогательного материала

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  **Сохранить**, чтобы отменить редактирование группы вспомогательного материала пользователь нажимает на кнопку  **Отменить** или нажимает на . После нажатия на  **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 148), пример результата редактирования группы вспомогательного материала представлен на рисунке 149.

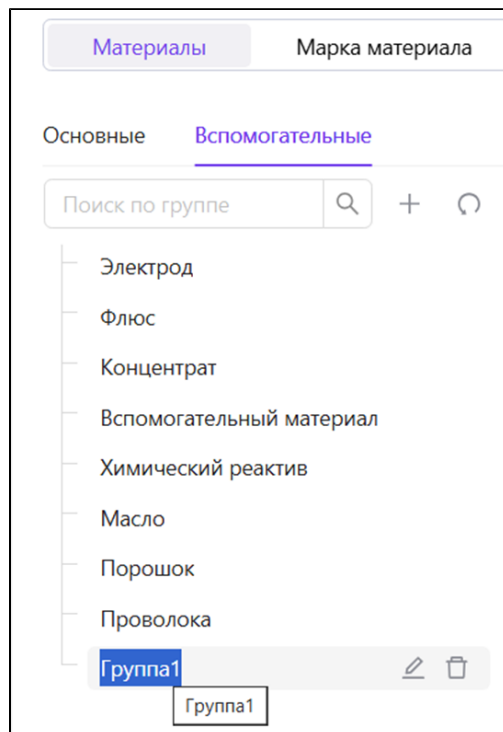


Рисунок 145 - Кнопки редактирования и удаления

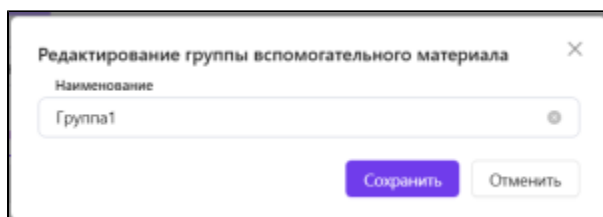


Рисунок 146 - Окно редактирования со старыми данными

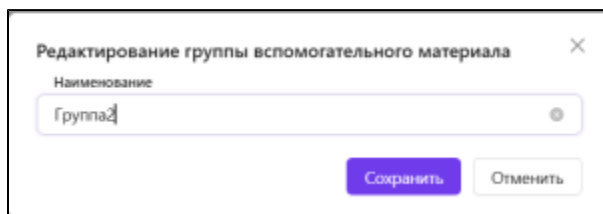


Рисунок 147 - Ввод новых данных

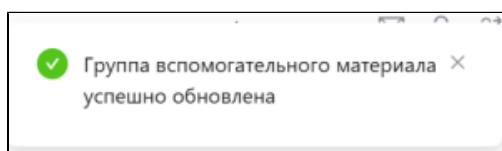


Рисунок 148 - Сообщение системы

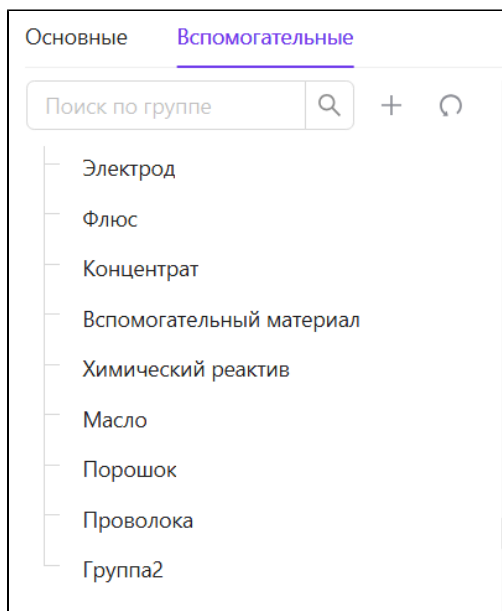







Рисунок 149 - Результат редактирования группы

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).

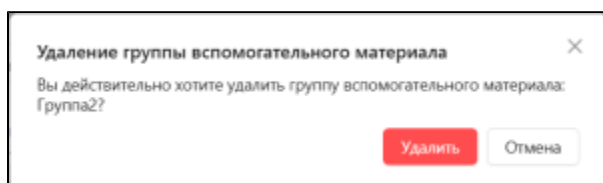


Рисунок 150 - Окно подтверждения удаления

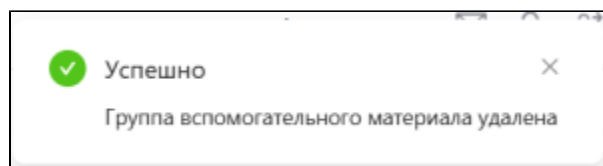



Рисунок 151 - Сообщение системы

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 .

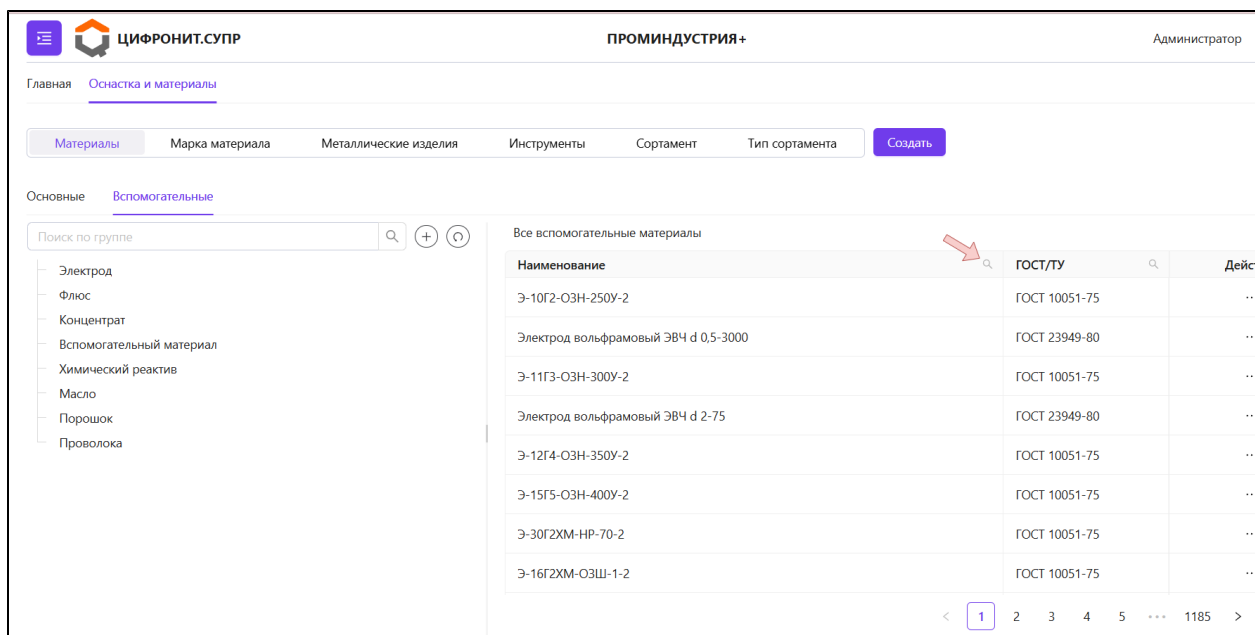


Рисунок 152 - Нажатие на кнопку поиска Вспомогательного материала по наименованию

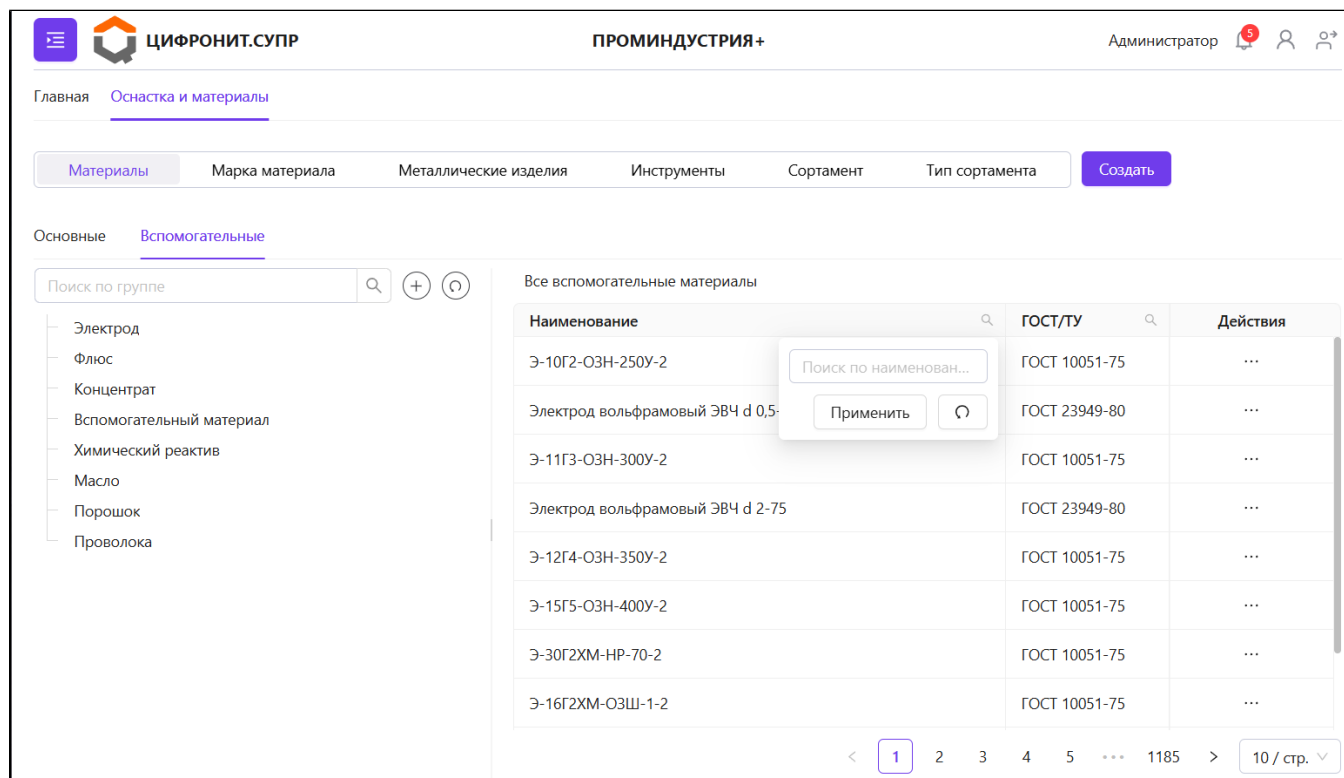




Рисунок 153 - Поле для ввода наименования вспомогательного материала

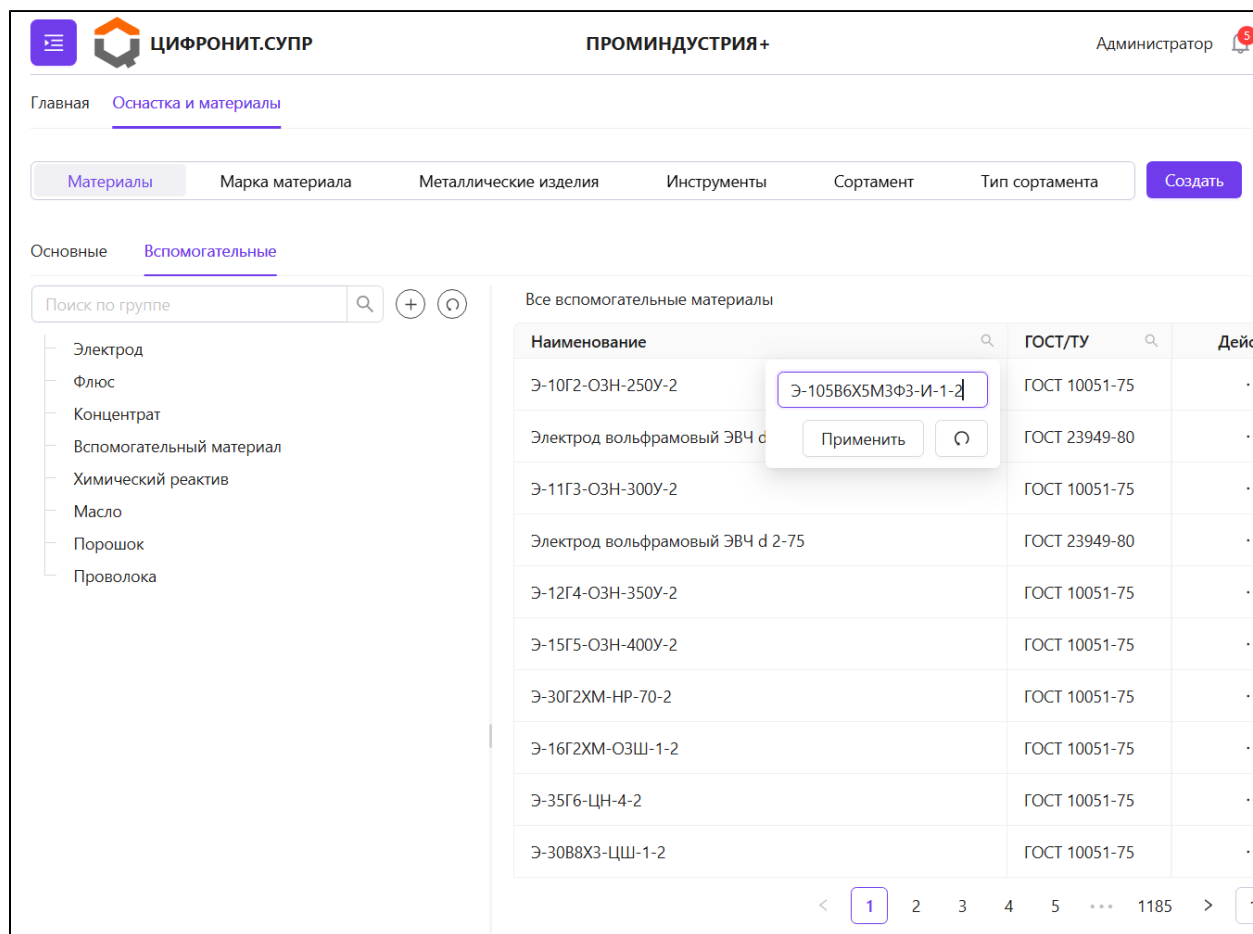


Рисунок 154 - Ввод наименования в поле для ввода

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.

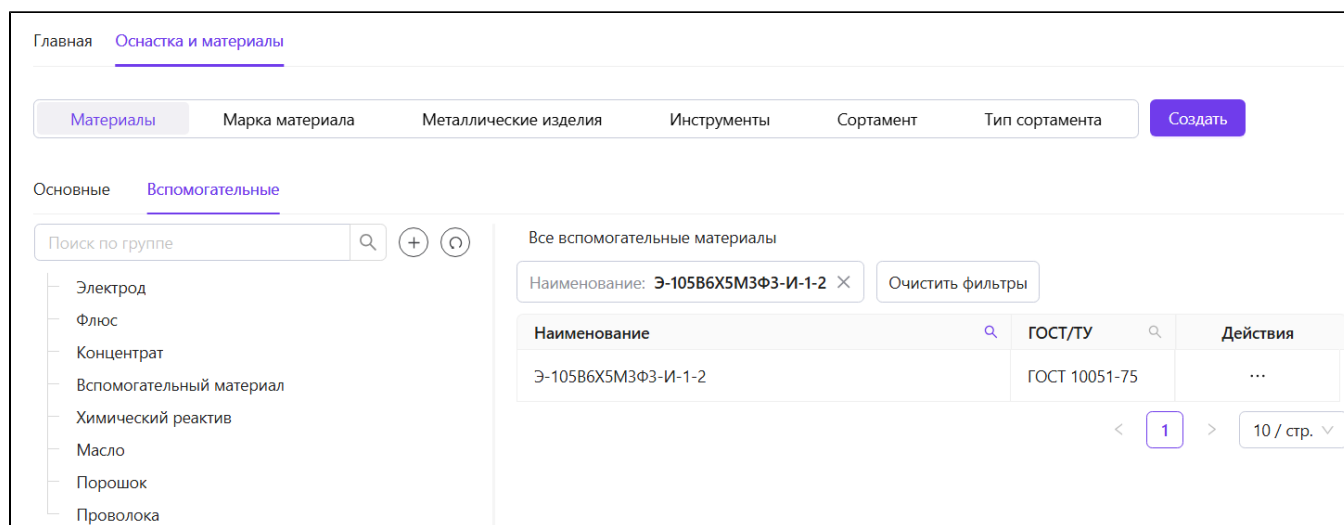


Рисунок 155 - Результат поиска основного материала по наименованию вспомогательного материала

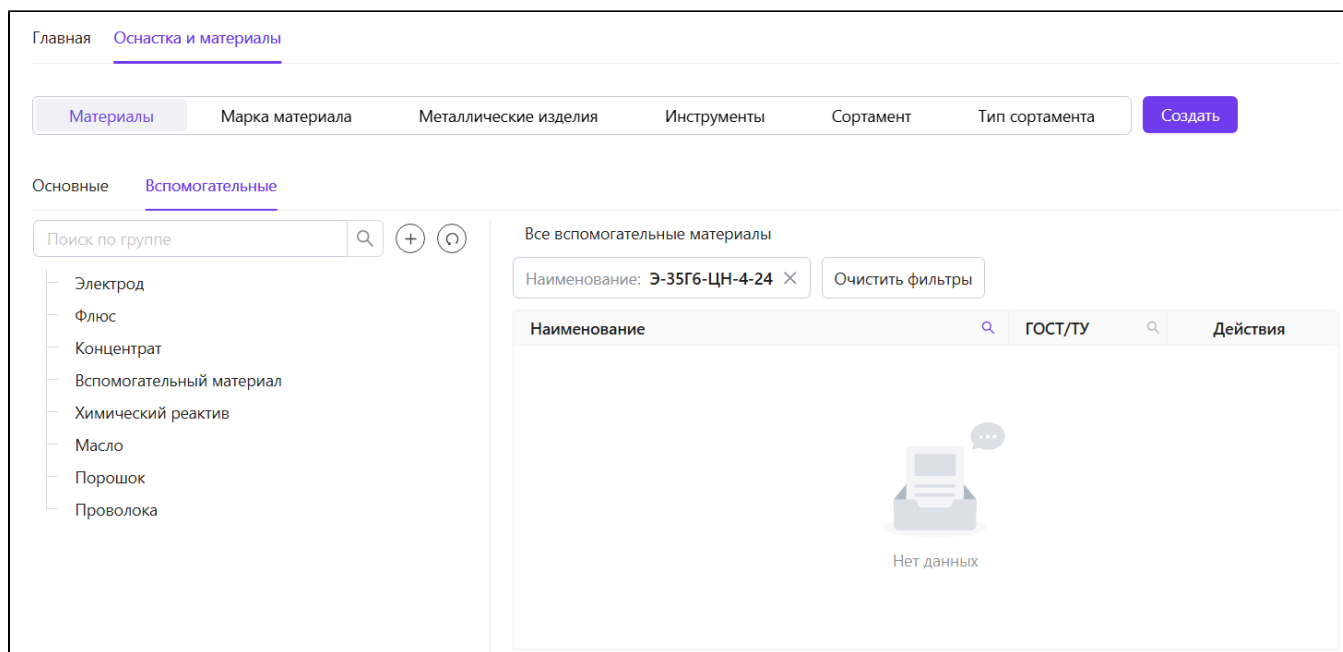


Рисунок 156 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

У пользователя существует возможность поиска 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 .

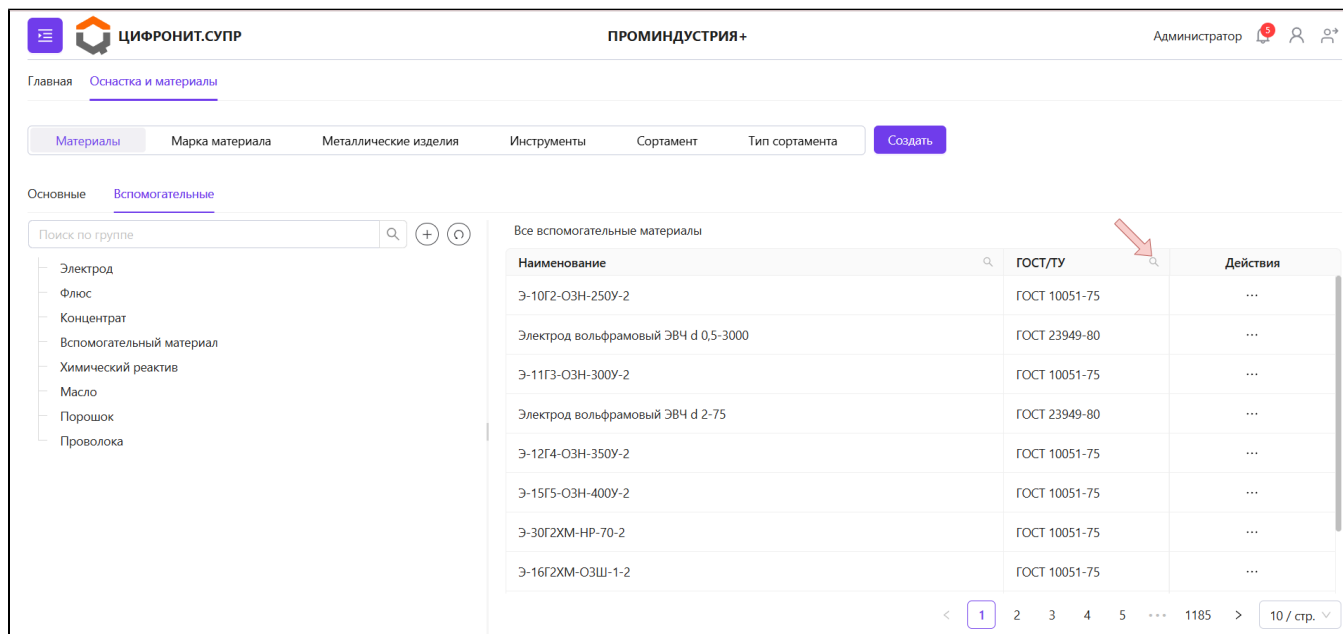


Рисунок 157 - Нажатие на кнопку поиска Вспомогательного материала по ГОСТ/ТУ

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ+ Администратор

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 реактив
- Масло
- Порошок
- Проволока

Все вспомогательные материалы

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-10Г2-ОЗН-250У-2		...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000		...
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. v

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

+

↺

Электрод

Флюс

Концентрат

Вспомогательный материал

Химический реактив

Масло

Порошок

Проволока

Все вспомогательные материалы

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действия
Э-10Г2-ОЗН-250У-2	ГОСТ 23949-80	...
Электрод вольфрамовый ЭВЧ d 0,5-3000		...
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-30В8ХЗ-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 реактив
Масло
Порошок
Проволока

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 реактив
Масло
Порошок
Проволока

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 Очистить фильтры 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 **X**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании вспомогательного материала (см рисунок 165), пример результата создания вспомогательного материала представлен на рисунке 166.

Создание вспомогательного материала

Группа вспомогательного материала

Выберите группу вспомогательного материала

Наименование

Наименование

ГОСТ/ТУ

ГОСТ/ТУ

Сохранить

Отменить

Рисунок 162 - Окно создания вспомогательного материала

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материала

ОсновныеВспомогательные

Поиск по группе

Электрод

Флюс

Концентрат

Вспомогательный материал

Химический реактив

Масло

Порошок

Проволока

Создание вспомогательного материала

Группа вспомогательного материала

Выберите группу вспомогательного материала

Электрод

Флюс

Концентрат

Вспомогательный материал

Химический реактив

Масло

Порошок

Проволока

ГОСТ/ТУ

Действия

ГОСТ 10051-75		
ГОСТ 23949-80		
ГОСТ 10051-75		
ГОСТ 23949-80		
ГОСТ 10051-75		
ГОСТ 10051-75		
ГОСТ 10051-75		
ГОСТ 10051-75		
ГОСТ 10051-75		

1

2

3

4

5

...

1185

10 / стр.

Рисунок 163 - Выбор группы при создании вспомогательного материала

Рисунок 164 - Окно создания вспомогательного материала с заполненными данными

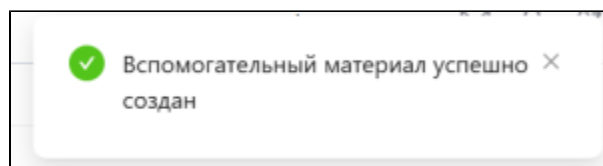


Рисунок 165 - Сообщение системы

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

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 рисунке 170.

✕

Редактирование вспомогательного материала

Группа вспомогательного материала

Концентрат

Наименование

ФГС-90

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1111-11

Сохранить

Отменить

✕

Редактирование вспомогательного материала

Группа вспомогательного материала

Концентрат

Наименование

ФГС-99

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1111-111

Сохранить

Отменить

Вспомогательный материал успешно обновлен

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 реактив

Масло

Порошок

Проволока

Концентрат

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

<

1

2

>

10 / стр. ▾



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 **Отменить** или нажимает на **X**.

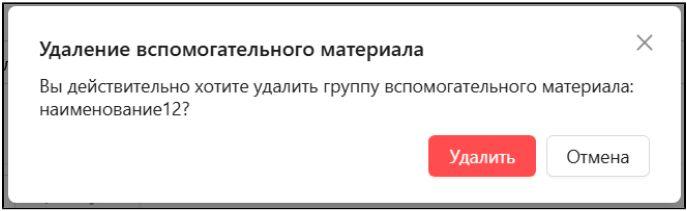


Рисунок 171 - Окно подтверждения удаления

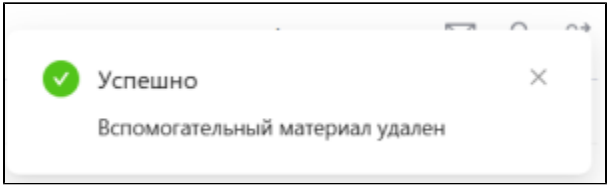


Рисунок 172 - Сообщение системы

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

ОсновныеВспомогательные

Поиск по группе

Электрод

Флюс

Концентрат

Вспомогательный материал

Химический реактив

Масло

Порошок

Проволока

Концентрат

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	...

1

2

10 / стр.

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 Сохранить, чтобы отменить создание новой группы, пользователь нажимает на кнопку Отменить или нажимает на X. После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 176), пример результата создания группы представлен на рисунке 177.

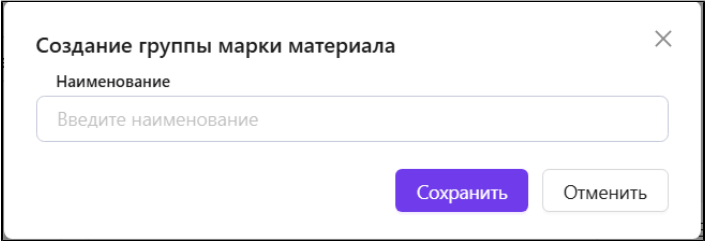


Рисунок 174 - Окно создания группы марки материала

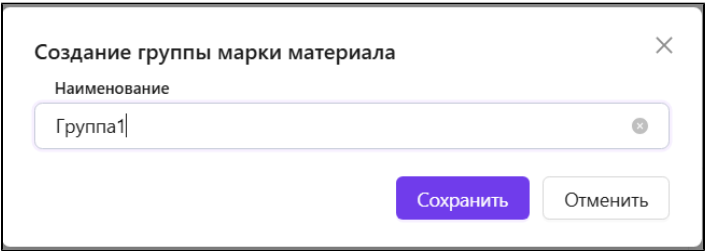


Рисунок 175 - Ввод наименования группы марки материала

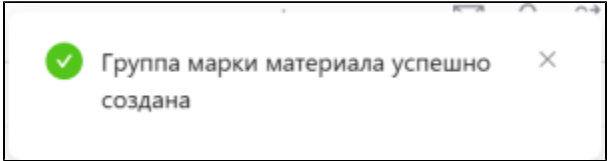


Рисунок 176 - Сообщение системы

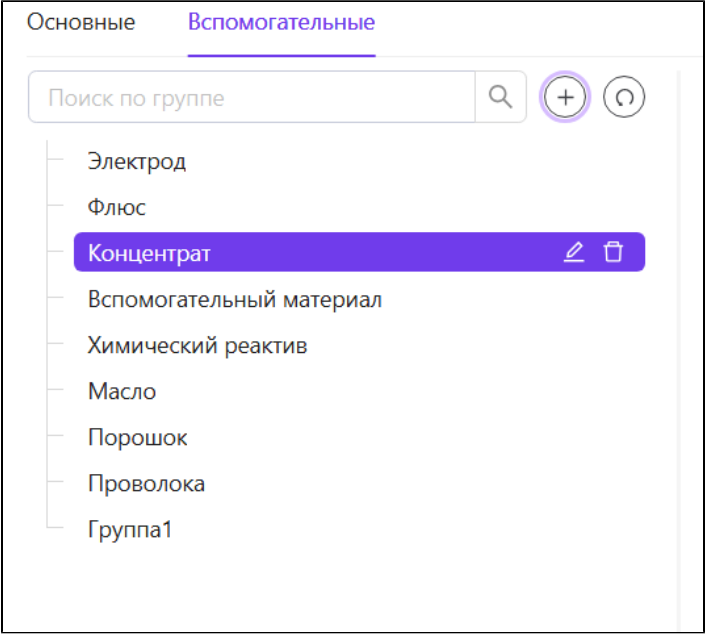







Рисунок 177 - Результат создания группы марки материала

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.

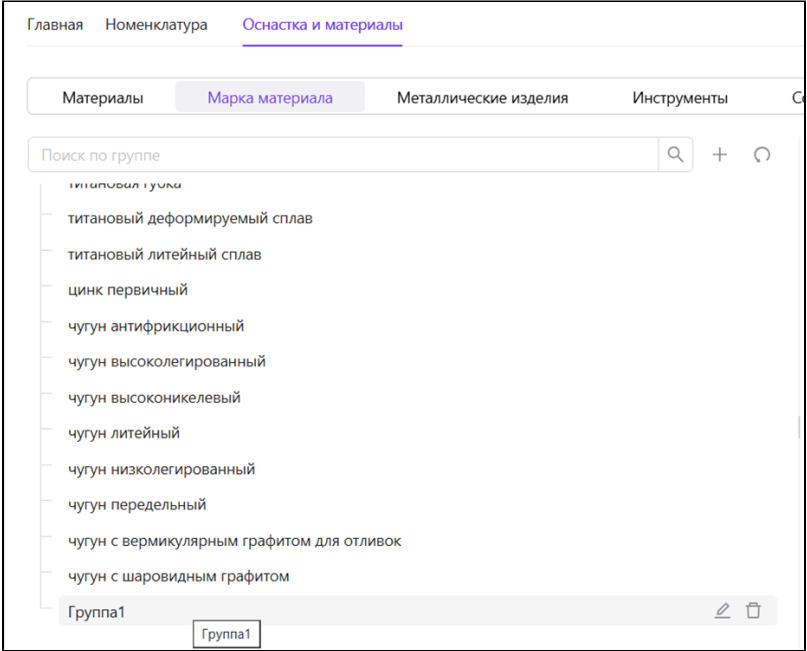


Рисунок 178 - Кнопки редактирования и удаления

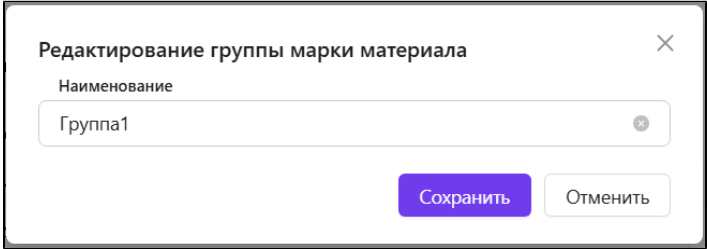


Рисунок 179 - Окно редактирования со старыми данными

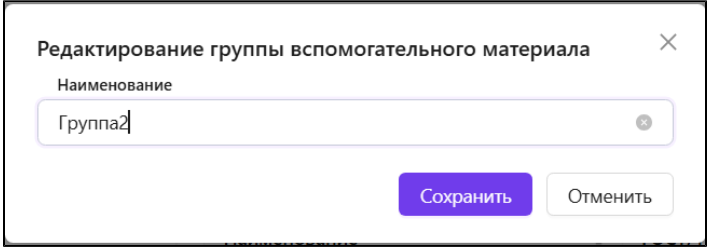


Рисунок 180 - Ввод новых данных

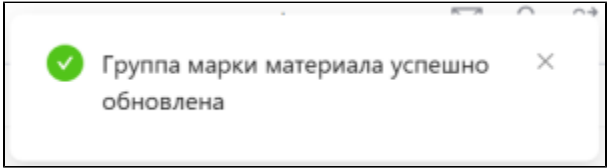


Рисунок 181 - Сообщение системы

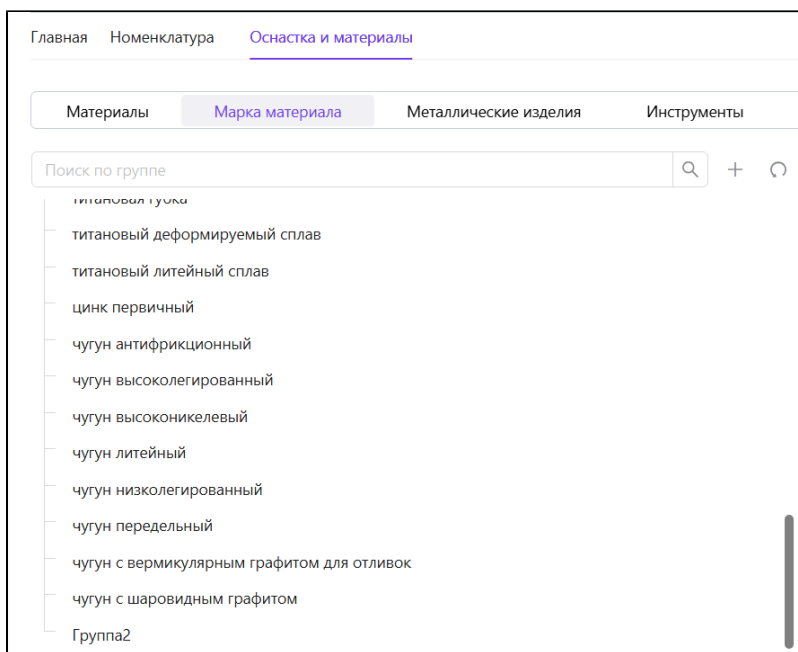







Рисунок 182 - Результат редактирования группы

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 , чтобы отменить удаление группы марки материала пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном удалении группы (см рисунок 184).

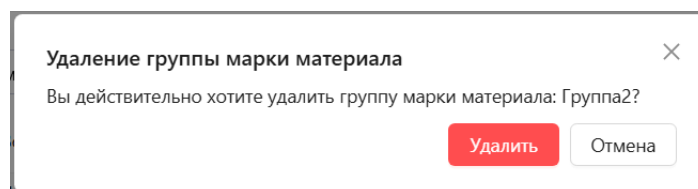


Рисунок 183 - Окно подтверждения удаления

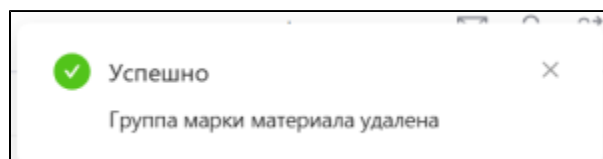



Рисунок 184 - Сообщение системы

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

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип 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  
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

2345...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 закаливающая

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действи
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	...

Поиск по наименован...

Применить

↺

<

1

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

+

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 закаливающаяся и легированная

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 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

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

твердый 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

Очистить фильтры

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



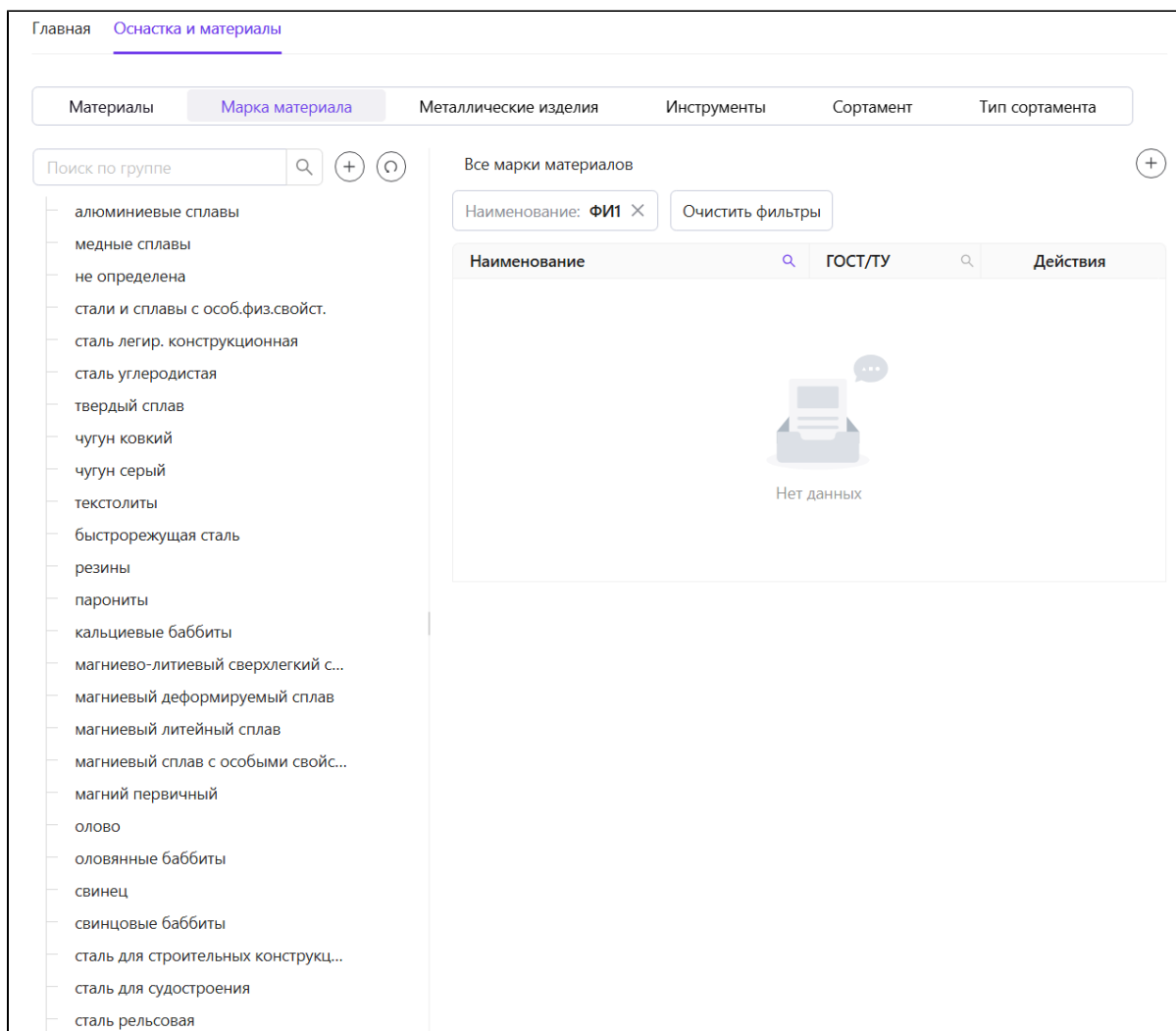
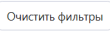




Рисунок 189 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

У пользователя существует возможность поиска 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 .

ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

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

оловянные баббиты

свинец

свинцовые баббиты

сталь для строительных конструкций

сталь для судостроения

сталь рельсовая

сталь электротехническая нелегированная

Все марки материалов

Наименование	ГОСТ/ТУ	
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

...

1!

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

твердый 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	ГОСТ/ТУ	Действия
АЛ19		...
АВ		...
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 191 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ 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

твердый 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	ГОСТ/ТУ	Действия
АЛ19	ГОСТ 295-98	...
АВ		...
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 192 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будут 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

твердый 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

Очистить фильтры

Наименование	ГОСТ/ТУ	Действ
АВ86	ГОСТ 295-98	...
АВ86Ф	ГОСТ 295-98	...
АВ88	ГОСТ 295-98	...
АВ88Ф	ГОСТ 295-98	...
АВ91	ГОСТ 295-98	...
АВ91Ф	ГОСТ 295-98	...
АВ92	ГОСТ 295-98	...
АВ92Ф	ГОСТ 295-98	...
АВ97	ГОСТ 295-98	...
АВ97Ф	ГОСТ 295-98	...

<

1

>

10

Рисунок 193 - Результат поиска вспомогательного материала по ГОСТ/ТУ

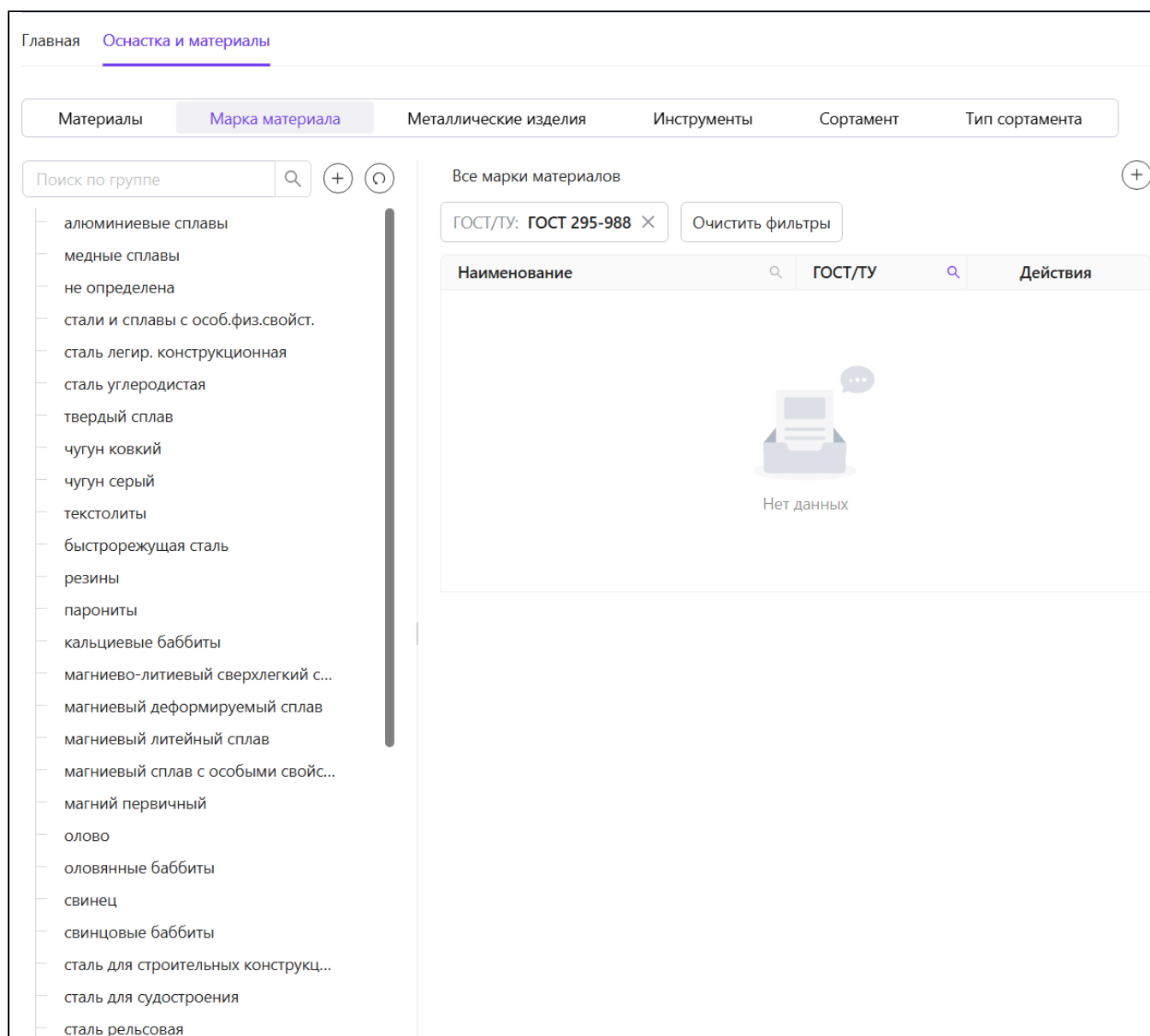
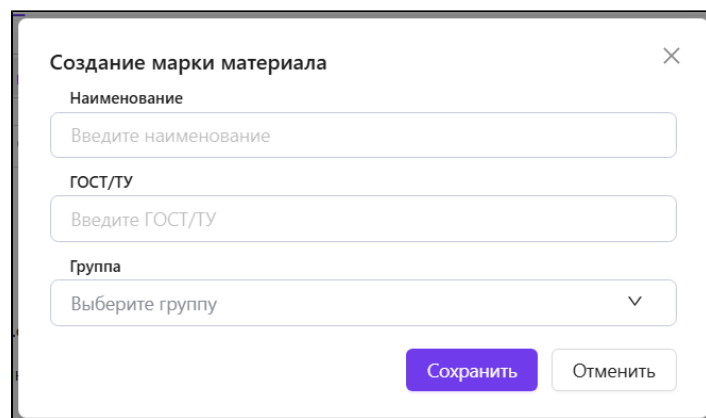


Рисунок 194 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

Пользователь может создавать 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 **Сохранить**, чтобы отменить создание марки материала пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на ✕. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании марки материала (см рисунок 197), пример результата создания марки материала представлен на рисунке 198.



Создание марки материала

Наименование

Введите наименование

ГОСТ/ТУ

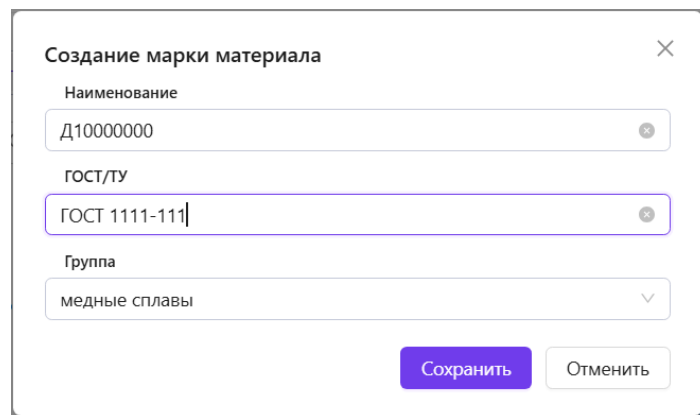
Введите ГОСТ/ТУ

Группа

Выберите группу

Сохранить Отменить

Рисунок 195 - Окно создания марки материала



Создание марки материала

Наименование

Д10000000

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1111-111

Группа

медные сплавы

Сохранить Отменить

Рисунок 196 - Окно создания марки материала с заполненными данными

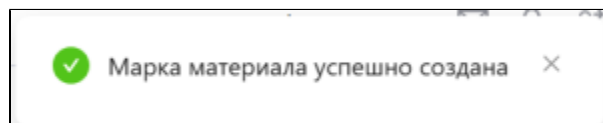


Рисунок 197 - Сообщение системы

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Поиск по группе

+

○

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 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
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.

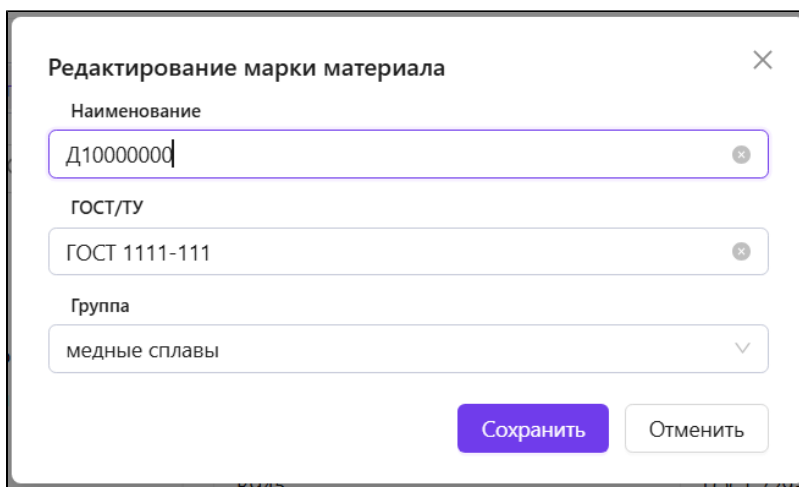
Рисунок 198 - Результат создания марки материала

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 ×. После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном редактировании марки материала (см рисунок 201), пример результата редактирования марки материала представлен на рисунке 202.





Редактирование марки материала

Наименование

Д10000000

ГОСТ/ТУ

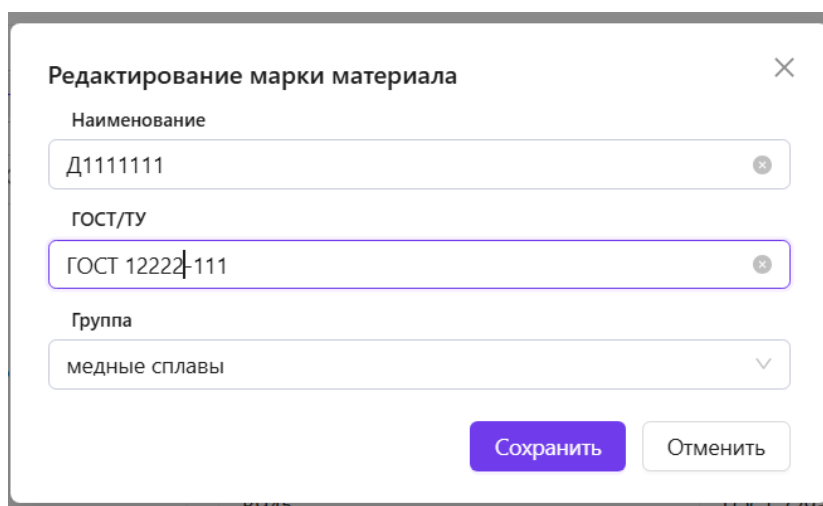
ГОСТ 1111-111

Группа

медные сплавы

Сохранить Отменить

Рисунок 199 - Окно редактирования марки материала



Редактирование марки материала

Наименование

Д11111111

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1222-111

Группа

медные сплавы

Сохранить Отменить

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

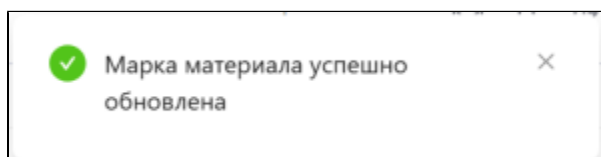


Рисунок 201 - Сообщение системы

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Поиск по группе

+

↺

Все марки материалов

+

алюминиевые сплавы

медные сплавы

не определена

стали и сплавы с особ.фи...

сталь легир. конструкцио...

сталь углеродистая

твердый сплав

чугун ковкий

чугун серый

текстолиты

быстрорежущая 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

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.

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 **×**.

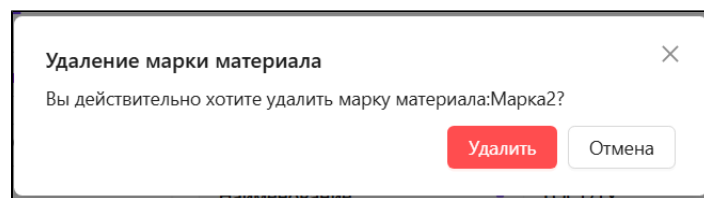


Рисунок 203 - Окно подтверждения удаления

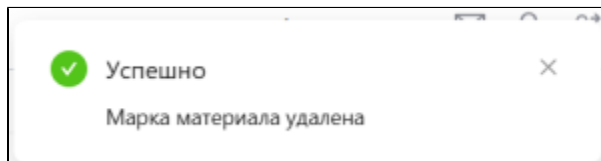



Рисунок 204 - Сообщение системы

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.

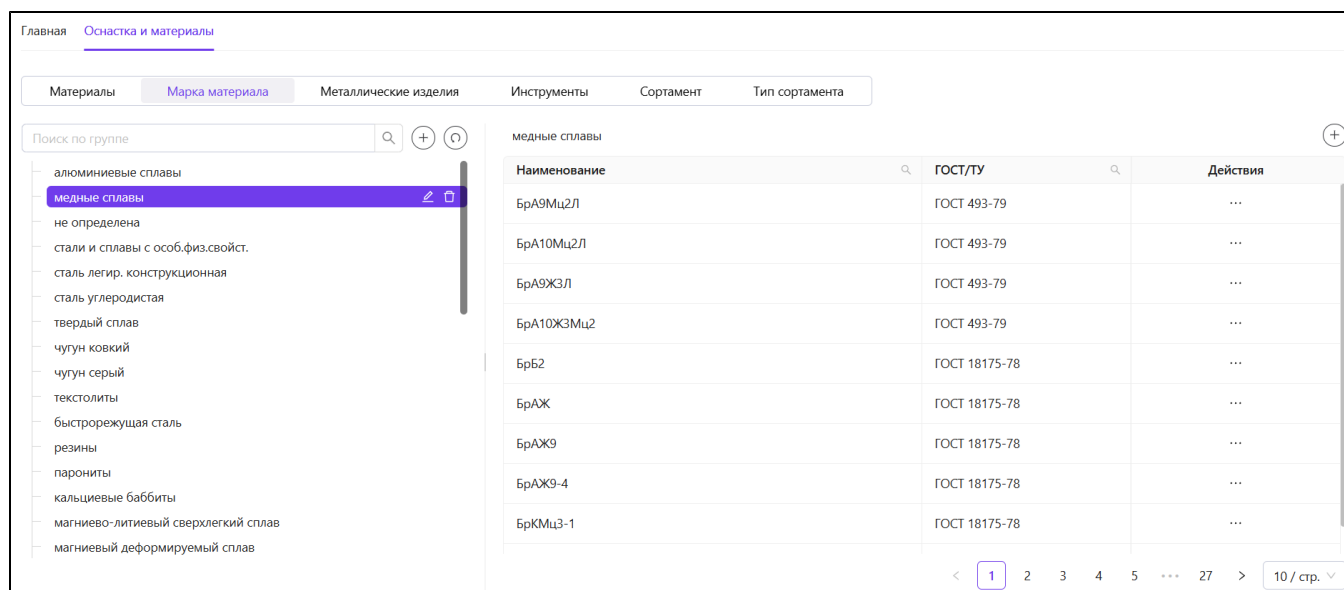






Рисунок 205 - Результат фильтрации по группе марок материалов

### 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).

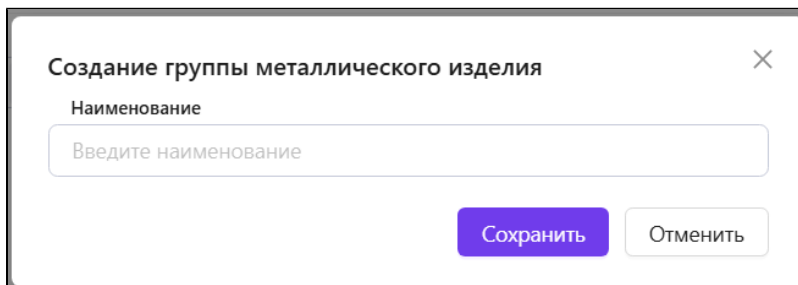


Рисунок 206 - Окно создания группы металлического изделия

Создание группы металлического изделия

Наименование

Группа1






Сохранить

Отменить

Рисунок 207 - Ввод наименования группы металлического изделия

Группа металлических изделий успешно создана

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.

Главная Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Поиск по группе

+

⌵

болты

винты

гайки

Группа1

медные сплавы

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действия
не определен	Винт М6х20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М6х25	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М8х20	не определен	ГОСТ 1481-84	...
не определен	Винт М2х3	не определен	ГОСТ 17475-80	...
не определен	Винт М8х25	не определен	ГОСТ 1481-84	...

Рисунок 209 - Кнопки редактирования и удаления

Редактирование группы металлических изделий

Наименование

Группа1

Сохранить

Отменить

Рисунок 210 - Окно редактирования со старыми данными

Редактирование группы металлических изделий

Наименование

Группа2

Сохранить

Отменить

Рисунок 211 - Ввод новых данных

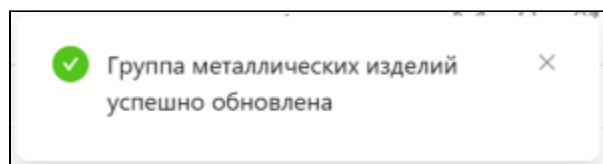


Рисунок 212 - Сообщение системы

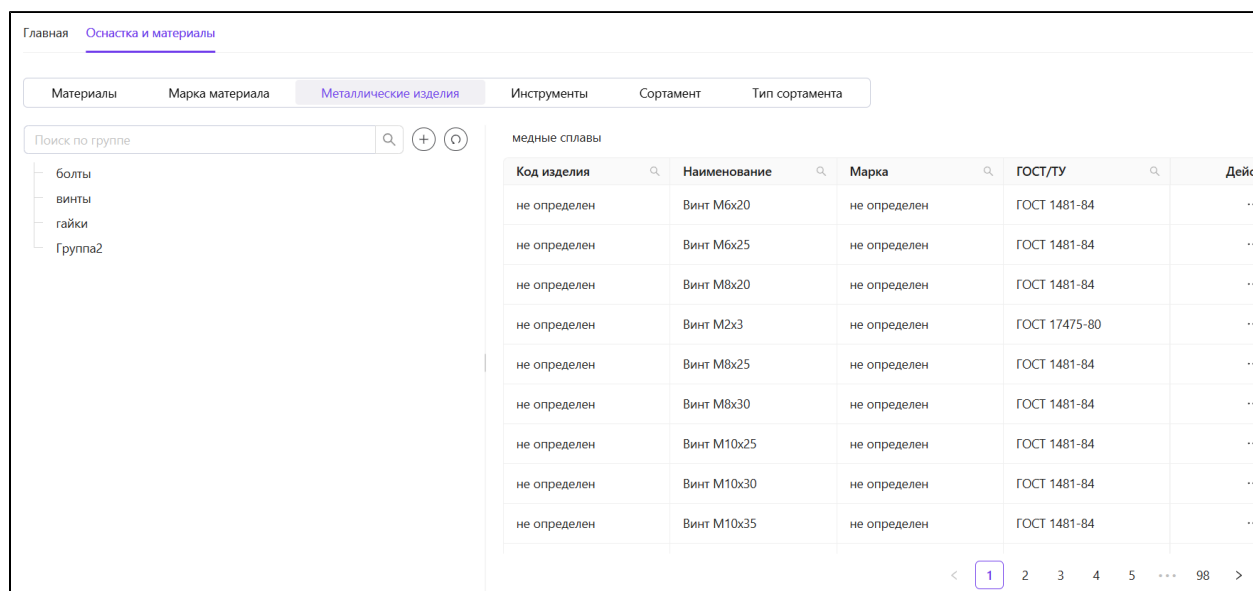







Рисунок 213 - Результат редактирования группы металлических изделий

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 , чтобы отменить удаление группы металлического изделия пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном удалении группы (см рисунок 215).

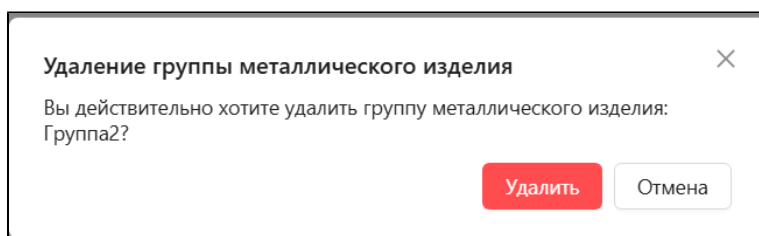


Рисунок 214 - Окно подтверждения удаления

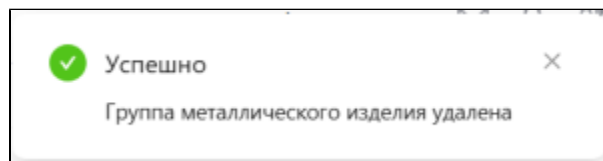



Рисунок 215 - Сообщение системы

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 .

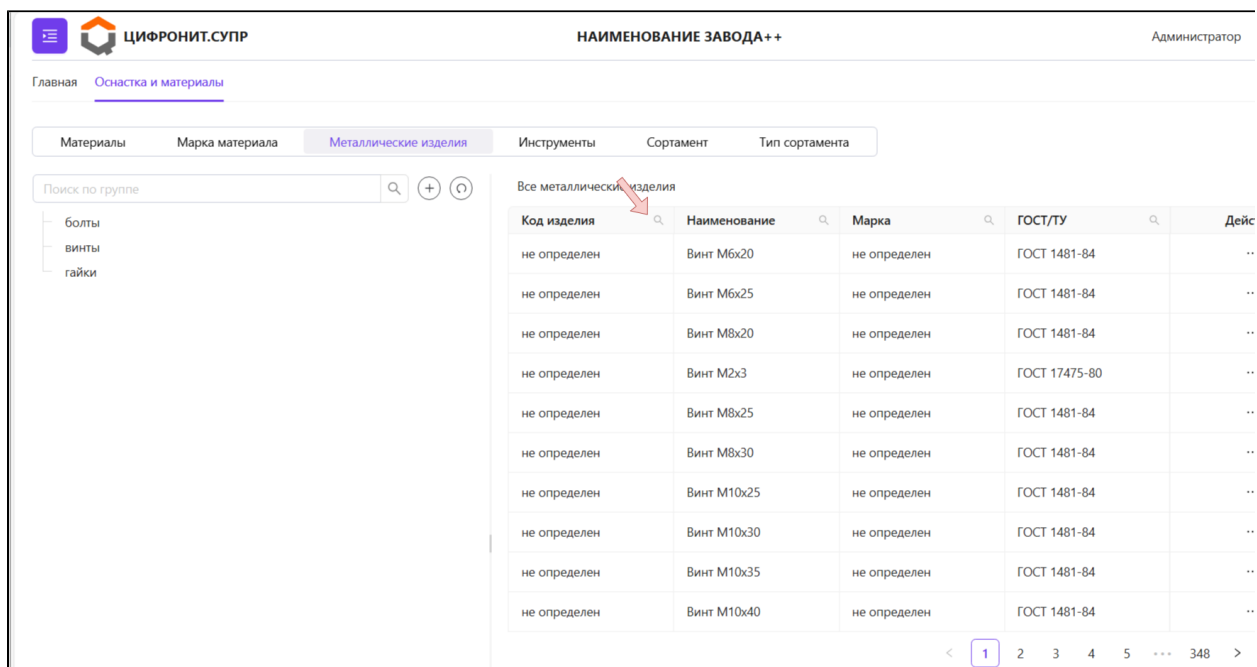


Рисунок 216 - Нажатие на кнопку поиска Металлического изделия по коду

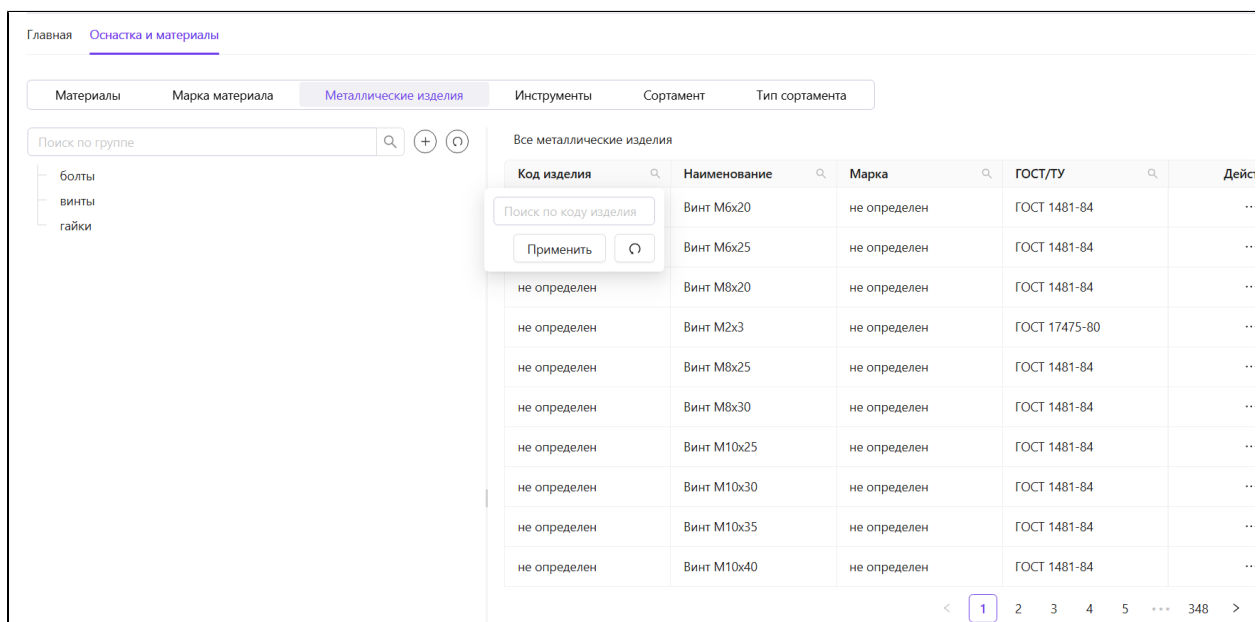


Рисунок 217 - Поле для ввода кода изделия металлического изделия

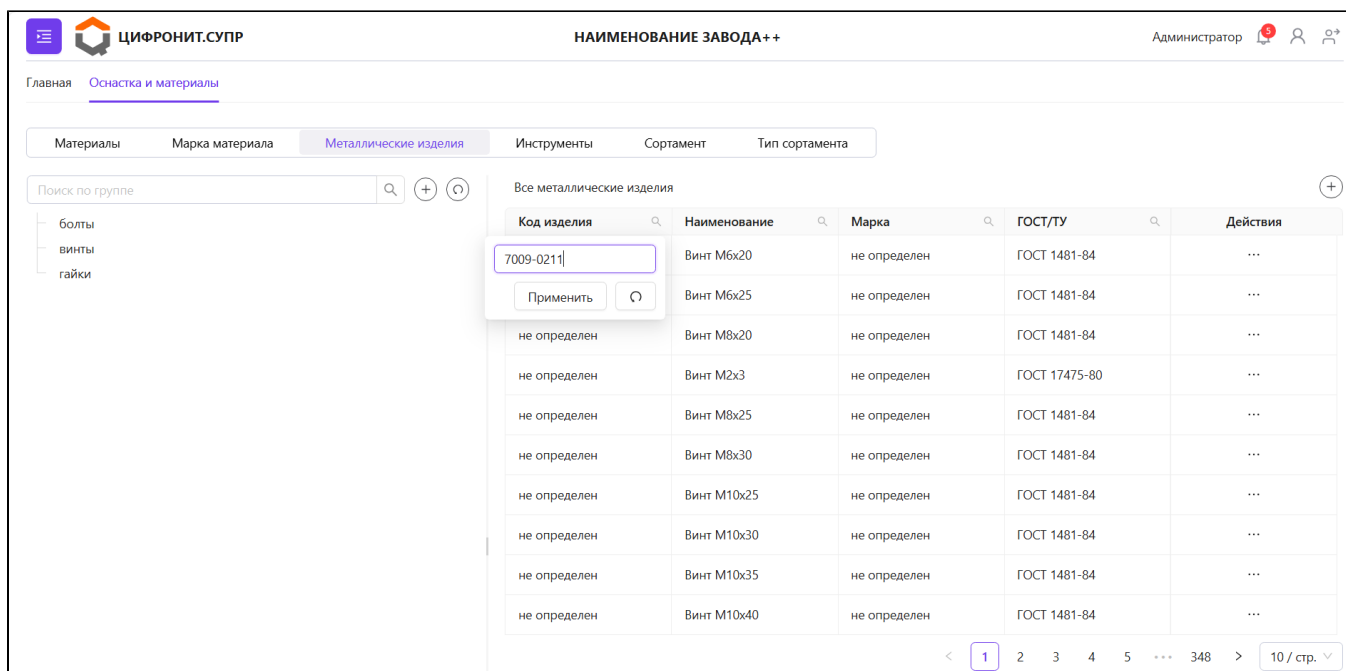


Рисунок 218 - Ввод кода изделия в поле для ввода

Результатом поиска по коду будут 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 меняет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

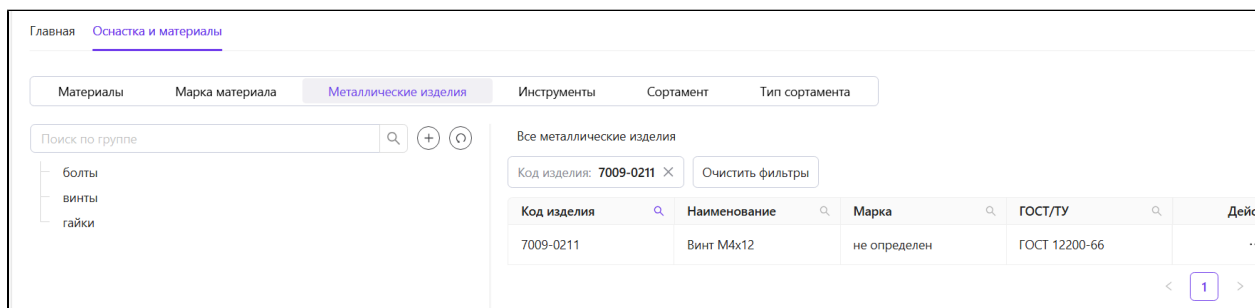


Рисунок 219 - Результат поиска металлического изделия по коду

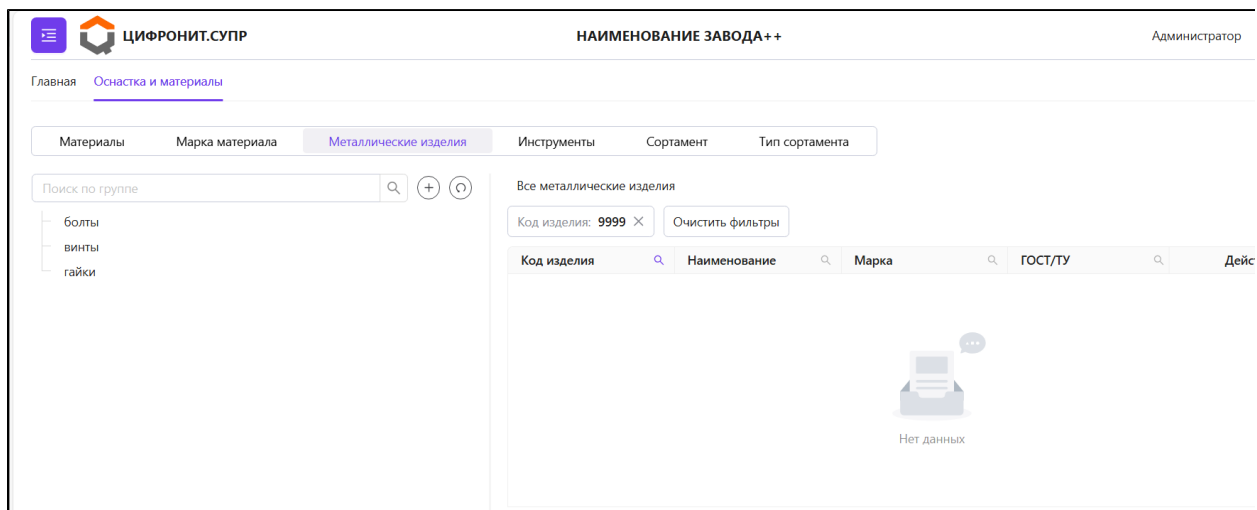


Рисунок 220 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 Применить.

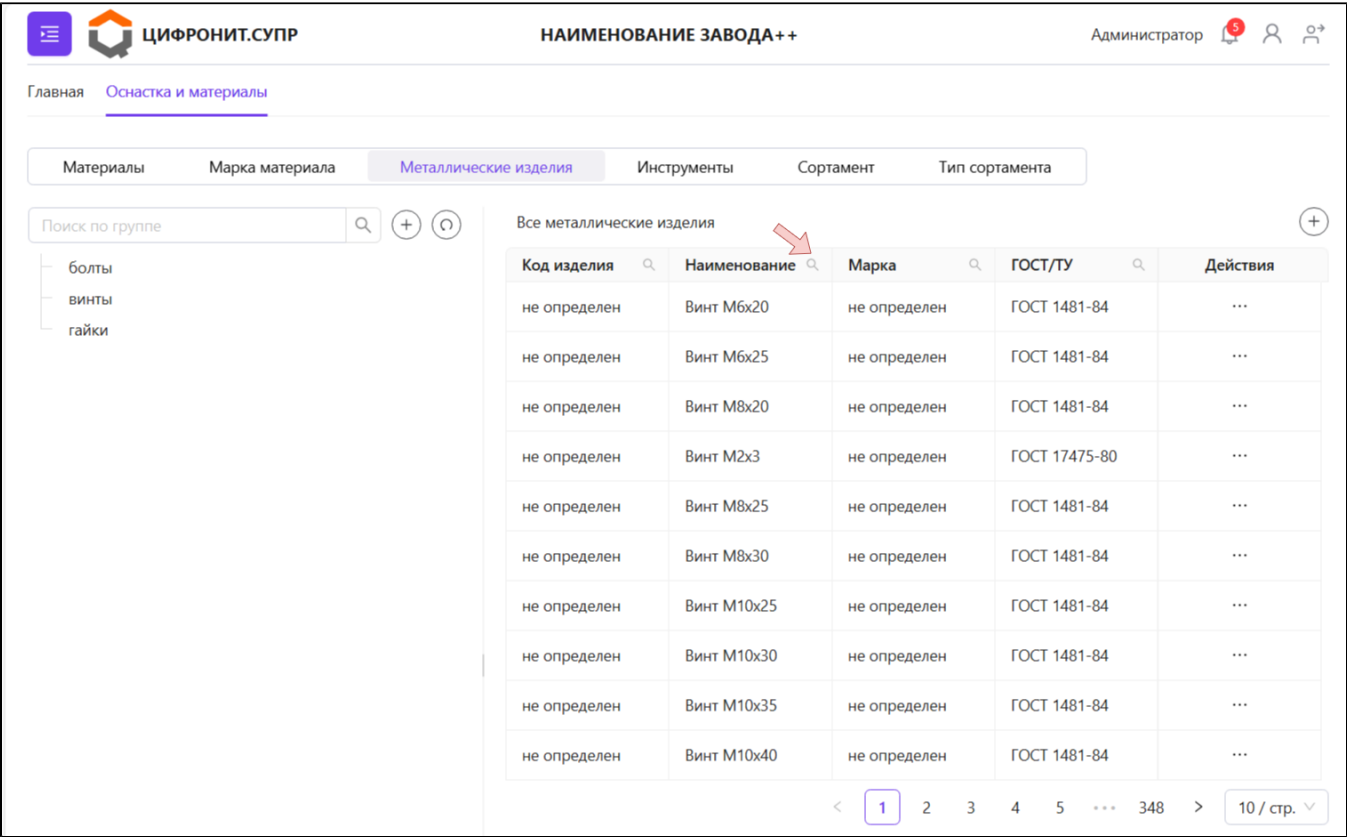


Рисунок 221 - Нажатие на кнопку поиска Металлических изделий по наименованию

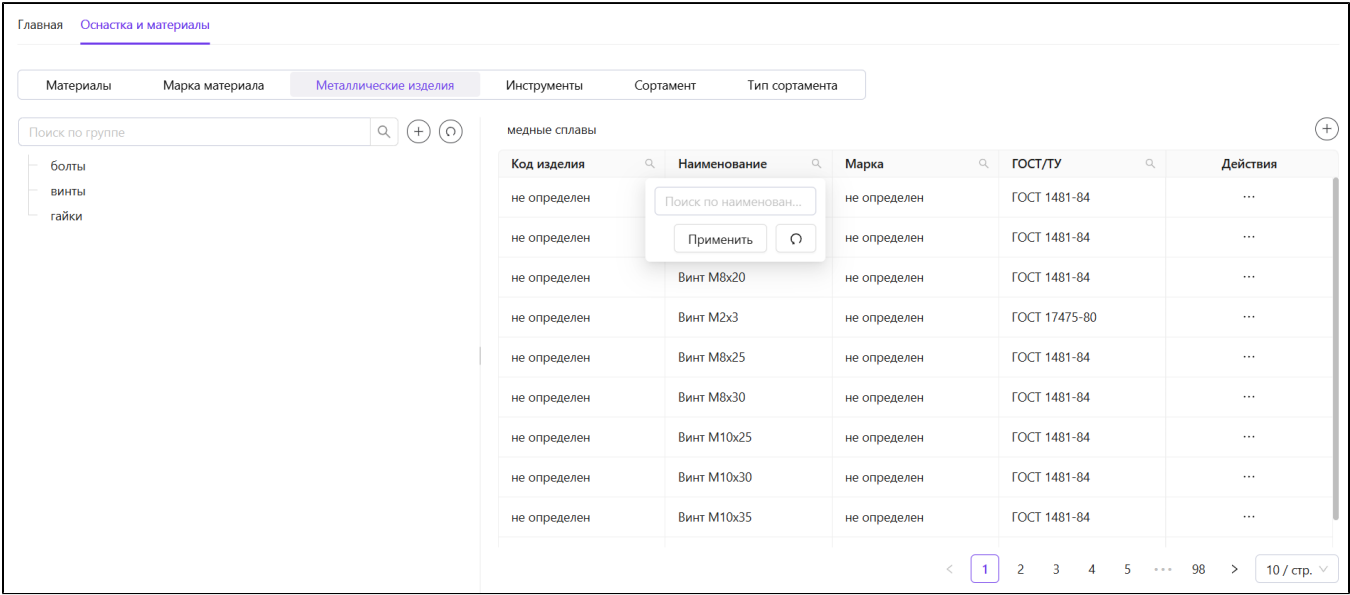


Рисунок 222 - Поле для ввода наименования металлического изделия



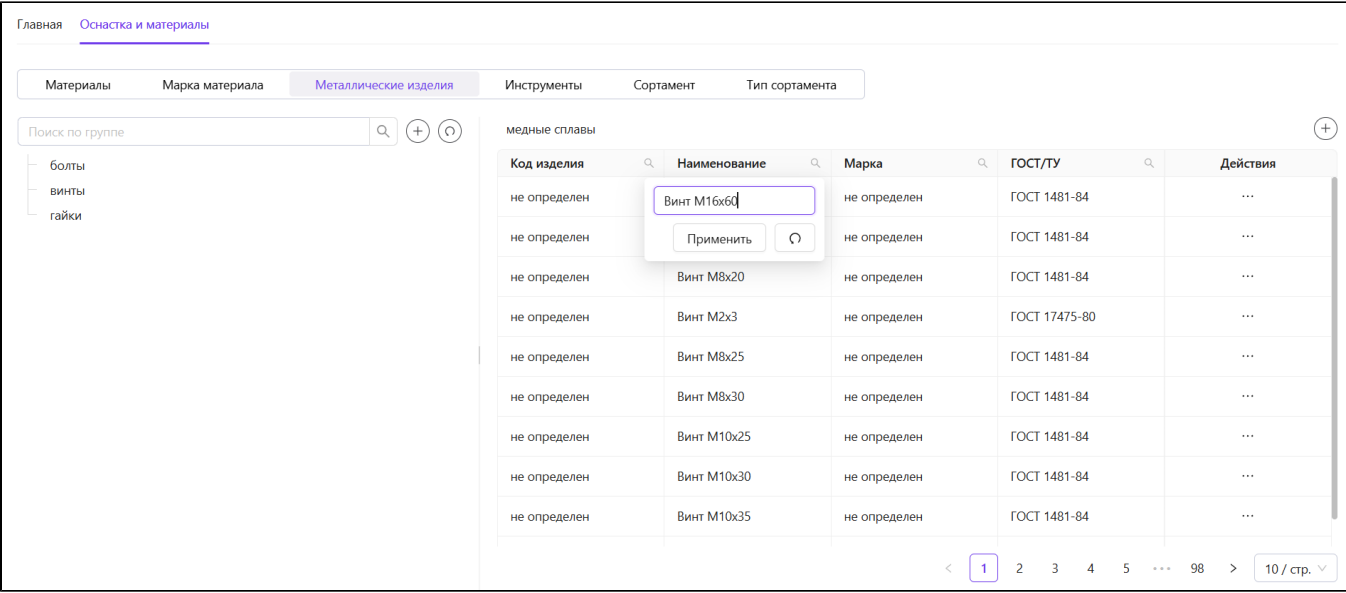


Рисунок 223 - Ввод наименования в поле для ввода

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.

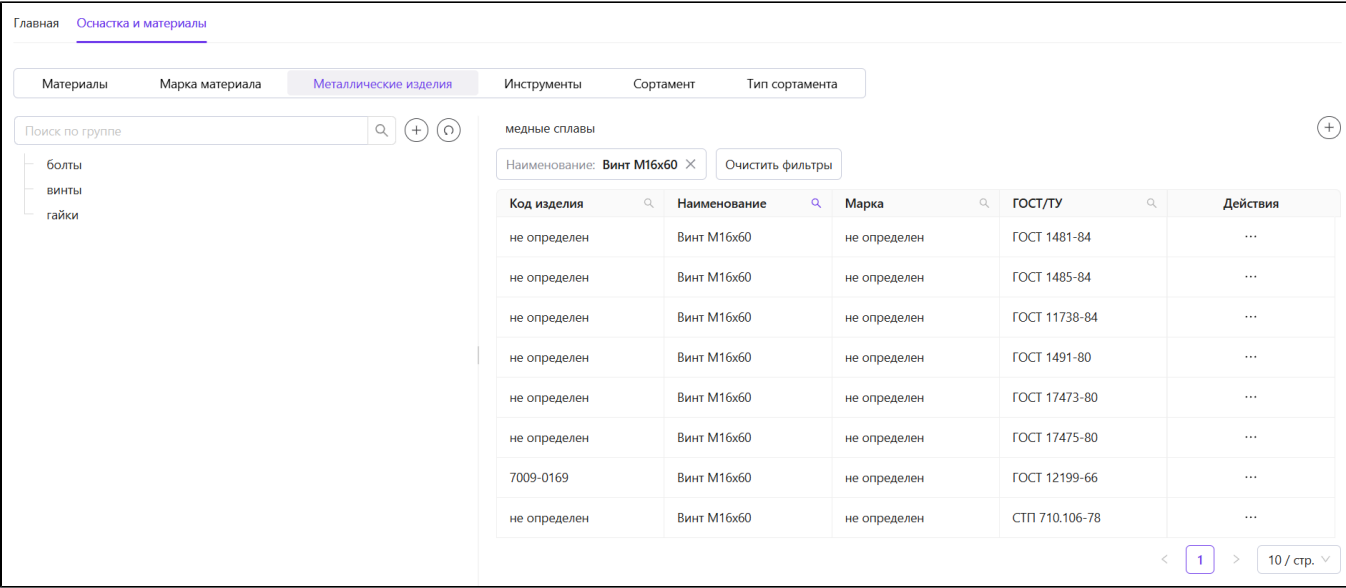


Рисунок 224 - Результат поиска металлического изделия по наименованию

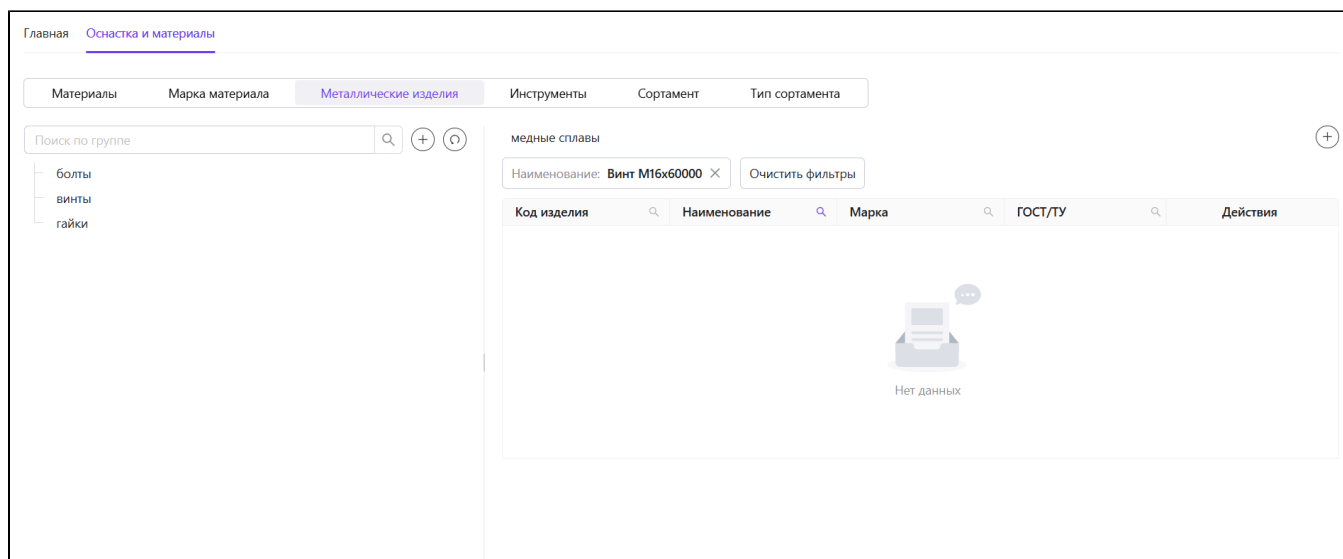


Рисунок 225 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

У пользователя существует возможность поиска металлических изделий по 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 .

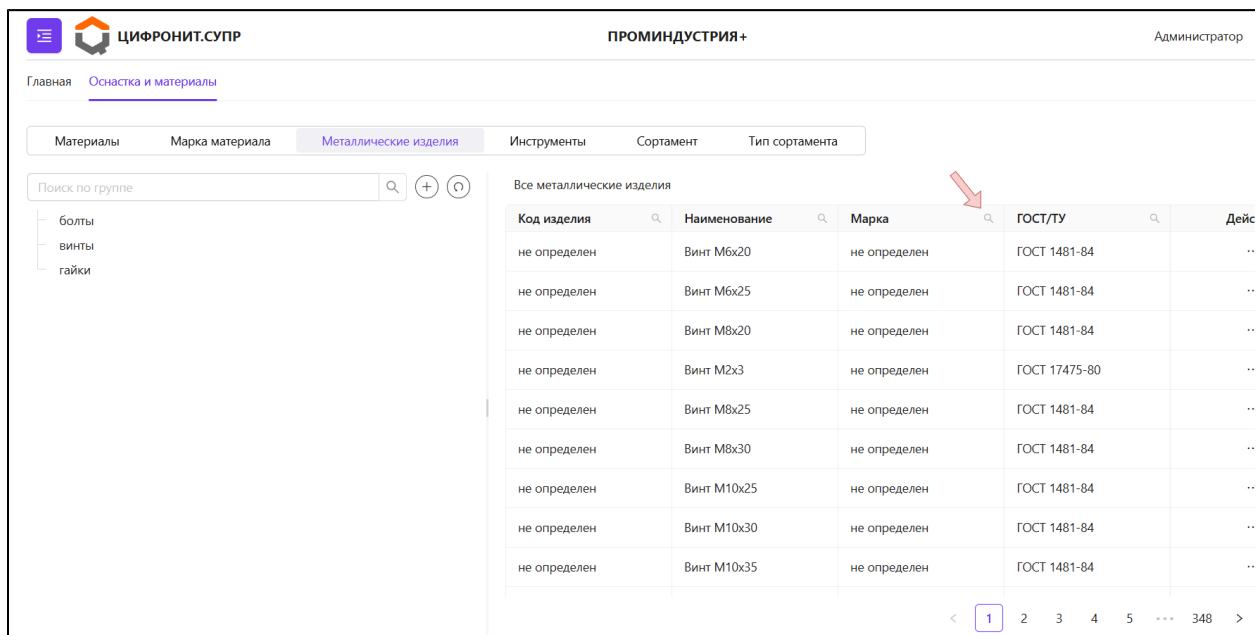


Рисунок 226 - Нажатие на кнопку фильтрации марки металлического изделия

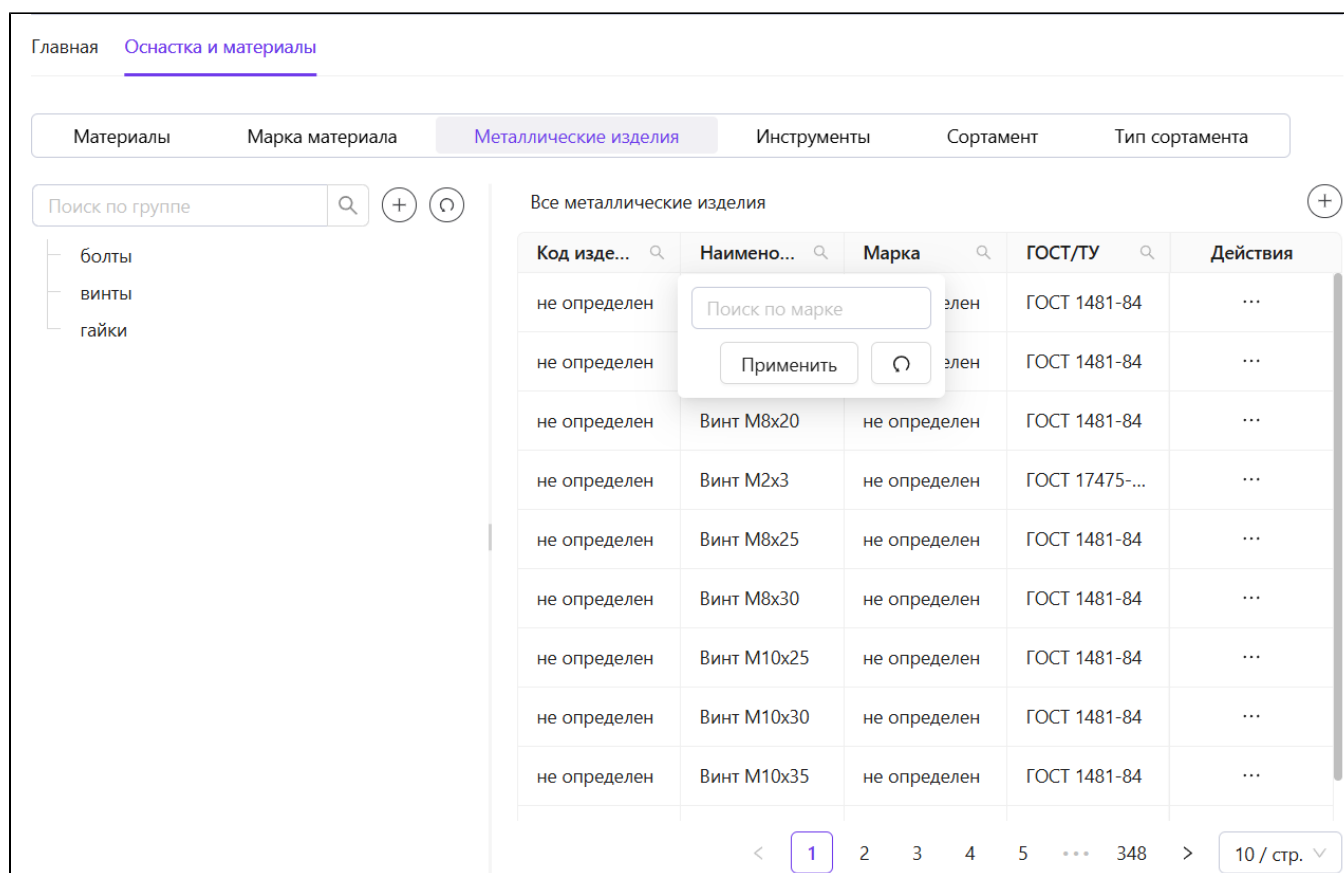


Рисунок 227 - Поле для ввода марки металлического изделия

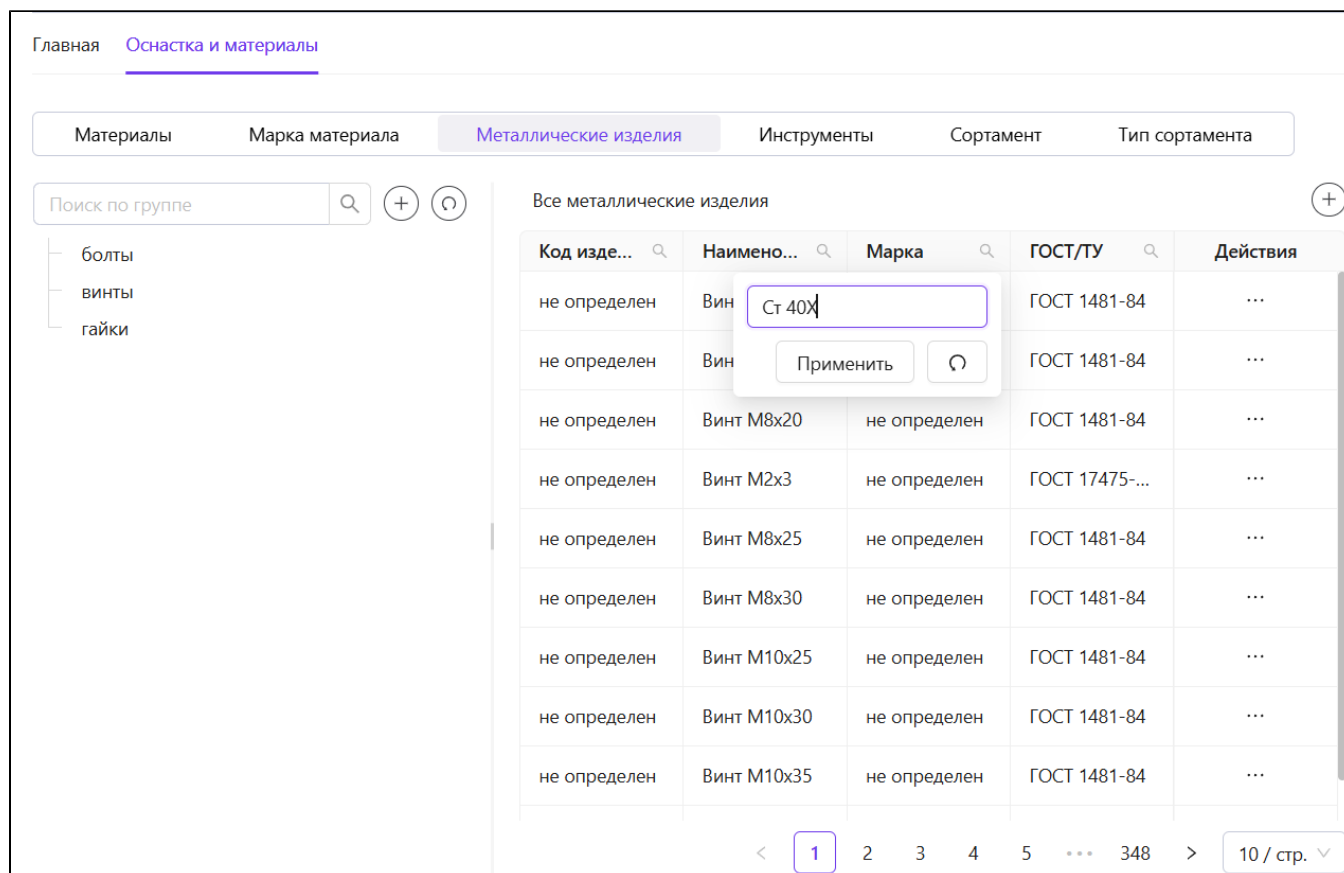


Рисунок 228 - Ввод марки в поле для ввода

Результатом поиска по наименованию будут найденные металлические изделия, в названии которых присутствует или полностью содержится 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.

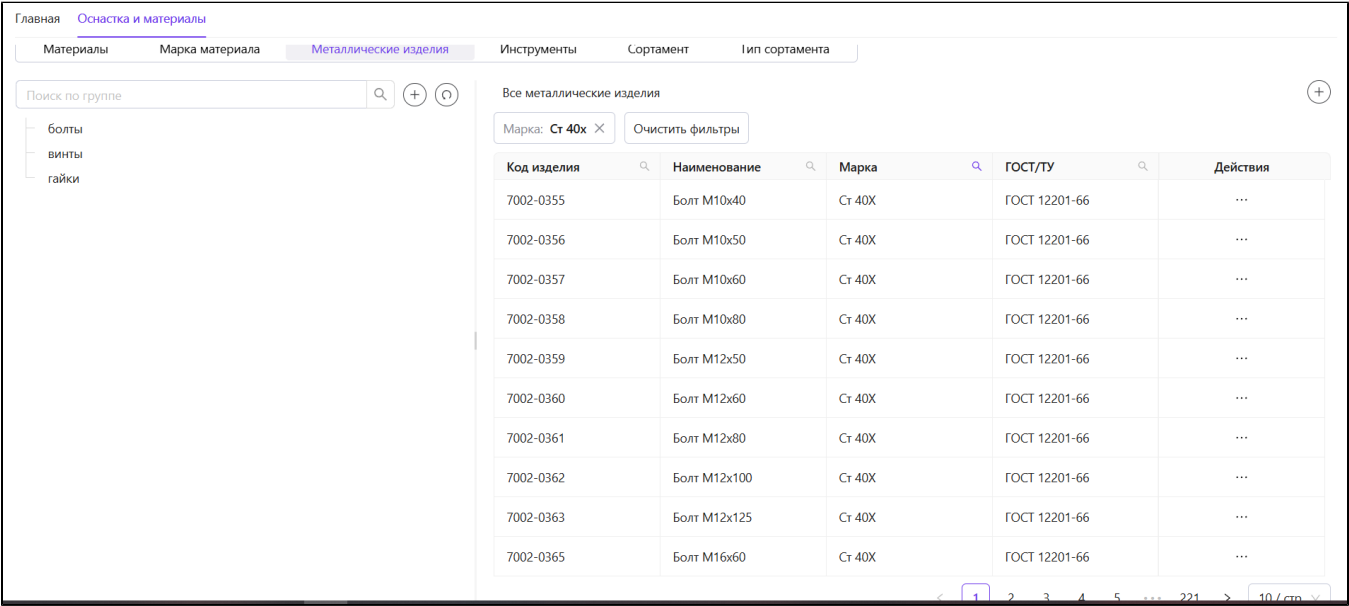


Рисунок 229 - Результат поиска металлического изделия по марки

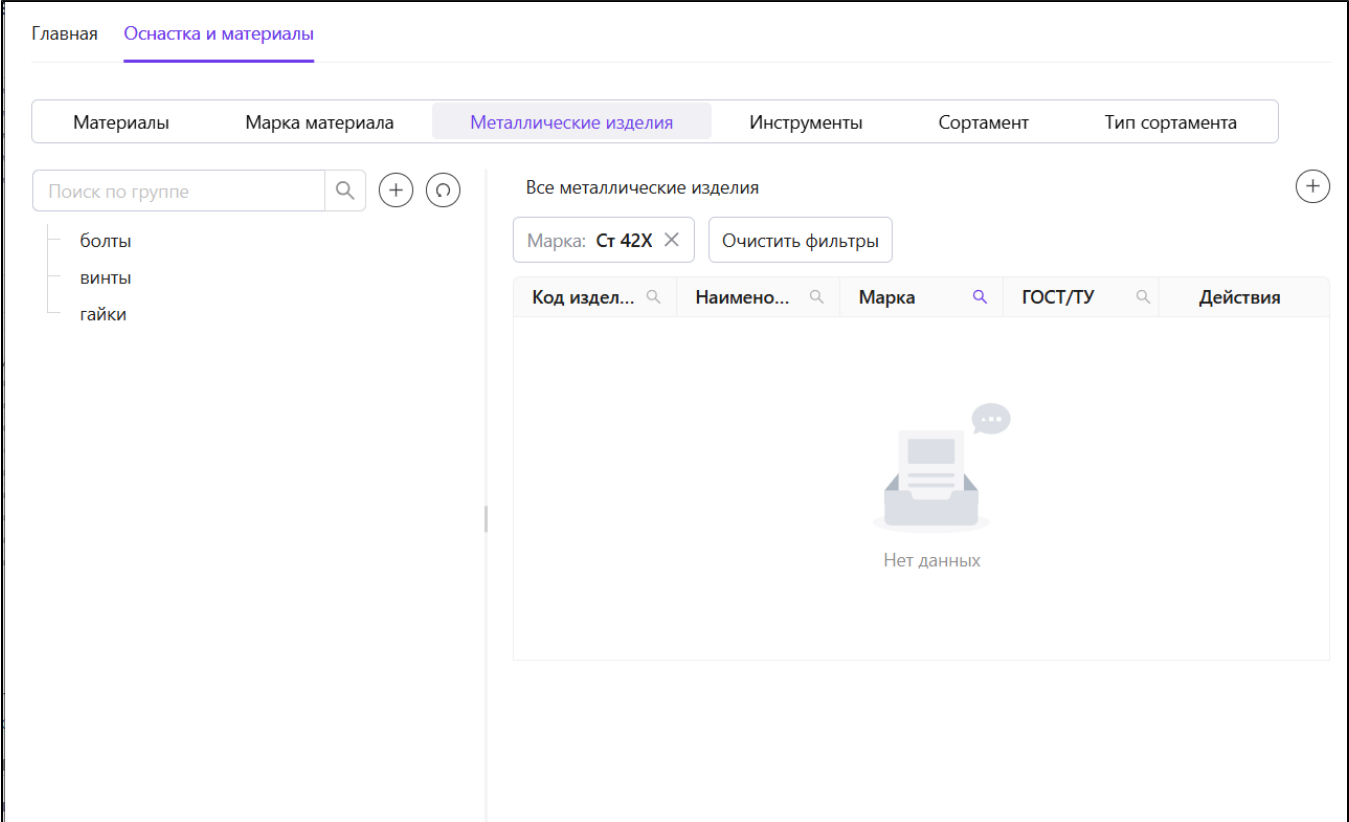




Рисунок 230 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

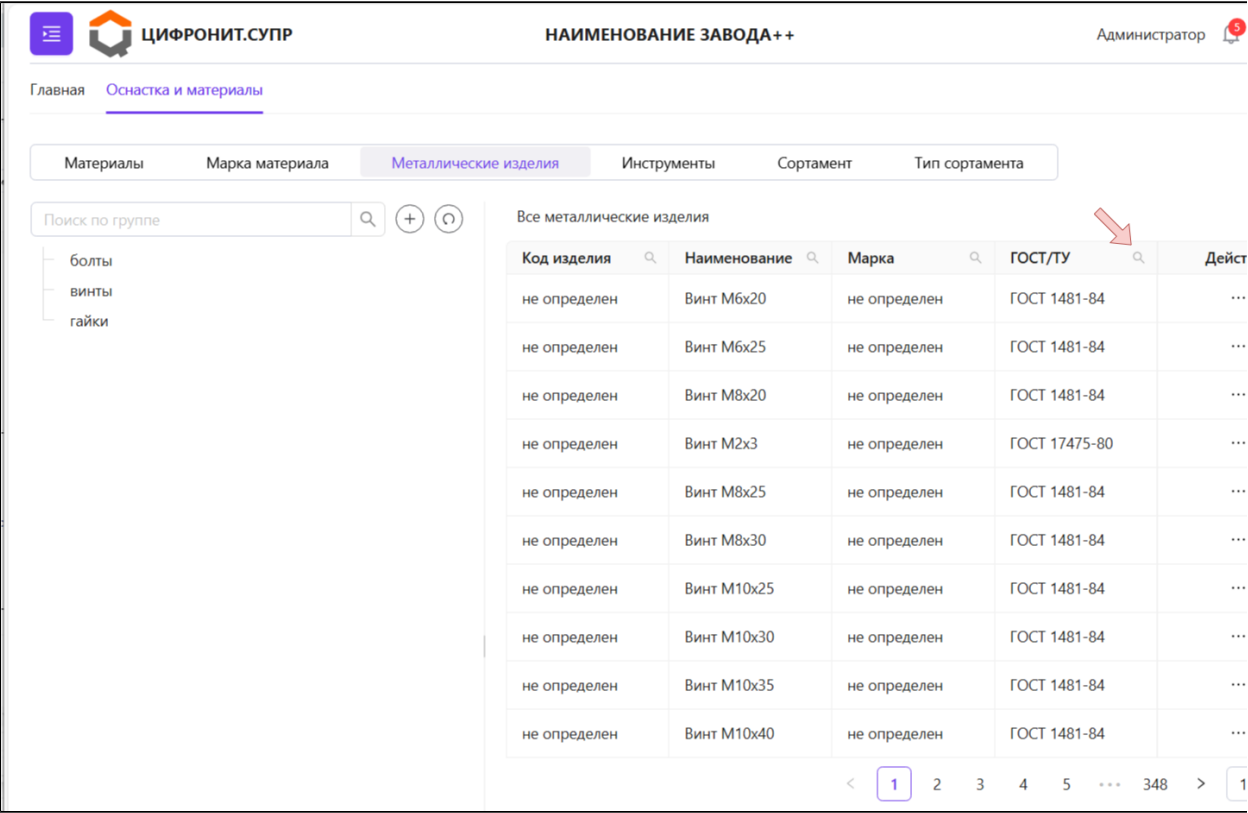


Рисунок 231 - Нажатие на кнопку поиска металлического изделия по ГОСТ/ТУ

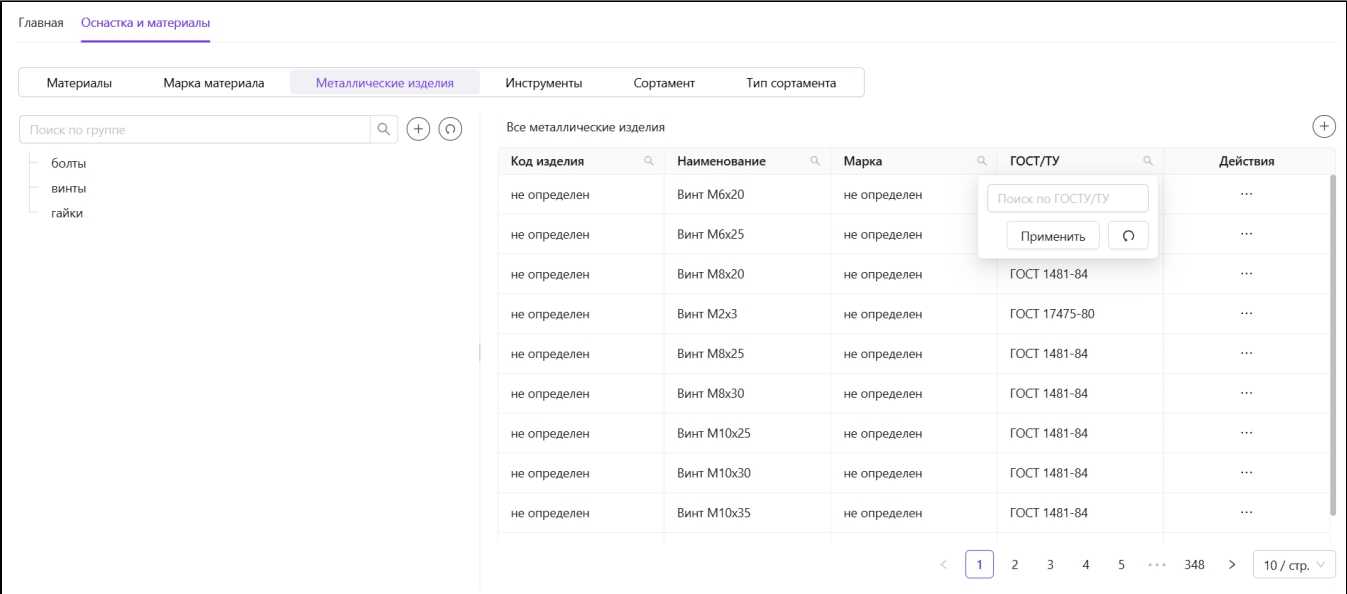


Рисунок 232 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ металлического изделия

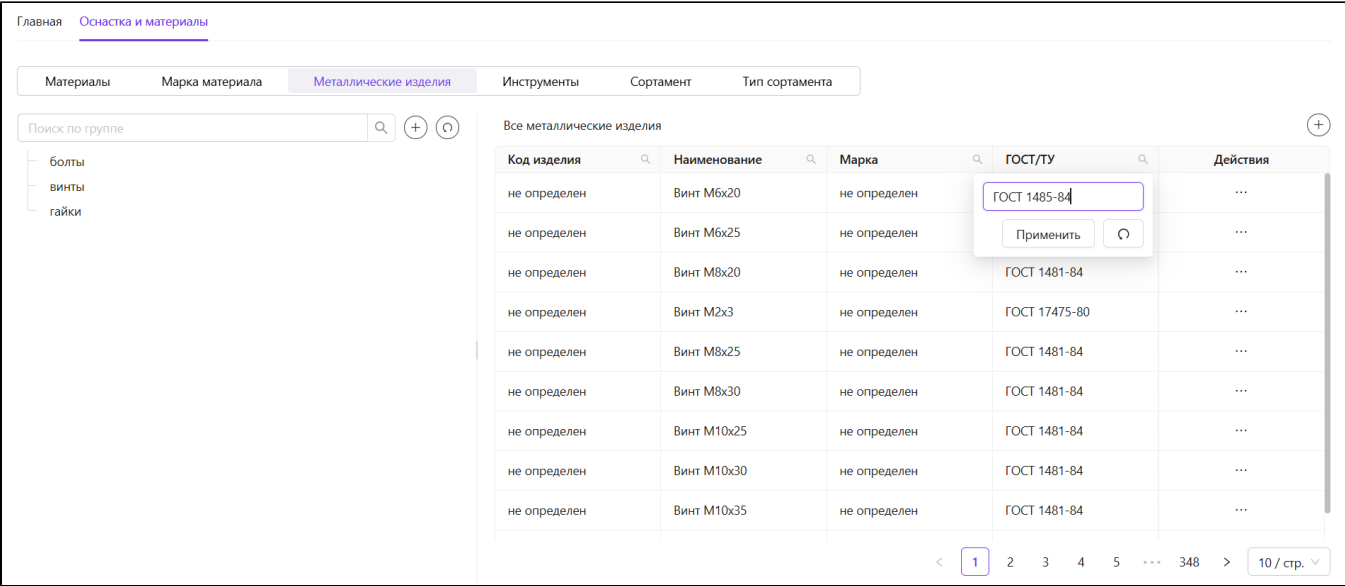


Рисунок 233 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будут 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.

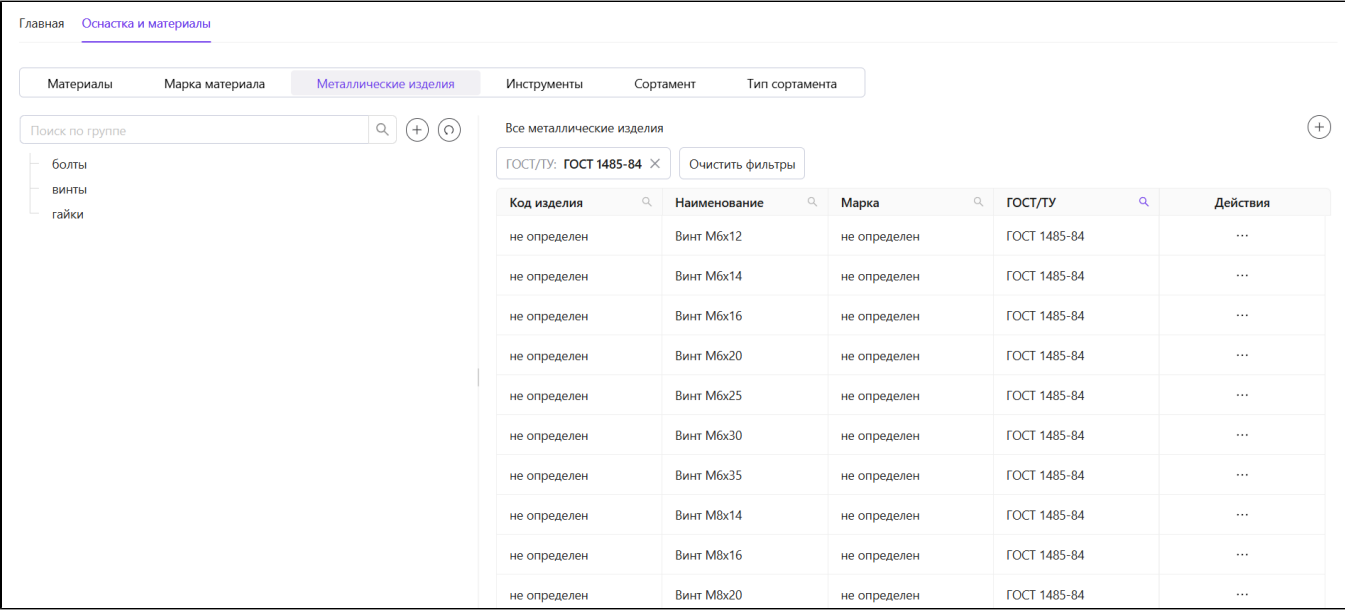


Рисунок 234 - Результат поиска металлического изделия по ГОСТ/ТУ

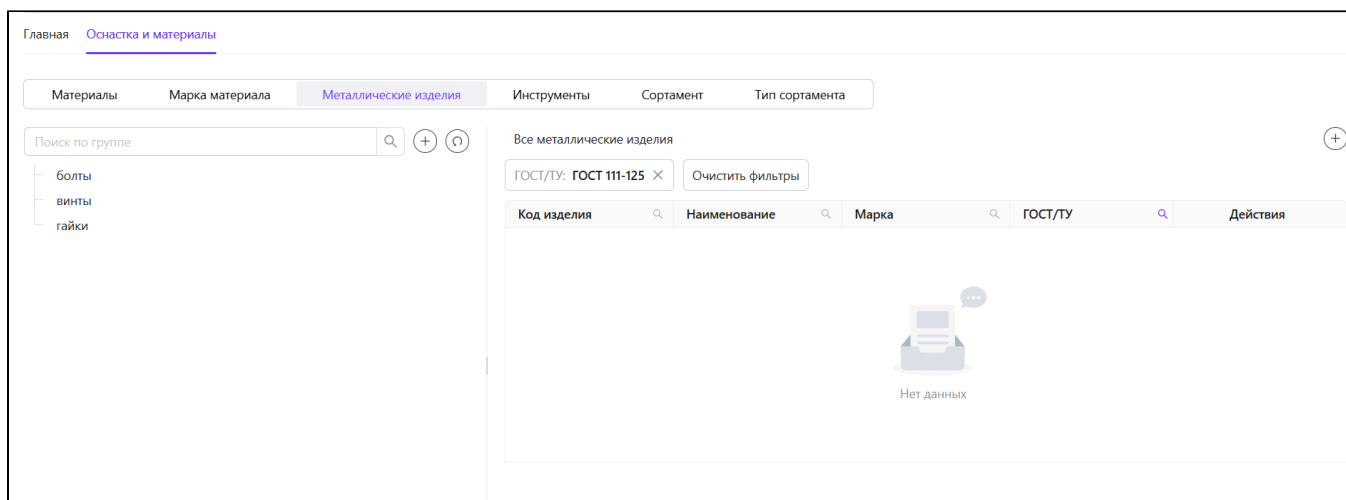





Рисунок 235 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 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

болты

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

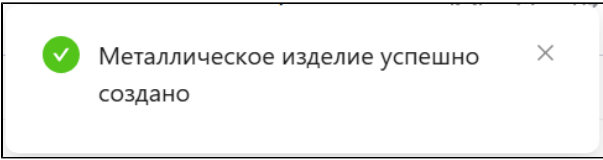


Рисунок 238 - Сообщение системы

ГлавнаяОснастка 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	Действия
не определен	Болт М24х65	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт М24х70	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт М24х75	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт М24х80	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт М24х90	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
не определен	Болт М24х100	Ст 40Х	ГОСТ 7817-80	...
123	Наименование1	БрА10Мц2Л	ГОСТ 1111-11	...

<

1

...

344

345

346

347

348

>

10 / стр.





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.

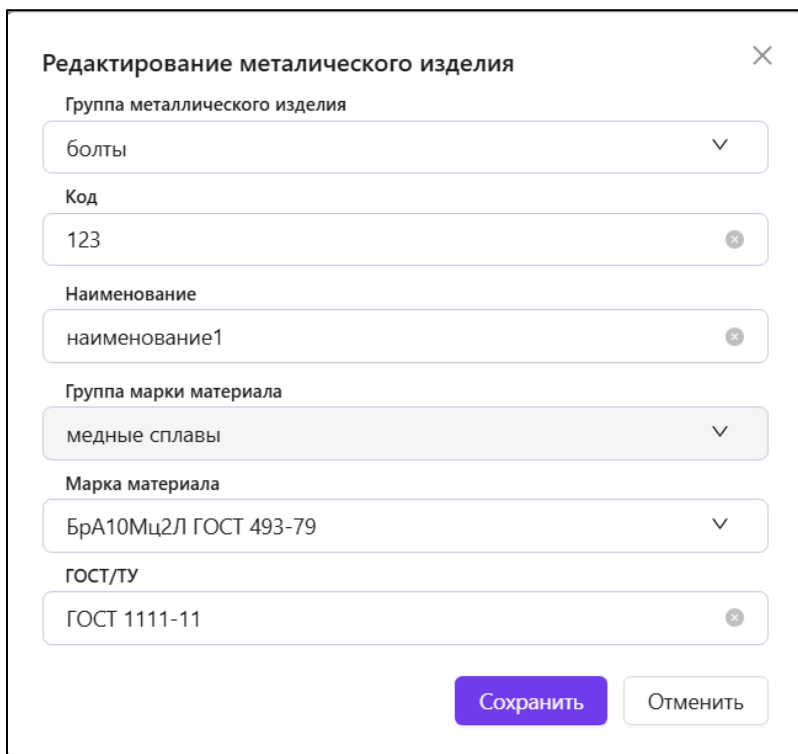


Рисунок 240 - Окно редактирования металлического изделия

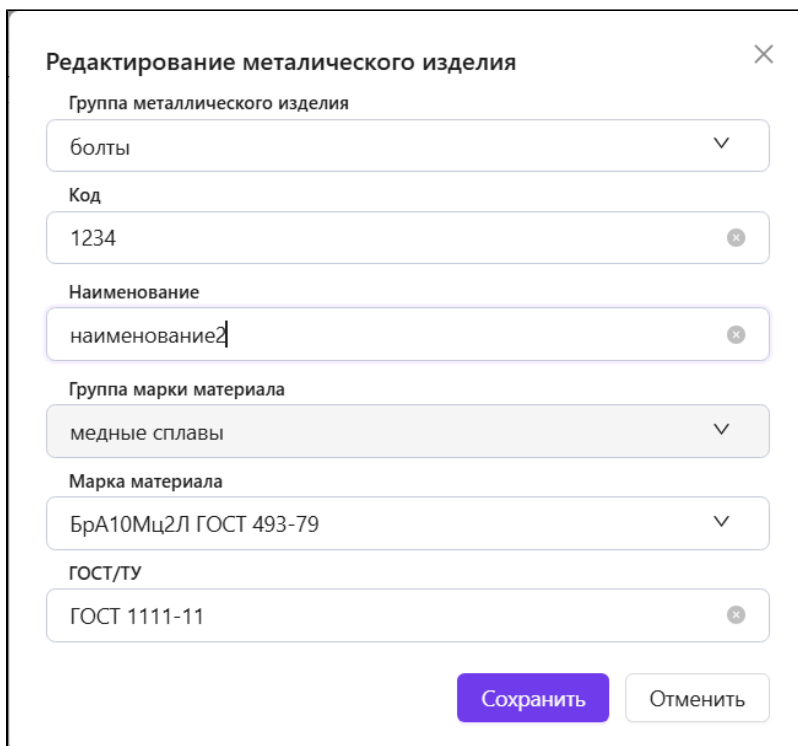


Рисунок 241 - Окно редактирования металлического изделия. Пример введения новых данных

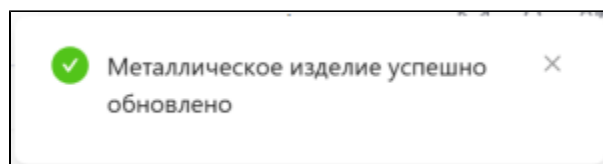


Рисунок 242 - Сообщение системы

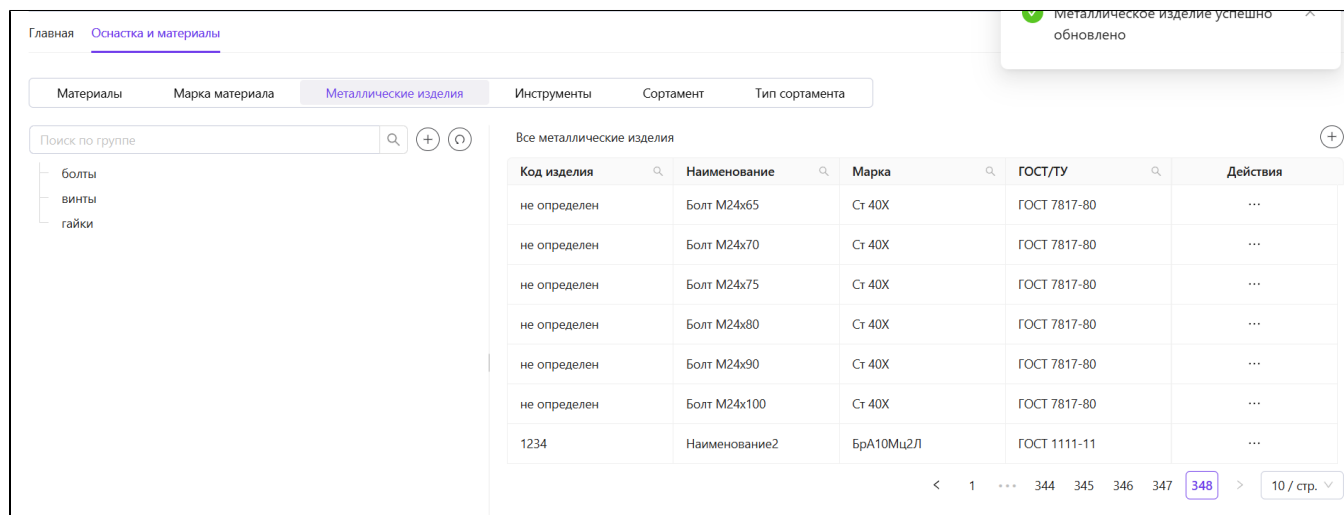


Рисунок 243 - Результат редактирования металлического изделия

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 **Отменить** или нажимает на ✕ .

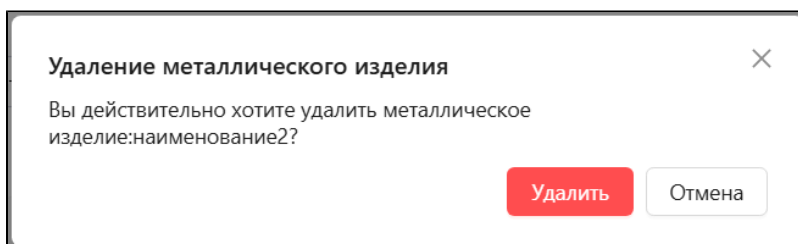


Рисунок 244 - Окно подтверждения удаления

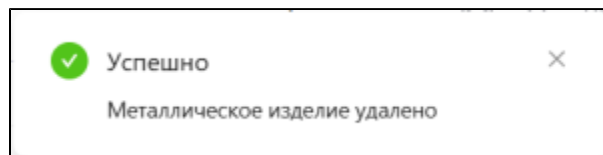


Рисунок 245 - Сообщение системы

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.

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Поиск по группе

болты

винты

гайки

болты

Код изделия	Наименование	Марка	ГОСТ/ТУ	Действие
7002-0355	Болт М10х40	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0356	Болт М10х50	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0357	Болт М10х60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0358	Болт М10х80	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0359	Болт М12х50	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0360	Болт М12х60	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0361	Болт М12х80	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0362	Болт М12х100	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·
7002-0363	Болт М12х125	Ст 40Х	ГОСТ 12201-66	·

1

2

3

4

5

...

221

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 **Сохранить**, чтобы отменить создание новой группы инструментов пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **×**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 249), пример результата создания группы инструментов представлен на рисунке 250.

Создание группы инструментов

Родительская группа

Выберите родительскую группу

Наименование

Введите наименование

Сохранить

Отменить

Рисунок 247 - Окно создания группы инструментов

Создание группы инструментов

Родительская группа

Выберите родительскую группу

Наименование

Группа1

Сохранить

Отменить

Рисунок 248 - Создание корневой группы инструментов

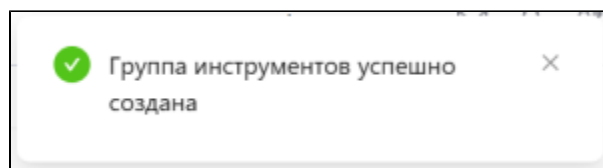


Рисунок 249 - Сообщение системы

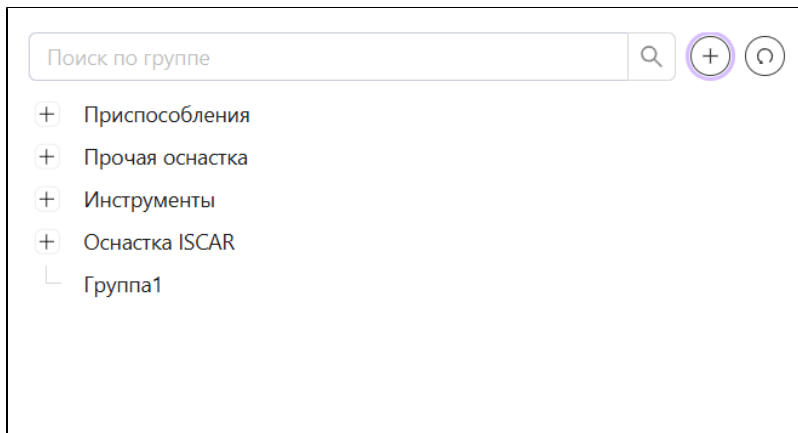


Рисунок 250 - Результат создания корневой группы

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 **X**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании группы (см рисунок 249), пример результата создания группы инструментов представлен на рисунке 253.

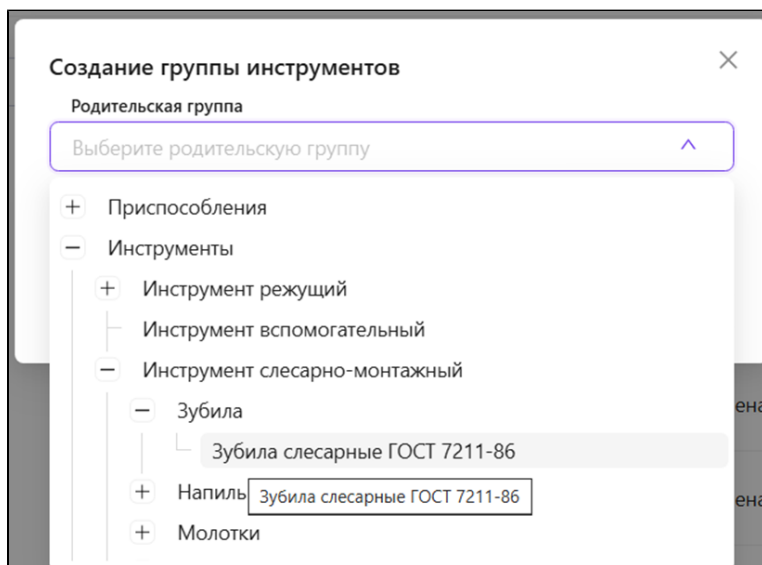


Рисунок 251 - Выбор родительской группы

Рисунок 252 - Ввод наименования группы

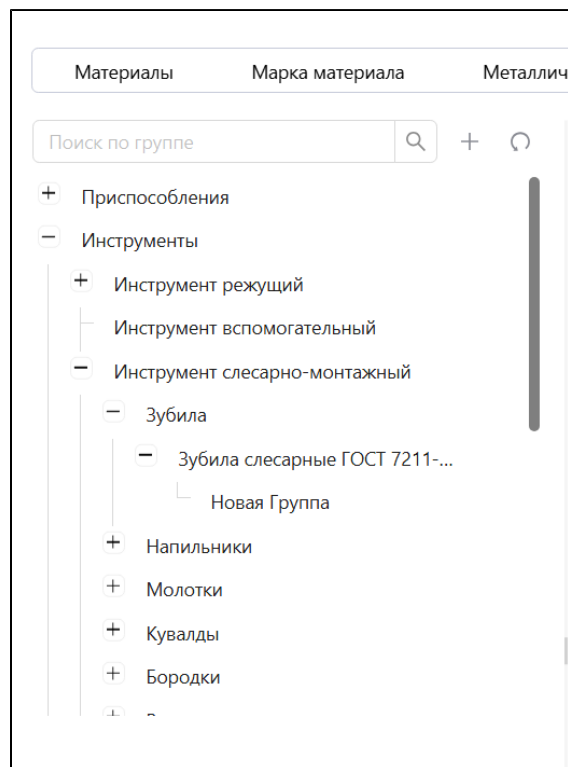







Рисунок 253 - Результат создания группы

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.

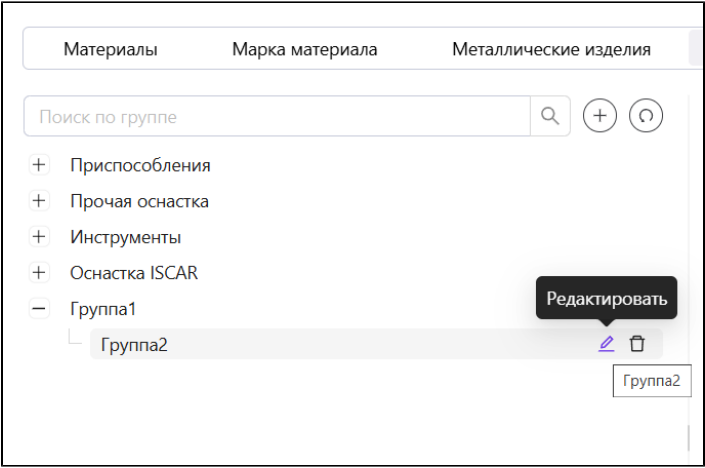


Рисунок 254 - Кнопки редактирования и удаления

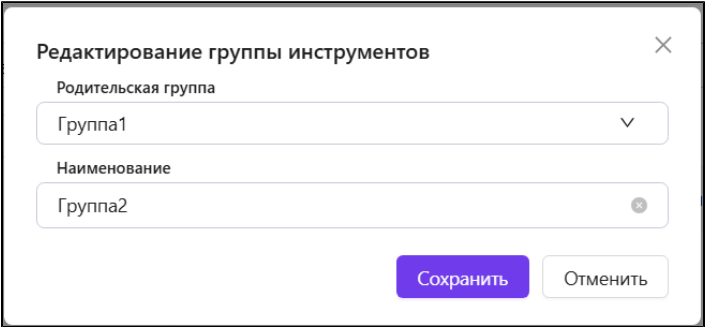


Рисунок 255 - Окно редактирования со старыми данными

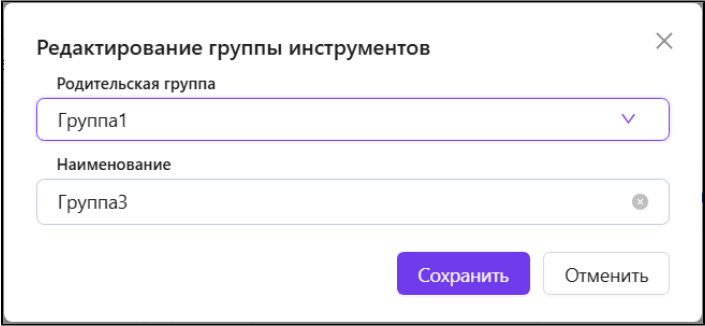


Рисунок 256 - Ввод новых данных

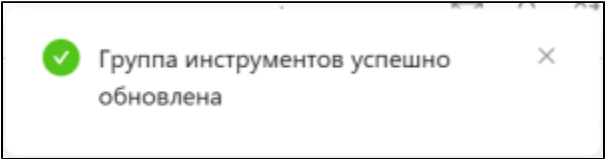


Рисунок 257 - Сообщение системы

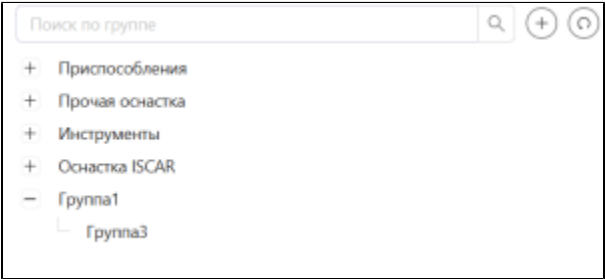







Рисунок 258 - Результат редактирования группы металлических изделий

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).

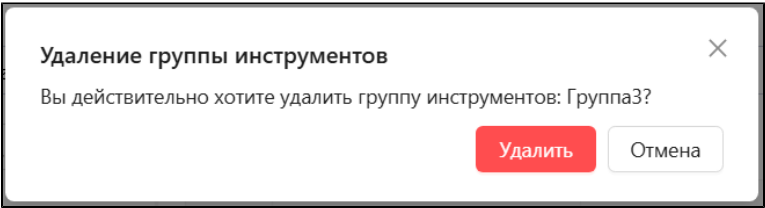


Рисунок 259 - Окно подтверждения удаления

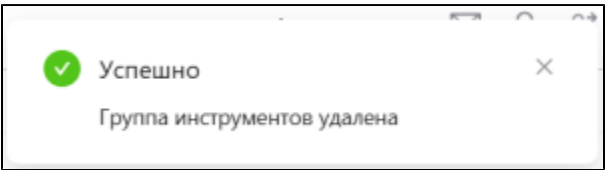



Рисунок 260 - Сообщение системы

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  .

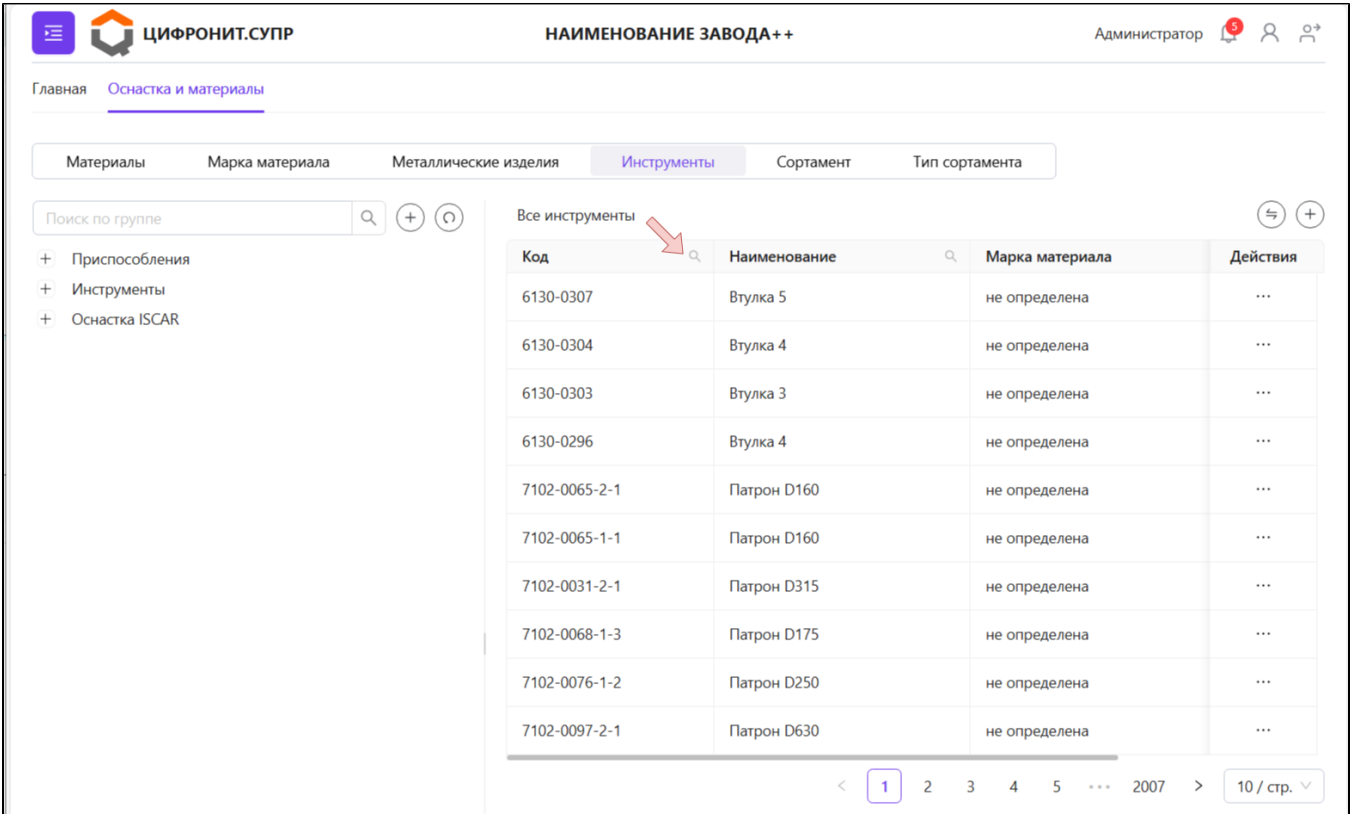


Рисунок 261 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по коду

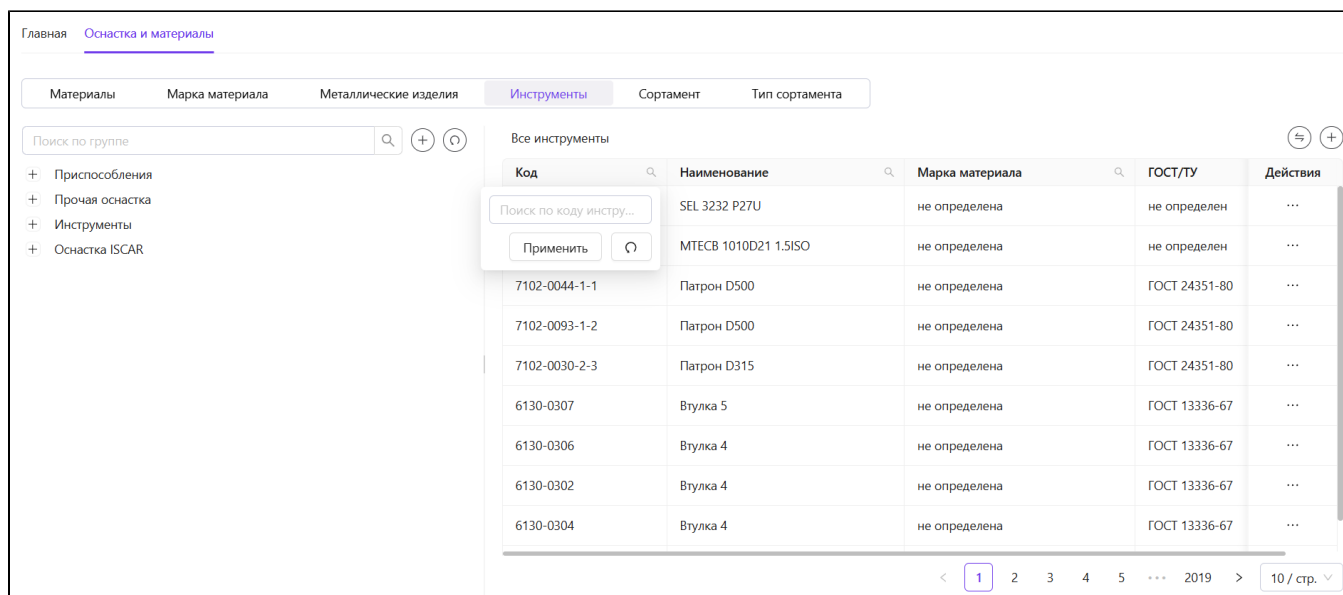


Рисунок 262 - Поле для ввода кода инструмента

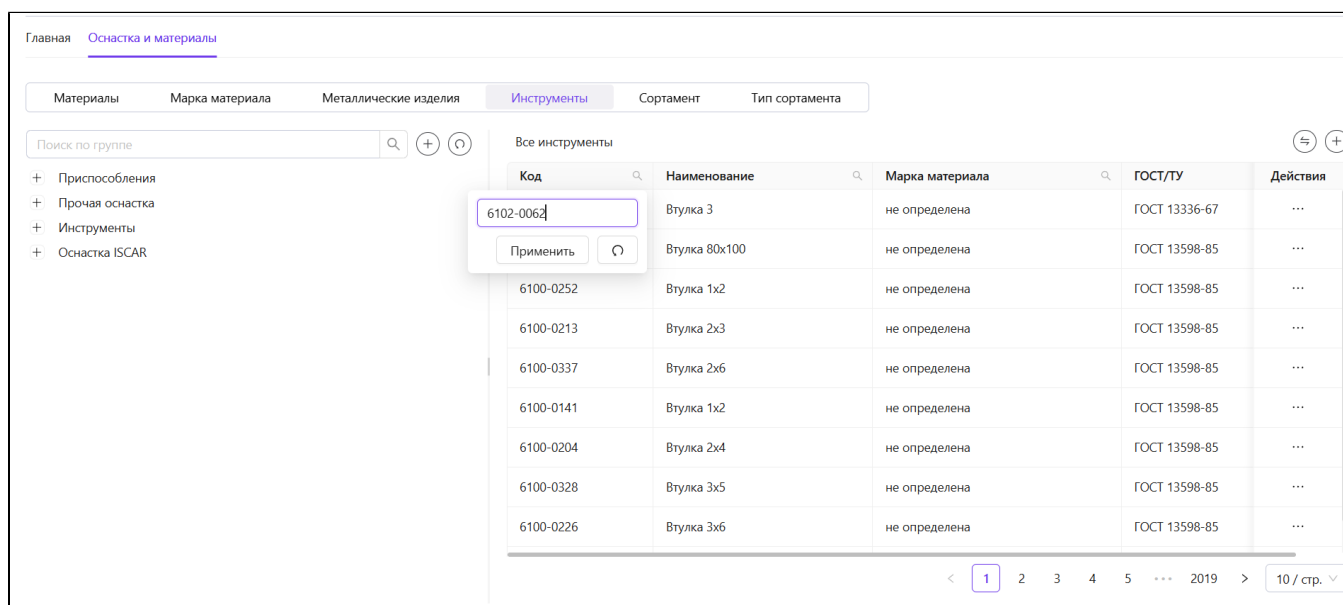


Рисунок 263 - Ввод кода инструмента в поле для ввода

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 меняет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

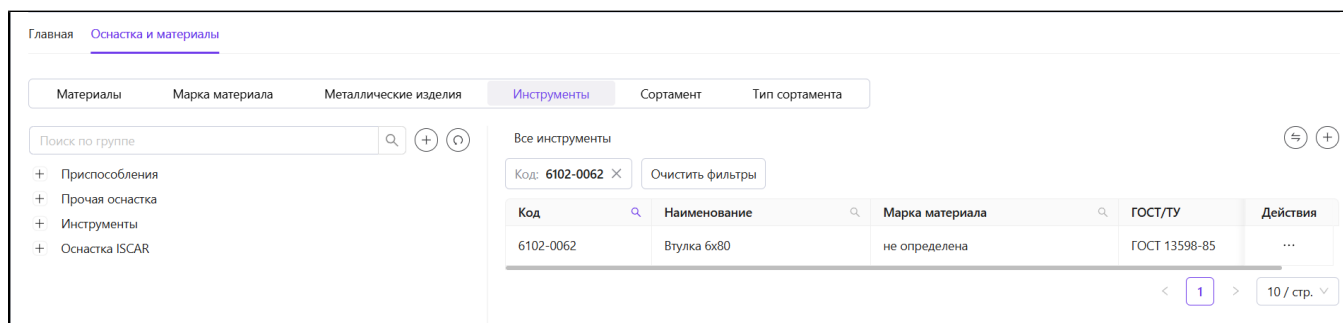


Рисунок 264 - Результат поиска инструмента по коду



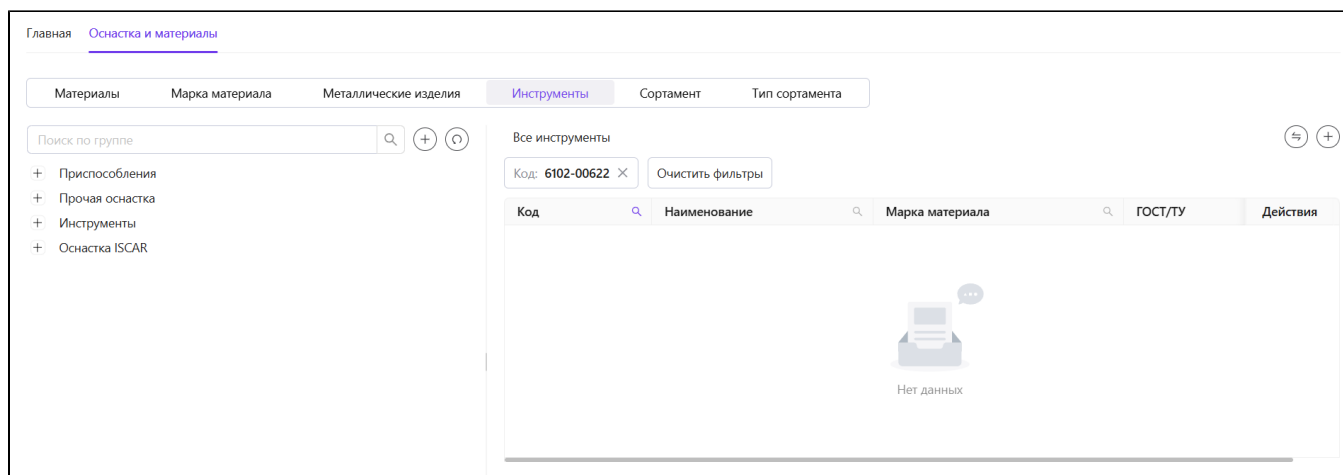


Рисунок 265 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

У пользователя существует возможность поиска 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 Применить.

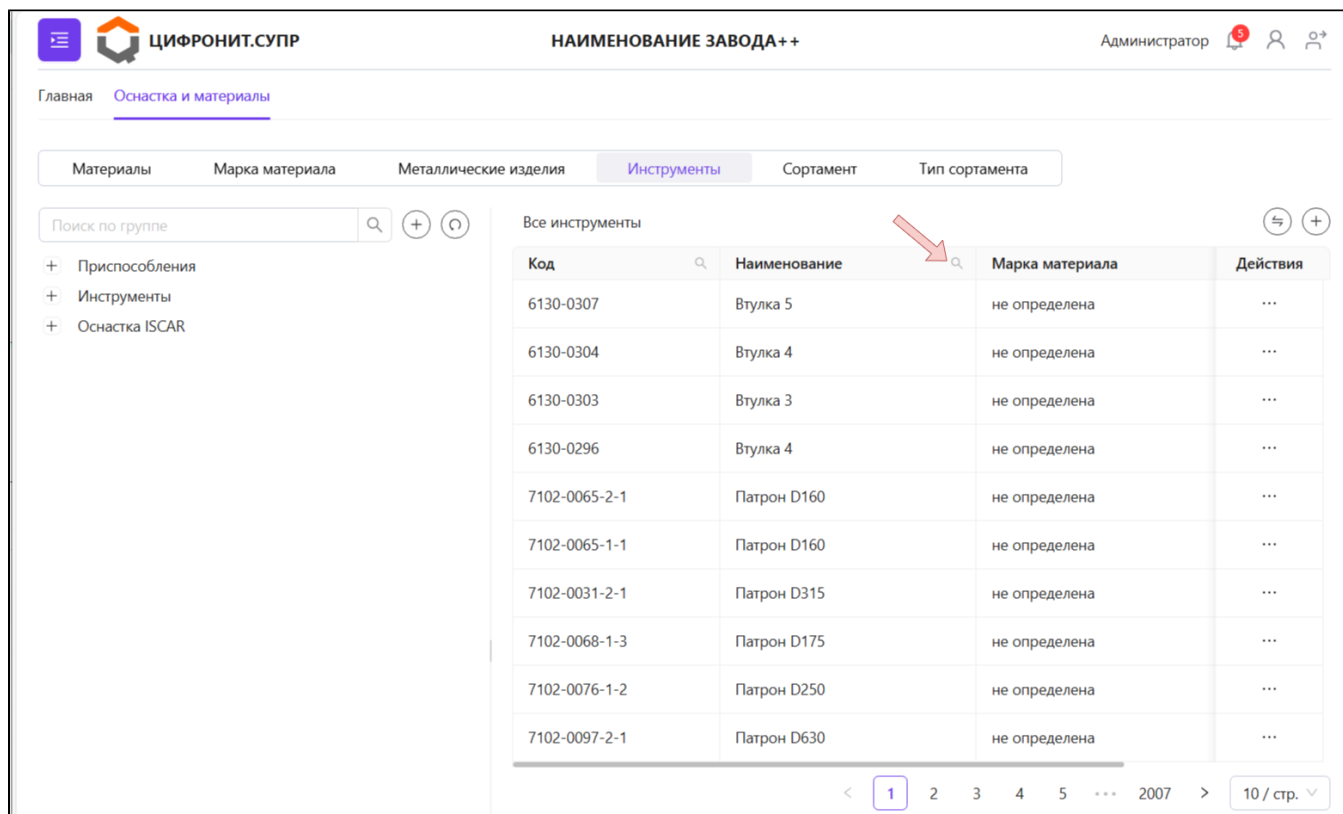


Рисунок 266 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по наименованию

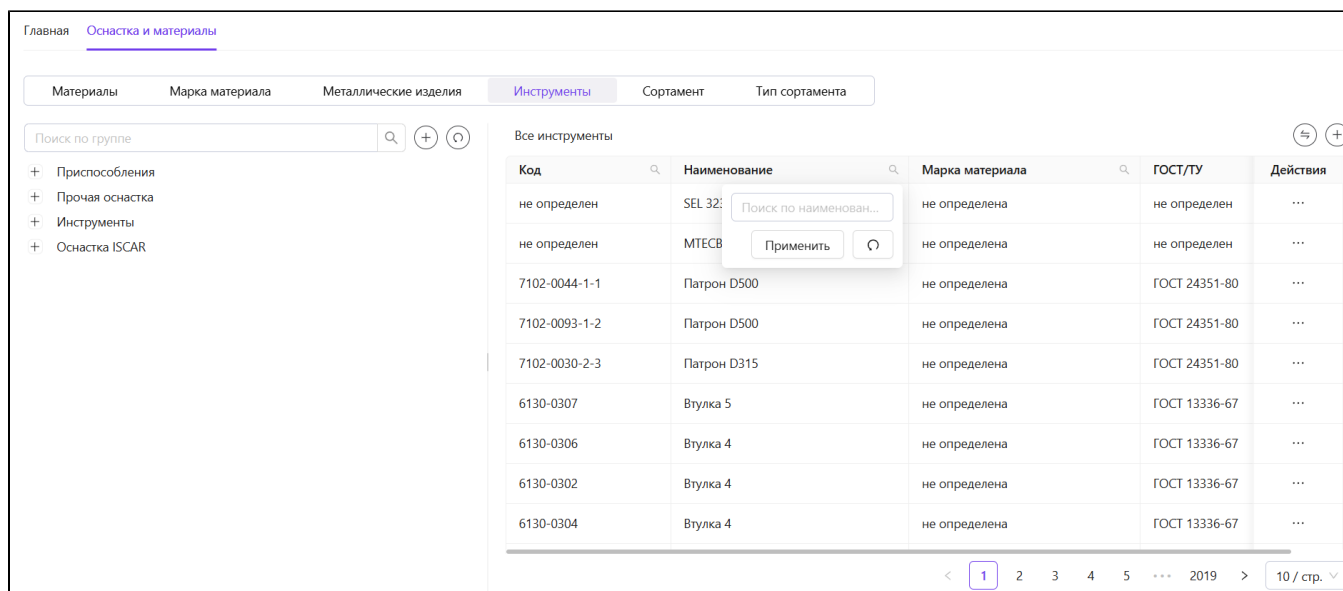


Рисунок 267 - Поле для ввода наименования инструмента

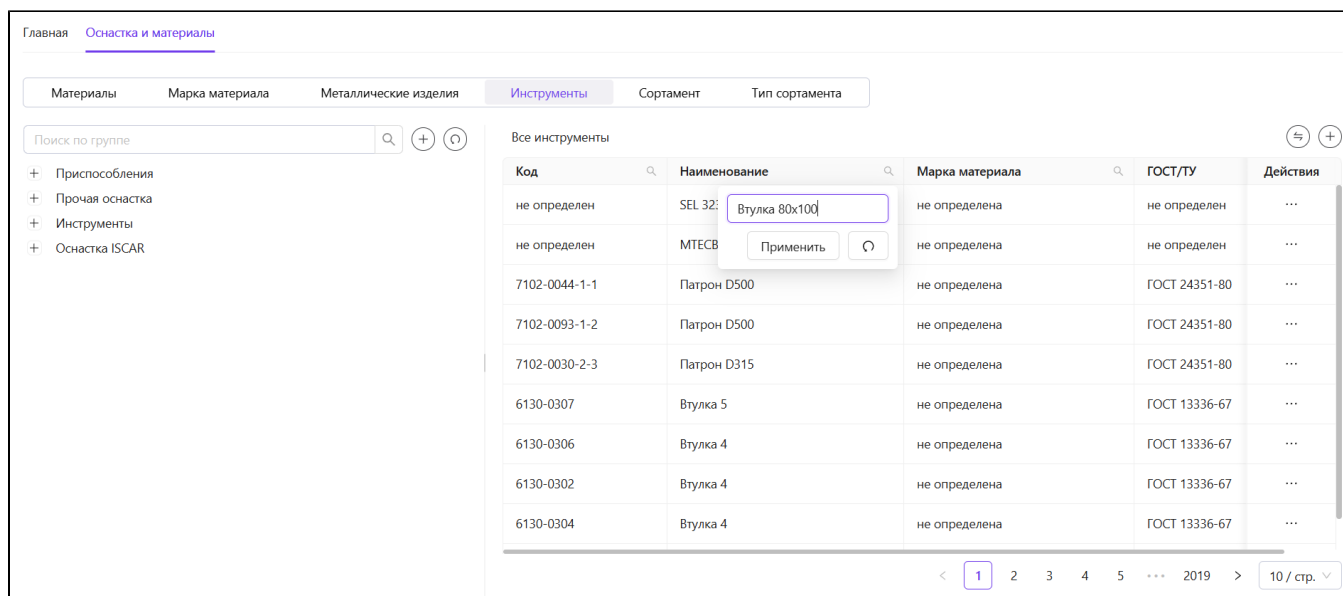


Рисунок 268 - Ввод наименования изделия в поле для ввода

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 к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

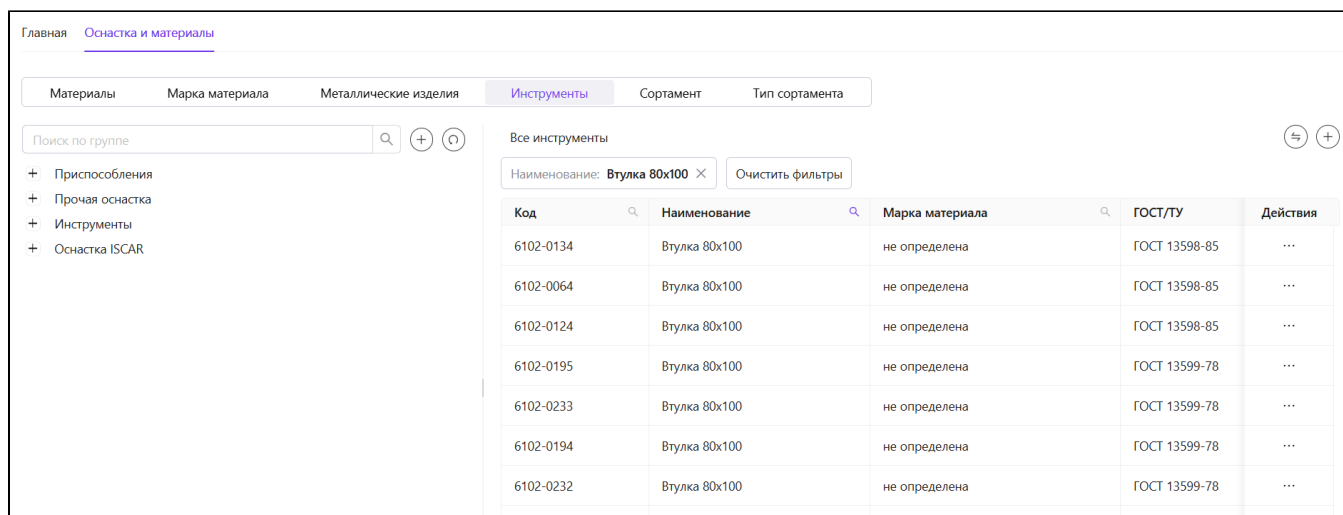


Рисунок 269 - Результат поиска изделия по наименованию

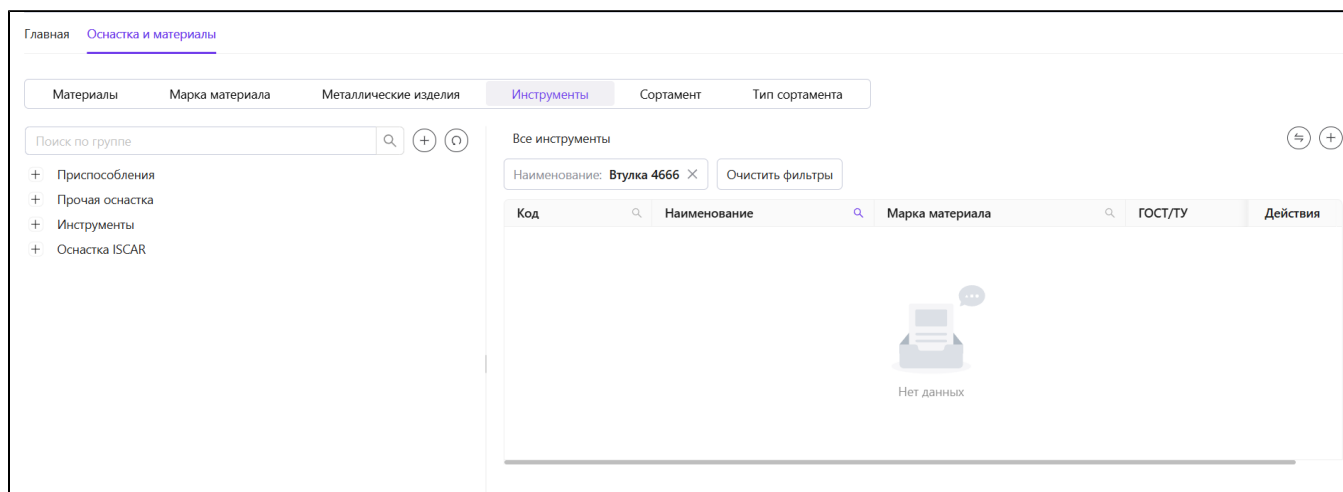


Рисунок 270 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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.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

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

+

○

+

Приспособления

+

Прочая оснастка

+

Инструменты

+

Оснастка ISCAR

Все инструменты

Код

Наименование

Марка материала

ГОСТ/ТУ

Действия

не определен	SEL 3232 P27U	не оп	не определен	...
не определен	MTECB 1010D21 1.5ISO	не оп	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

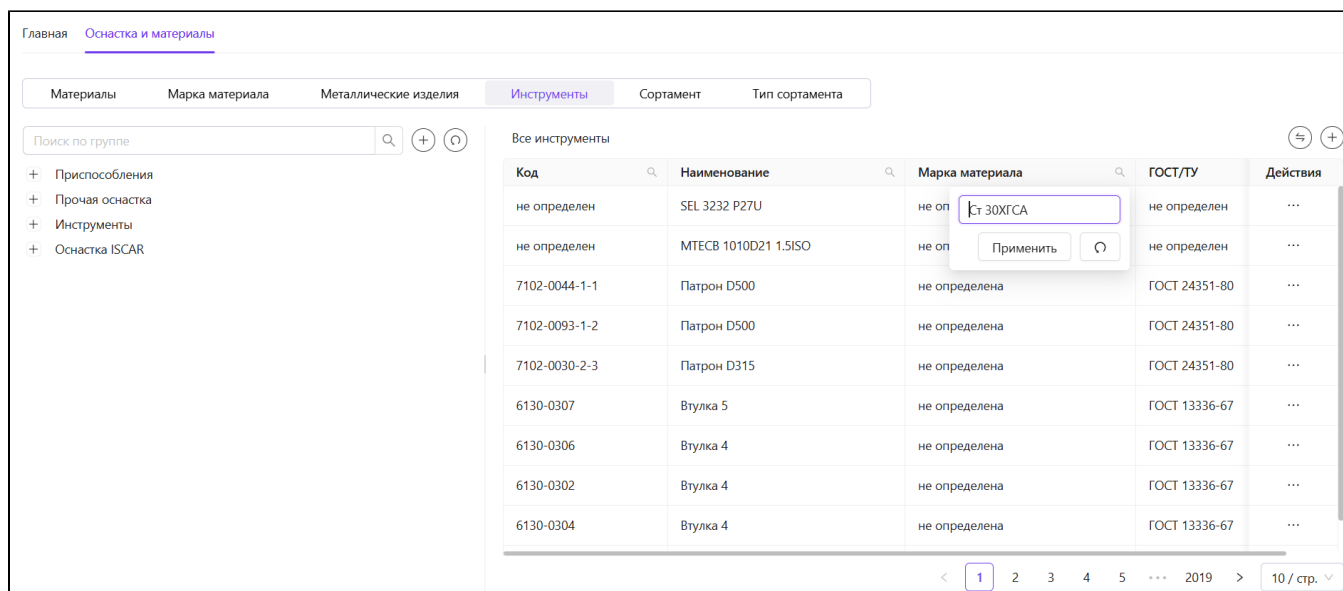


Рисунок 273 - Ввод марки материала изделия в поле для ввода

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.

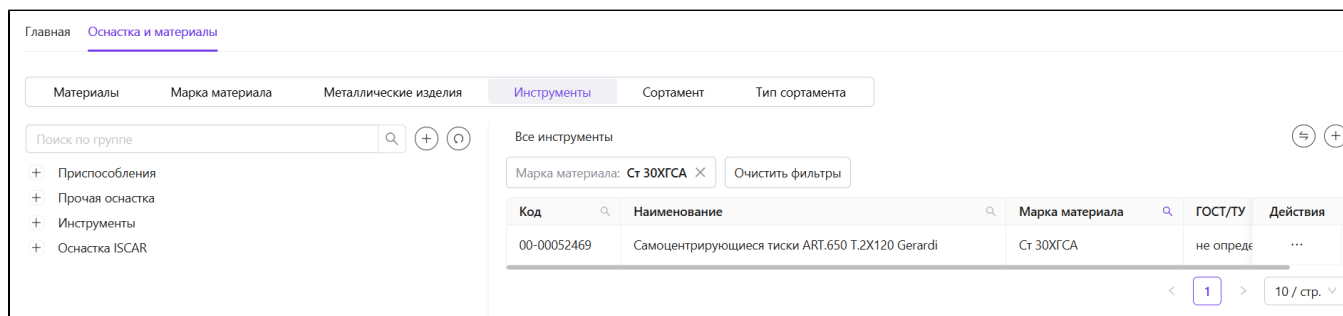


Рисунок 274 - Результат поиска изделия по марке материала

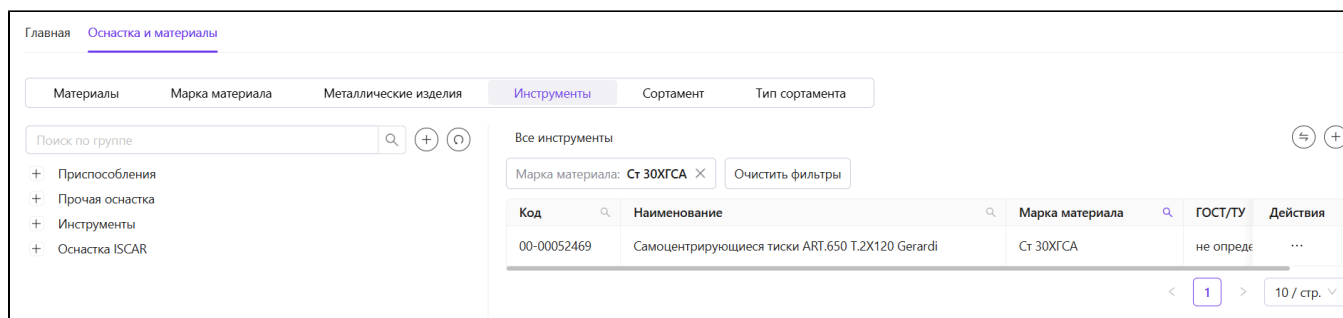




Рисунок 275 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 .

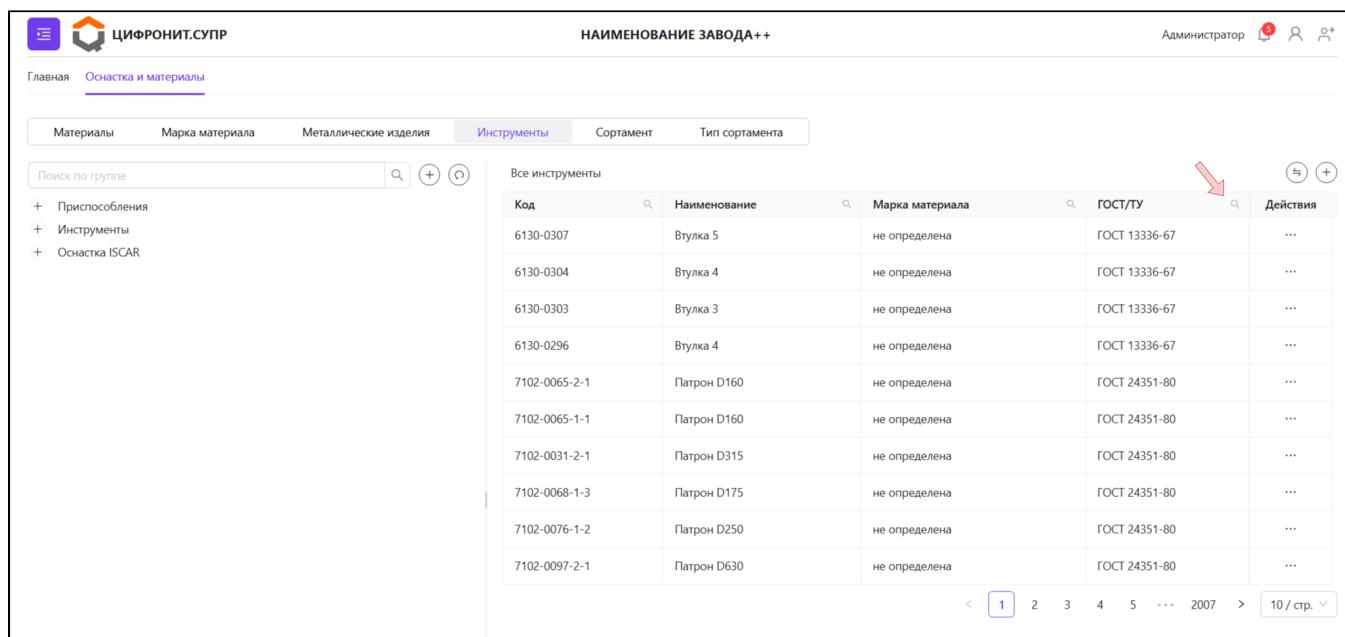


Рисунок 276 - Нажатие на кнопку поиска Инструмента по ГОСТ/ТУ

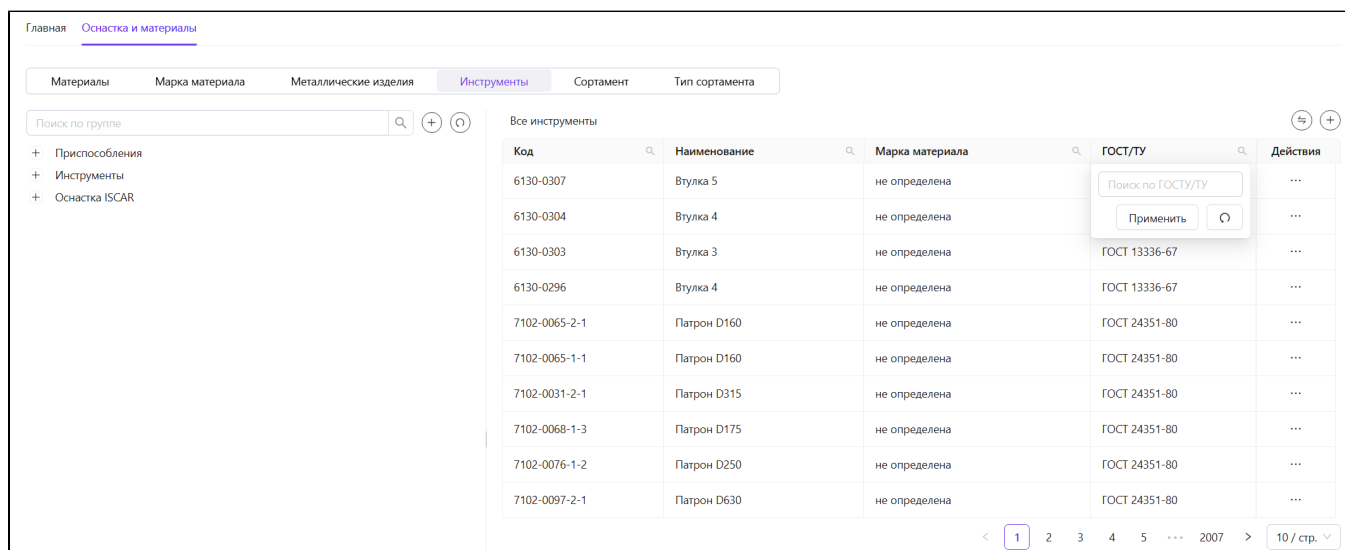


Рисунок 277 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ инструмента

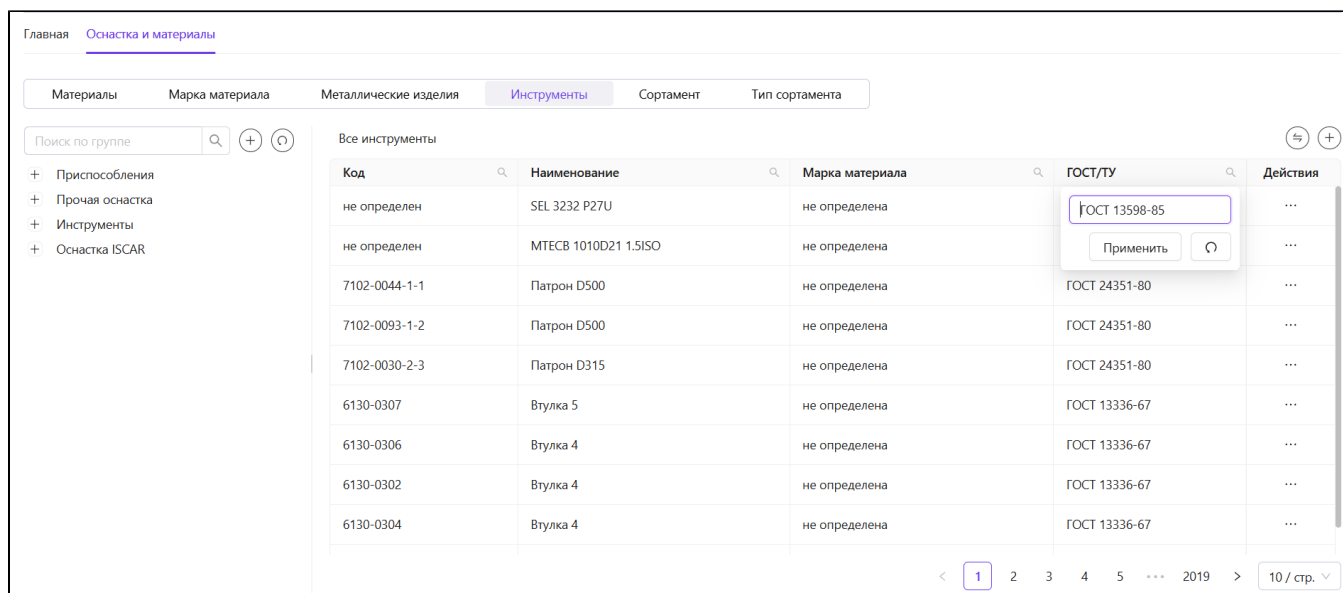


Рисунок 278 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

Результатом поиска по ГОСТ/ТУ будут 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.

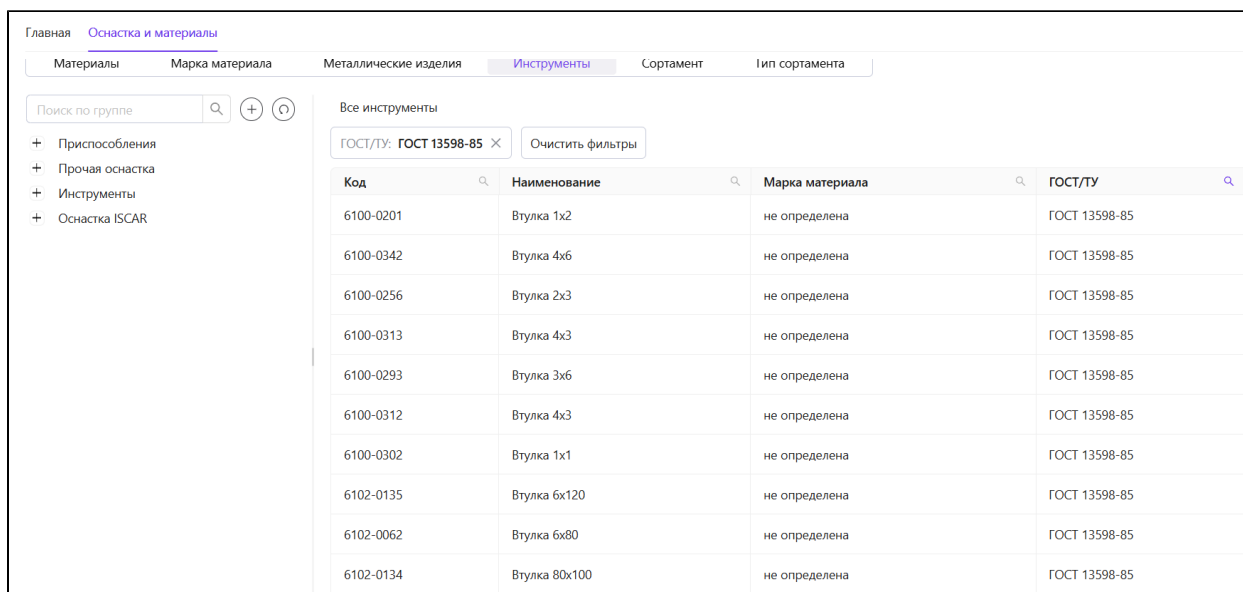


Рисунок 279 - Результат поиска инструментов по ГОСТ/ТУ

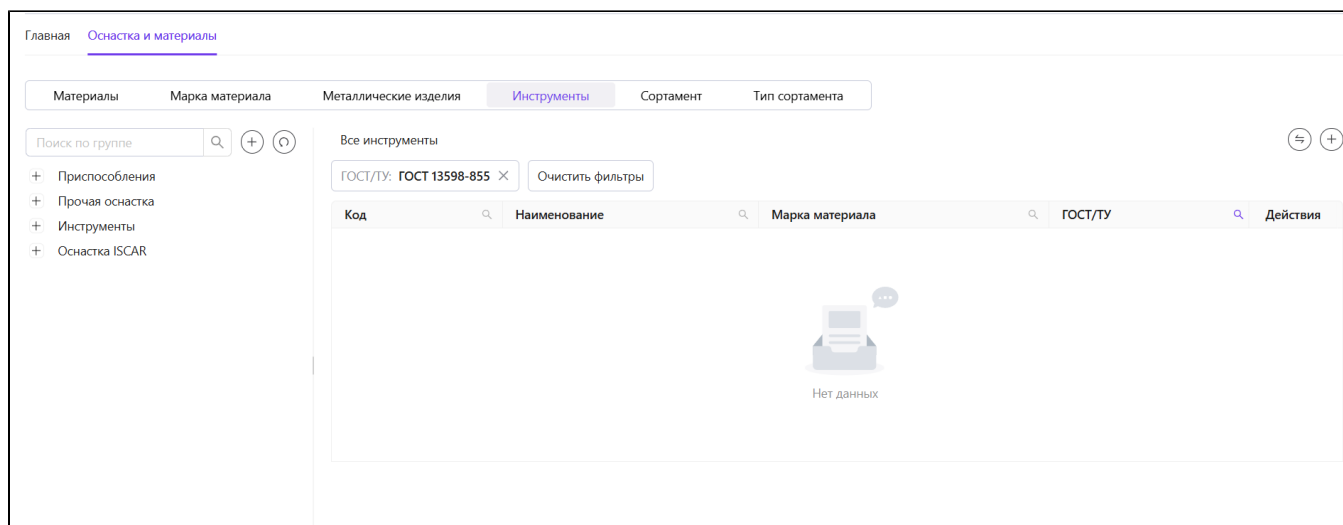
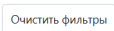








Рисунок 280 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 , чтобы отменить создание инструмента пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном создании инструмента (см рисунок 286), пример результата создания инструмента представлен на рисунке 287.

Создание инструмента

Группа инструмента

Выберите группу инструмента

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 281 - Окно создания инструмента



Создание инструмента

Группа инструмента

Выберите группу инструмента

Приспособления

Втулки

Подставки

Хомутики

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

Хомутики поводковые для шлифовальных работ ГОСТ 16488-70

Струбцины

Патроны

Введите ГОСТ/ТУ

СохранитьОтменить

Рисунок 282 - Выбор группы инструмента при создании инструмента

Создание инструмента

Группа инструмента

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

Код

15

Наименование

Наименование

Группа марки материала

Выберите группу марки материала

алюминиевые сплавы

медные сплавы

не определена

стали и сплавы с особ.физ.свойст.

сталь легир. конструкционная

сталь углеродистая

твердый сплав

чугун ковкий

Рисунок 283 - Выбор группы марки материала при создании инструмента

Создание инструмента

Группа инструмента

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

Код

15

Наименование

Наименование

Группа марки материала

медные сплавы

Марка материала

Выберите марку материала

БрА9Мц2Л ГОСТ 493-79

БрА10Мц2Л ГОСТ 493-79

БрА9Ж3Л ГОСТ 493-79

БрА10Ж3Мц2 ГОСТ 493-79

БрБ2 ГОСТ 18175-78

БрАЖ ГОСТ 18175-78

БрАЖ9 ГОСТ 18175-78

БрАЖ9-4 ГОСТ 18175-78

Рисунок 284 - Выбор марки материала при создании инструмента

Создание инструмента

Группа инструмента

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

Код

15

Наименование

Наименование

Группа марки материала

медные сплавы

Марка материала

БрА9Ж3Л ГОСТ 493-79

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 11111-11

Сохранить

Отменить

Рисунок 285 - Окно создания инструмента с заполненными данными

✓ Инструмент успешно создан

Рисунок 286 - Сообщение системы

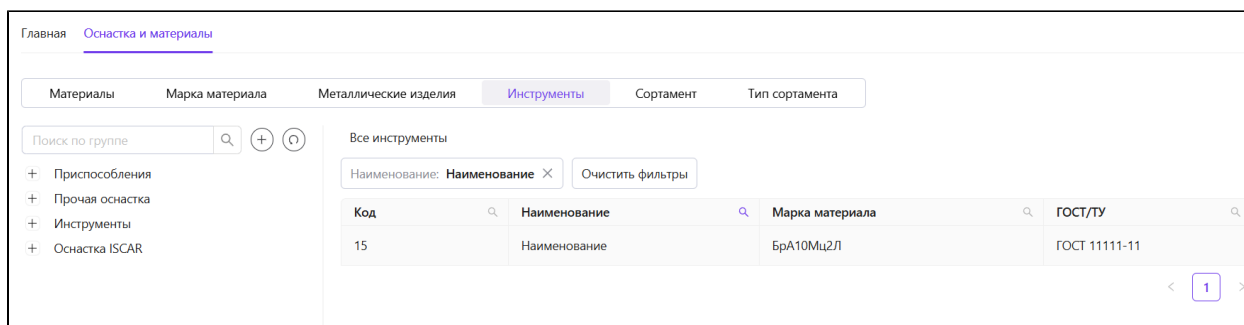


Рисунок 287 - Результат создания инструмента

У пользователя существует возможность редактировать инструмент. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Редактировать** в **\*\*\***, 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 **Сохранить**, чтобы отменить редактирование инструмента пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **✕**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании инструмента (см рисунок 290), пример результата редактирования инструмента представлен на рисунке 291.

✕

Редактирование инструмента

Группа инструмента

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

▼

Код

15

✕

Наименование

Наименование

✕

Группа марки материала

медные сплавы

▼

Марка материала

БрА9ЖЗЛ ГОСТ 493-79

▼

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 11111-11

✕

Сохранить

Отменить

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

медные сплавы

▼

Марка материала

БрА9ЖЗЛ ГОСТ 493-79

▼

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 11111-11

⊗

Сохранить

Отменить

Рисунок 289 - Окно редактирования инструмента. Пример введения новых данных

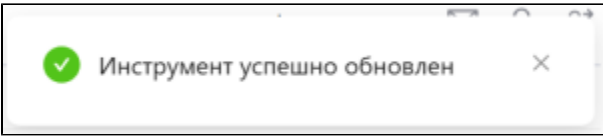


Рисунок 290 - Сообщение системы

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип 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 **✕** .

✕

Удаление инструмента

Вы действительно хотите удалить инструмент:Наименование 15 ГОСТ 11111-11?

Удалить

Отмена

Рисунок 292 - Окно подтверждения удаления

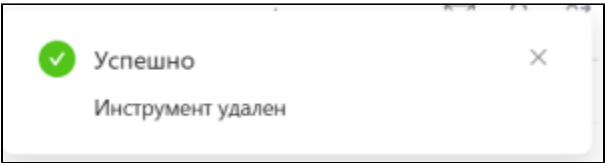



Рисунок 293 - Сообщение системы

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.

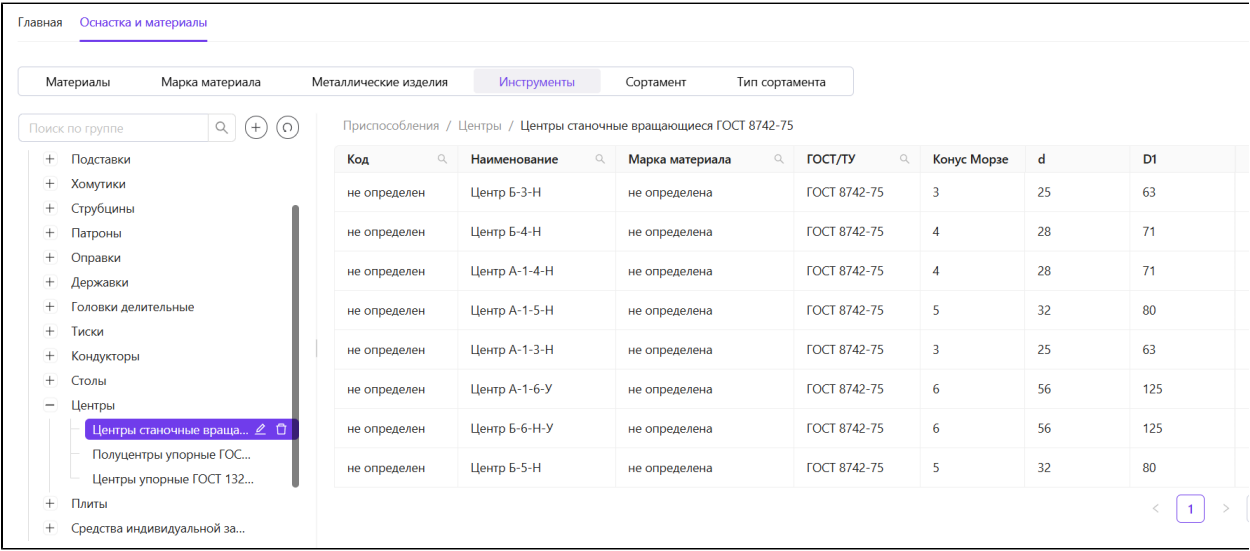



Рисунок 294 - Результат фильтрации по группе инструментов

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.

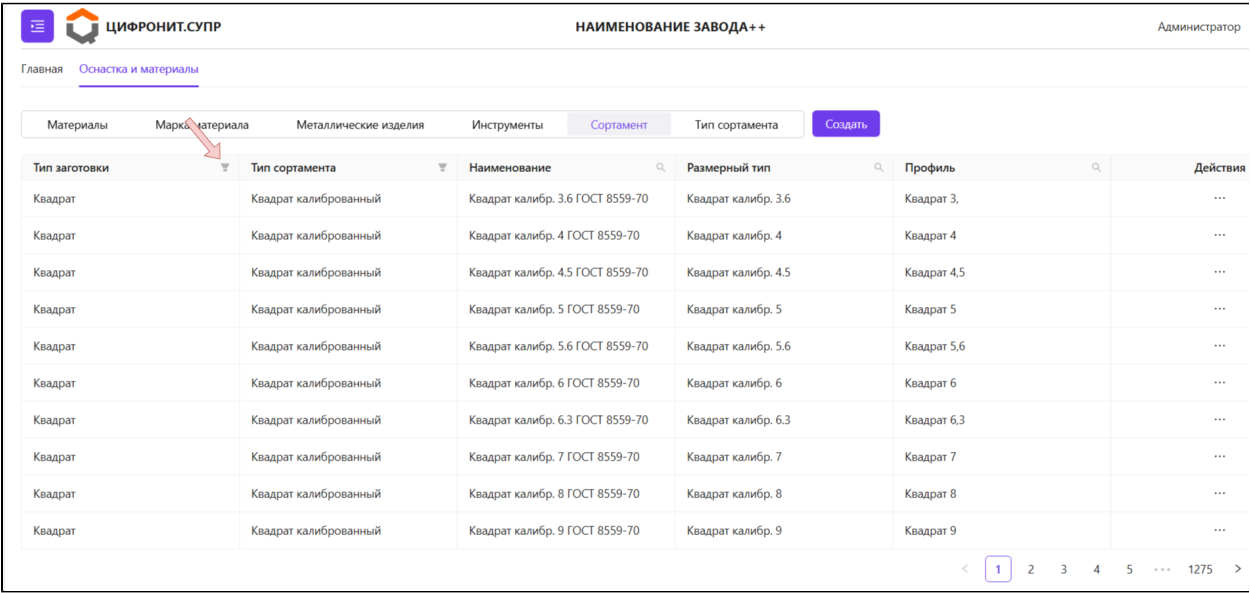


Рисунок 295 - Нажатие на кнопку фильтра

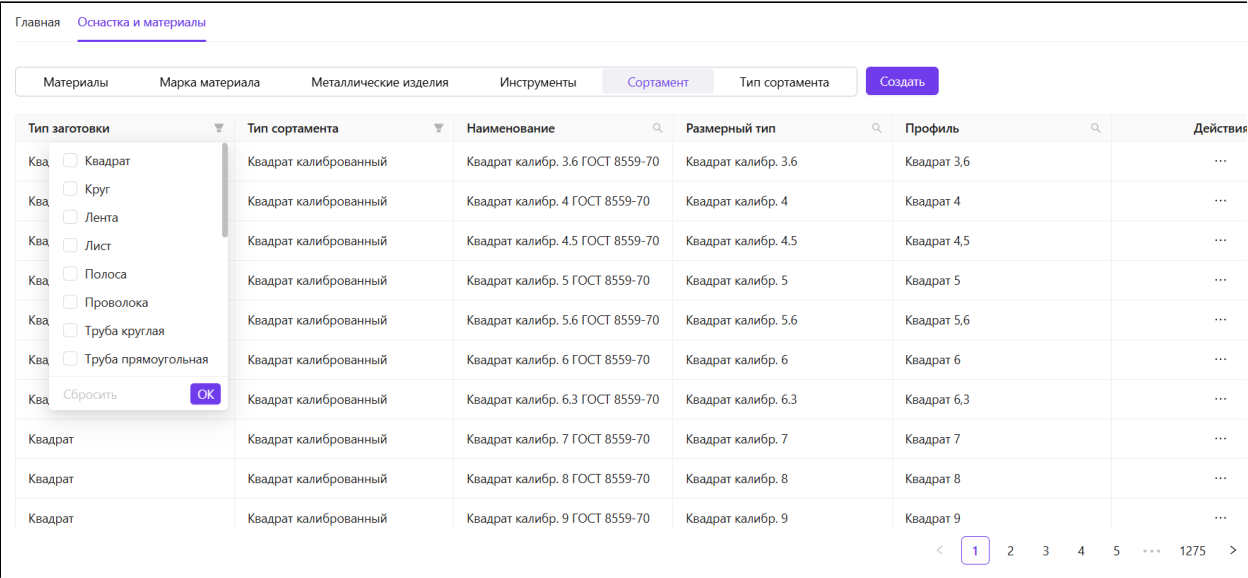


Рисунок 296 - Окно фильтров для Типа заготовки

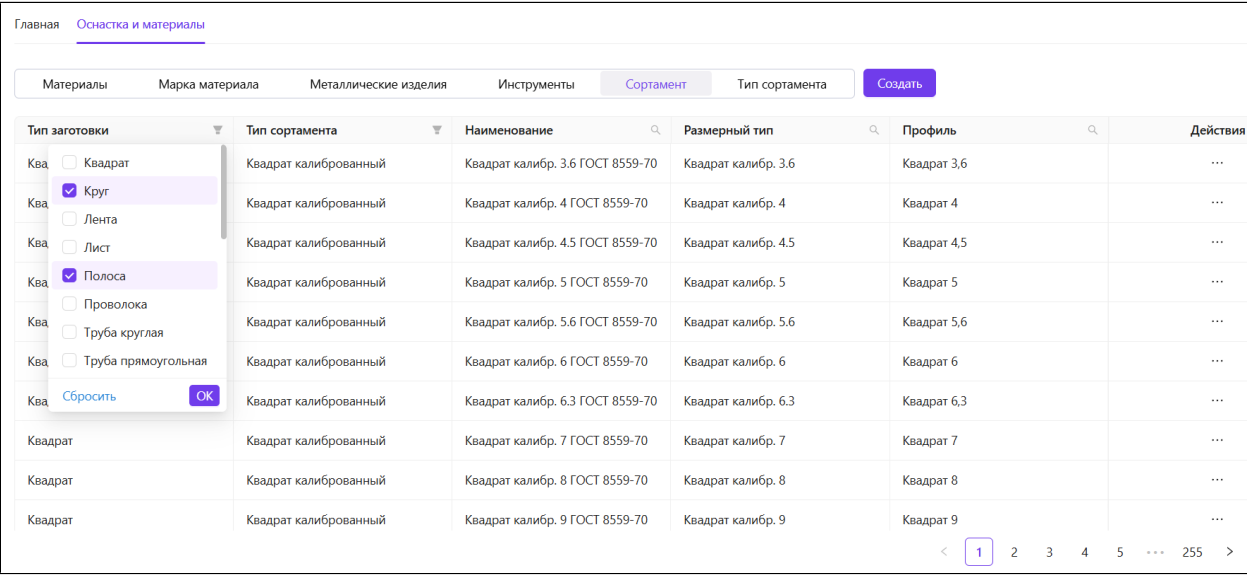


Рисунок 297 - Выбор параметров фильтров

Результатом работы будут отфильтрованные данные в таблице, значок фильтра поменяет свой цвет на фиолетовый, что будет означать, что к таблице применены фильтры (см рисунок 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

Очистить фильтры

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

<

1

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 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 заготовки: Сварная конструкция

✕

Очистить фильтры


Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
<div> <div>  <div>Нет данных</div> </div> </div>					

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.

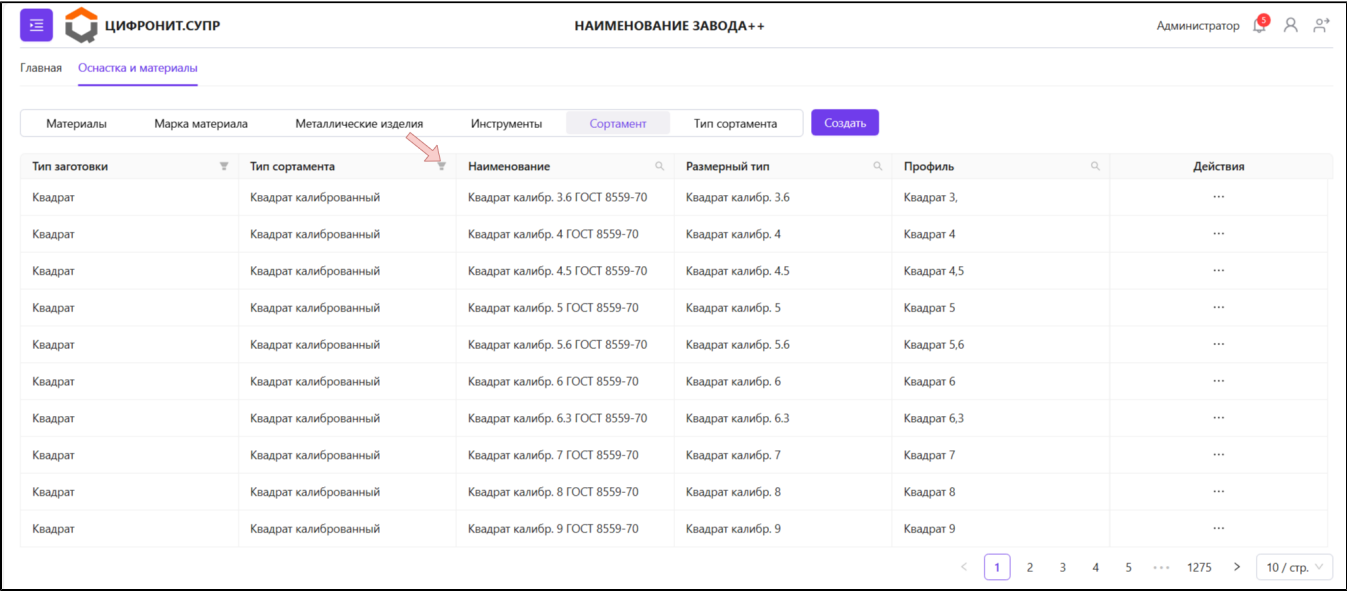


Рисунок 300 - Нажатие на кнопку фильтра

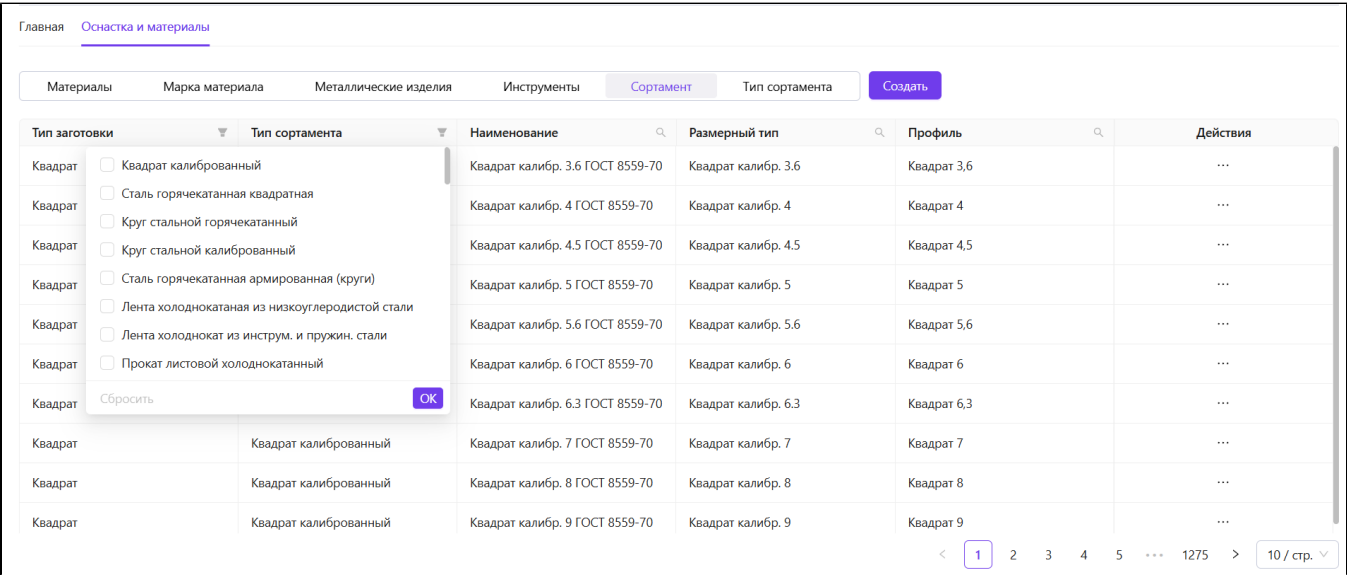


Рисунок 301 - Окно фильтров для Типа сортамента



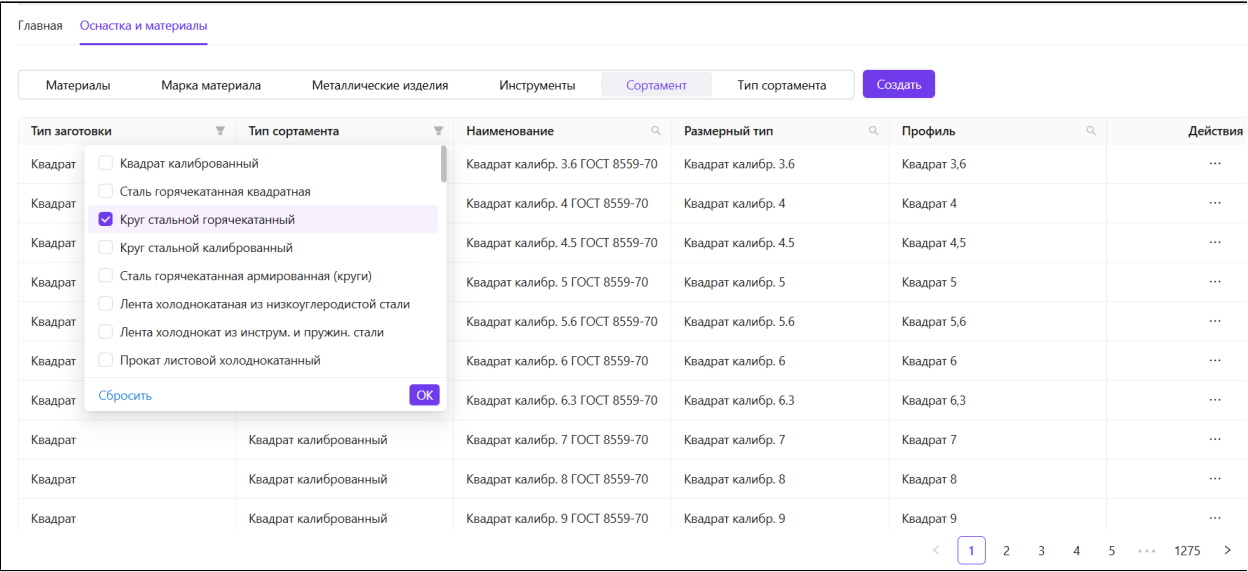


Рисунок 302 - Выбор фильтров для Типа сортамента

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.

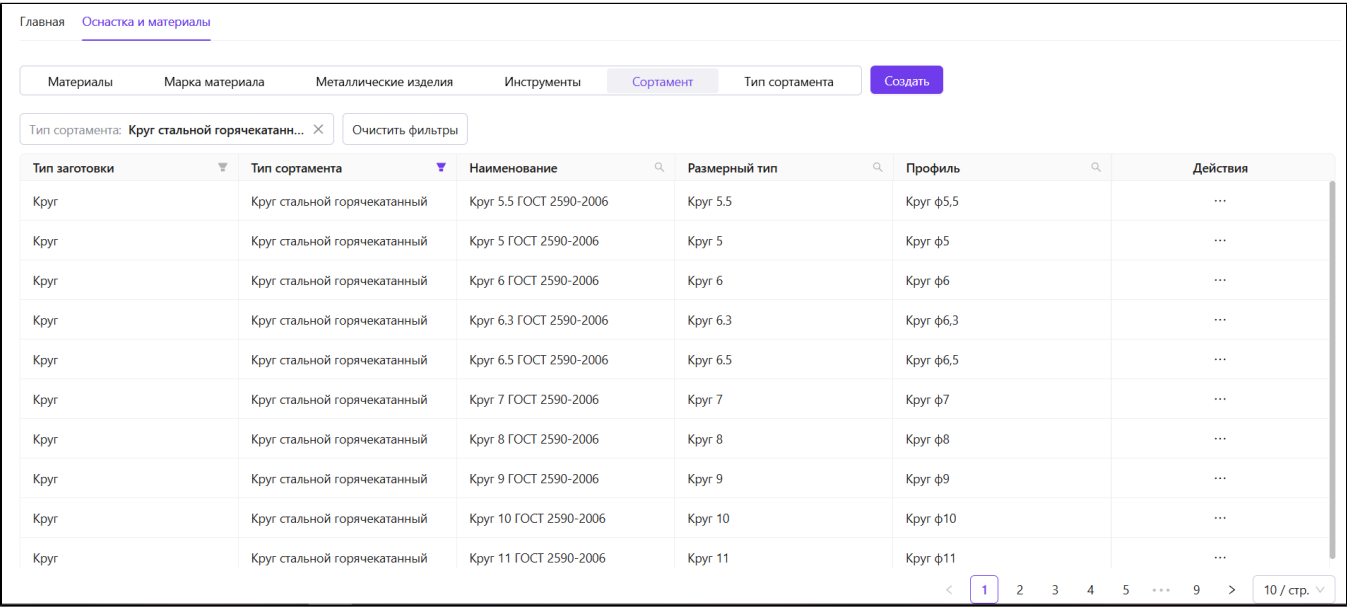


Рисунок 303 - Отфильтрованная таблица Сортамента

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.

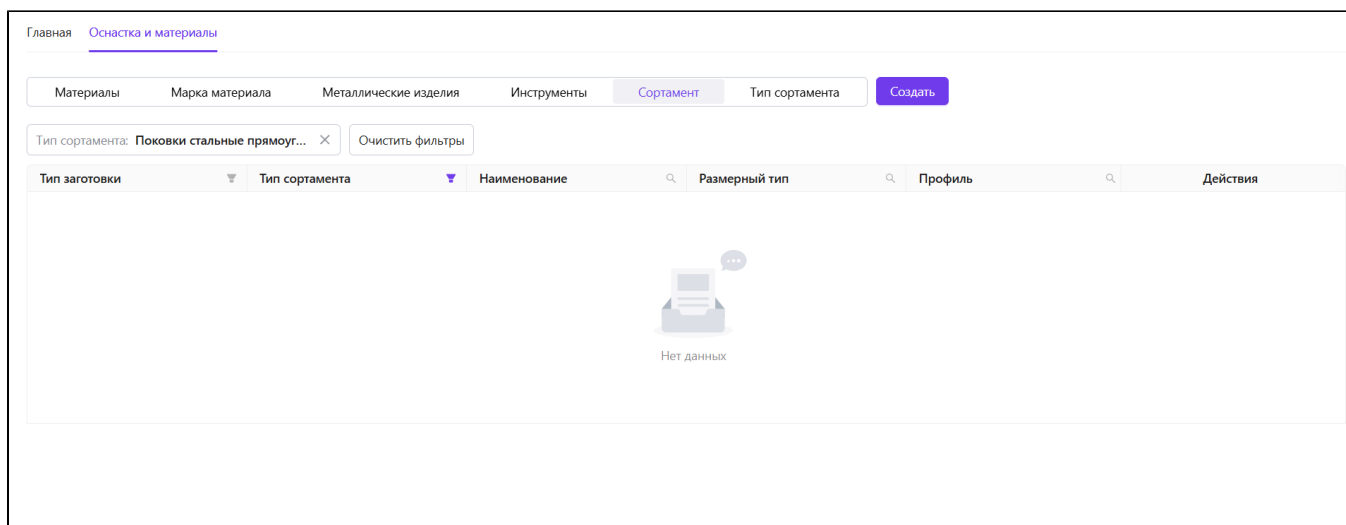


Рисунок 304 - Результат фильтрации основного материала при выборе не зарегистрированного типа заготовки

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку [Очистить фильтры](#) 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 [Применить](#).

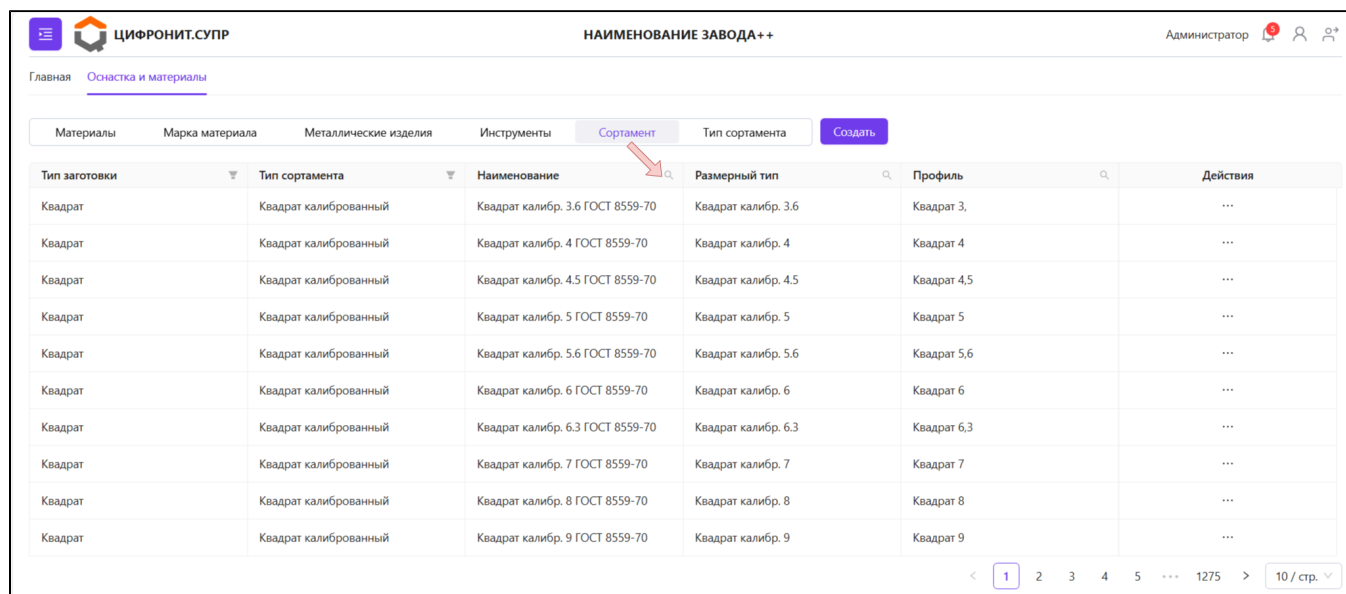


Рисунок 305 - Нажатие на кнопку поиска Сортамента по наименованию

ГлавнаяОснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква. <div>Поиск по наименован... Применить</div>	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква.	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	...

< 1 2 3 4 5 ... 1275 >

10 / стр.

Рисунок 306 - Поле для ввода наименования

ГлавнаяОснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква. <div>Лента Н-2х36 ГОСТ 2283 Применить</div>	Квадрат калибр. 3.6	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Ква.	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	...

< 1 2 3 4 5 ... 1275 >

10 / стр.

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.

ГлавнаяОснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Наименование: Лента Н-2х36 ГОСТ 2283-79 ✕ 

Очистить фильтры

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Лента	Лента холоднокат из инструм. и...	Лента Н-2х36 ГОСТ 2283-79	Лента Н-2х36	Лента 2	...

< 1 >

10 / стр.

Рисунок 308 - Результат поиска сортамента по наименованию

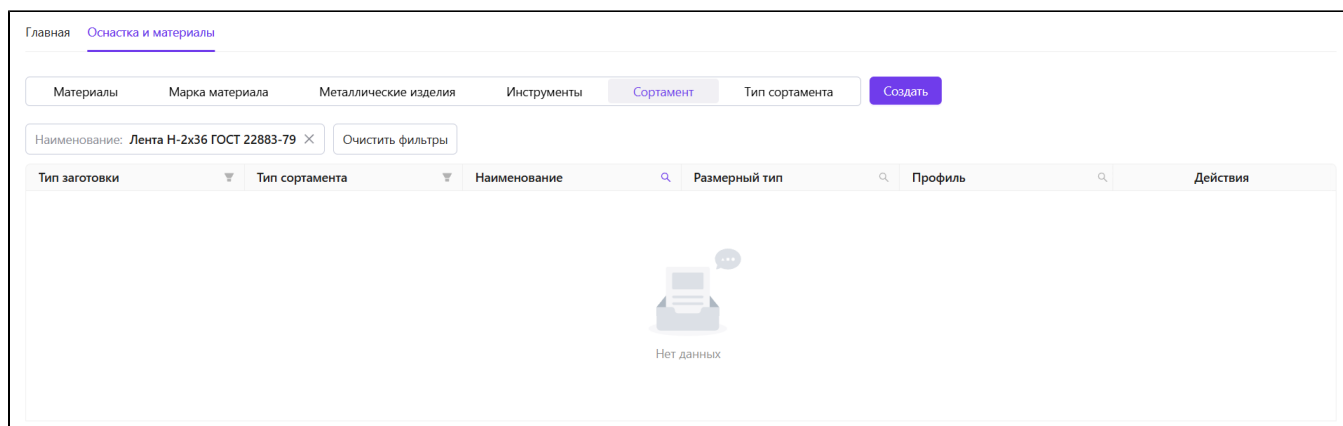


Рисунок 309 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку **Очистить фильтры** 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 **Применить**.

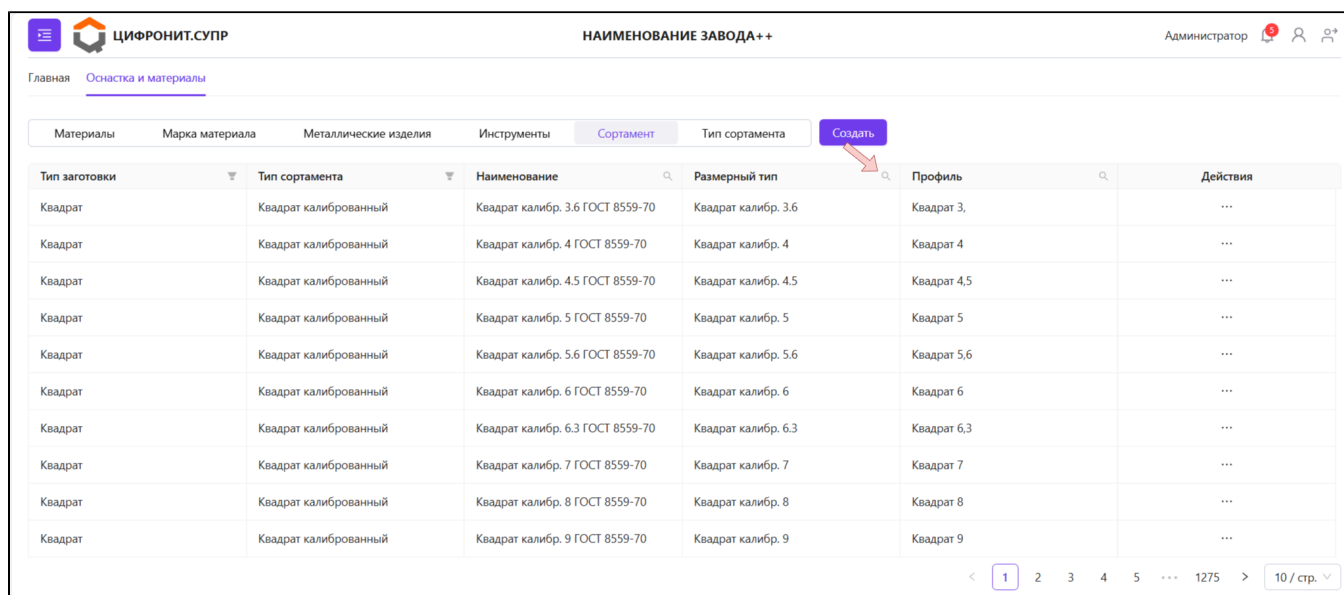


Рисунок 310 - Нажатие на кнопку поиска Сортамента по размерному типу

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. <div>Поиск по размерному ... Применить</div>	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Ква.	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	...

< 1 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. <div>Квадрат 13 Применить</div>	Квадрат 3,6	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Ква.	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	...

< 1 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 ×    [Очистить фильтры](#)

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	...

< 1 >

Рисунок 313 - Результат поиска сортамента по размерному типу

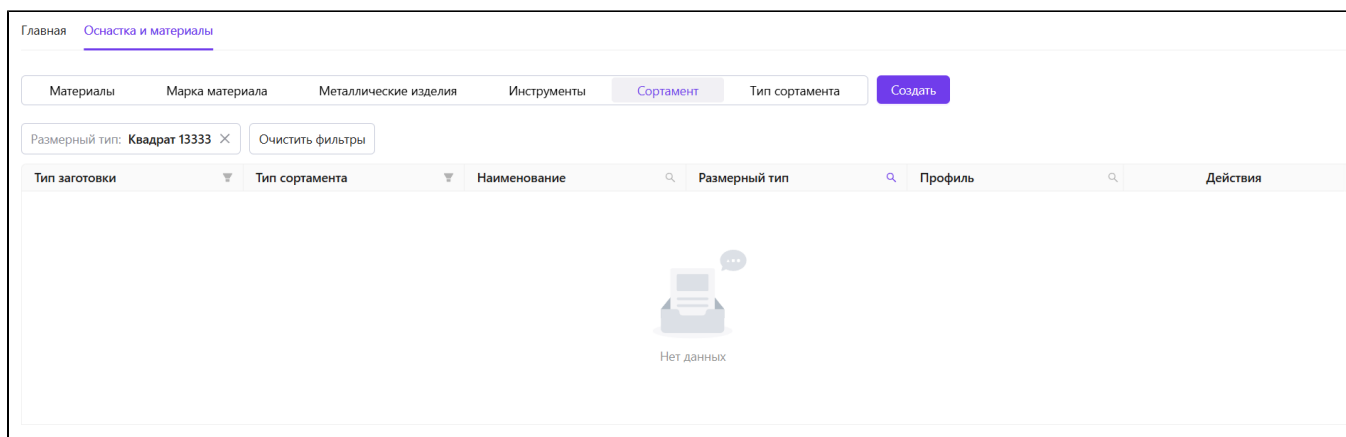


Рисунок 314 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку [Очистить фильтры](#) 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 [Применить](#).

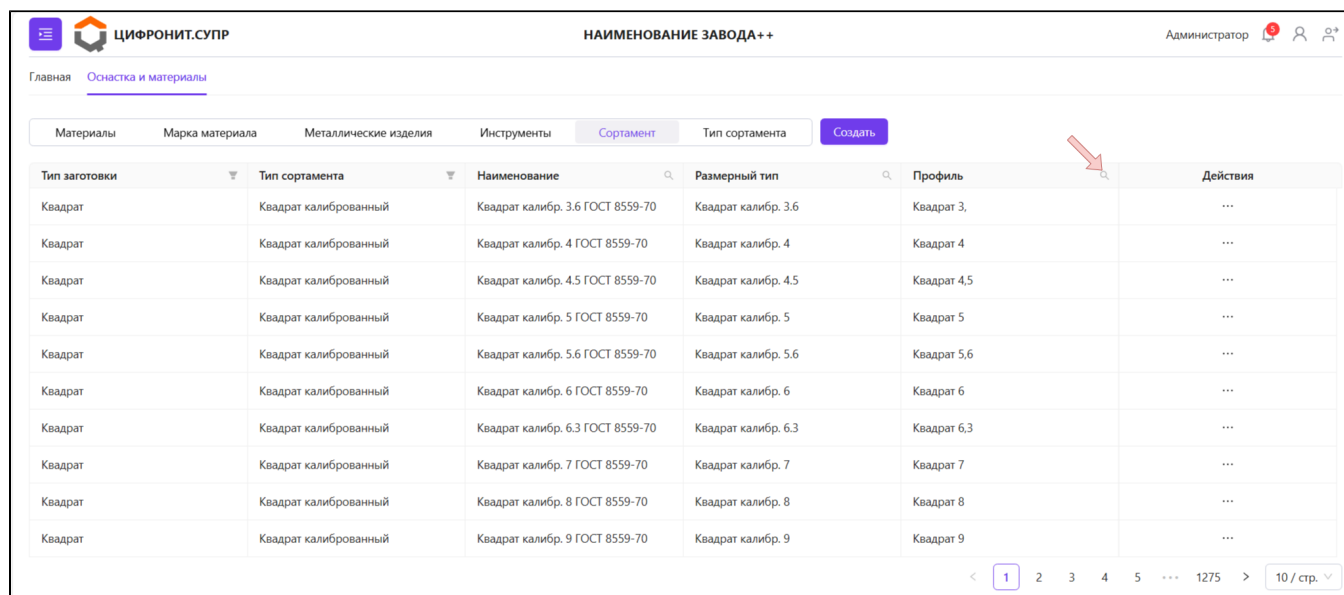


Рисунок 315 - Нажатие на кнопку поиска Сортамента по профилю

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Ква. <div>Поиск по профилю</div>	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Ква. <div>Применить</div>	...
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	...

<12345...1275>10 / стр.

Рисунок 316 - Поле для ввода профиля

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 3.6 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 3.6	Ква. <div>Круг ф17</div>	...
Квадрат	Квадрат калиброванный	Квадрат калибр. 4 ГОСТ 8559-70	Квадрат калибр. 4	Ква. <div>Применить</div>	...
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	...

<12345...1275>10 / стр.

Рисунок 317 - Ввод профиля в поле для ввода

Результатом поиска по профилю будут найденные сортаменты, в профили 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

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 калиброванный	Круг 17 ГОСТ 7417-75	Круг 17	Круг ф17	...
Круг	Круг стальной калиброванный	Круг 17.2 ГОСТ 7417-75	Круг 17.2	Круг ф17,2	...
Круг	Круг стальной калиброванный	Круг 17.5 ГОСТ 7417-75	Круг 17.5	Круг ф17,5	...
Круг	Круг стальной калиброванный	Круг 17.6 ГОСТ 7417-75	Круг 17.6	Круг ф17,6	...
Круг	Круг стальной калиброванный	Круг 17.8 ГОСТ 7417-75	Круг 17.8	Круг ф17,8	...

1

10 / стр.

Рисунок 318 - Результат поиска сортамента по профилю

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Профиль: Круг ф177

Очистить фильтры

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
<div>Нет данных</div>					

Рисунок 319 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Очистить фильтры

✕

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку 

Очистить фильтры

 или нажать на 

✕

 напротив отображаемых фильтров.

Пользователь может создавать сортамент. Для этого пользователь нажимает на кнопку 

Создать

. 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 

Сохранить

, чтобы отменить создание сортамента пользователь нажимает на кнопку 

Отменить

 или нажимает на 

✕

. После нажатия на 

Сохранить

 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 калиброванный, Сталь горячекатанная квадратная, Круг стальной горячекатанный, Круг стальной калиброванный, Сталь горячекатанная армированная (круги), Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали, Лента холоднокат из инструм. и пружин. стали, Прокат листовой холоднокатанный, Прокат листовой горячекатанный, Текстолит, Картон прокладочный, Паронит, Винипласт 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 калиброванный 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.



Создание сортамента

Тип заготовки

Выберите тип заготовки

Тип сортамента

Выберите тип сортамента

Размерный тип

Введите размерный тип

Профиль

Введите профиль

Сохранить

Отменить

Рисунок 320 - Окно создания сортамента

Создание сортамента

Тип заготовки

Выберите тип заготовки

Квадрат

Круг

Лента

Лист

Полоса

Проволока

Труба круглая

Труба прямоугольная

Рисунок 321 - Выбор типа заготовки при создании сортамента

Создание сортамента

Тип заготовки

Лента

Тип сортамента

Выберите тип сортамента

Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81

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

Профиль

Введите профиль

Сохранить

Отменить

Рисунок 322 - Выбор типа сортамента при создании инструмента

Создание сортамента

Тип заготовки

Лента

Тип сортамента

Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503...

Размерный тип

Лента М-2-1х320

Профиль

Лента 1

Сохранить

Отменить

Рисунок 323 - Окно создания сортамента с заполненными данными

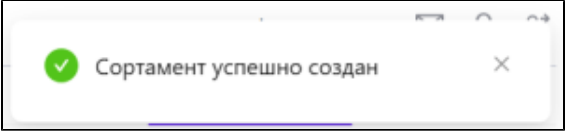


Рисунок 324 - Сообщение системы

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Лента	Лента холоднокатаная из низко...	Лента М-2-1х320 ГОСТ 503-81	Лента М-2-1х320	Лента 1	...

<1...12721273127412751276>

10 / стр.

Рисунок 325 - Результат создания сортамента

У пользователя существует возможность редактировать сортамент. Для этого пользователь нажимает на кнопку <sup>Редактировать</sup> 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 <sup>Сохранить</sup>, чтобы отменить редактирование сортамента пользователь нажимает на кнопку <sup>Отменить</sup> или нажимает на **✕**. После нажатия на <sup>Сохранить</sup> система оповестит пользователя об успешном редактировании сортамента (см рисунок 328), пример результата редактирования сортамента представлен на рисунке 329.

✕

Редактирование сортамента

Тип заготовки

Лента

Тип сортамента

Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503...

Размерный тип

Лента М-2-1х320

Профиль

Лента 1

СохранитьОтменить

Рисунок 326 - Окно редактирования сортамента

✕

Редактирование сортамента

Тип заготовки

Лента

Тип сортамента

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

Размерный тип

Лента М-2-1х420

Профиль

Лента 1

СохранитьОтменить

Рисунок 327 - Окно редактирования сортамента. Пример введения новых данных

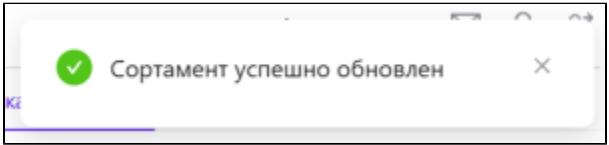


Рисунок 328 - Сообщение системы

Главная Оснастка и материалы

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

Тип заготовки	Тип сортамента	Наименование	Размерный тип	Профиль	Действия
Лента	Лента холоднокат из инструм. и...	Лента М-2-1х320 ГОСТ 503-81	Лента М-2-1х420	Лента 1	...

< 1 ... 1272 1273 1274 1275 **1276** > 10 / стр. ▾

Рисунок 329 - Результат редактирования сортамента

У пользователя существует возможность удалить сортament 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 **X**.

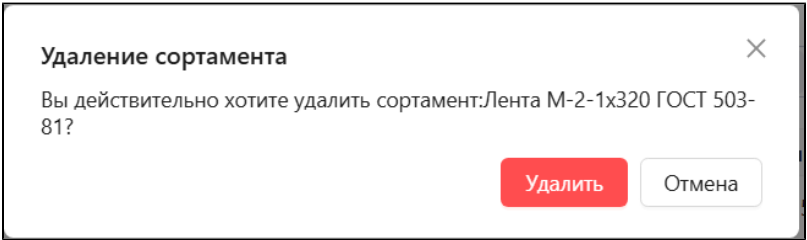


Рисунок 330 - Окно подтверждения удаления

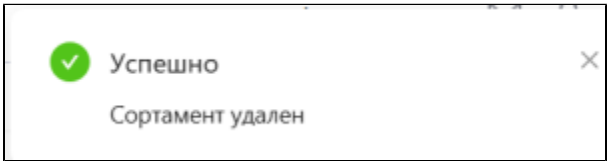


Рисунок 331 - Сообщение системы

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.

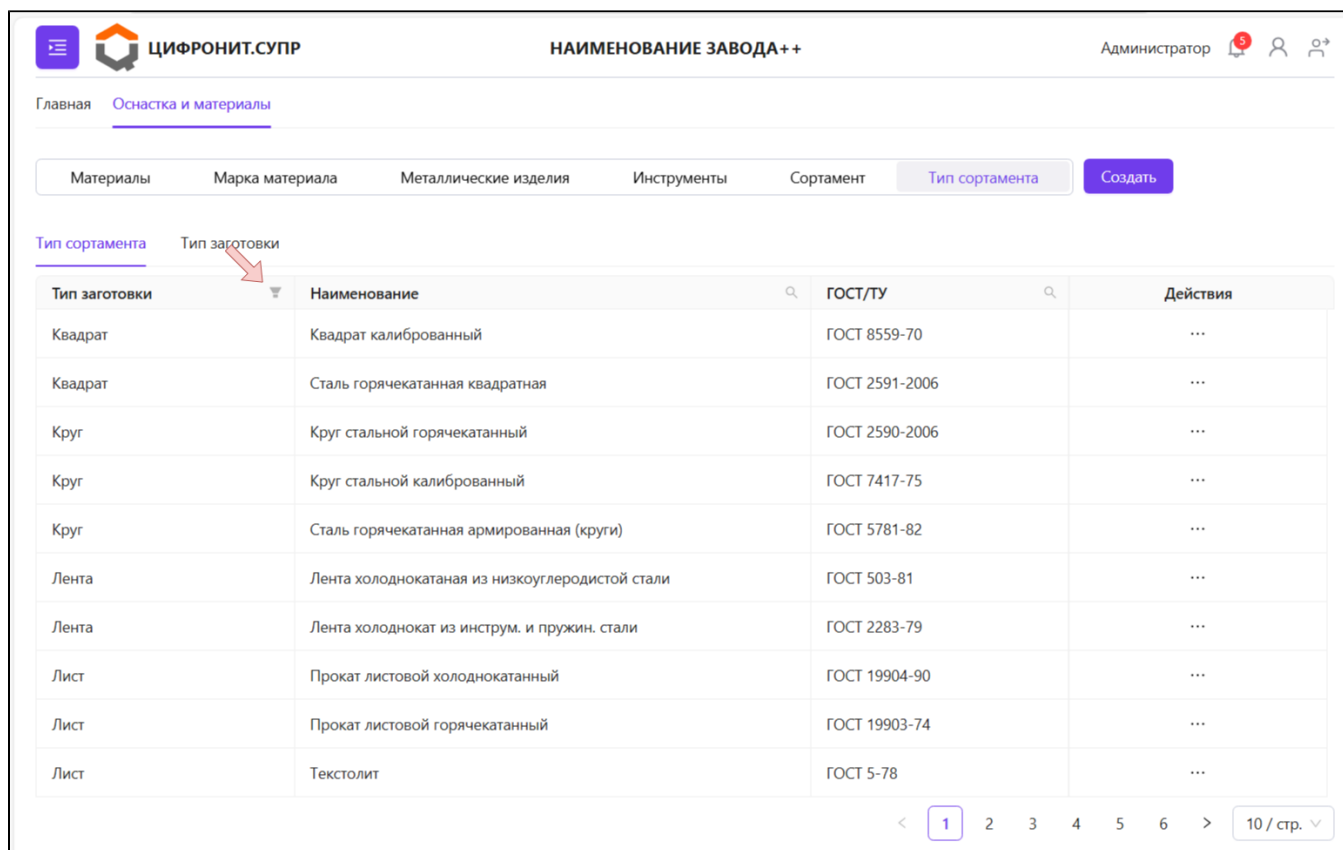


Рисунок 332 - Нажатие на кнопку фильтра

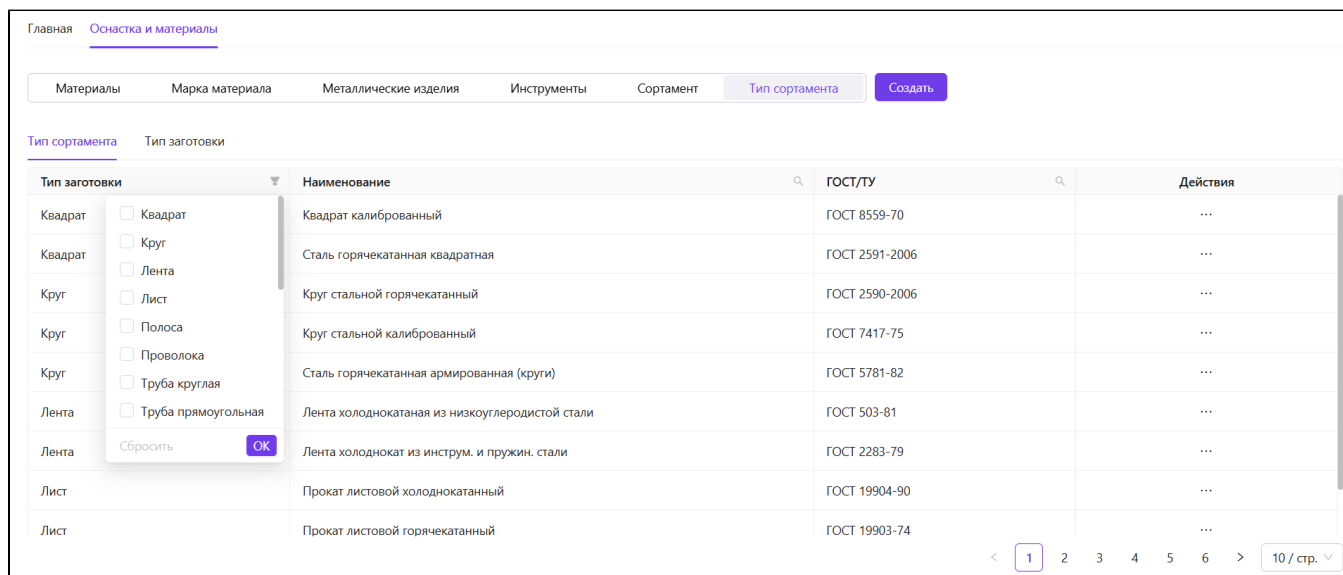


Рисунок 333 - Окно фильтров для Типа сортамента

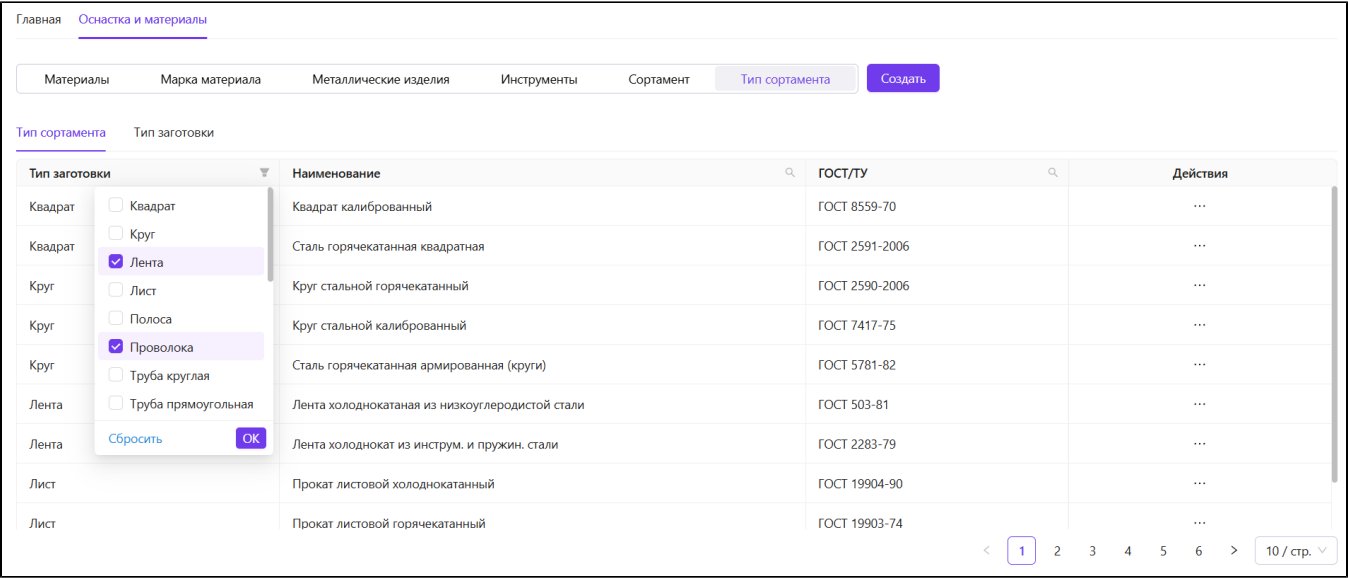


Рисунок 334 - Выбор параметров фильтров

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.

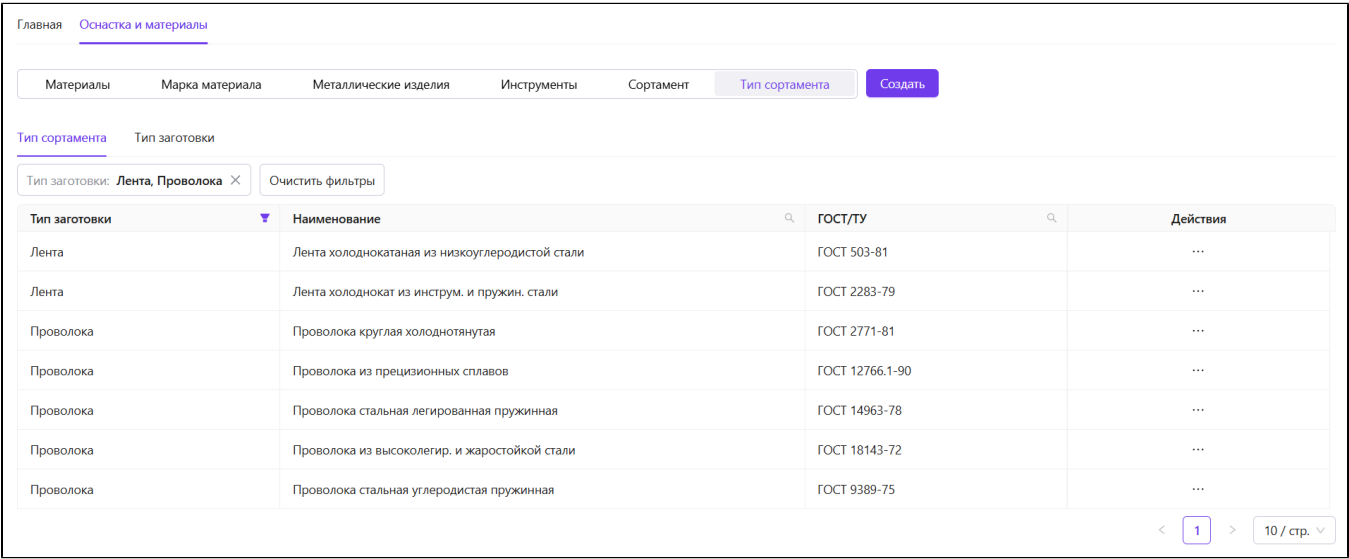


Рисунок 335 - Отфильтрованная таблица Типа сортамента

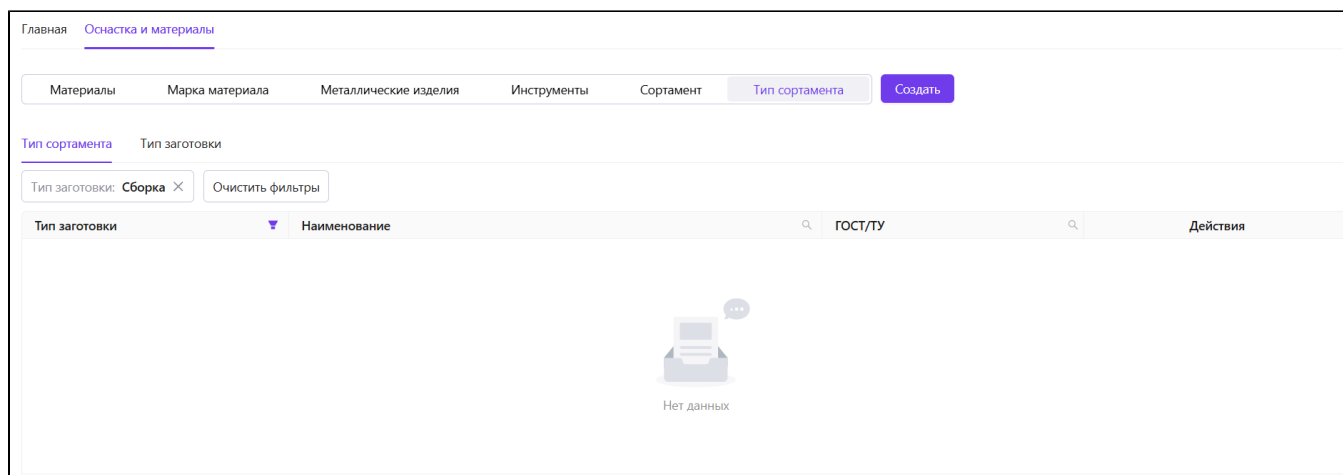



Рисунок 336 - Результат фильтрации при выборе некорректных данных

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 .

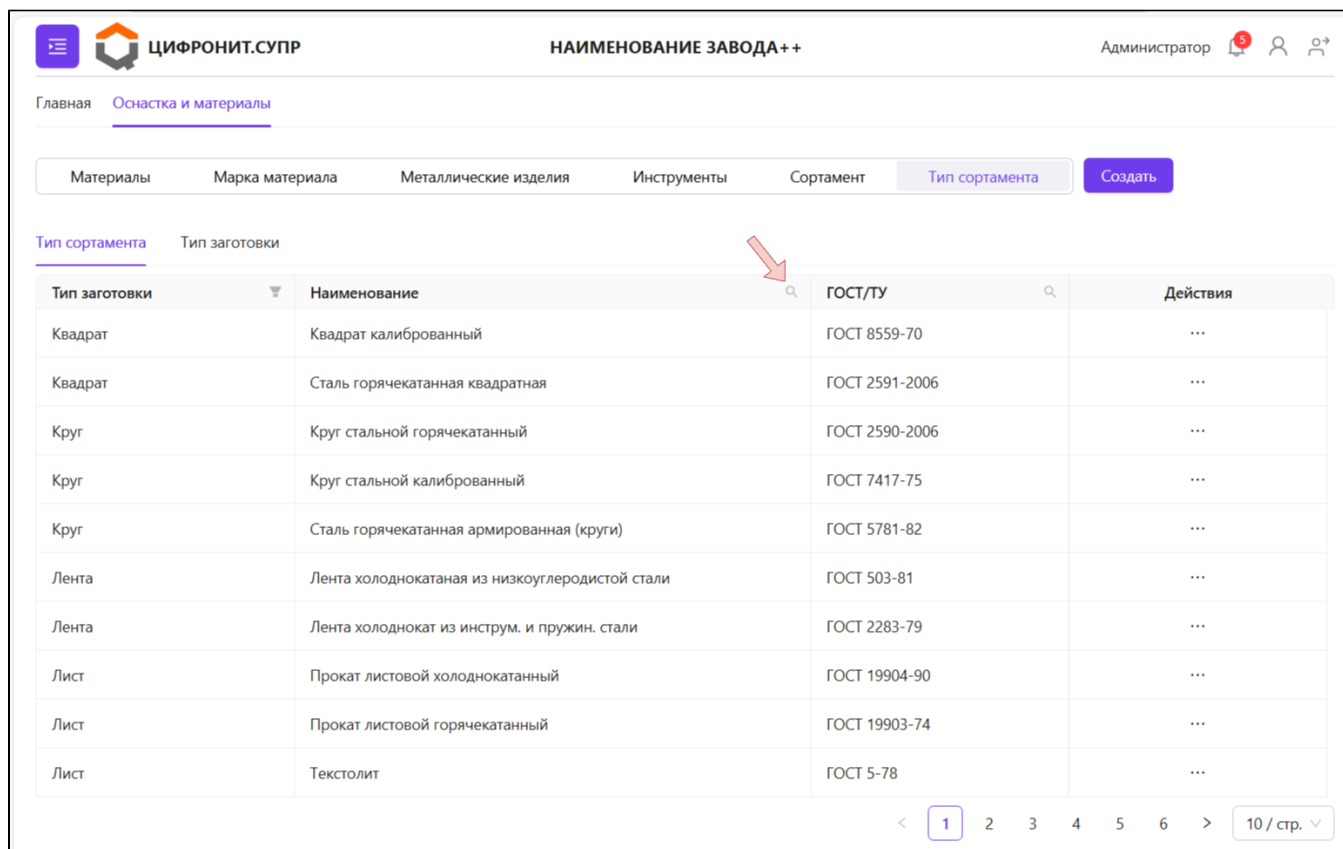


Рисунок 337 - Нажатие на кнопку поиска Типа сортамента по наименованию

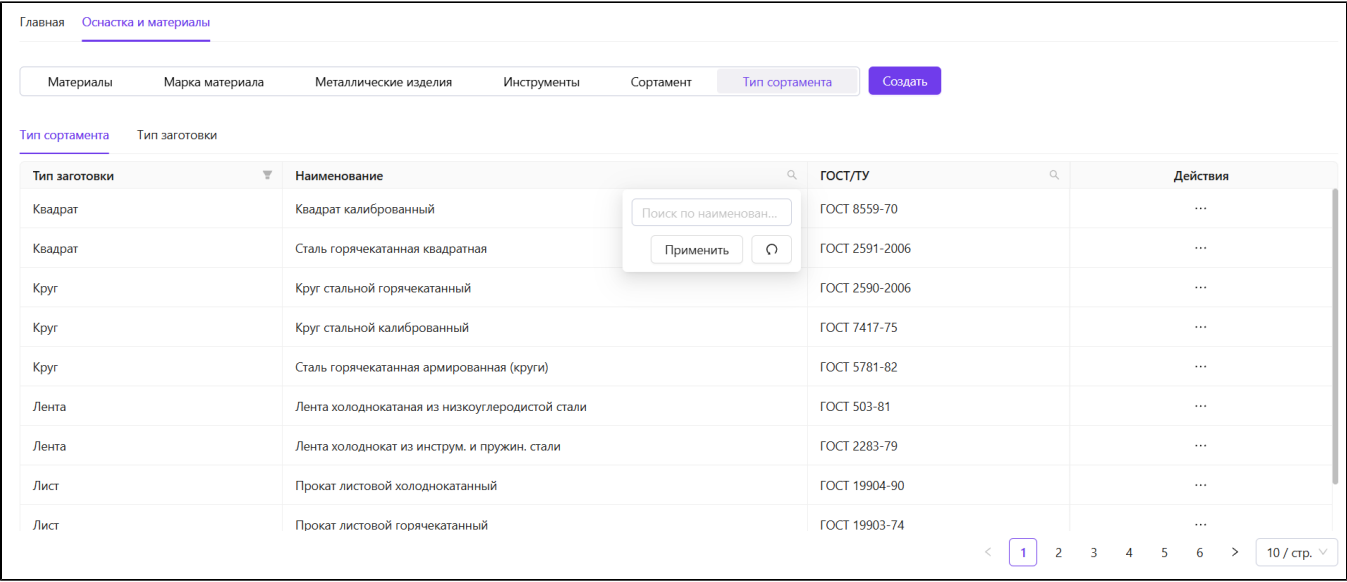


Рисунок 338 - Поле для ввода наименования Типа сортамента

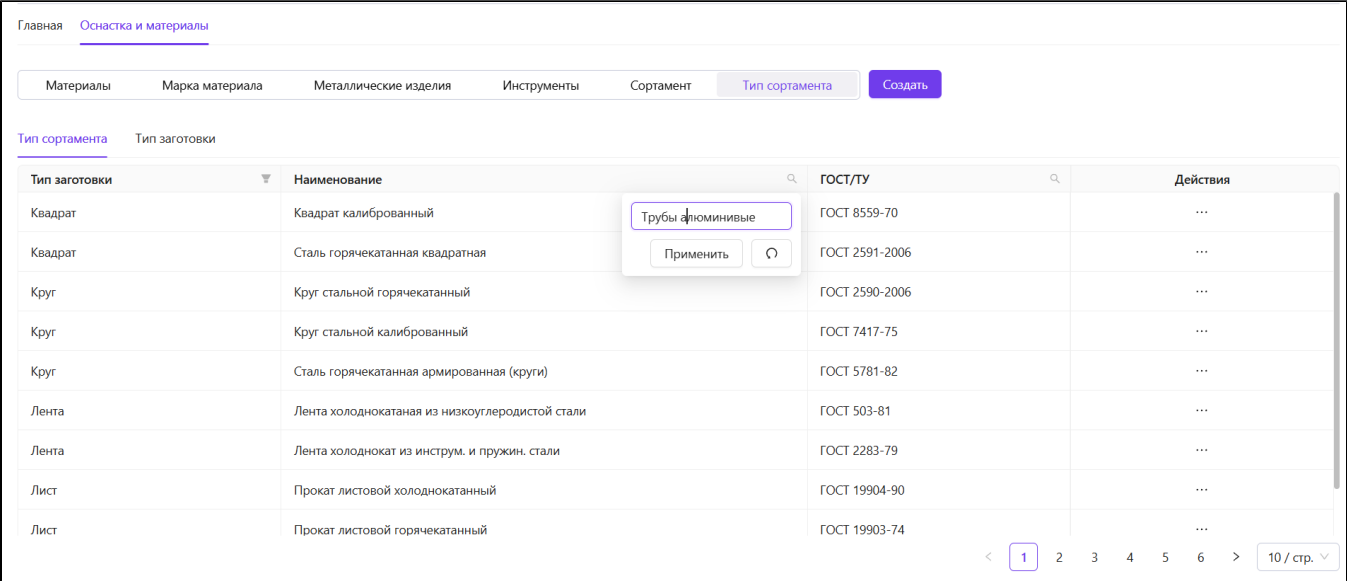


Рисунок 339 - Ввод наименования в поле для ввода

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 к таблице применен поиск. Над таблицей будут отображаться примененные фильтры.

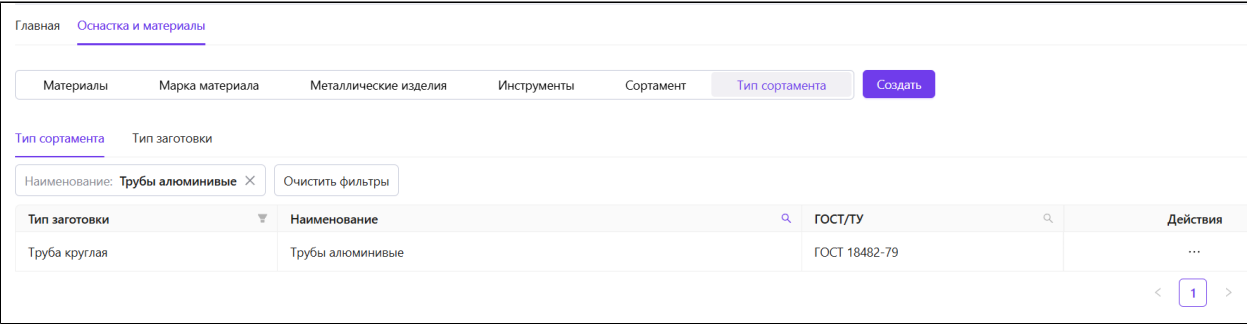


Рисунок 340 - Результат поиска типа сортамента по наименованию



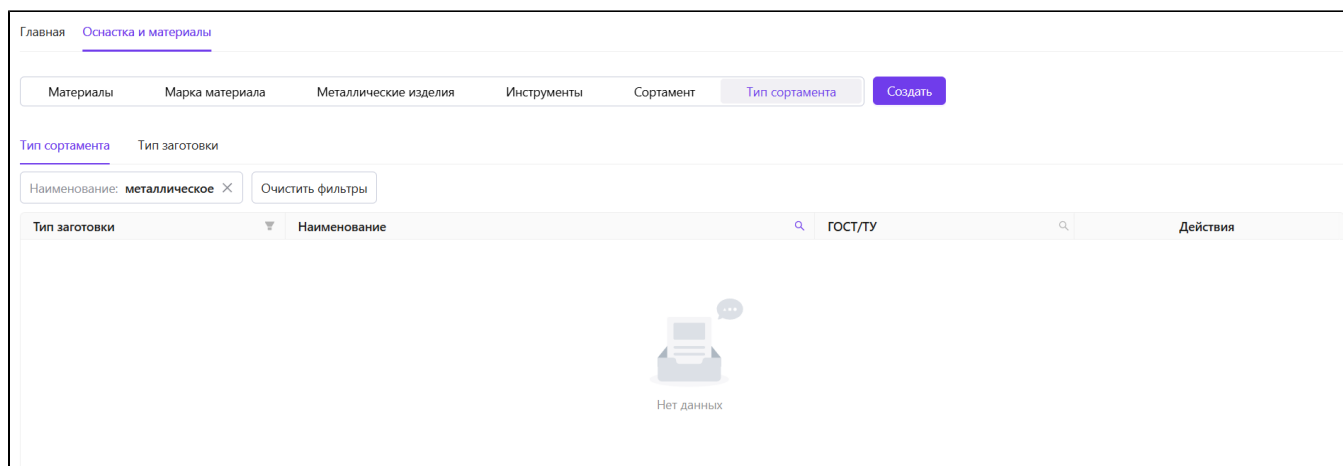



Рисунок 341 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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 .

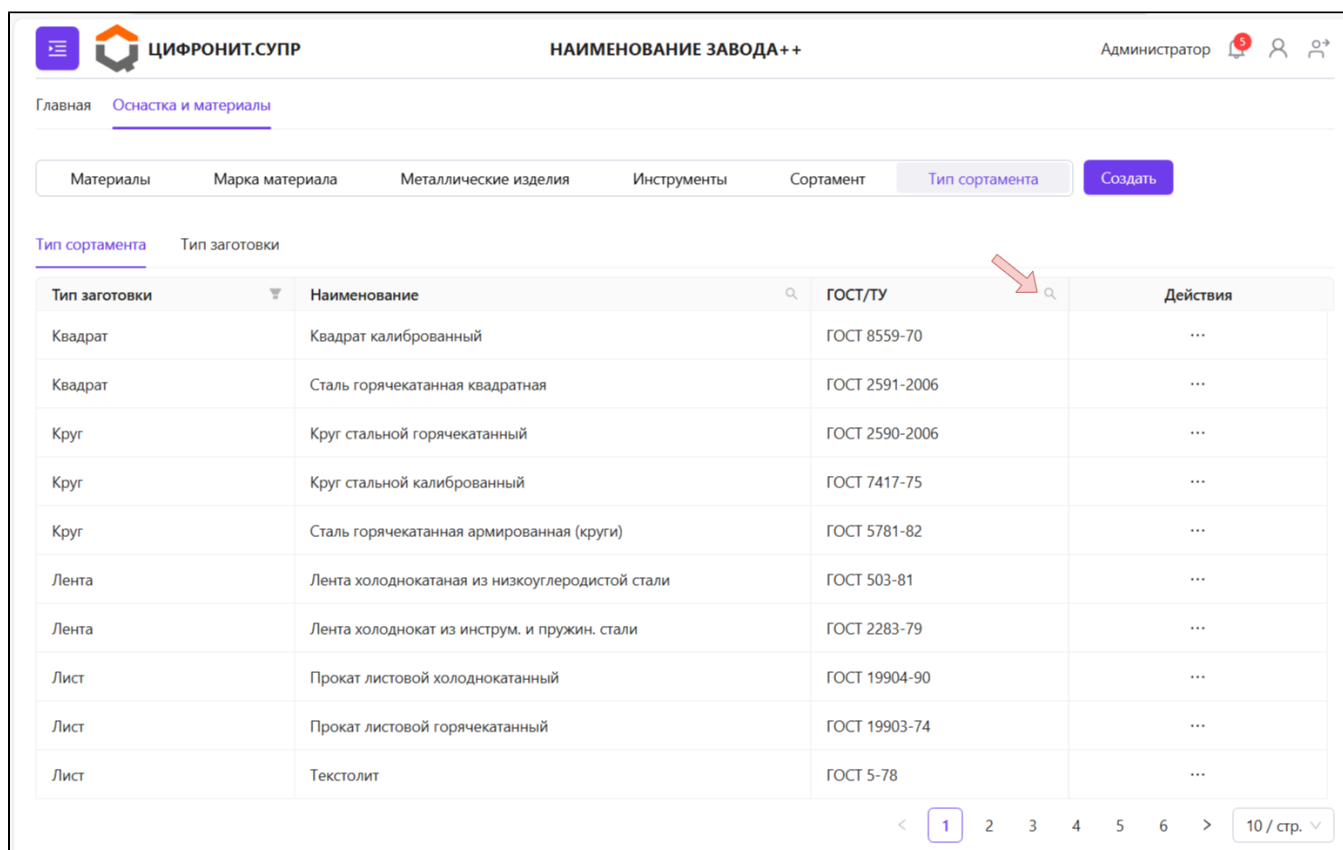


Рисунок 342 - Нажатие на кнопку поиска типа сортамента по ГОСТ/ТУ

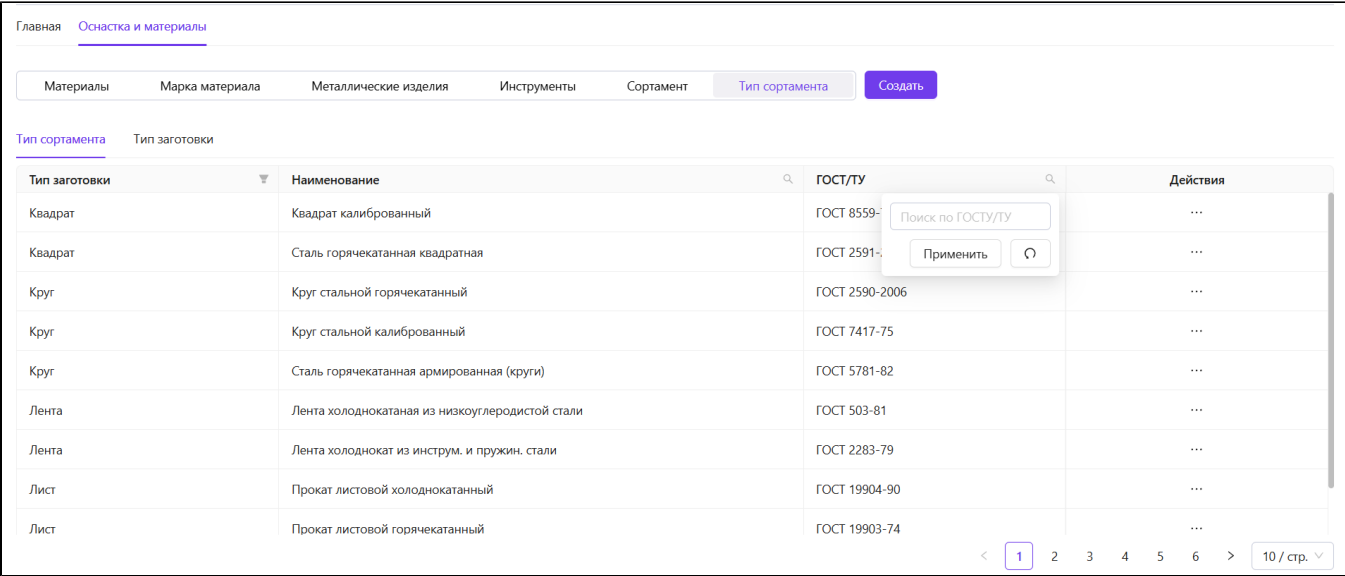


Рисунок 343 - Поле для ввода ГОСТ/ТУ

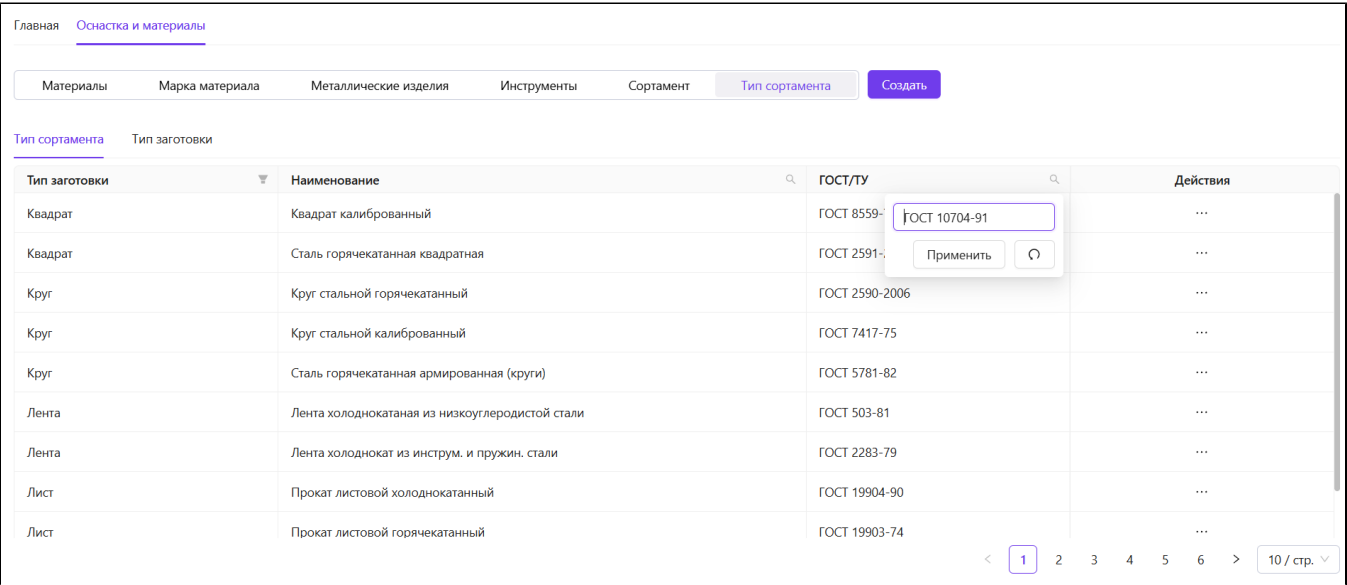


Рисунок 344 - Ввод ГОСТ/ТУ в поле для ввода

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.

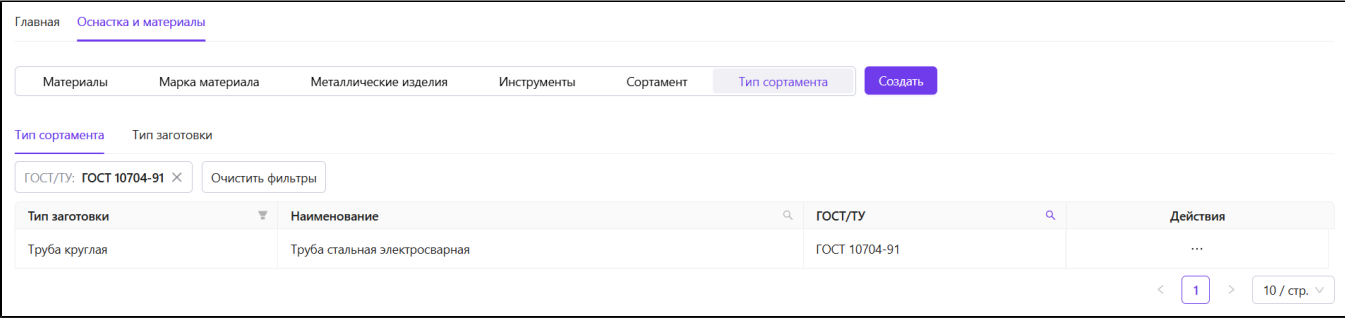


Рисунок 345 - Результат поиска типа сортамента по ГОСТ/ТУ

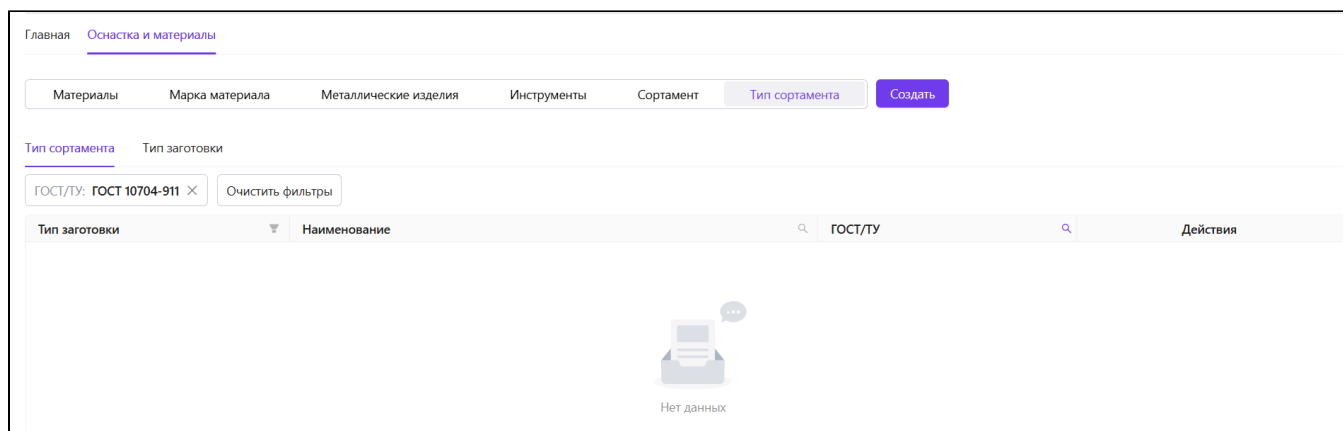
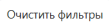








Рисунок 346 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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

Пользователь может создавать типы сортаментов. Для этого пользователь нажимает на кнопку . 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 , чтобы отменить создание типа сортамента пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном создании типа сортамента (см рисунок 349), пример результата создания типа сортамента представлен на рисунке 350.

Создание типа сортамента

×

Тип заготовки

Выберите тип заготовки

▼

Наименование

Введите наименование

ГОСТ/ТУ

Введите ГОСТ/ТУ

Сохранить

Отменить

Рисунок 347 - Окно создания типа сортамента

Создание типа сортамента

×

Тип заготовки

Лента

▼

Наименование

Лента холоднокатаная

✕

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1111-11

✕

Сохранить

Отменить

Рисунок 348 - Окно создания марки материала с заполненными данными

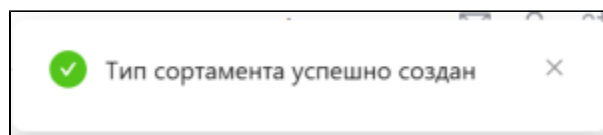


Рисунок 349 - Сообщение системы

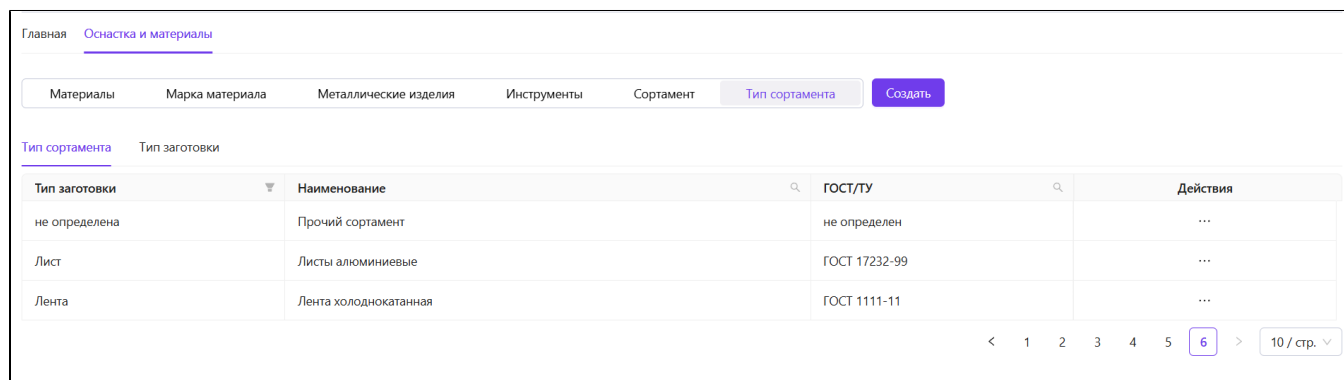


Рисунок 350 - Результат создания типа сортамента

У пользователя существует возможность редактировать тип сортамента. Для этого пользователь нажимает на кнопку <sup>Редактировать</sup> в <sup>...</sup>, 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 <sup>Сохранить</sup>, чтобы отменить редактирование типа сортамента пользователь нажимает на кнопку <sup>Отменить</sup> или нажимает на <sup>✕</sup>. После нажатия на <sup>Сохранить</sup> система оповестит пользователя об успешном редактировании типа сортамента (см рисунок 353), пример результата создания типа сортамента представлен на рисунке 354.

✕

Редактирование типа сортамента

Тип заготовки

Лента

▼

Наименование

Лента холоднокатаная

✕

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1111-11

✕

Сохранить

Отменить

Рисунок 351 - Окно редактирования типа сортамента

✕

Редактирование типа сортамента

Тип заготовки

Лента

▼

Наименование

Лента холоднокатаная

✕

ГОСТ/ТУ

ГОСТ 1111-12

✕

Сохранить

Отменить

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

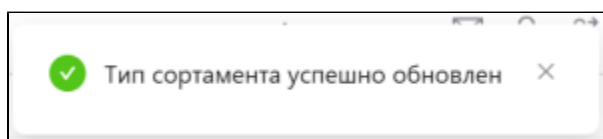


Рисунок 353 - Сообщение системы

Главная

Оснастка и материалы

Материалы

Марка материала

Металлические изделия

Инструменты

Сортамент

Тип сортамента

Создать

Тип сортамента

Тип заготовки

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

< 1 2 3 4 5 6 >

10 / стр. ▼

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 **✕**.

✕

Удаление типа сортамента

Вы действительно хотите удалить тип сортамента:Лента холоднокатаная?

Удалить

Отмена

Рисунок 355 - Окно подтверждения удаления

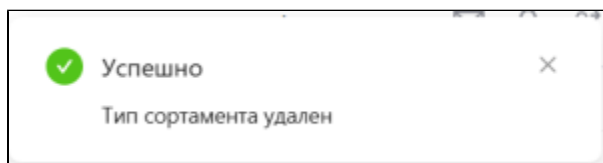


Рисунок 356 - Сообщение системы

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  .

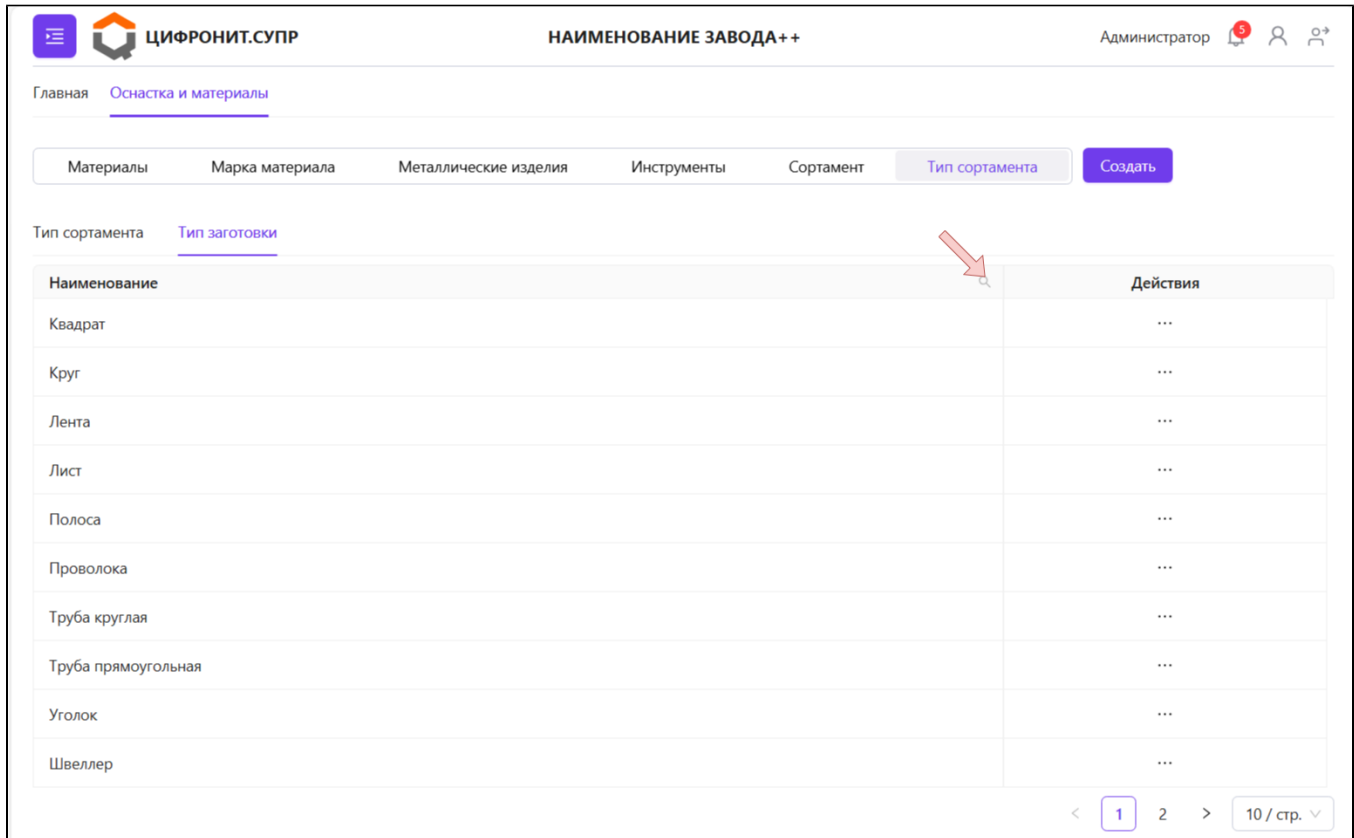


Рисунок 357 - Нажатие на кнопку поиска Типа заготовки по наименованию

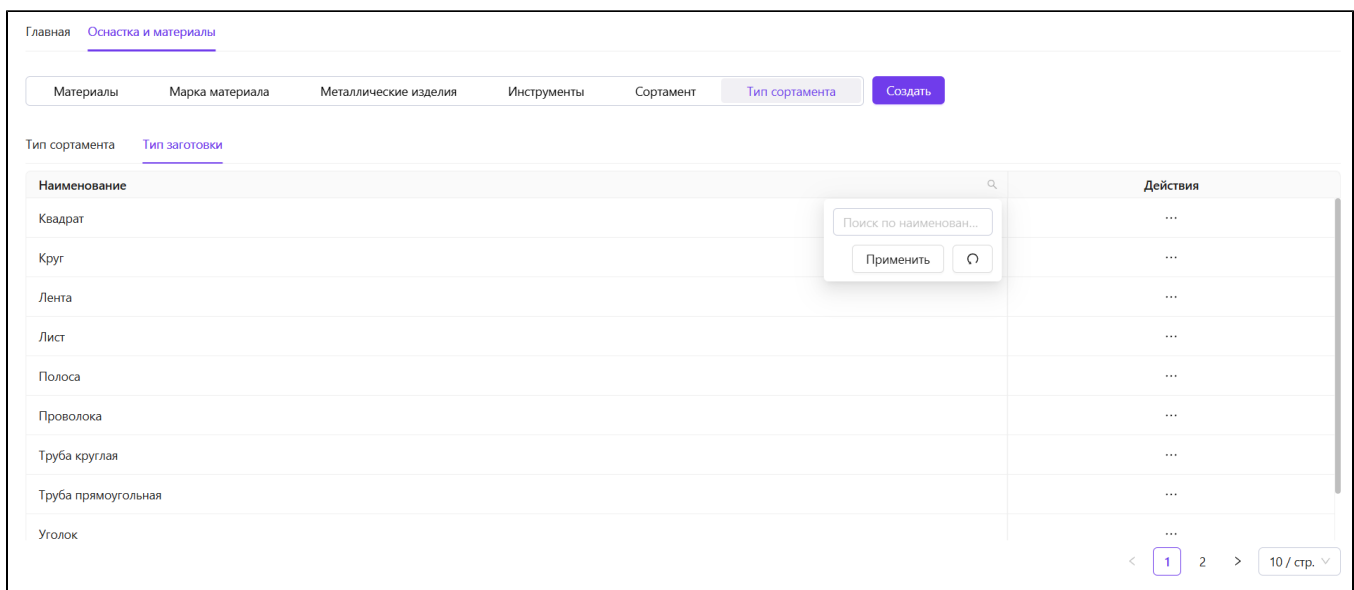


Рисунок 358 - Поле для ввода наименования Типа заготовки

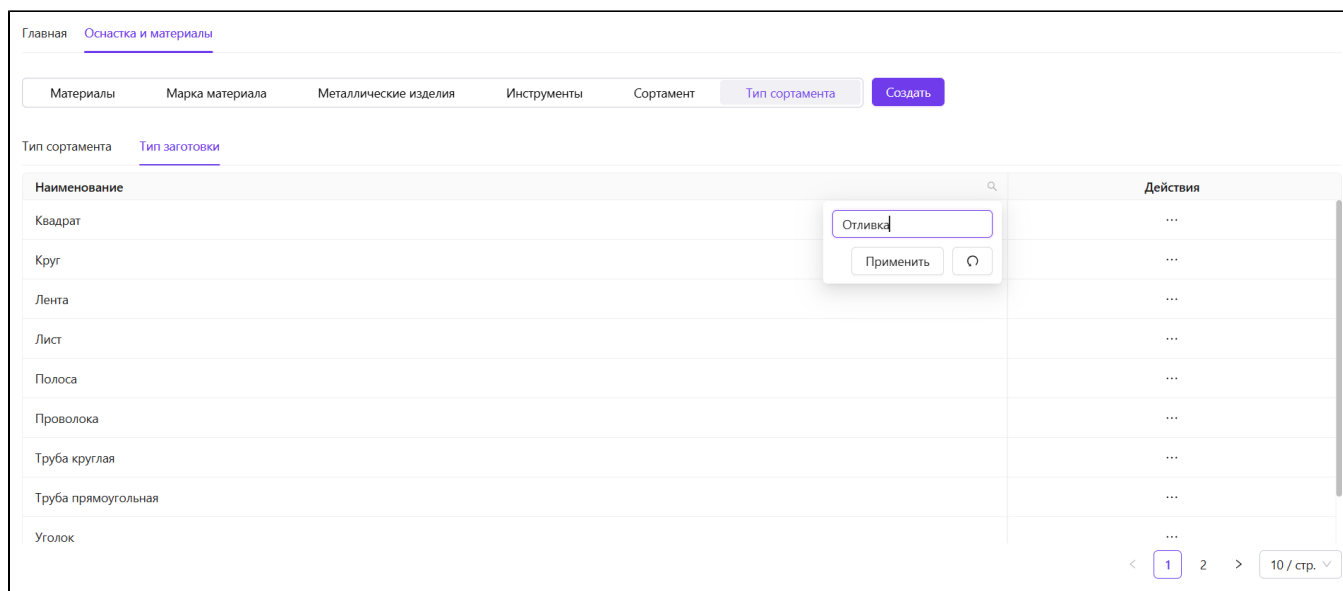


Рисунок 359 - Ввод наименования в поле для ввода

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.

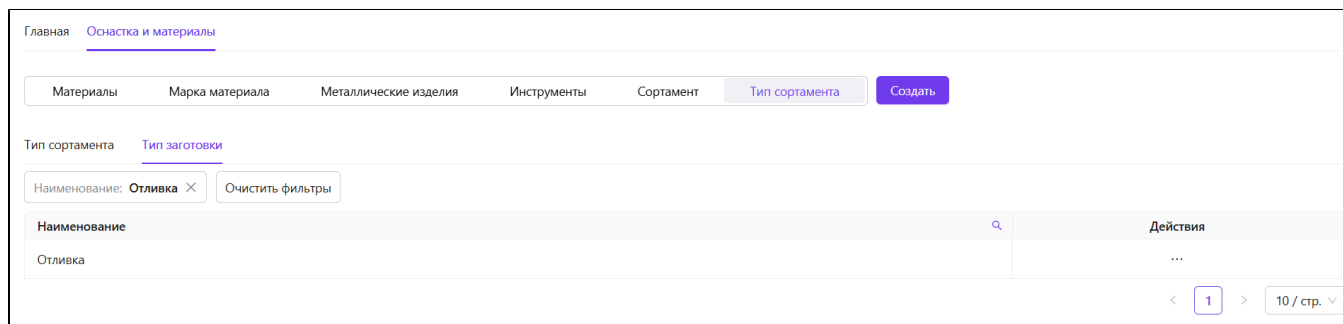


Рисунок 360 - Результат поиска типа заготовки по наименованию

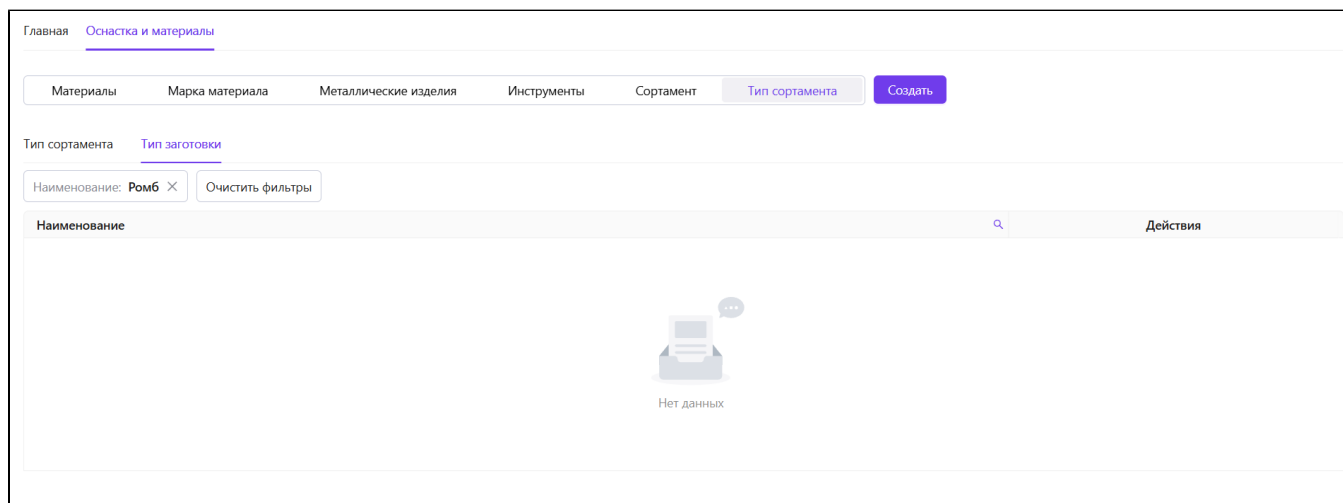


Рисунок 361 - Результат поиска при вводе некорректных данных

Для того чтобы сбросить установленные фильтры необходимо нажать на кнопку **Очистить фильтры** 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 **X**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании типа заготовки (см рисунок 364), пример результата создания типа заготовки представлен на рисунке 365.

Создание типа заготовки

Наименование

Введите наименование

СохранитьОтменить

Рисунок 362 - Окно создания типа заготовки

Создание типа заготовки

Наименование

Пример заготовки

СохранитьОтменить

Рисунок 363 - Окно создания типа заготовки с заполненными данными

✓ Тип заготовки успешно создан

Рисунок 364 - Сообщение системы

ГлавнаяОснастка и материалы

МатериалыМарка материалаМеталлические изделияИнструментыСортаментТип сортаментаСоздать

Тип сортаментаТип заготовки

Наименование	Действия
Пример заготовки	...

<123>

10 / стр. ▾

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 **X**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном редактировании типа заготовки (см рисунок 368), пример результата создания типа заготовки представлен на рисунке 369.



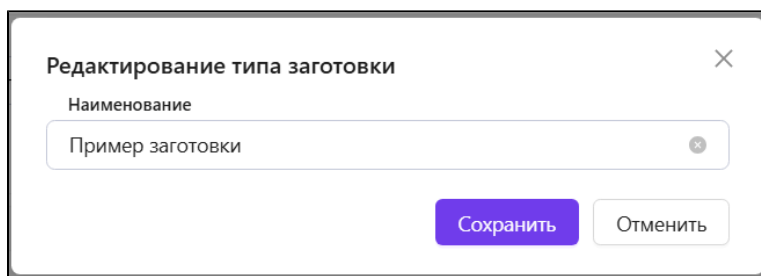


Рисунок 366 - Окно редактирования типа заготовки

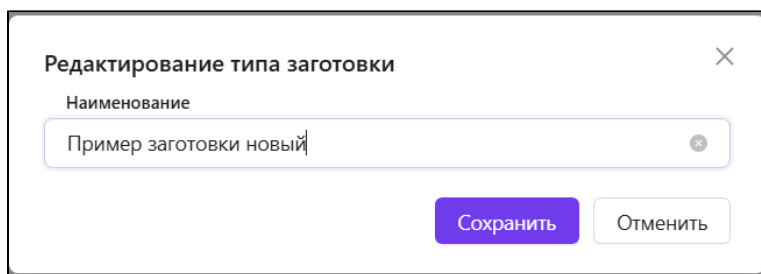


Рисунок 367 - Окно редактирования типа заготовки. Пример введения новых данных

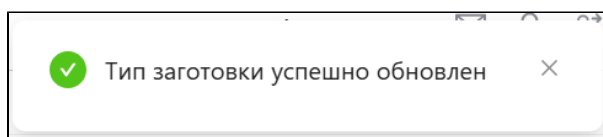


Рисунок 368 - Сообщение системы

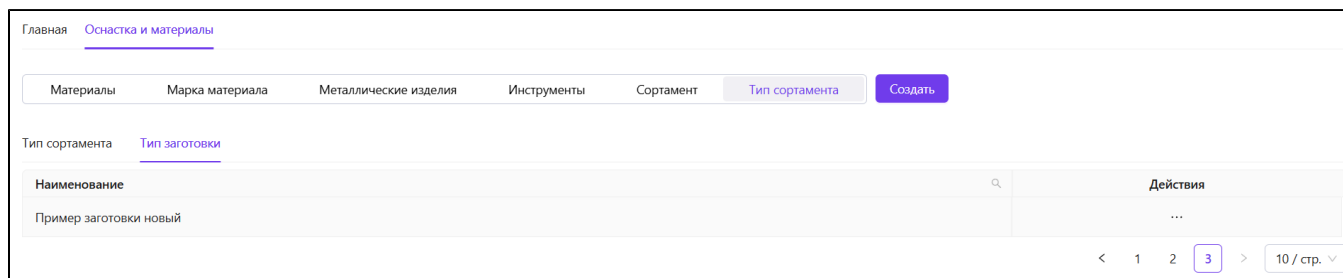


Рисунок 369 - Результат редактирования типа заготовки

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 **Отменить** или нажимает на **X**.

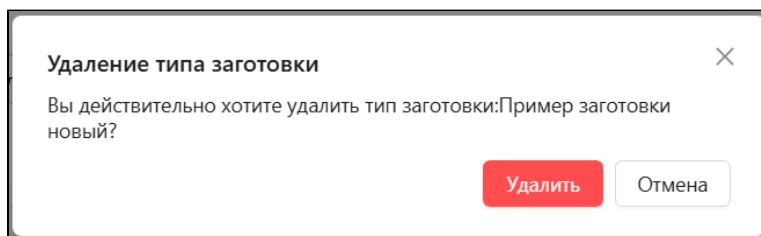


Рисунок 370 - Окно подтверждения удаления

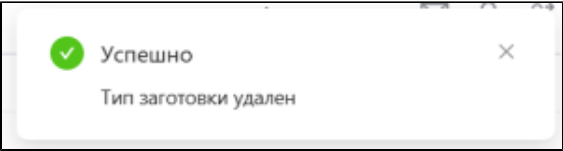







Рисунок 371 - Сообщение системы

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 , нажимает на ☐ Наименование (см рисунок 375) и нажимает кнопку , чтобы отменить добавление перехода пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном добавлении перехода (см рисунок 376), пример результата добавления перехода представлен на рисунке 377.

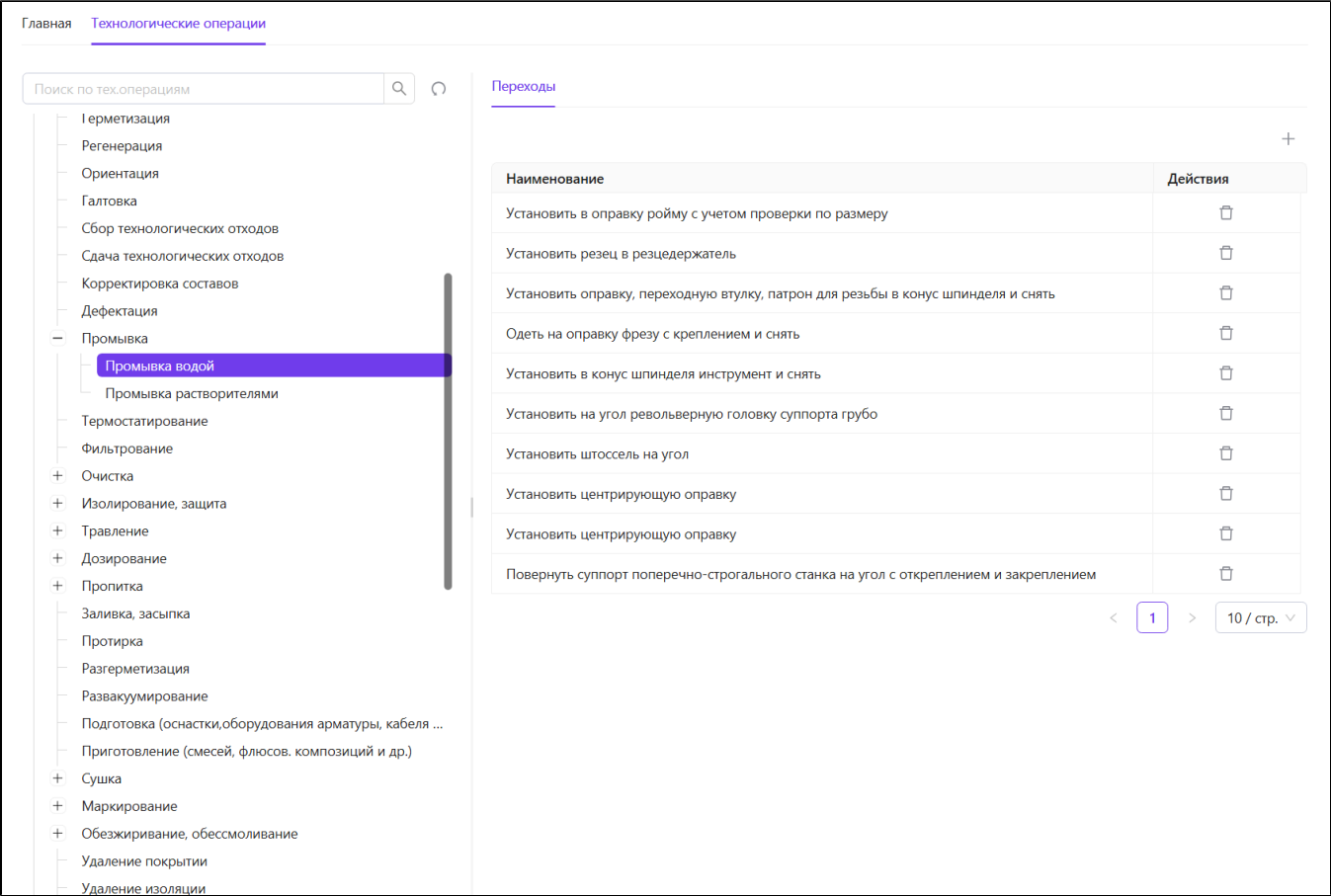


Рисунок 372 - Выбор операции и просмотр списка переходов

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 резцедержатель
<input type="checkbox"/>	Провернуть стол на угол 90 грд 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 / ст

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 резцедержатель
<input checked="" type="checkbox"/>	Провернуть стол на угол 90 грд 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

✓

Наименование

✓

Установить в оправку ройму с учетом проверки по размеру

✓

Установить резец в резцедержатель

✓

Провернуть стол на угол 90 грд 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

<

1

2

3

4

5

...

9

>

10 / стр. ▾

Добавить

Отмена

Рисунок 375 - Выбор элементов

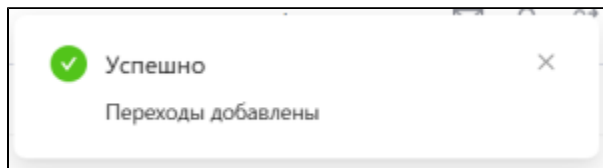


Рисунок 376 - Сообщение системы

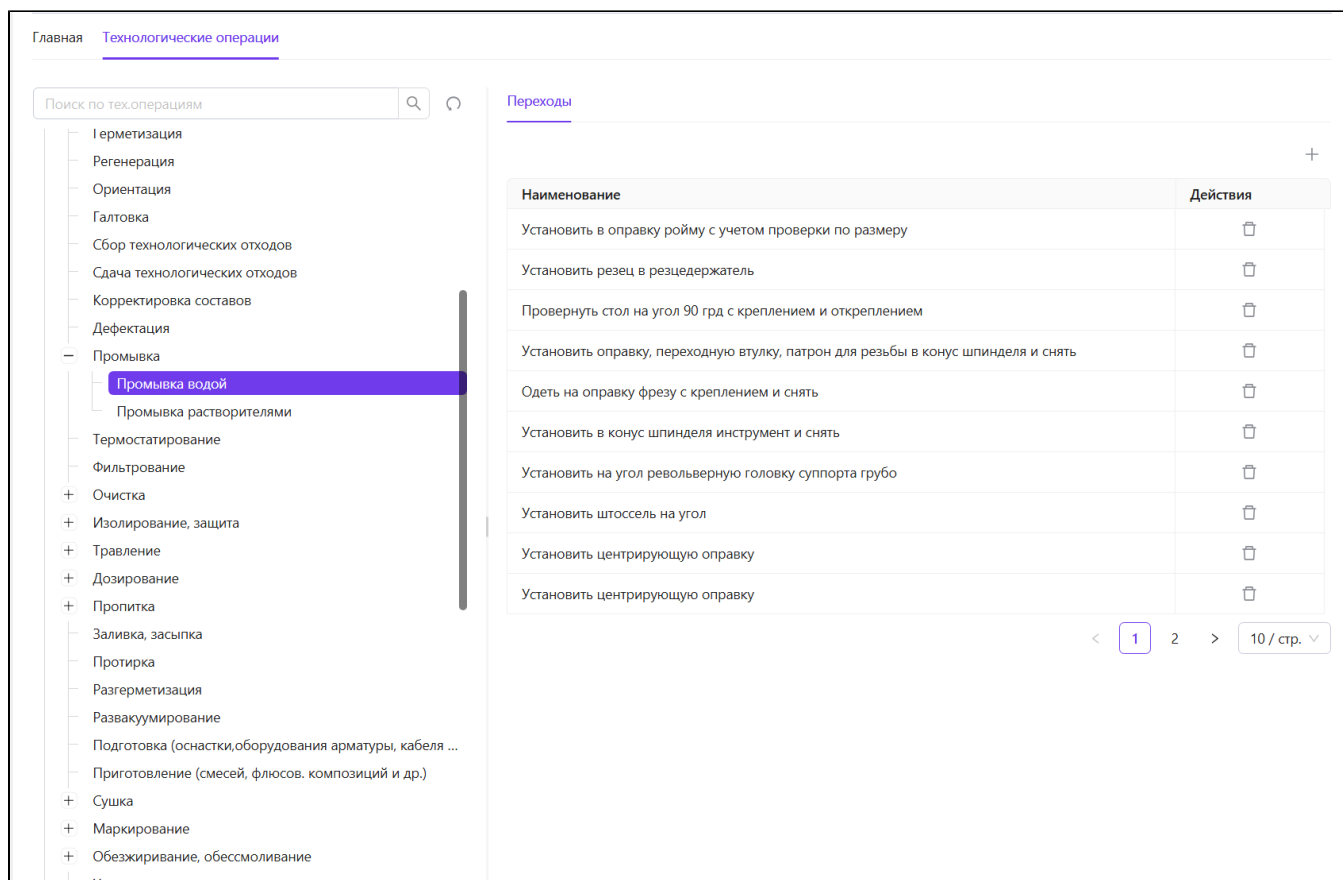




Рисунок 377 - Результат добавления перехода

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 **Удалить**, чтобы отменить удаление изделия пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на . После нажатия на **Удалить** система оповестит пользователя об успешном удалении перехода (см рисунок 379).

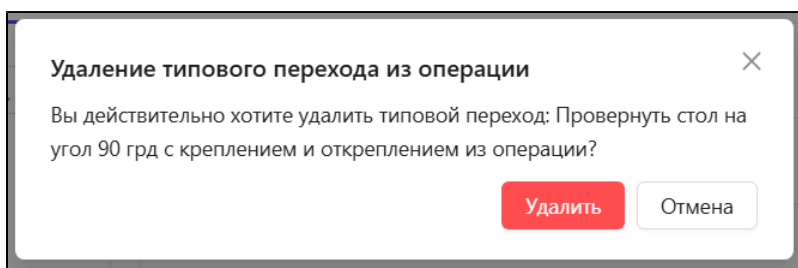


Рисунок 378 - Подтверждение удаления

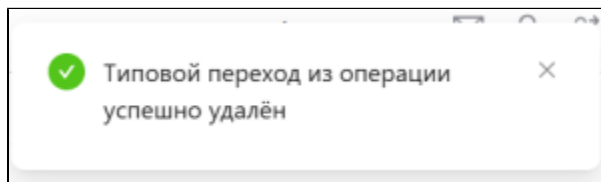








Рисунок 379 - Сообщение системы

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).

Главная **Технологические операции**

очистка  

Операции общего назначения

Очистка

Очистка гидроструйная

Переходы

<

1

>


10 / стр. 

Рисунок 380 - Поиск по операциям

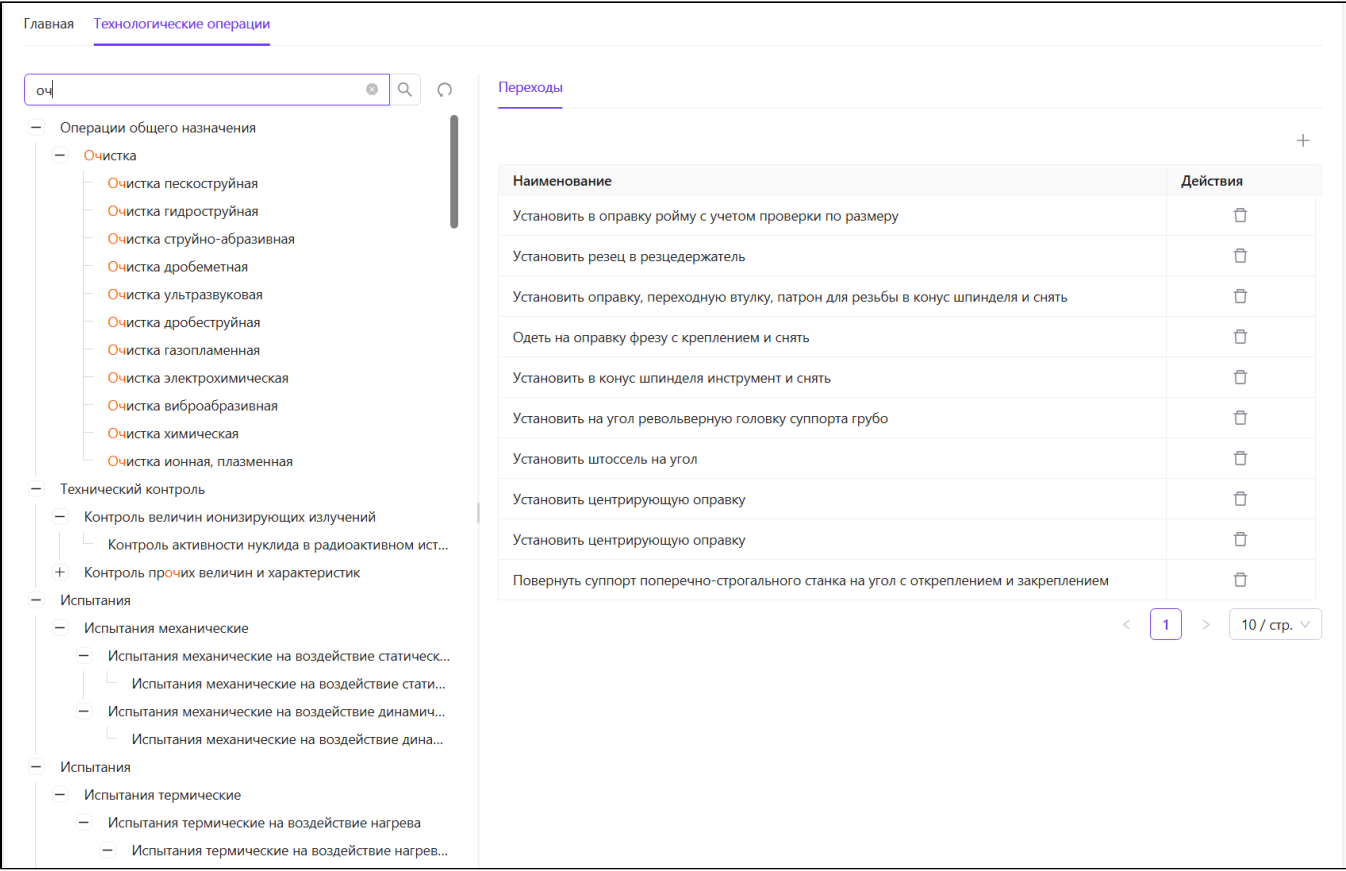


Рисунок 381 - Поиск по операциям

2.3.1.4. Работа с подразделом Типовые переходы

У пользователя существует возможность создать новый переход в системе. Для этого пользователь нажимает на кнопку **Создать**, 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 **Сохранить**, чтобы отменить создание перехода пользователь нажимает на кнопку **×** или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на **Сохранить** 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 операции

Нет данных

Сохранить

Отменить

Рисунок 382 - Окно создания 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

>

<

3 элем.

Выбранные операции

☐

2100

Обработка давлением

☐

1076

Выбивка отливок, форм

☐

1051

Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат







Сохранить

Отменить

Рисунок 384 - Результат добавления операций





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 , чтобы отменить редактирование перехода пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном изменении перехода (см рисунок 394).

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1370 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)

>

<

2 элем.Выбранные операции

☐ 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

☐ 2100 Обработка давлением

Сохранить

Отменить

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

Отменить

Рисунок 390 - Выбор операций из доступных операций

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1370 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

2 элем.Выбранные опер

0710 Испытания климатические

1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить

Отме

Рисунок 391 - Результат добавления операций

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода

1370 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

1/2 элем.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 опер

☐ 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить

Отменить

Рисунок 393 - Результат перемещения операций

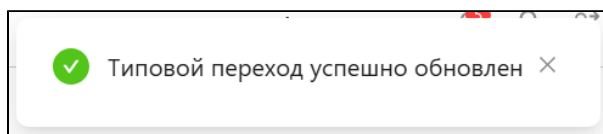


Рисунок 394 - Результат перемещения операций

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 **Отменить** 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.

Изменение типового перехода

Наименование типового перехода

Пример типового перехода редактирование

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

+ 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)

>

<

1 элем.Выбранные операции

☐ 1051 Завалка шихтовых материалов в плавильный агрегат

Сохранить

Отменить

Рисунок 395 - Изменение наименования типового перехода

Главная

Типовые переходы

Создать

Наименование	Действия
111	
2	
2234	
Пример типового перехода редактирование	

< 1 ... 5 6 7 8 9 >

10 / стр. ▾

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 

Удалить

, чтобы отменить удаление перехода пользователь нажимает на кнопку 

Отменить

 или нажимает на . После нажатия на 

Удалить

 система оповестит пользователя об успешном удалении перехода (см рисунок 398).

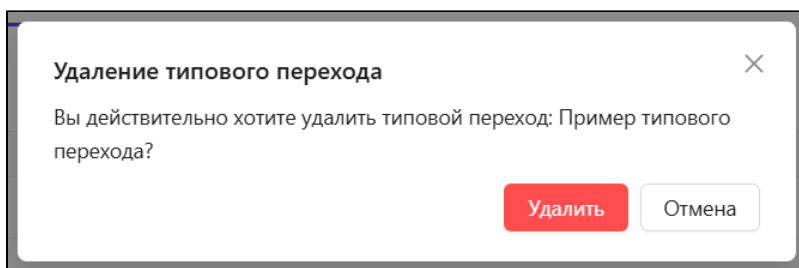


Рисунок 397 - Окно подтверждения удаления

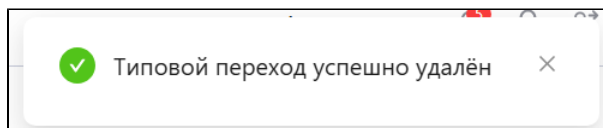


Рисунок 398 - Сообщение системы

### 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 **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 (см рисунок 401), пример результата создания группы оборудования представлен на рисунке 402.

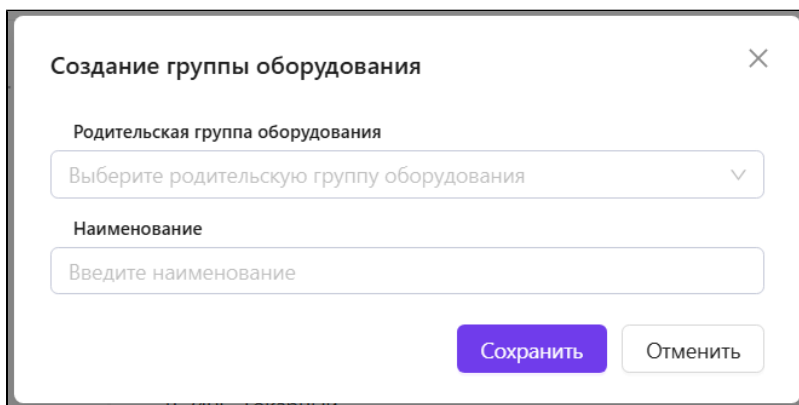


Рисунок 399 - Окно создания группы оборудования

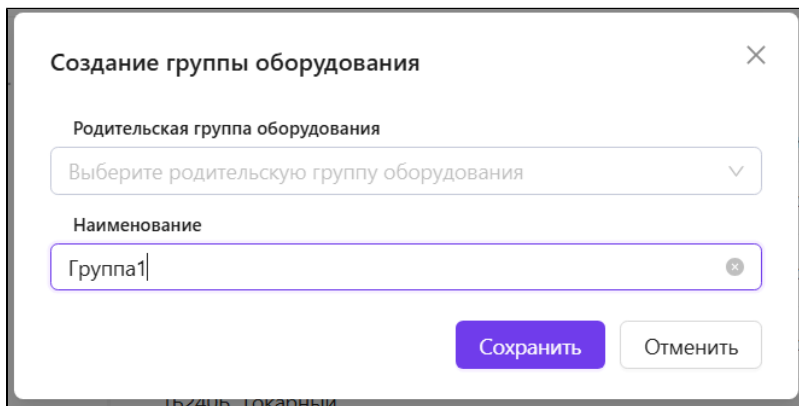


Рисунок 400 - Создание корневой группы инструментов

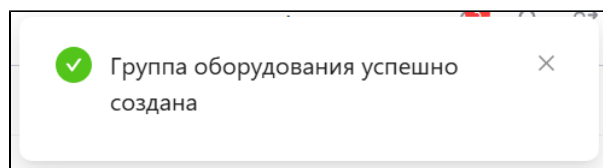


Рисунок 401 - Сообщение системы

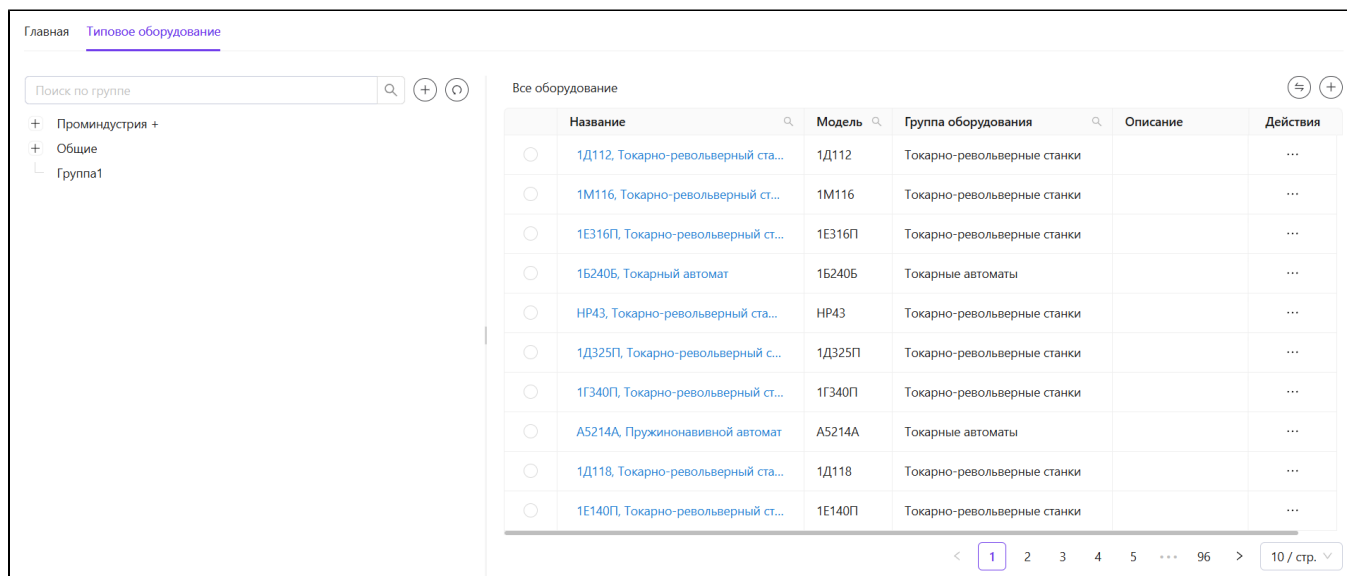


Рисунок 402 - Результат создания корневой группы

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.

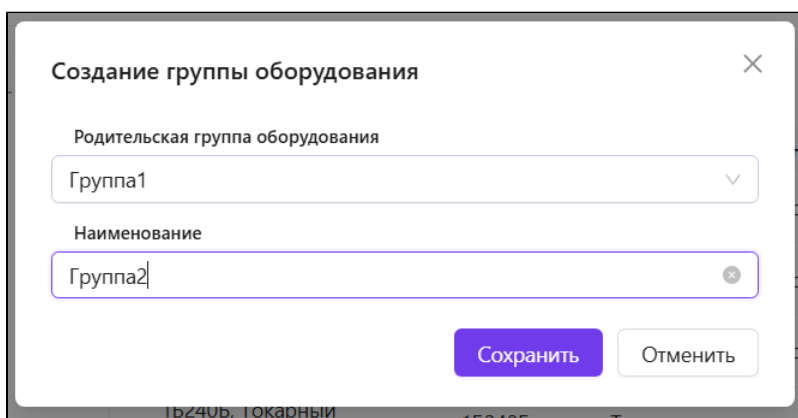


Рисунок 403 - Создание вложенной группы оборудования

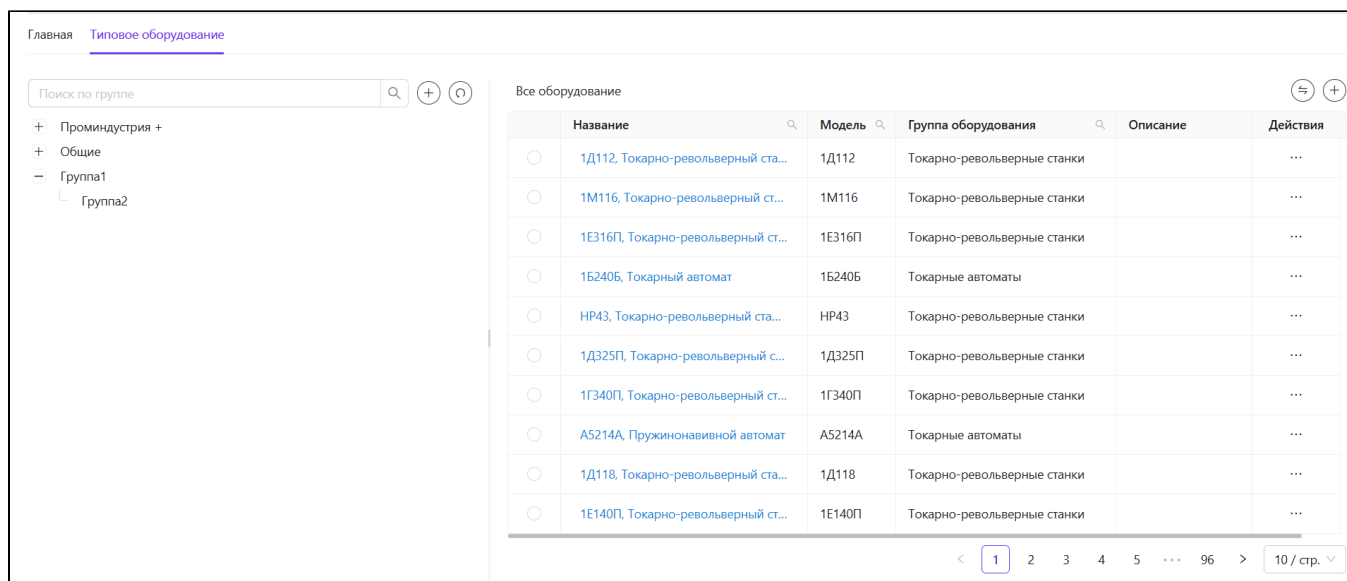







Рисунок 404 - Результат создания вложенной группы оборудования

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 , 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 , чтобы отменить редактирование группы оборудования пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на . После нажатия на  система оповестит пользователя об успешном редактировании группы (см рисунок 408), пример результата редактирования группы оборудования представлен на рисунке 409.

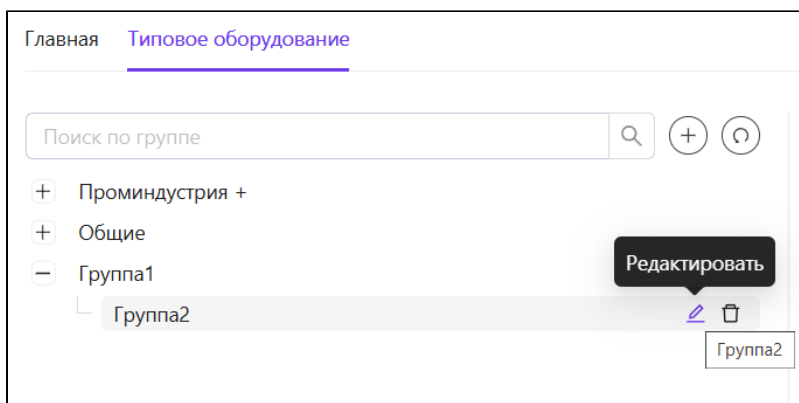


Рисунок 405 - Кнопки редактирования и удаления

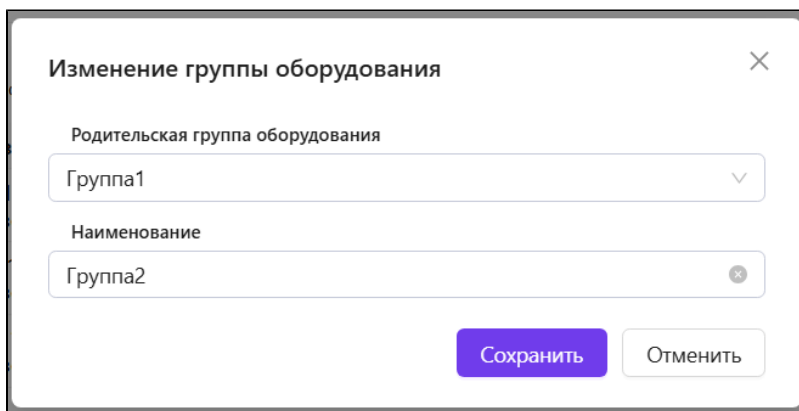


Рисунок 406 - Окно редактирования со старыми данными

Изменение группы оборудования

Родительская группа оборудования

Группа1

Наименование

Группа3

Сохранить Отменить

Рисунок 407 - Ввод новых данных

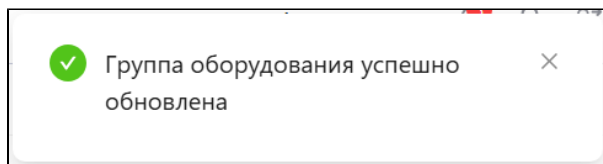


Рисунок 408 - Сообщение системы

Главная Типовое оборудование

Поиск по группе



+ Проминдустрия +

+ Общие

- Группа1

└─ Группа3

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 .

Удаление группы оборудования

Вы действительно хотите удалить группу оборудования: Группа1?

Удалить Отмена

Рисунок 410 - Окно подтверждения удаления

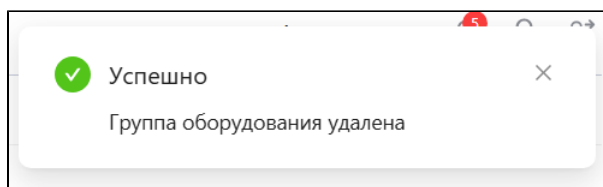


Рисунок 411 - Сообщение системы

Пользователь может создавать оборудования. 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, обработки 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 **Сохранить**, чтобы отменить создание оборудования пользователь нажимает на кнопку **Отменить** или нажимает на **X**. После нажатия на **Сохранить** система оповестит пользователя об успешном создании оборудования (см рисунок 414), пример результата создания оборудования представлен на рисунке 415.

A screenshot of a web form titled "Создание оборудования" (Equipment Creation). The form has a white background and a thin gray border. At the top right, there is a gray "X" icon. The form contains several input fields: "Наименование" (Name) with placeholder text "Введите наименование", "Производитель" (Manufacturer) with placeholder text "Введите производителя", "Модель" (Model) with placeholder text "Введите модель", "Группа оборудования" (Equipment Group) with a dropdown menu showing "Выберите группу оборудования", and "Уровень механизации" (Mechanization Level) with a dropdown menu showing "Выберите уровень механизации". Below these is a text area for "Описание" (Description) with placeholder text "Введите описание". At the bottom right, there are two buttons: a purple "Сохранить" (Save) button and a gray "Отменить" (Cancel) button.

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

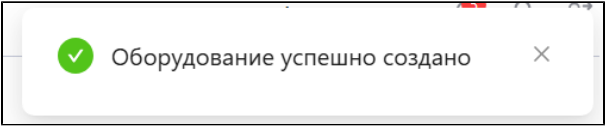


Рисунок 414 - Сообщение системы

Главная

Типовое оборудование

Поиск по группе

Проминдустрия +

Общие

Все оборудование

Название: Пример наименования

Очистить фильтры

Название	Модель	Группа оборудования	Описание	Действия
Пример наименования	Пример наименования модели	Весы		...

110 / стр.

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 ✕ . После нажатия на Сохранить система оповестит пользователя об успешном редактировании оборудования, пример результата редактирования оборудования представлен на рисунке 418.



Изменение оборудования

Наименование

Пример наименования

Производитель

Пример наименования производителя

Модель

Пример наименования модели

Группа оборудования

Горизонтально-расточные "Обрабатывающие центры"

Уровень механизации

Обработка детали на универсальном станке

Описание

Введите описание

Сохранить

Отменить

Рисунок 416 - Окно изменения оборудования

Изменение оборудования

Наименование

Пример наименования редактирования

Производитель

Пример наименования производителя редактирования

Модель

Пример наименования модели редактирования

Группа оборудования

Весы

Уровень механизации

Обработка детали на станке с ЧПУ

Описание

Введите описание

Сохранить

Отменить

Рисунок 417 - Окно с новыми данными

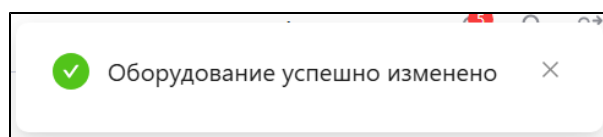



Рисунок 418 - Сообщение системы

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

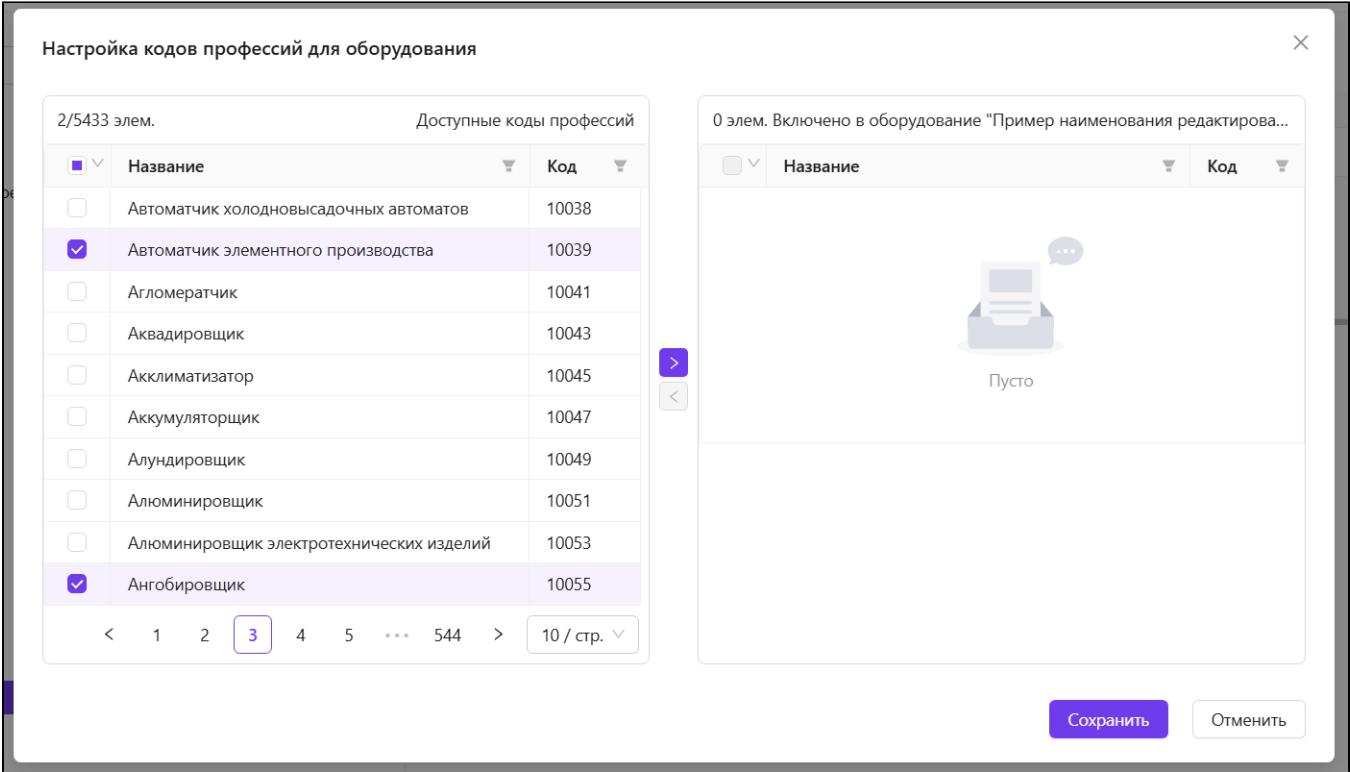


Рисунок 419 - Выбор элемента для добавления его в оборудование

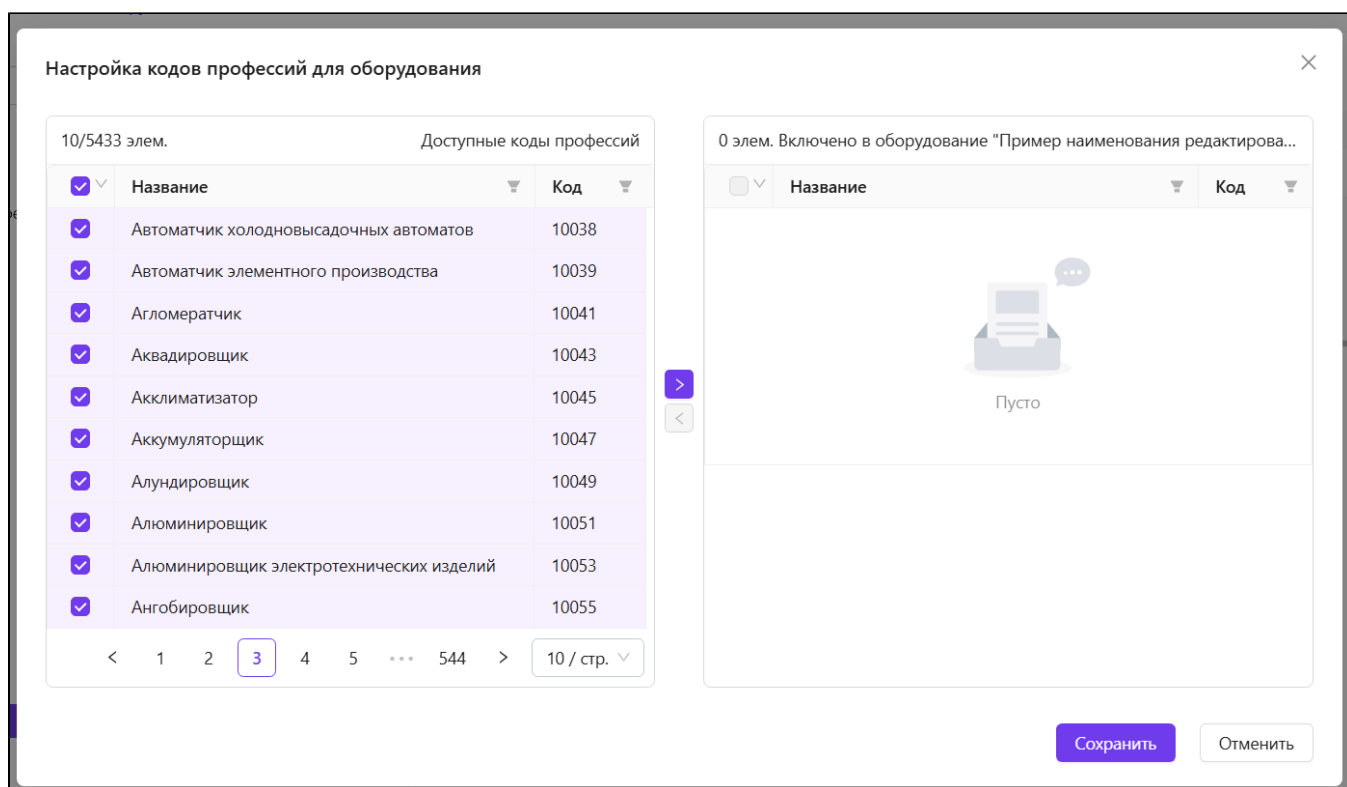









Рисунок 420 - Выбор всех элементов для добавления в оборудование

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 , чтобы отменить добавление профессии пользователь нажимает на кнопку  или нажимает на область вне этого окна. После нажатия на  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

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Автоматчик холодновысачочных автоматов	10038
<input type="checkbox"/>	Агломератчик	10041
<input type="checkbox"/>	Аквадировщик	10043
<input type="checkbox"/>	Акклиматизатор	10045
<input type="checkbox"/>	Аккумуляторщик	10047
<input type="checkbox"/>	Алундировщик	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..."

<input type="checkbox"/>	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

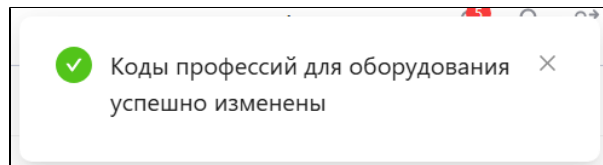


Рисунок 422 - Сообщение системы

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 Применить.

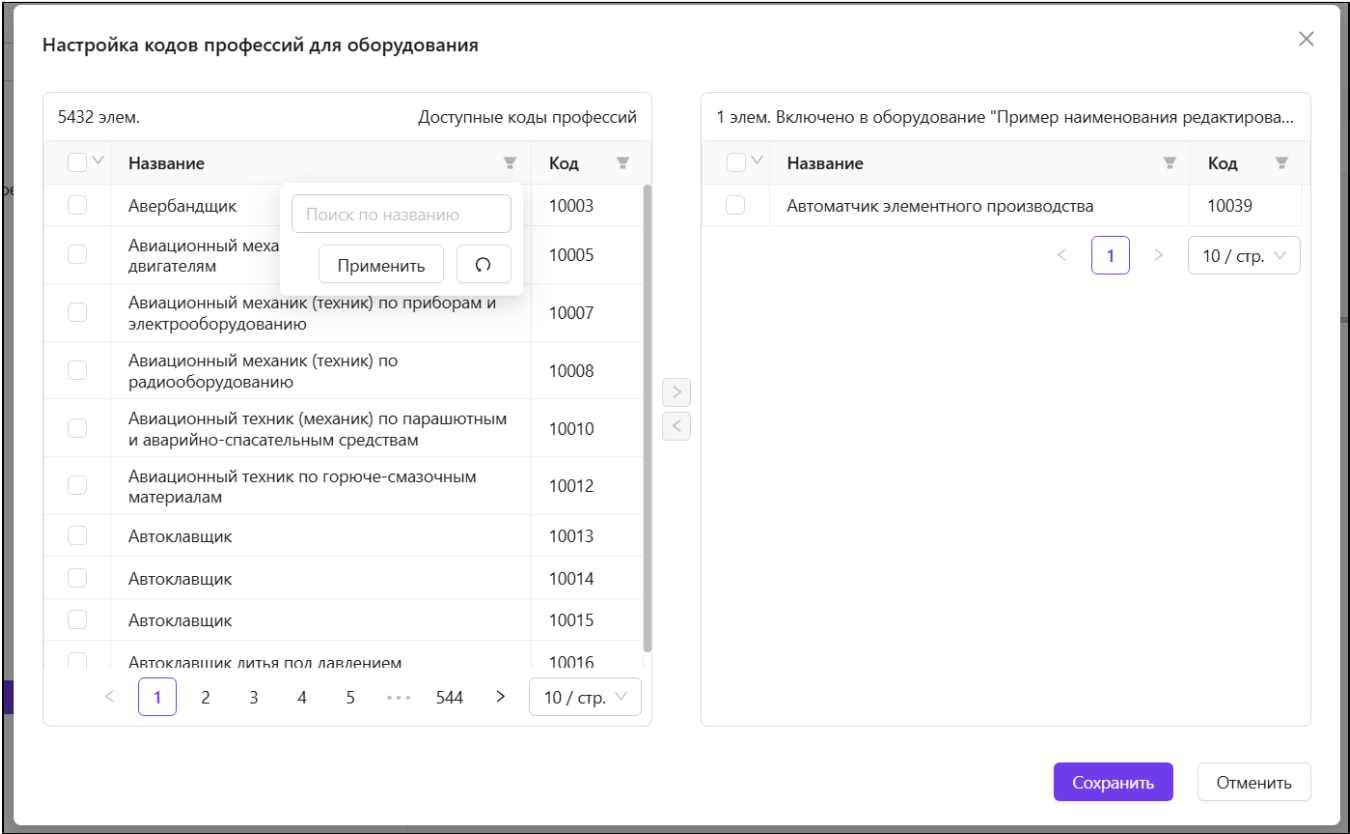


Рисунок 423 - Окно для поиска по наименованию

Настройка кодов профессий для оборудования

5432 элем.
Доступные коды профессий

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Авербандщик	10003
<input type="checkbox"/>	Авиационный меха двигателям	10005
<input type="checkbox"/>	Авиационный механик (техник) по приборам и электрооборудованию	10007
<input type="checkbox"/>	Авиационный механик (техник) по радиооборудованию	10008
<input type="checkbox"/>	Авиационный техник (механик) по парашютным и аварийно-спасательным средствам	10010
<input type="checkbox"/>	Авиационный техник по горяче-смазочным материалам	10012
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик	10013
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик	10014
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик	10015
<input type="checkbox"/>	Аятоклаяшиик литья пол лаялением	10016

1
2
3
4
5
...
544

10 / стр.

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

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

1

10 / стр.

Сохранить

Отменить

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.

Настройка кодов профессий для оборудования

5432 элем.
Доступные коды профессий

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Аппаратчик вакуум-приемников	10103

1

10 / стр.

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

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

1

10 / стр.

Сохранить

Отменить

Рисунок 425 - Результат поиска по наименованию

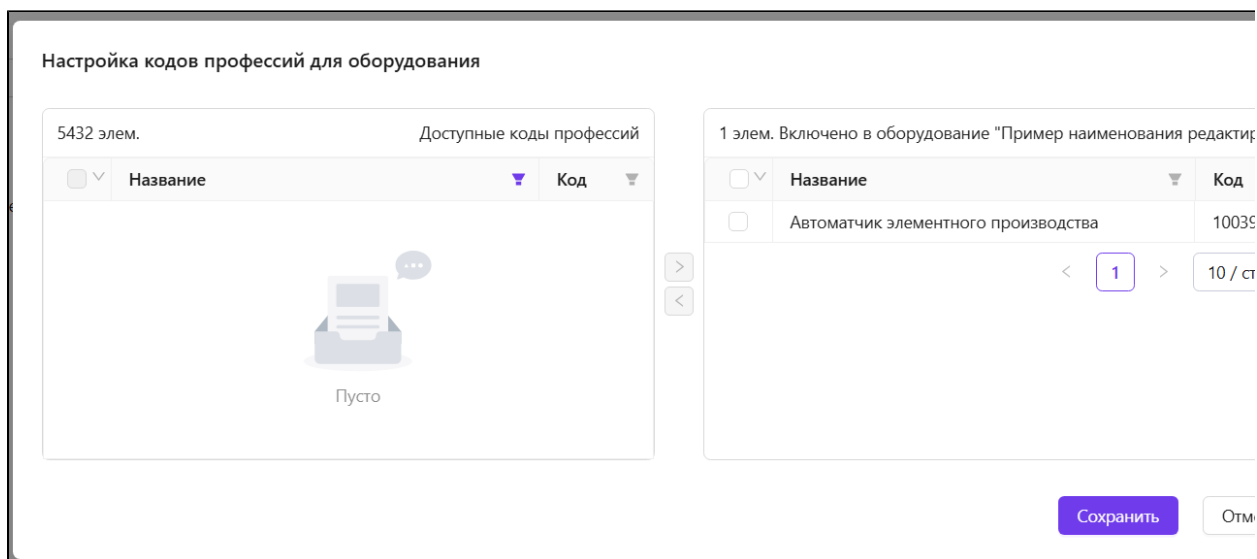


Рисунок 426 - Результат поиска при вводе некорректных данных

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  .

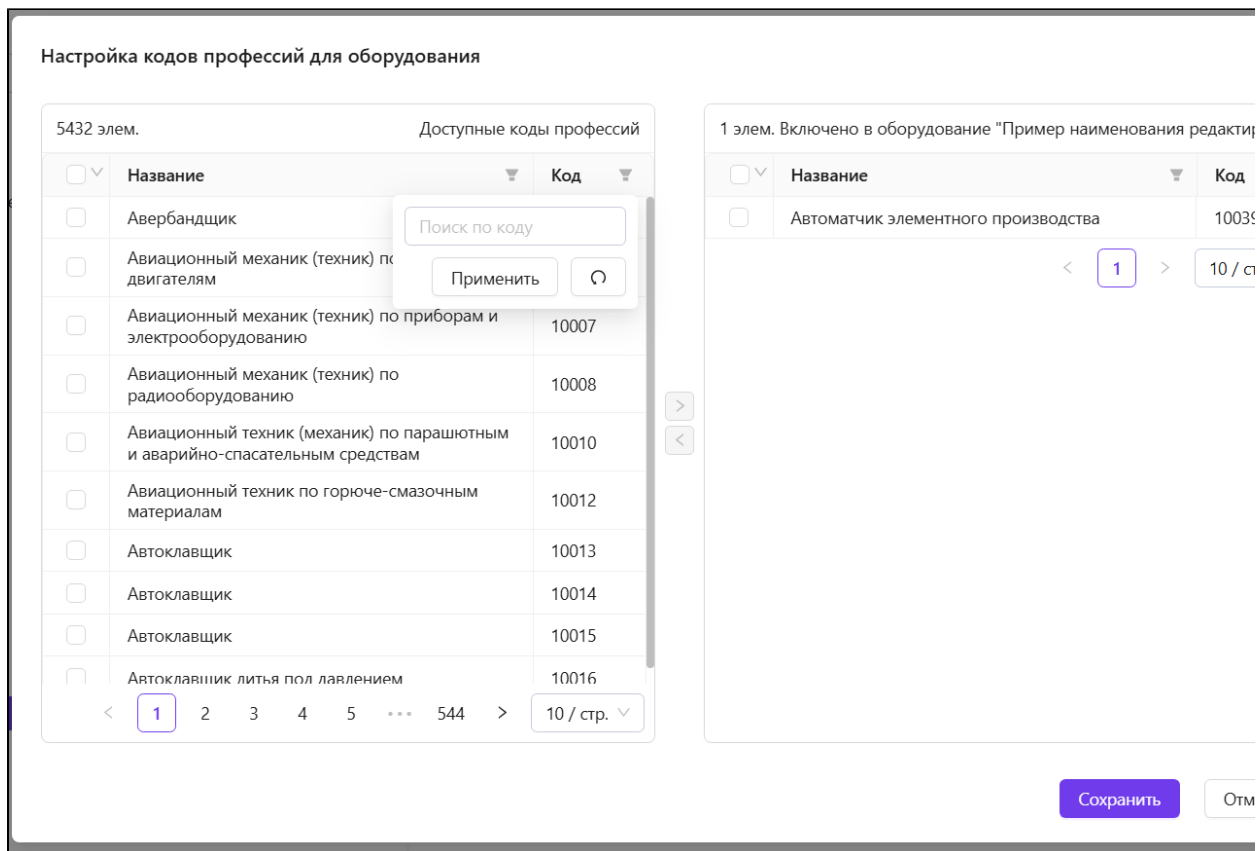


Рисунок 427 - Поле для ввода кода

Настройка кодов профессий для оборудования

5432 элем.

Доступные коды профессий

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Авербандщик	
<input type="checkbox"/>	Авиационный механик (техник) по двигателям	
<input type="checkbox"/>	Авиационный механик (техник) по приборам и электрооборудованию	10007
<input type="checkbox"/>	Авиационный механик (техник) по радиооборудованию	10008
<input type="checkbox"/>	Авиационный техник (механик) по парашютным и аварийно-спасательным средствам	10010
<input type="checkbox"/>	Авиационный техник по горюче-смазочным материалам	10012
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик	10013
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик	10014
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик	10015
<input type="checkbox"/>	Автоклавщик литья под давлением	10016

< 1 2 3 4 5 ... 544 >

10 / стр. ▾

10122

Применить ↻

1 элем. Включено в оборудование "1Д112, Токарно-револьверный стан..."

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Токарь	19149

< 1 >

10 / стр. ▾

Сохранить

Отменить

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.

Настройка кодов профессий для оборудования

5432 элем.

Доступные коды профессий

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Аппаратчик воздухоразделения	10122

< 1 >

10 / стр. ▾

1 элем. Включено в оборудование "Пример наименования редактир"

<input type="checkbox"/>	Название	Код
<input type="checkbox"/>	Автоматчик элементного производства	10035

< 1 >

10 / стр. ▾

Сохранить

Отменить

Рисунок 429 - Результат поиска по коду



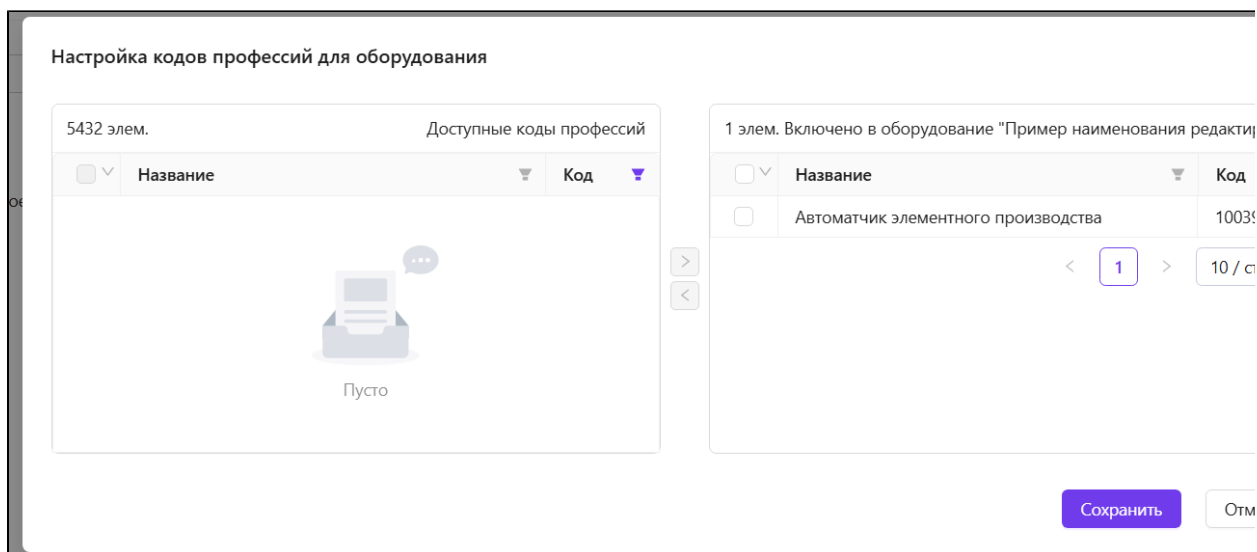



Рисунок 430 - Результат при вводе некорректных данных

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. ▾ .

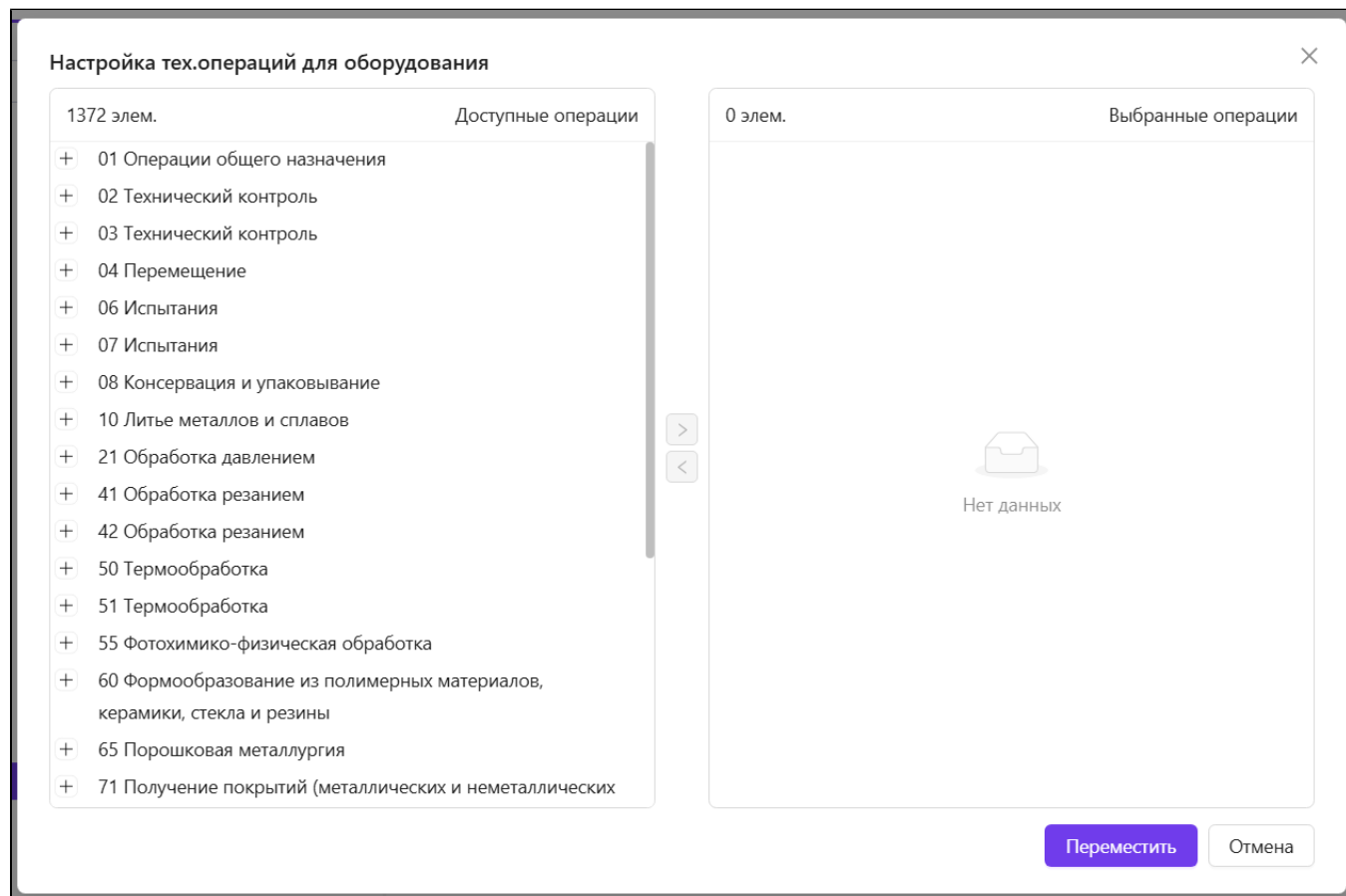


Рисунок 431 - Окно настройки тех операции для оборудования

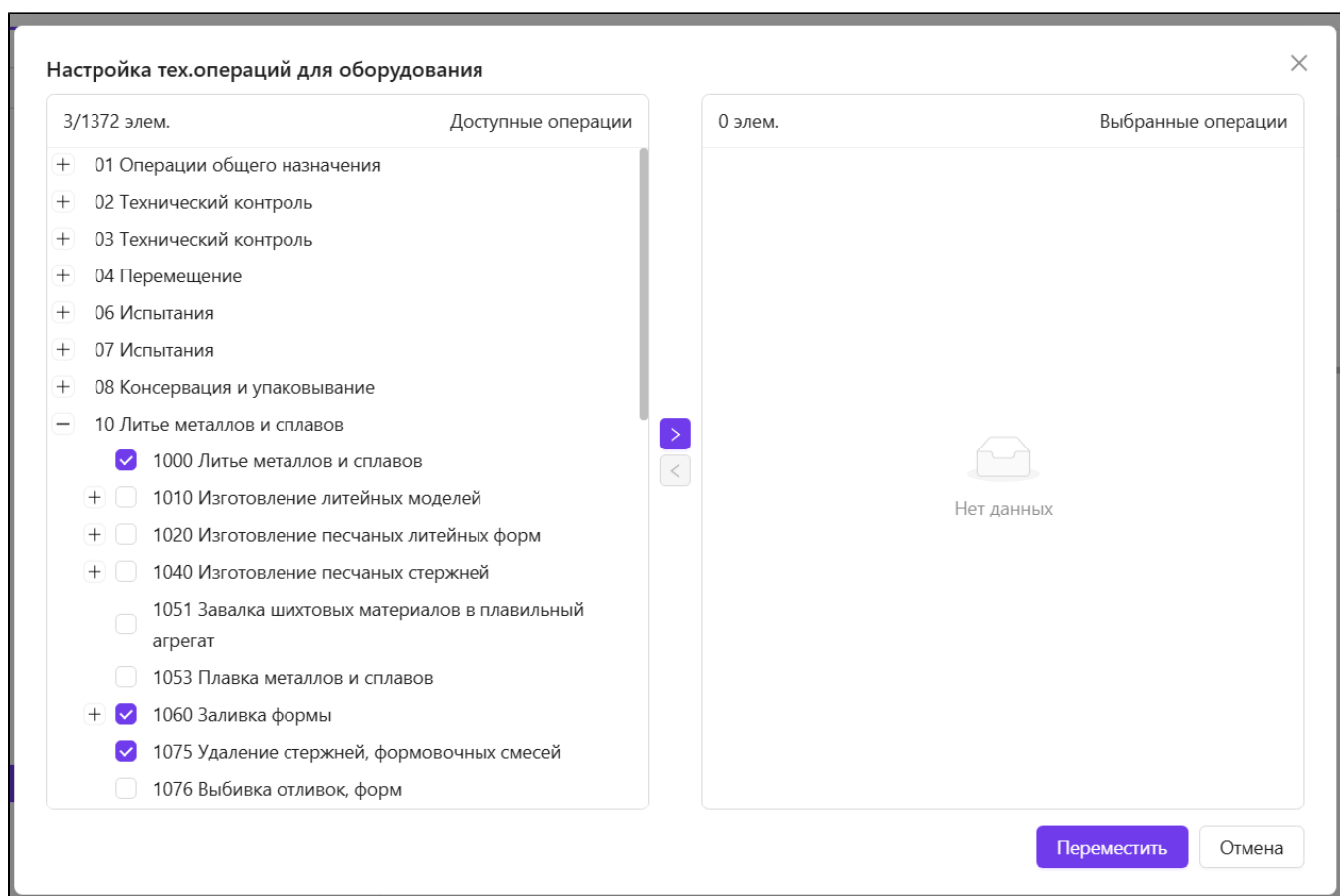


Рисунок 432 - Выбор элементов для переноса

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 элемента 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.

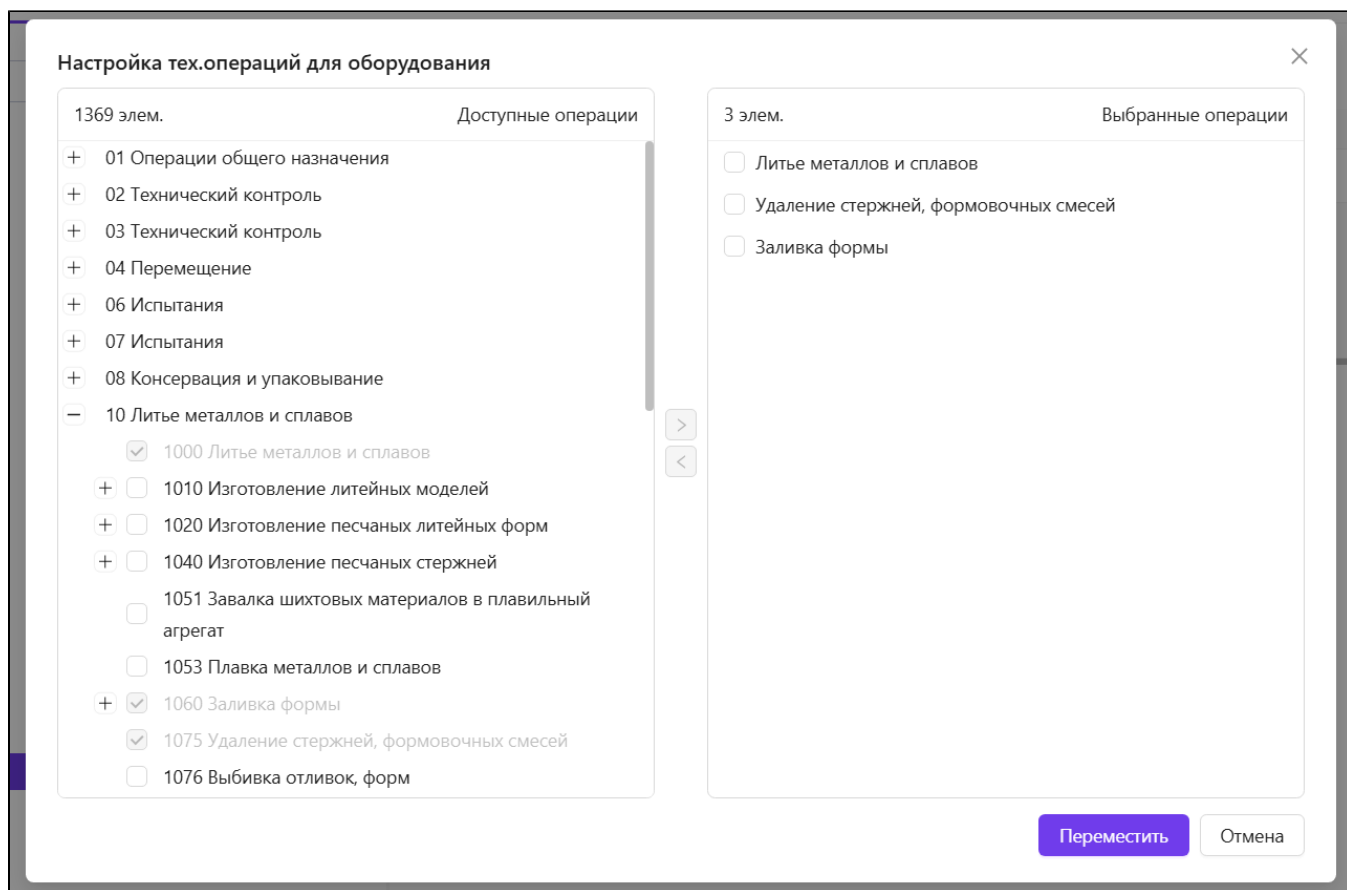


Рисунок 433 - Перемещение элементов

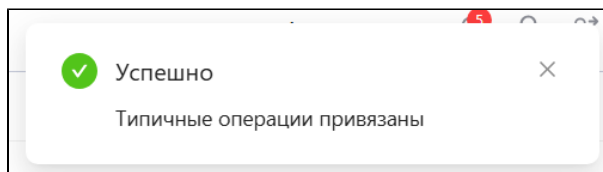



Рисунок 434 - Сообщение системы

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 **Отменить** или нажимает на **X**.

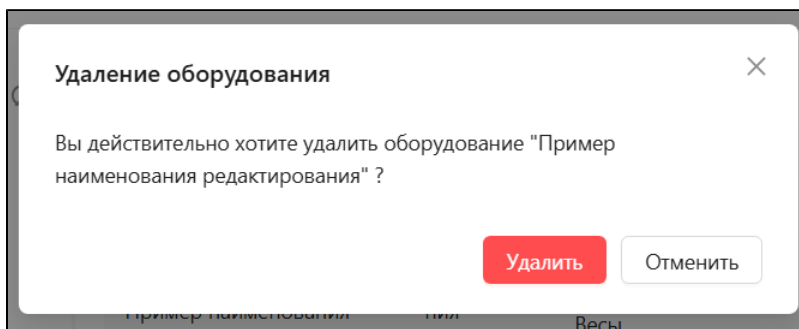


Рисунок 435 - Окно подтверждения удаления

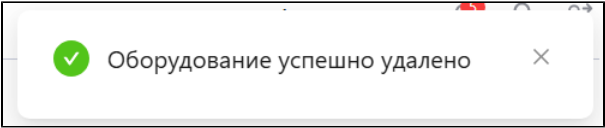


Рисунок 436 - Сообщение системы

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 ссылочным типом на информацию по соответствующим данным.

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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Контрагенты

Создать

	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 "ТАКТИЧЕСКОЕ РАКЕ..."	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	...

< 1 2 3 4 5 >

10 / стр. ▾

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, влд. 3, к. 2, ком. 8	140070, Московская область, г.о. Люберцы, Проектируемый проезд 4296, влд. 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

ОПГН: 1087746316932

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

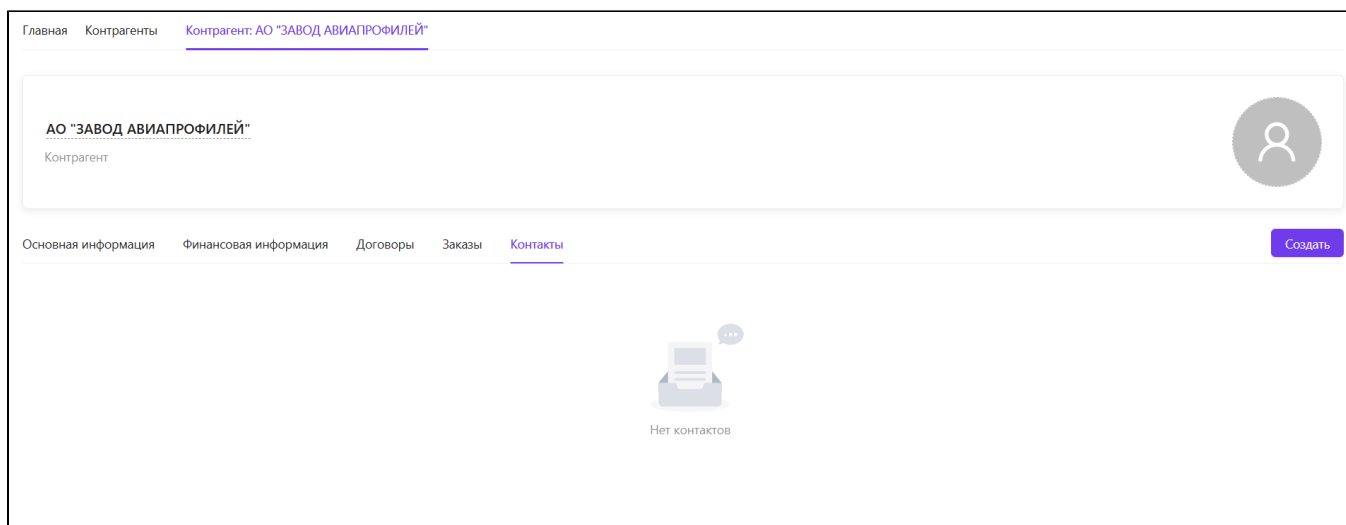


Рисунок 443 - Контакты, связанные с контрагентом

Создание контакта

Полное имя

Полное имя

Месенджеры

Telegram, WhatsApp

Должность

Должность

Email

Email

Телефон

+7 (999) 999-99-99

Активен

Да

Нет

Описание

Описание

Сохранить

Отменить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Договоры

Создать

Статус	Номер дог...	Город	Контрагент	Предмет договора	Даты			Описание	Действия
					Заклучения	Начала	Окончания		
	Договор п...	г.Курск	Шепелев Денис Юрь...	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		...

1

2

10 / стр.

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

Дата заключения договора

Номер договора

Дата заключения договора

Предмет договора

Место заключения договора

Дата начала договора

Дата окончания договора

Контрагент

Статус договора

Описание

Сохранить

Отменить

Рисунок 446 - Окно создания договора



Подраздел обладает функционалом для редактирования договора. Необходимо выбрать [Редактировать](#) в **\*\*\*** 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)).

ГлавнаяДоговорыДоговор: Договор поставки 156

Договор поставки 156

Номер договора

ДействуетНе согласованЗакрыт

Основная информацияКонтрагентЗаказыДокументы

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

ЦИФРОНИТ.СУПРПРОМИНДУСТРИЯ +Администратор

ГлавнаяДоговорыДоговор: Договор поставки 156

Договор поставки 156

Номер договора

ДействуетНе согласованЗакрыт

Основная информацияКонтрагентЗаказыДокументы

Контрагент: Шепелев Денис Юрьевич ИП

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

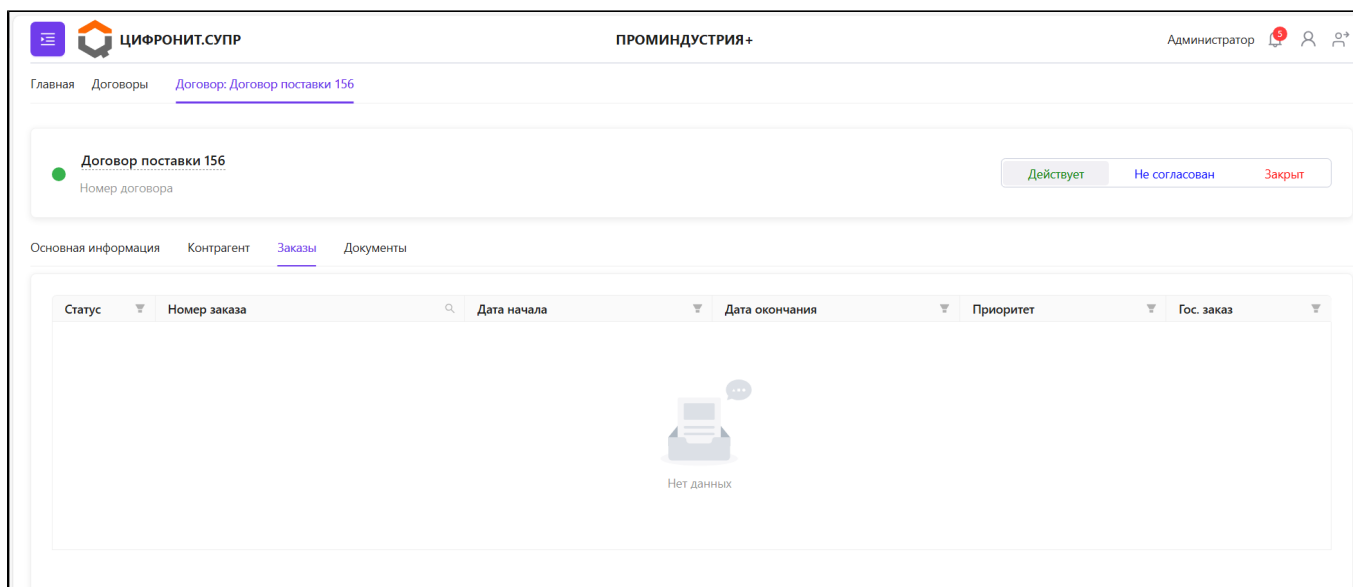


Рисунок 449 - Информация о заказе

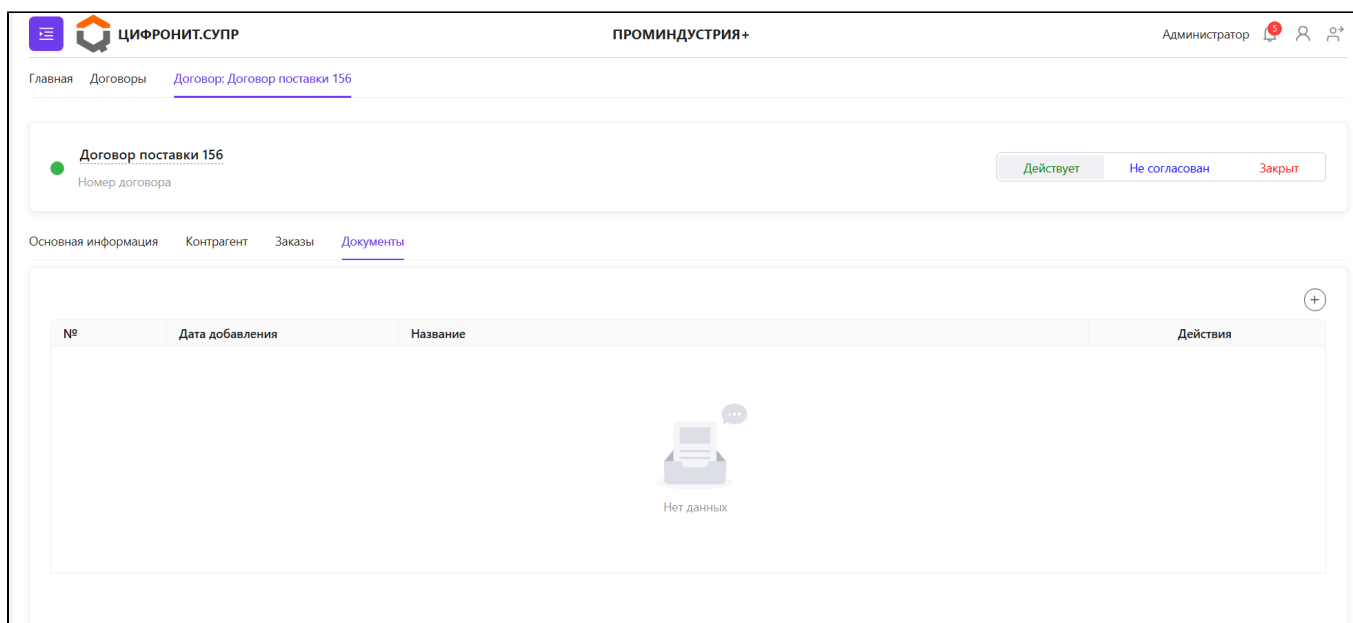


Рисунок 450 - Информация о документах

Добавление документа

Наименование

Наименование

Нажмите или перетащите изображение в эту область для загрузки

Поддерживаемые форматы: DOCX, PDF

Максимальное количество: 1 файл

Добавить

Отменить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Заказы

Создать

Статус

Номер заказа

Дата начала

Дата окончания

Приоритет

Контрагент

Договор

Гос. заказ

Действия

	1111	01.06.2025	30.06.2026	Средний	АО "ТАЙФУН"		Нет	...
	ыыв	07.07.2025	07.07.2026	Средний			Нет	...
	Тест	07.07.2025	31.08.2025	Высокий			Нет	...

1

10 / стр.

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.



ГлавнаяЗаказыЗаказ: 1111

1111

Заказ

Основная информацияКонтрагентДоговорИзделияПартии

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

ГлавнаяЗаказыЗаказ: 1111

1111

Заказ

Основная информацияКонтрагентДоговорИзделияПартии

Нет данных

Рисунок 456 - Информация о договоре

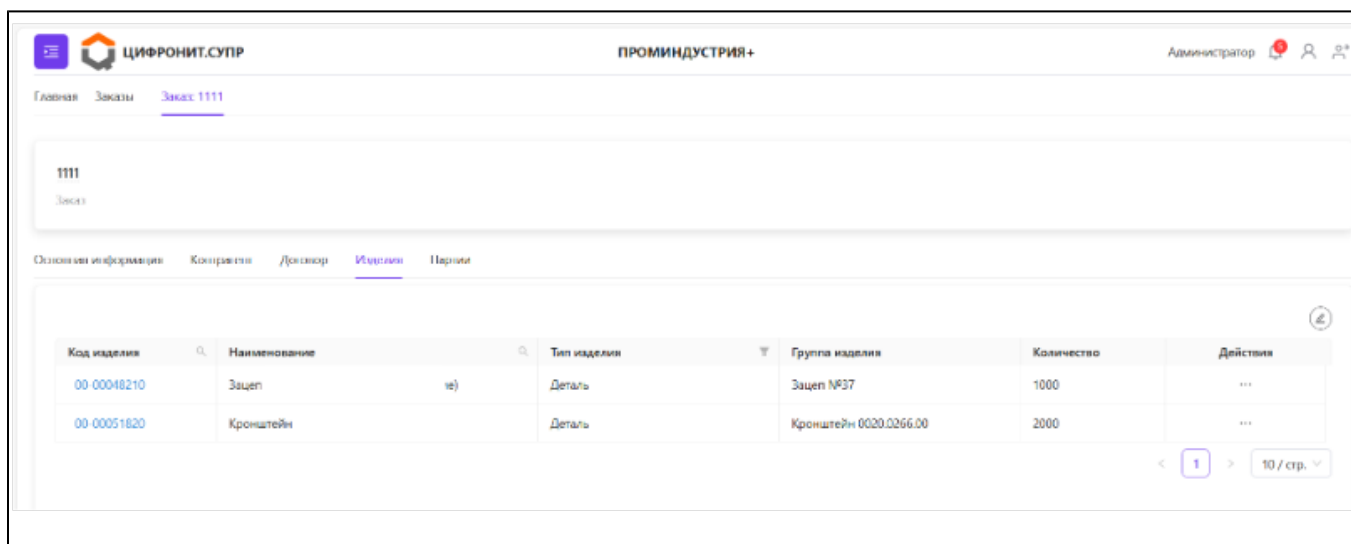


Рисунок 457 - Информация о изделии

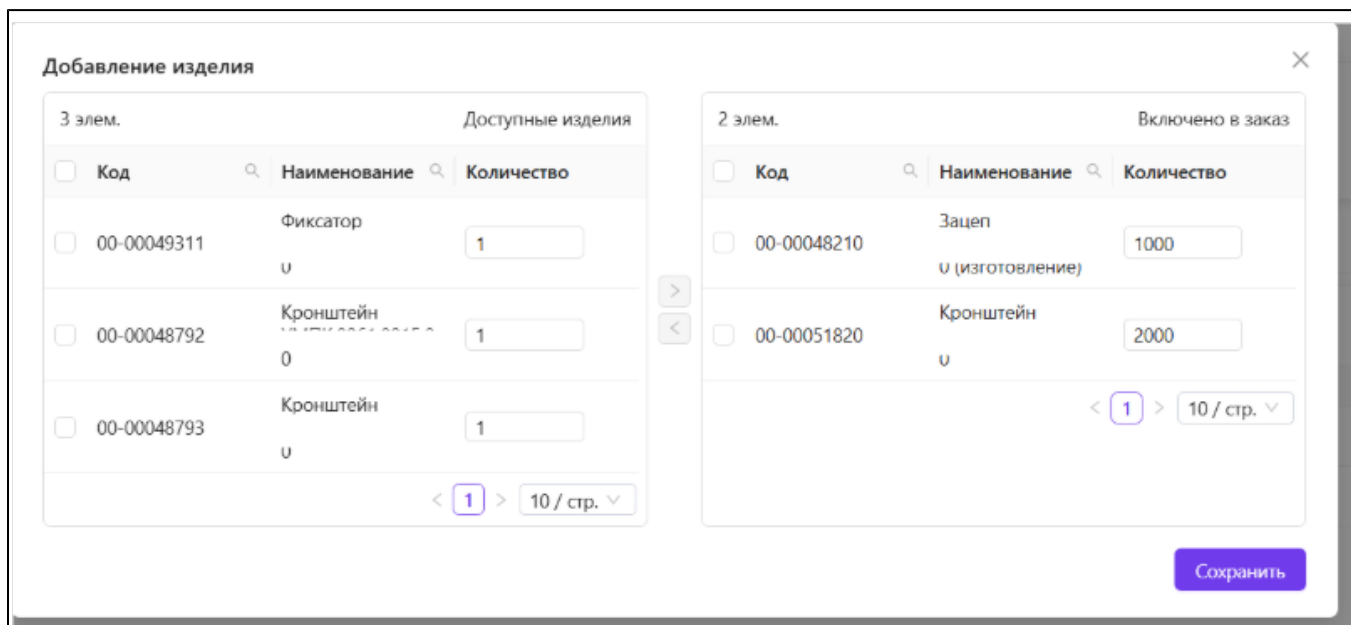


Рисунок 458 - Добавление изделия

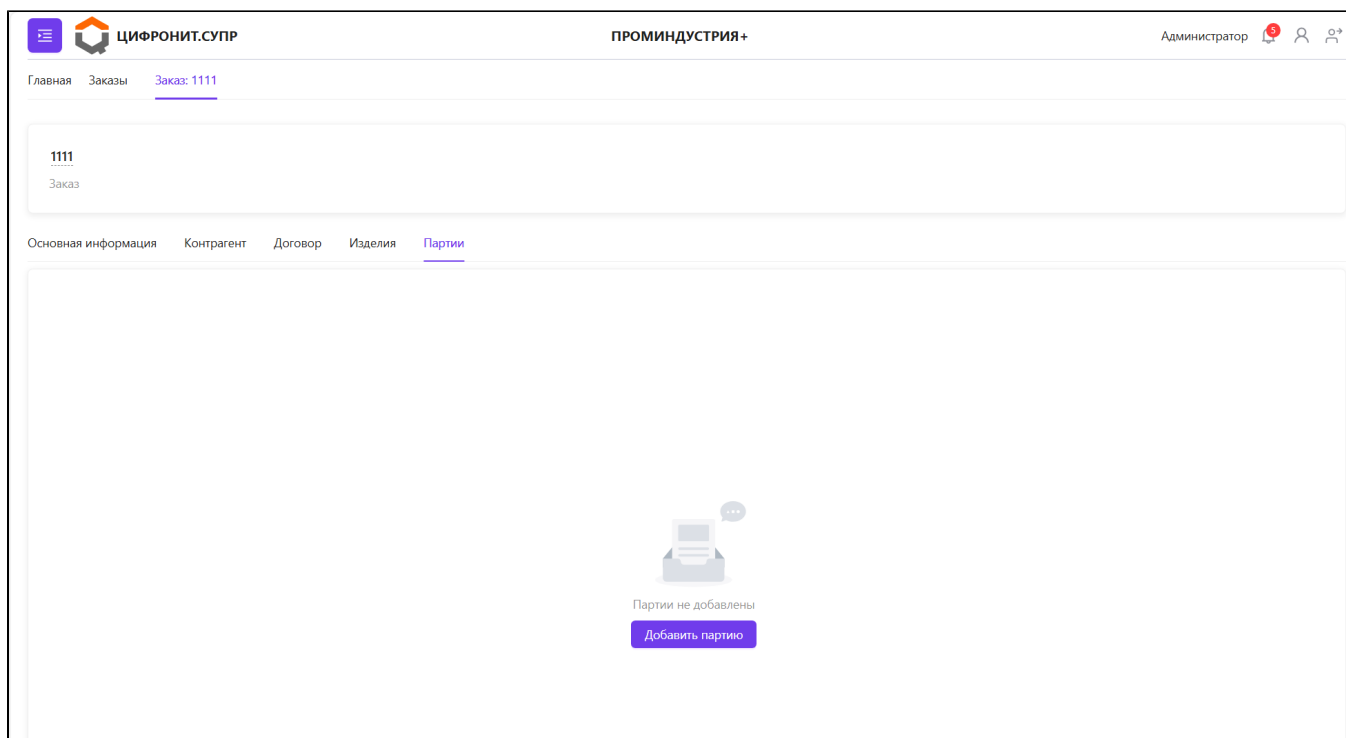


Рисунок 459 - Информация о партиях

Создание партии

Дата начала

Дата начала

Дата окончания


Дата окончания

Сохранить

Отменить

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.

Выбор параметров для экспорта заказов

Введите дату начала

Дата начала

Введите дату окончания

Дата окончания

Выберите статусы

Статусы

Сохранить

Отменить

## 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 Маркса 135	...
II	Производственный цех №2	Производственное	Производственный цех №2 - ул. 50 лет Октяб...	...
III	Производственный цех №3	Производственное	Производственный цех №3 - ул. Агратная	...
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

I

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.

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.

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Рабочие места

Поиск по подразделениям

+

Производственный цех №1

+

Производственный цех №2

Производственный цех №3

Офис

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	...

<

1


2

3

>

10 / стр.

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	-	...

1

2

10 / стр.

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 **...** 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)).

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

Основная информация

Разряд

1

Описание

Пусто

Группа

Производственная

Рисунок 473 - Основная информация о 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

Код	Наименование
16045	Оператор станков с программным управлением

<

1

>

10

Рисунок 474 - Информация о профессиях

Настройка кодов профессий для должности

8030 элем.

Доступные профессии

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

<

1

2

3

4

5

...

803

>

10 / стр.

1 элем.

Используемые профессии

Поиск

<input type="checkbox"/>	Код	Наименование
<input type="checkbox"/>	16045	Оператор станков с программным управлением

<

1

>

10 / стр.

Сохранить

Отменить

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 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-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
 <b>И</b> <b>Владимирович</b>	Производственный цех №2
 <b>И</b> <b>Владимирович</b>	Производственный цех №2
 <b>Е</b> <b>Орлов</b>	Производственный цех №2
 <b>Ч</b> <b>Александрович</b>	Производственный цех №2
 <b>П</b> <b>Орлов</b>	Производственный цех №2

<

1

2

>

Рисунок 477 - Информация о сотрудниках

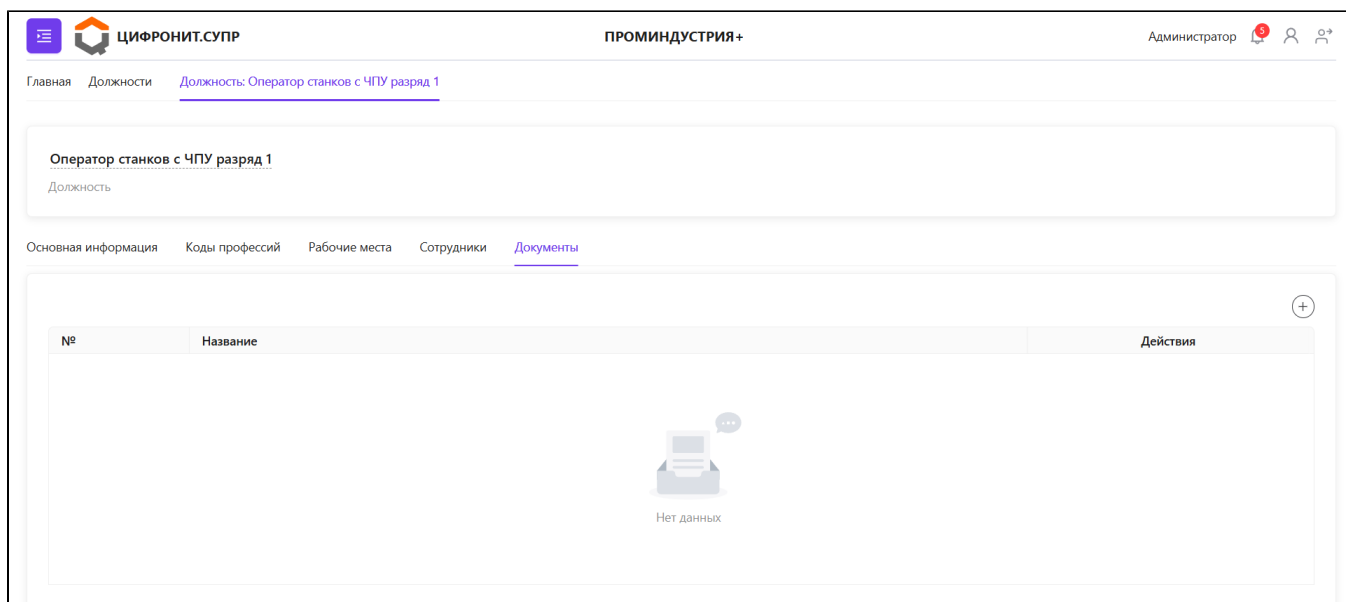


Рисунок 478 - Информация о документах

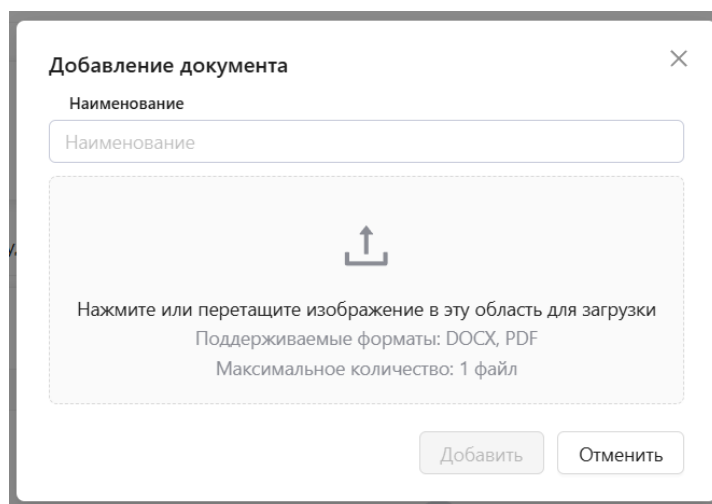


Рисунок 479 - Добавление документа

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.



ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Персонал

Создать

	ФИО	Дата рождения	Номер телефона	Подразделение	Дата трудоустройства	Дата увольнения	Дей
	Кирилов Игорь Иванович	15.08.1980	-	Производственный цех №2	08.09.2021	-	
	Михайлов Иван Иванович	11.06.1990	+7 (960) 693-94-84	Производственный цех №2	02.10.2023	-	
	Шевченко Сергей Геннадьевич	12.03.1995	+7 (920) 733-41-87	Производственный цех №2	06.02.2024	-	
	Кирилов Владимир Иванович	25.05.1990	+7 (929) 036-66-69	Производственный цех №2	25.10.2024	-	
	Александров Александр Иванович	22.05.1990	+7 (905) 042-17-77	Производственный цех №2	01.03.2023	-	
	Александров Николай Иванович	13.07.1990	+7 (951) 336-32-40	Производственный цех №2	12.04.2024	-	
	Брянцев Алексей Сергеевич	04.08.1990	+7 (960) 690-04-38	Производственный цех №1	01.03.2023	-	

<

1

2

3

4

5

...

12

>

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

Имя

Фамилия

Фамилия

Отчество

Отчество

Номер телефона

+7 (999) 999-99-99

Адрес электронной почты

Адрес электронной почты

Дата рождения

Дата рождения

Дата трудоустройства

Дата трудоустройства

Подразделение

Подразделение

Должности

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

И.



Фамилия:

Кис

Имя:

А

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 А.И. - главный технолог	

Рисунок 482 - Основная информация о сотруднике

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+


Администратор

Главная

Персонал

Сотрудник: К

И.



Фамилия:

Кис

Имя:

А

Отчество:

Игоревич


Основная информация

Должности

Рабочие места

Наименование

Разряд



Нет данных

Рисунок 483 - Информация о должностях

Настройка должностей для сотрудника

19 элем.Доступные должности

Поиск

	Наименование	Разряд
<input type="checkbox"/>	Оператор станков с ЧПУ разряд 1	1
<input type="checkbox"/>	Оператор станков с ЧПУ разряд 2	2
<input type="checkbox"/>	Оператор станков с ЧПУ разряд 3	3
<input type="checkbox"/>	Оператор станков с ЧПУ разряд 4	4

< 1 2 > 10 / стр. ▾

0 элем.Используемые должности

Поиск

	Наименование	Разряд
--	--------------	--------

Нет данных

Сохранить

Отменить

Рисунок 484 - Настройка должности для сотрудника

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Персонал

Сотрудник: Киселев А. И.

Фамилия: Киселев

Имя: Андрей

Отчество: Игоревич

Основная информация

Должности

Рабочие места

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-COMPAC...	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 5 > 10 / стр. ▾

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР		ПРОМИНДУСТРИЯ		Администратор	
Главная		Бригады			
Создать					
Наименование	Участок	Подразделение	бригадир	Работники	Дейст
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Александр	6	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Иван	6	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Илья	7	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №1	Дмитрий	5	...
Бригада 1	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Александр	9	...
Бригада 2	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Евгений	12	...
Бригада 3	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Павел	9	...
Бригада 4	Участок станков с ЧПУ	Производственный цех №2	Андрей	12	...
ОТК №1	Участок ОТК	Производственный цех №1	Иван	5	...
ОТК №2	Участок ОТК	Производственный цех №2	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
...ма Арсен	
...ев Захар	
...ев Дмитрий	
...нов Сергей	
...нов Руслан	
...н Сергей	

Рисунок 488 - Основная информация о бригаде

Добавление сотрудника

43 элем.

Доступные работники

ФИО
<input type="checkbox"/> Ал...нцев
<input type="checkbox"/> ...рыпный
<input type="checkbox"/> Ив...тпонов
<input type="checkbox"/> Дмитрий ...нцов
<input type="checkbox"/> Евгений ...ров
<input type="checkbox"/> Сергей Вл...рьев
<input type="checkbox"/> Алексей ...имов
<input type="checkbox"/> Вячесл...ловой
<input type="checkbox"/> Павл...жец
<input type="checkbox"/> Влади...ленко

6 элем.

Включены в бригаду

ФИО
<input type="checkbox"/> С...ен
<input type="checkbox"/> Б...хар
<input type="checkbox"/> ...ев Дмитрий
<input type="checkbox"/> Б...в Сергей
<input type="checkbox"/> Р...ов Руслан
<input type="checkbox"/> Ч...и Сергей

< 1 > 10 / стр.

Сохранить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Маршрутные карты технологического процесса

Разработана 18

Нормирована 1

Проверена 0

Все 19

Статус	Наименование	Деталь	Разработал		Нормировал		Согласовал		Дата создания	Дата изменения	
			ФИО	Дата	ФИО	Дата	ФИО	Дата			
	МК для изделия 00-00048210 Зацеп (изготовление)	00-00048210 Зацеп (изготовление)	ев Андрей	16.06.2025	-	-	-	-	16.06.2025	16.06.2025	...
	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн	00-00051820 Кронштейн	ев Андрей Игоревич	17.06.2025	-	-	-	-	17.06.2025	17.06.2025	...
	МК для изделия 00-00048792 Кронштейн	00-00048792 Кронштейн	ев Андрей	17.06.2025	-	-	-	-	17.06.2025	17.06.2025	...
	МК для изделия 00-00048793 Кронштейн внутреннее первый установ	00-00048793 Кронштейн	ев Андрей	04.07.2025	-	-	-	-	04.07.2025	04.07.2025	...
	МК 00-00051820 Кронштейн установка На 208MS	00-00051820 Кронштейн	ев Андрей	07.07.2025	-	-	-	-	07.07.2025	07.07.2025	...
	МК 00-00051820 Кронштейн установка на MSY	00-00051820 Кронштейн	ев Андрей	07.07.2025	-	-	-	-	07.07.2025	07.07.2025	...
	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн Копия для MSY	00-00051820 Кронштейн	ев Андрей	08.07.2025	-	-	-	-	08.07.2025	08.07.2025	...
	МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07	11-23456789 Обтекатель 07	ев Андрей	10.07.2025	-	-	-	-	10.07.2025	10.07.2025	...
	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор Копия (1)	00-00049311 Фиксатор	ев Андрей	10.07.2025	-	-	-	-	10.07.2025	10.07.2025	...
	МК для изделия 00-00050161 Проушина токарка MS	00-00050161 Проушина	ев Андрей	14.07.2025	-	-	-	-	14.07.2025	14.07.2025	...

<

1

2

>

10 / стр.

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.

Создание маршрутной карты

Наименование

Введите наименование

Изделие

Выберите изделие

Сохранить

Отменить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Маршрутные карты технологического процесса

МК для изделия 00-00048210 Зацеп .....5.00 (изготовление)

МК для изделия 00-00048210 Зацеп .....5.00 (изготовление)

Маршрутная карта

Основная информация

Основной материал

Операции

Аннотации

Код детали	Деталь	
00-00048210	Зацеп	5.00 (изготовление)
Наименование производства	Единица времени	
Проминдустрия+	мин	
Дата создания	Дата обновления	
16.06.2025	16.06.2025	

Разработана

Игнатьев Игорь Иванович - 16.06.2025 13:13

Нормирована

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Маршрутные карты технологического процесса

МК для изделия 00-00048210 Зацеп .....5.00 (изготовление)

МК для изделия 00-00048210 Зацеп .....5.00 (изготовление)

Маршрутная карта

Основная информация

Основной материал

Операции

Аннотации

Наименование					
Заготовка 115*25*42 ГОСТ 17232-99 / АМг6 ГОСТ 4784-97					
Код	Ед. веса	Масса детали	Ед. нормирования	Норма расхода	Кэф. использования материала
166	кг	0.186	Пусто	Пусто	Пусто
Код заготовки	Профиль		Длина профиля	Кол-во деталей	Масса заготовки
Лист	115*25*42		Пусто	Пусто	0.32

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Маршрутные карты технологического процесса

МК для изделия 00-00048210 Зацеп .....5.00 (изготовление)

МК для изделия 00-00048210 Зацеп .....5.00 (изготовление)

Маршрутная карта

Основная информация

Основной материал

Операции

Аннотации

Все операции

	Код	Наименование	Тпа	Тшт	
+	4234	Фрезерная с ЧПУ	00:03:00	00:01:00	...
○	0200	Контроль	00:01:00	00:02:00	...
○	0108	Слесарная	00:01:00	00:05:00	...
○	0200	Контроль	00:00:00	00:00:00	...
○	0108	Слесарная	00:01:00	00:02:00	...
○	0200	Контроль	00:00:00	00:00:00	...
Итого:			00:06:00	00:10:00	

Операция: Фрезерная с ЧПУ

Оборудование и РМ

Переходы

Оснастка

Чертежи

Подразделение

Участок

Рабочее место

Производственный цех №2

4

-

Код и наименование

Вертикальный обрабатывающий центр NEWAY\_KVL1000 (VM1150S) 4-оси

СМ	Профессия	Разряд	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпа	Время
Обработка детали на станке с ЧПУ	16045	Пусто	Нормальные	1	1	1	1	1	00:03:00	00:01:00

Рисунок 494 - Операции

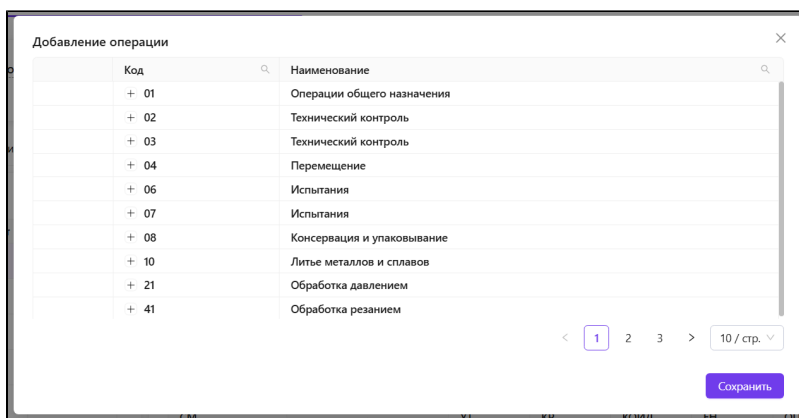



Рисунок 495 - Добавление операции

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 РМ пользователь может выбрать рабочее место, отредактировать данные, удалить рабочее место (см рисунок 496).

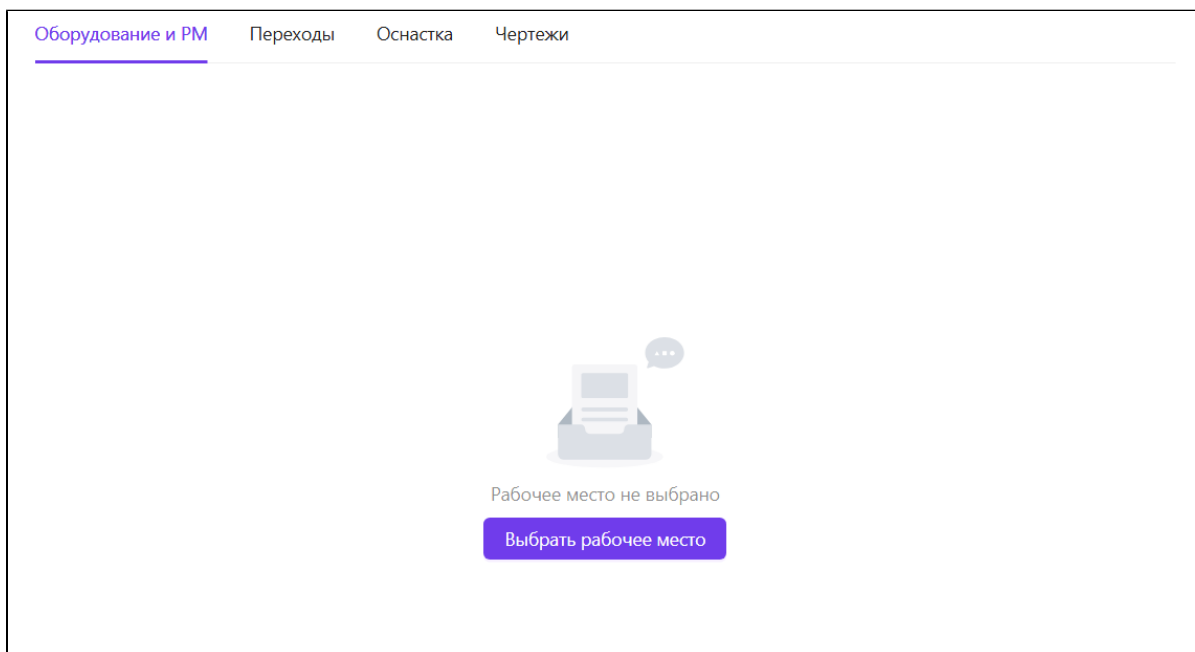


Рисунок 496 - Оборудование и РМ

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.



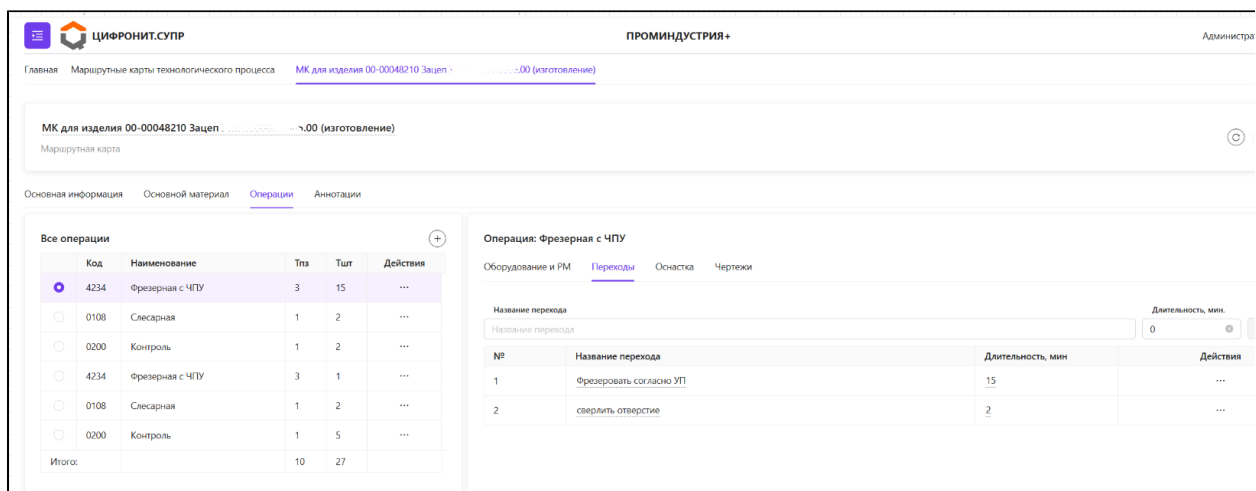


Рисунок 497 - Переходы

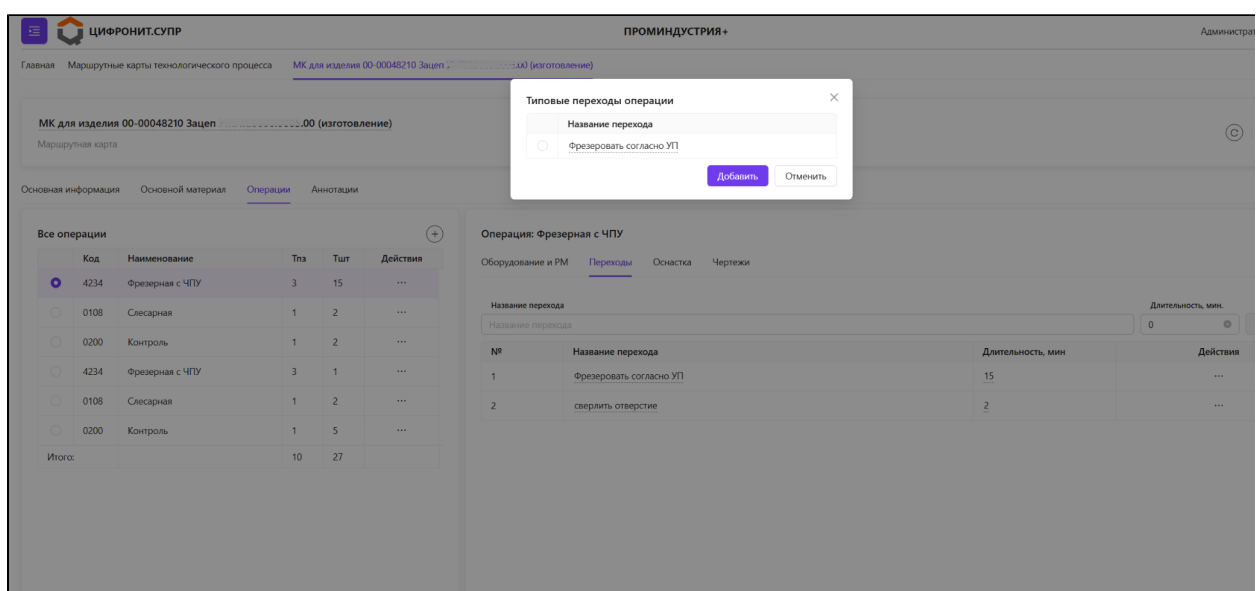


Рисунок 498 - Добавление перехода

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

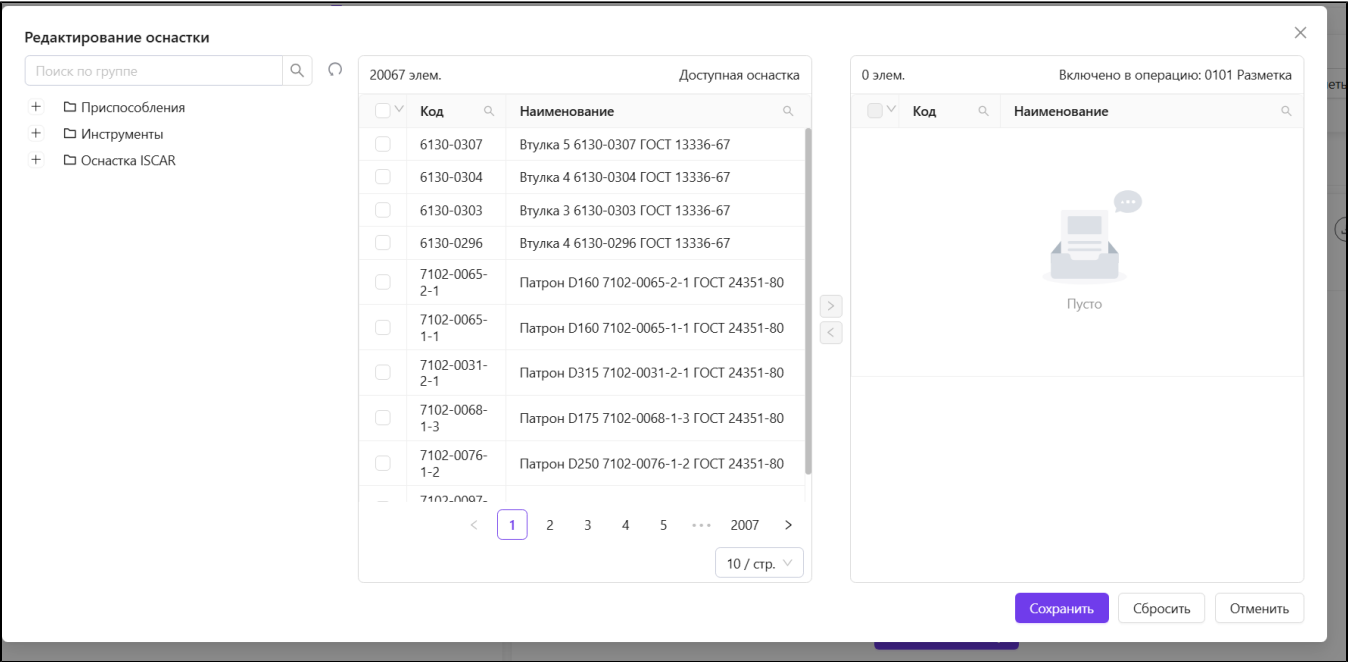


Рисунок 499 - Раздел оснастка

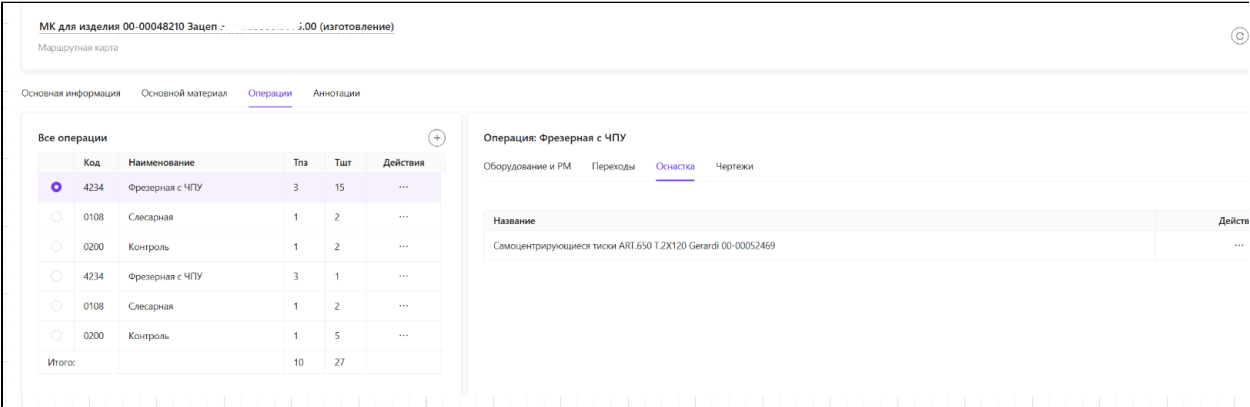


Рисунок 500 - Раздел операции

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

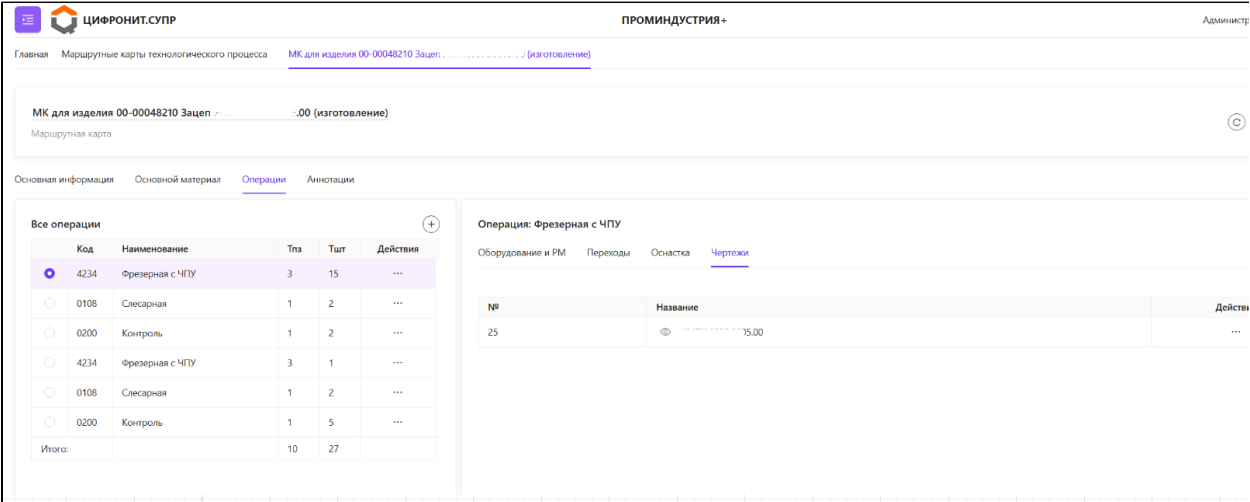


Рисунок 501 - Операции

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

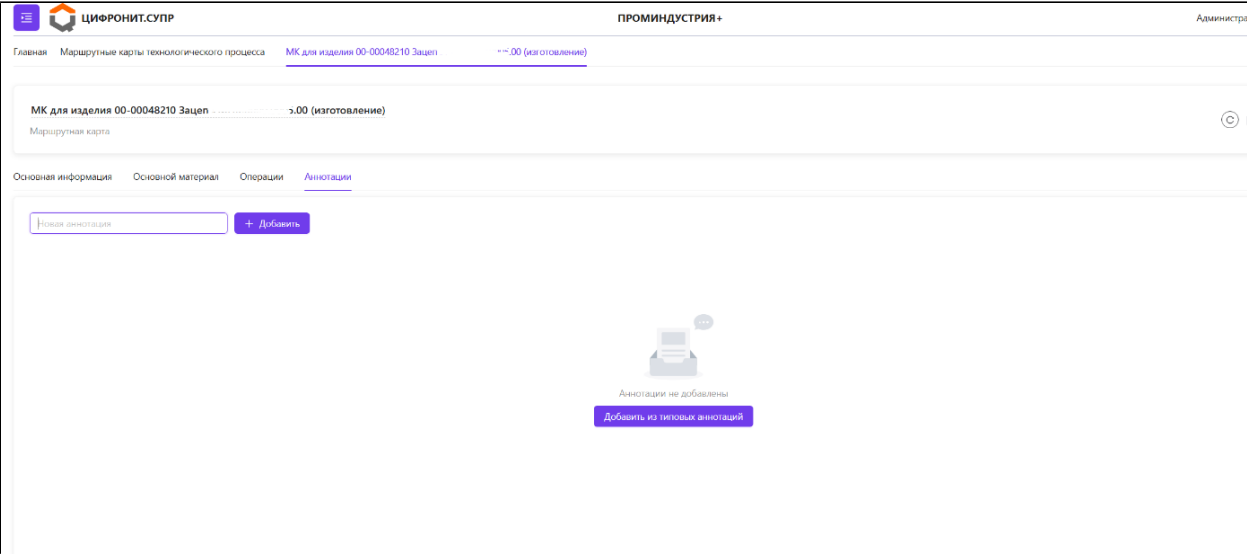



Рисунок 502 - Аннотация

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

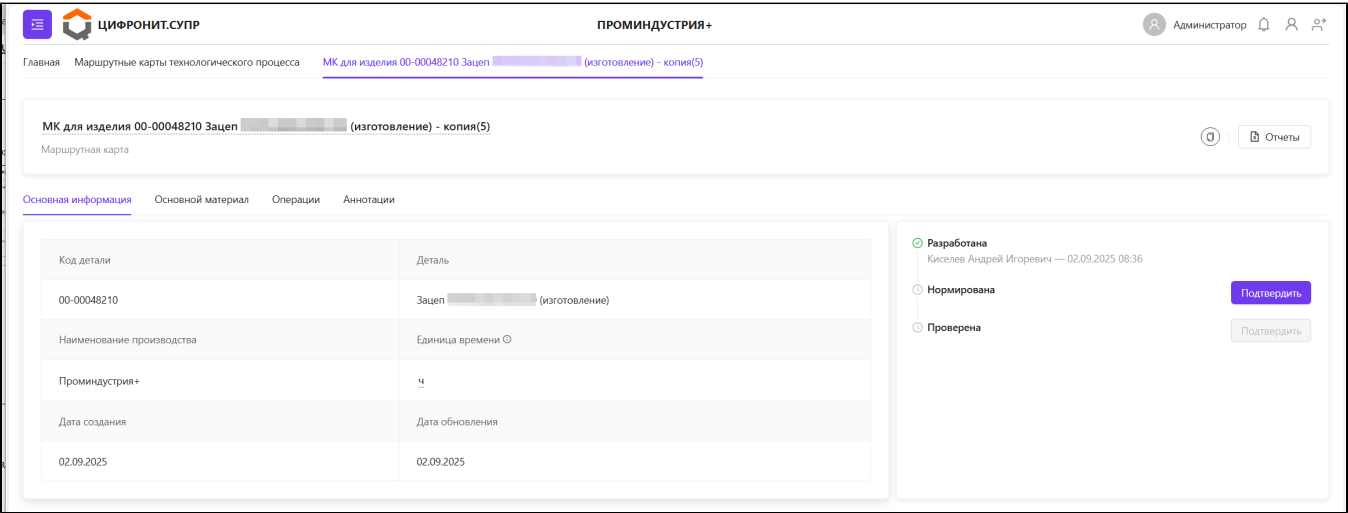


Рисунок 503 - Копия МК

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.

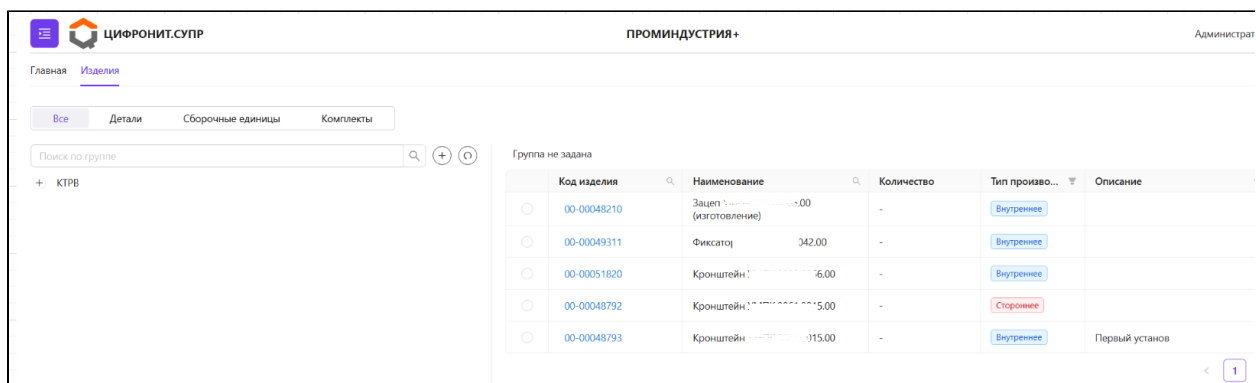


Рисунок 504 - Изделия

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).

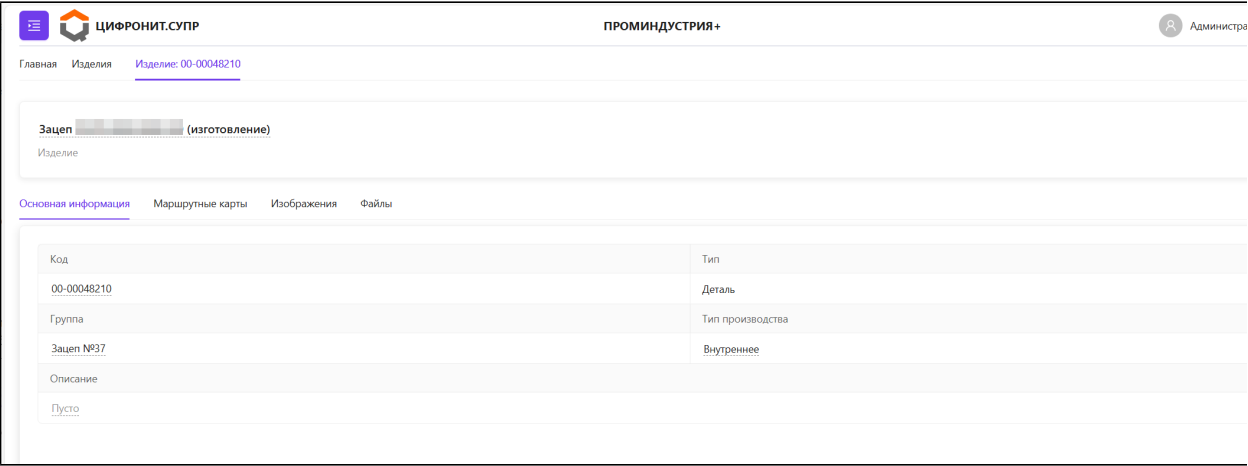


Рисунок 506 - Основная информация об изделии

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

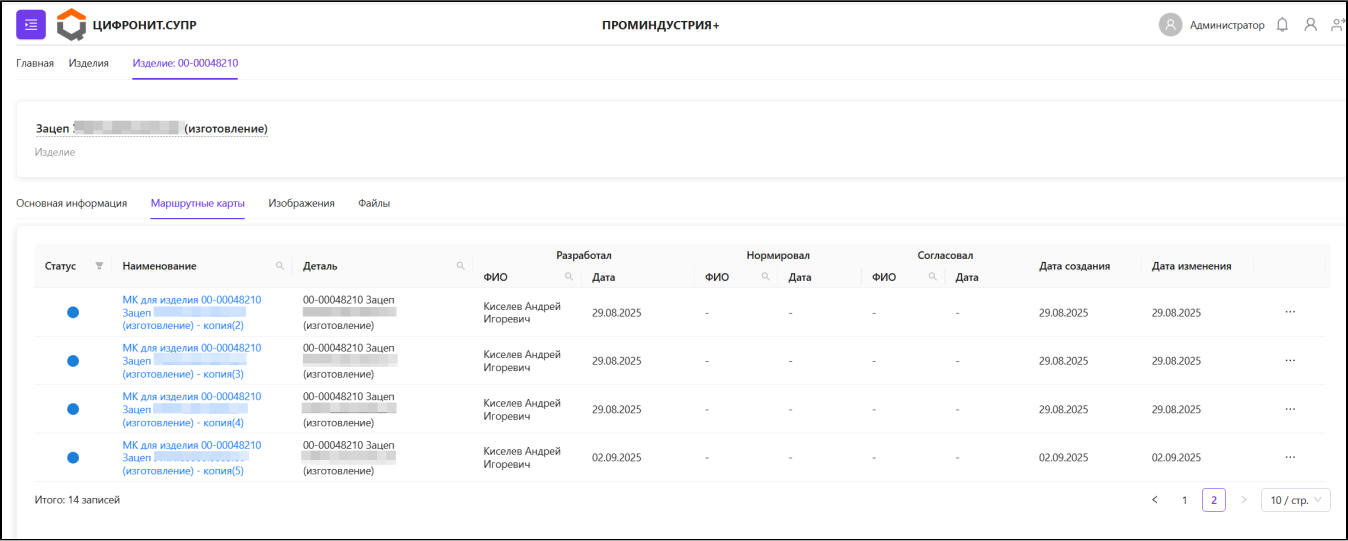


Рисунок 507 - Маршрутные карты изделия

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

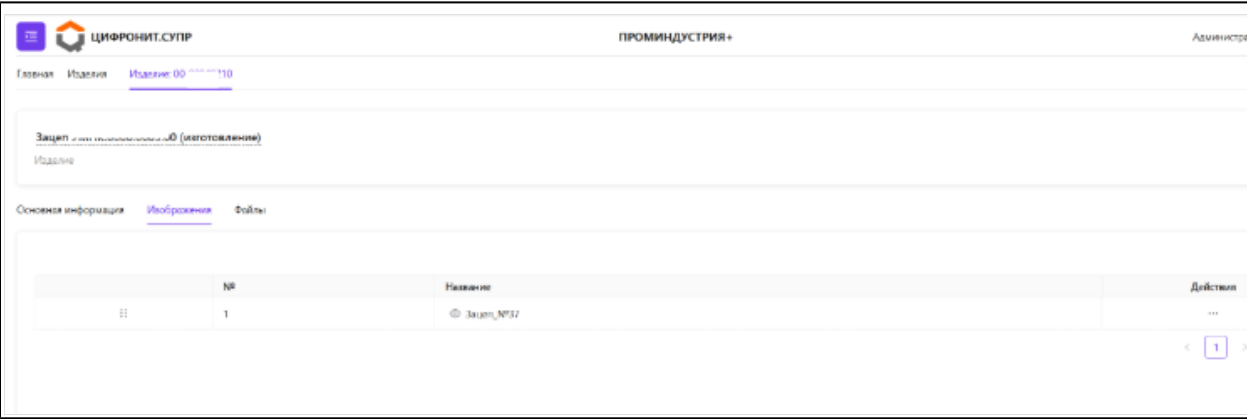


Рисунок 508 - Информация об изображениях

Добавление изображения

Наименование

Наименование

Нажмите или перетащите изображение в эту область для загрузки

Поддерживаемые форматы: JPG/JPEG, PNG, WEBP, GIF, SVG и др.

Максимальное количество: 1 файл

Добавить

Отменить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Главная

Изделия

Изделие: 00-00048210

Зацеп

Изделие

Основная информация

Изображения

Файлы

	№	Название
...	1	чертеж зацеп

Рисунок 510 - Информация о файлах

Добавление файла

Наименование

Наименование

Нажмите или перетащите файл в эту область для загрузки

Поддерживаемые форматы: PDF, DOCX.

Максимальное количество: 1 файл

Добавить

Отменить

Рисунок 511 - Добавление файла

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

Создание группы для изделий

Родительская группа изделия

Выберите родительскую группу изделия

Наименование

Наименование

Сохранить

Отменить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Графики работ

Поиск по шаблону

Шаблон смена дневная 2025

Шаблон смена ночная 2025

Все графики

Наименова...	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	...

1

10 / стр.

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

Добавить интервал

Время начала

→

Время окончан...

Удалить

☐ Вторник

☐ Среда

☐ Четверг

☐ Пятница

☐ Суббота

☐ Воскресенье

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

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

<

1

>

10 / стр.

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
<input type="radio"/>	Заказ на втулки	07.07.2025	06.07.2026	Высокий	
<input type="radio"/>	Заказ проушина	01.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"
<input type="radio"/>	2	01.07.2025	29.07.2025	Низкий	ООО "ФРЕЗЕР"
<input type="radio"/>	3	01.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "Компания ЭНКОР"
<input type="radio"/>	4	02.07.2025	23.07.2025	Низкий	ООО "УАЙ ДЖИ УАН РУС"
<input type="radio"/>	5	08.07.2025	16.07.2025	Высокий	ООО "ТОТАЙМ"
<input type="radio"/>	6	02.07.2025	16.07.2025	Средний	ООО "ТЕХНОВЕЛД"
<input type="radio"/>	7	16.07.2025	31.07.2025	Средний	ООО "ТК "ПРОМСНАБ"
<input type="radio"/>	8	02.07.2025	23.07.2025	Средний	ООО "ПУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ ИНВЕСТ"
<input type="radio"/>	9	09.07.2025	22.07.2025	Низкий	ООО "Компания ЭНКОР"

< 1 >

10 / стр. ▾

Пропустить

Рисунок 518 - Выбор заказа при создании производственного заказа

Создание производственного заказа

Заказ

Изделия

Выбор

Все изделия

Добавляемые изделия

<input type="checkbox"/>	Код	Наименование	Тип
<input type="checkbox"/>	00-00048210	Зацеп 1500.0012.00 (изготовление)	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00049311	Фиксатор 1500.0012.00	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00051820	Кронштейн 1500.0012.00	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00048793	Кронштейн 1500.0012.00	Деталь
<input type="checkbox"/>	11-23456789	Обтекатель 07	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00050161	Пропушина 1500.3031.00	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00054076	Пропушина 1500.3031.00	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00054077	Пропушина 1500.3031.05	Деталь
<input type="checkbox"/>	00-00050162	Пропушина 1500.3031.05	Деталь

< 1 >

10 / стр. ▾

Код

Наименование

Тип

Количество

Дейс

Нет данных

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
<input checked="" type="radio"/> 00-00049964	Футорка 1500.0012.00	13500

< 1 >

Статус	Название
<input type="radio"/>	МК для изделия 00-00049964 Футорка 1500.0012.00 Tenoly 208MSY цех №1
<input type="radio"/>	МК для изделия 00-00049964 Футорка 1500.0012.00 Tenoly 208MS цех №2
<input type="radio"/>	МК 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.

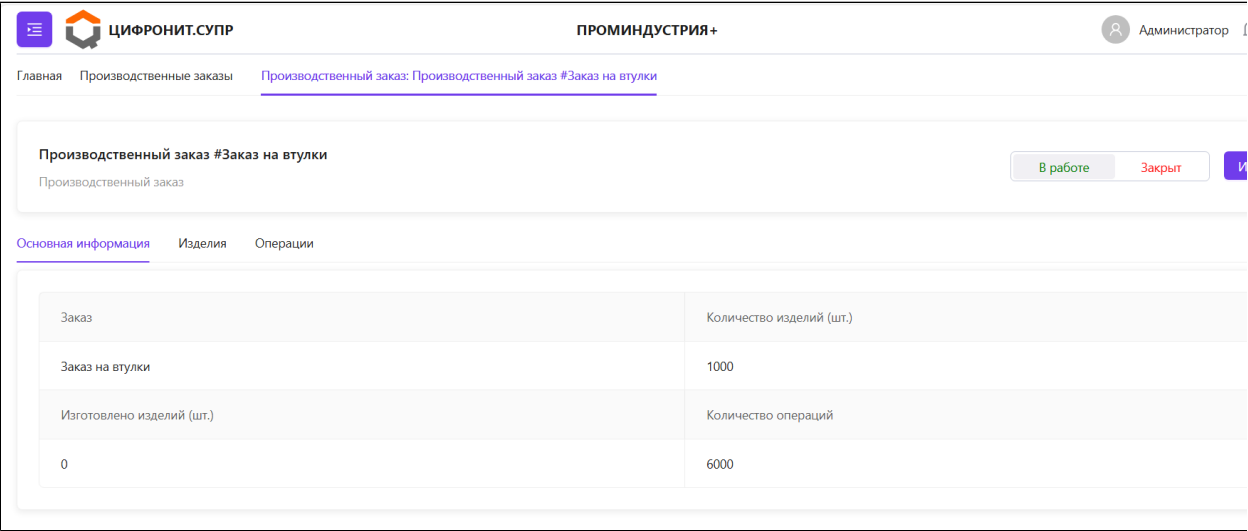


Рисунок 521 - Основная информация о заказе

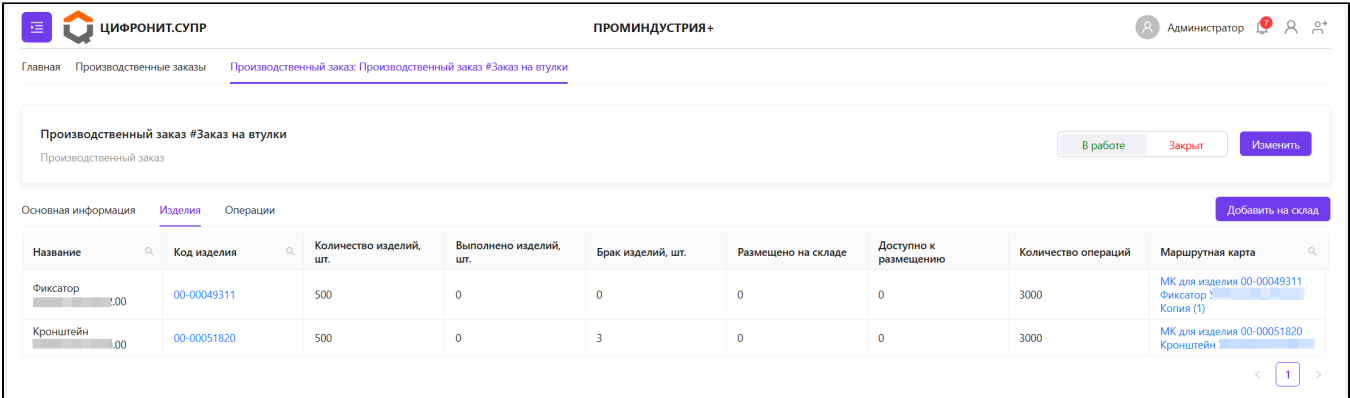


Рисунок 522 - Информация об изделии

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.

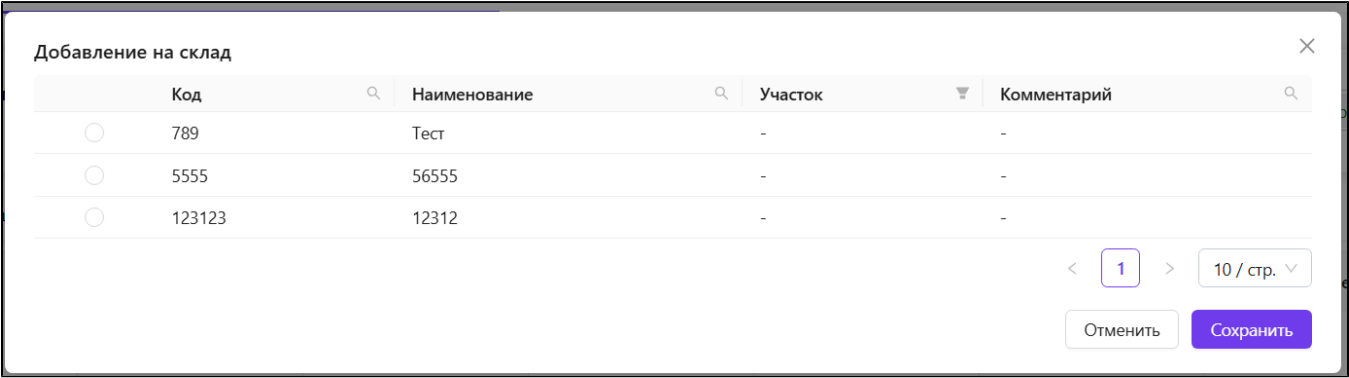


Рисунок 523 - Добавление на склад изделия

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки

Производственный заказ #Заказ на втулки

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.	Маршрутная
• Сделать	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
• Сделать	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
• Сделать	№0003	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
• Сделать	№0004	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
• Сделать	№0005	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
• Сделать	№0006	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
• Сделать	№0007	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6		-	-	00:02:09	-	МК для изде 00049311 Фв Копия (1)
-			4233 - Токарная						МК для изде 00049311 Фв Копия (1)

<

1

2

3

4

5

...

600

>

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.

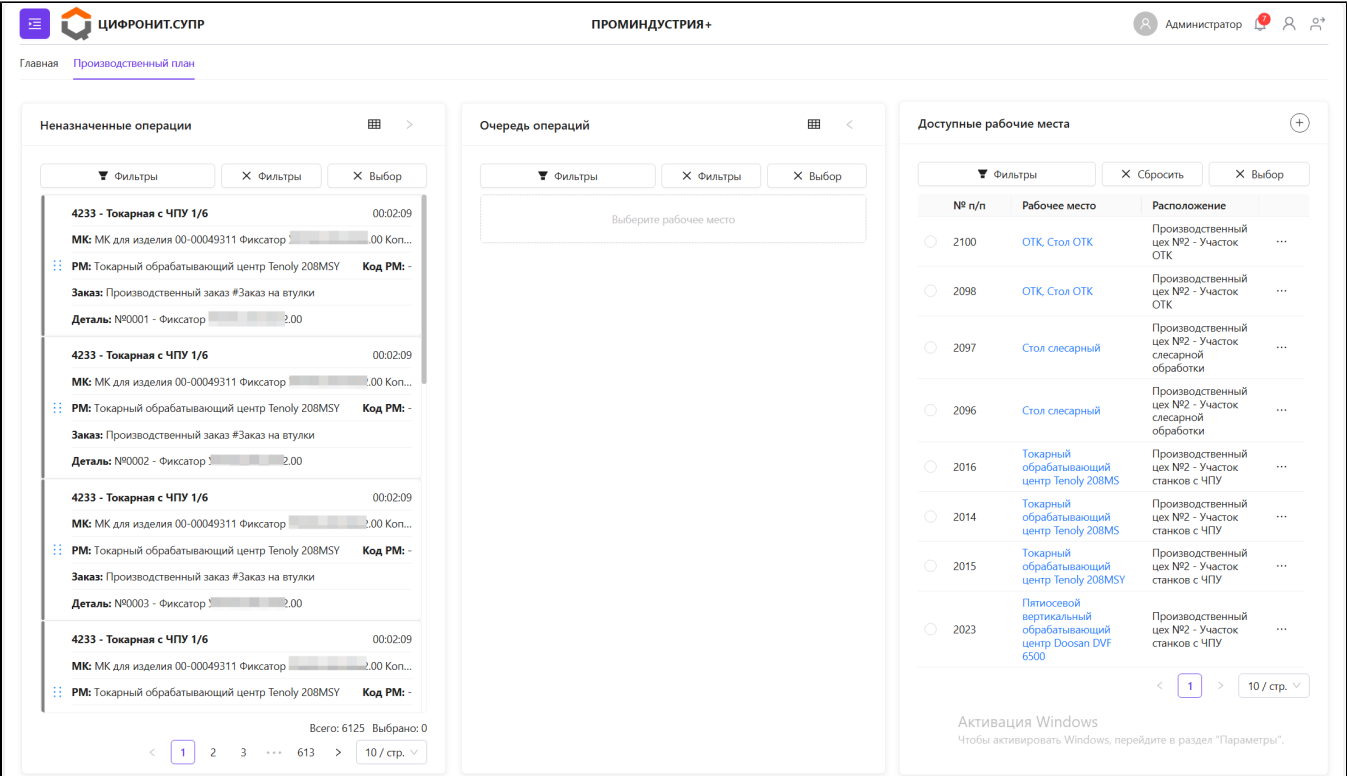




Рисунок 525 - Производственный план

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

Пользователь может удалить рабочее место, нажав на кнопку 

Пользователь может добавить рабочее место, нажав на кнопку 

Пользователь может отфильтровать назначенные операции и рабочие места , нажав кнопку 

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Журнал сменных заданий

Черновик 2

Подготовлено к работе

В работе

На проверке 2

Выполнено 10

Все 14

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 дневная 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	...
	15	08.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	Администратор	08.08.2025	...
	16	09.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	ов Иван	ов Иван	Администратор	08.08.2025	...

<

1

2

>

10 / стр.

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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Журнал сменных заданий

Наряд/рапорт №16 на 09.08.2025

№16 на 09.08.2025

Сменное задание

Бригада: Бригада 2

Смена: Смена дневная 2025

Бригадир: ов Иван

Проверяющий: Администратор

Ответственный: ов Иван

Статус: Выполнено

Операции	План	Выполнено			Брак			Не выполнено
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	
<div>4233 - Токарная с ЧПУ 1/3</div> <div>Время: 00:24:00/02:00:00</div> <div>МК: МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07</div> <div>РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY</div> <div>Код РМ: 2015</div> <div>Заказ: Производственный заказ #Новый заказа для проверки</div> <div>Деталь: Обтекатель 07</div>	5	<div></div> Сергей Влади...	5 / 5	00:24:00 / 00:24:00		<div></div> Нет данных	0	
<div>0108 - Слесарная 2/3</div> <div>Время: 00:10:00/00:50:00</div> <div>МК: МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07</div> <div>РМ: Стол слесарный</div> <div>Код РМ: 2096</div> <div>Заказ: Производственный заказ #Новый заказа для проверки</div> <div>Деталь: Обтекатель 07</div>	5	<div></div> Вадим Германович	5 / 5	00:10:00 / 00:10:00		<div></div> Нет данных	0	

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).

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Журнал сменных заданий

Сменное задание №2 на 29.07.2025

Сменное задание №2 на 29.07.2025

Черновик

Подготовлено

Бригадир

Бригада

ов Иван

Бригада 2

Смена

Ответственный

Смена дневная 2025

ов Иван

Доступные рабочие места

Фильтры

Сбросить

Выбор

№ п/п	Рабочее место	Расположение	Загрузка
<input type="radio"/> 2100	ОТК Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	10.14 %
<input type="radio"/> 2098	ОТК Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	0.00 %
<input type="radio"/> 2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
<input type="radio"/> 2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
<input type="radio"/> 2016	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.00 %

1

10 / стр.

Очередь операций

Фильтры

Фильтры

Выбор

Выберите рабочее место

Назначено

Фильтры

Фильтры

Выбор

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6

02:26:15

МК: МК для изделия 00-00051820 Кронштейн

РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS Код РМ: 2014

Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки

Детали: №0516 - Кронштейн

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6

02:26:15

МК: МК для изделия 00-00051820 Кронштейн

РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS Код РМ: 2014

Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки

Детали: №0517 - Кронштейн

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6

02:26:15

МК: МК для изделия 00-00051820 Кронштейн

РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS Код РМ: 2014

Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки

Детали: №0518 - Кронштейн

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6

02:26:15

МК: МК для изделия 00-00051820 Кронштейн

РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS Код РМ: 2014

Заказ: Производственный заказ #Заказ на втулки

Детали: №0519 - Кронштейн

Активация Windows

Всего: 39 Выбрано: 0

1

2

3

4

10 / стр.

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).

Создание сменного задания

Основные данные

Дата сменного задания

20.08.2025

Смена

Смена дневная 2025

Бригада

Бригада 2

Далее

Рабочие места

производственного

плана

Рисунок 529 - Создание сменного создания

Создание сменного задания

Основные данные

Рабочие места  
производственного  
плана

<input type="checkbox"/>	Код	Наименование	Подразделение	Участок	План операций
<input type="checkbox"/>	2100	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2	Участок ОТК	4
<input type="checkbox"/>	2098	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2	Участок ОТК	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

1

10 / стр.

Выберите хотя бы одно рабочее место

НазадСохранить

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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

ГлавнаяСклады

ОткрытыеЗакрытыеВсе

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

1

10 / стр.

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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Склады

Склад: [Участок станков с ЧПУ](#) 1.00

Склад

1.00

Основная информация

Ресурсы

Операции

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

Рисунок 533 - Основная информация о складе

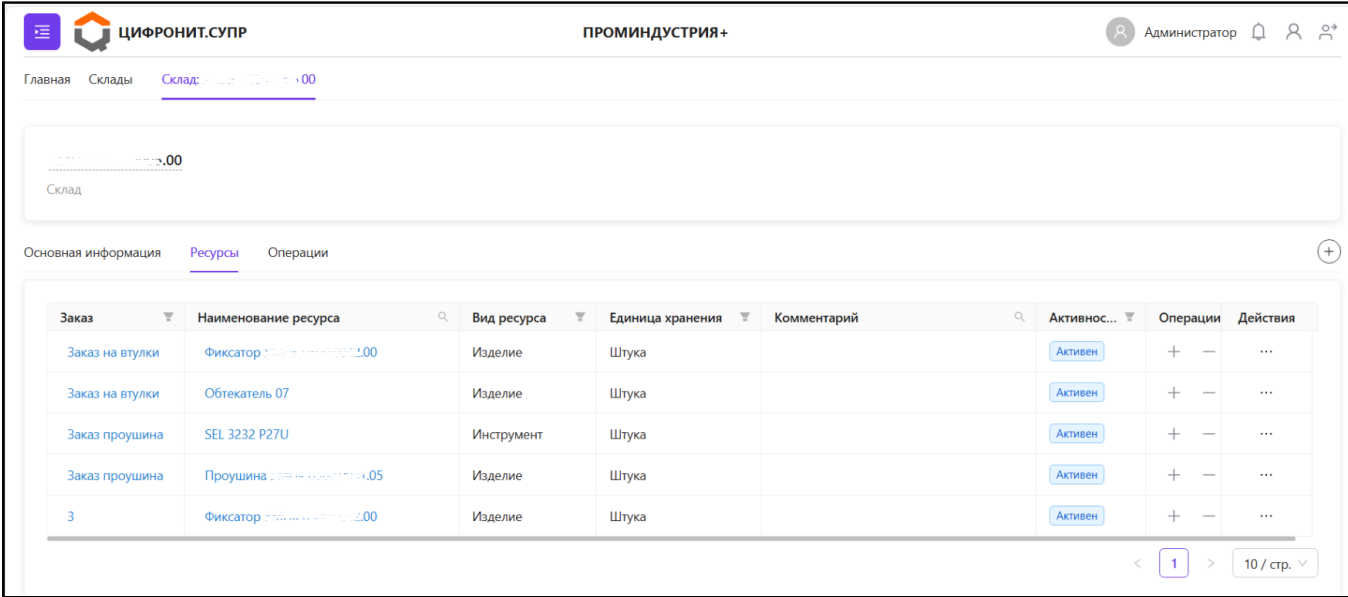


Рисунок 534 - Информация о ресурсах

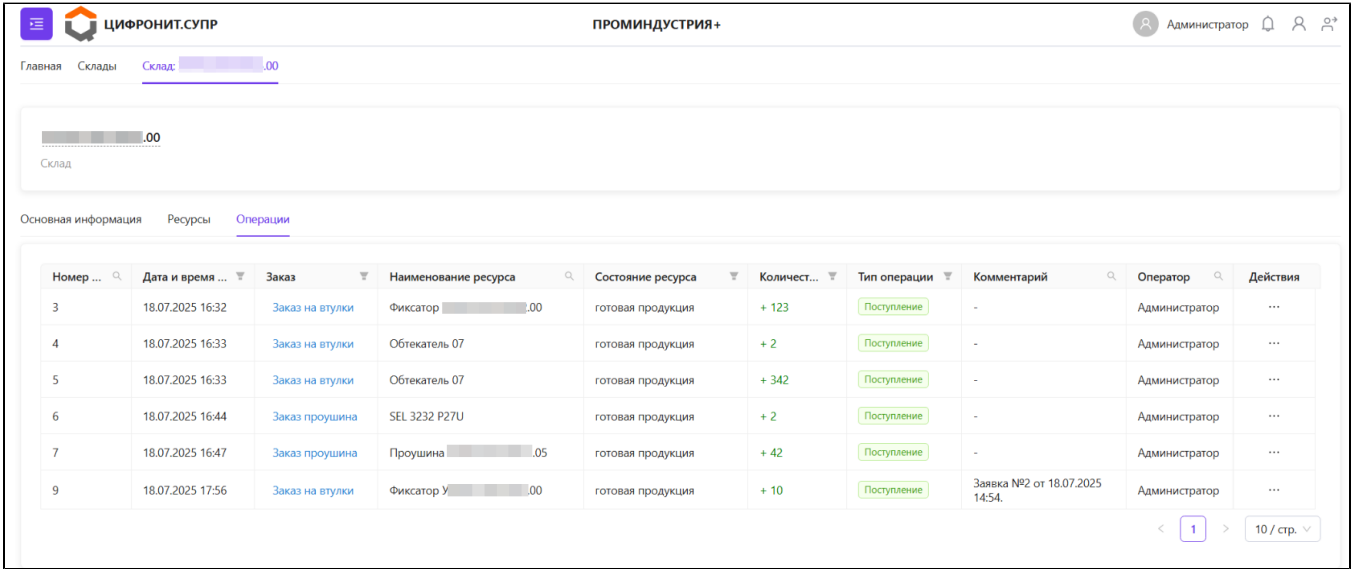


Рисунок 535 - Информация об операциях

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

ГлавнаяРесурсы


ВсеИ изделияМатериалы основныеМатериалы вспомогательныеИнструментыМетизы

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 0.0	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
0...	Заказ на втулки	Фиксатор 0.00	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
0...	Заказ на втулки	Обтекатель 07	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
0...	Заказ проушина	SEL 3232 P27U	Инструмент	Штука		Активен	+ -	...
0...	Заказ проушина	Проушина 1.05	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
0...	3	Фиксатор 0.00	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
Олег	3	Зацеп 5.00 (изготовление)	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
Олег	3	Зацеп 5.00 (изготовление)	Изделие	Штука		Активен	+ -	...
Склада ...	Заказ на втулки	Фиксатор 0.00	Изделие	Штука		Активен	+ -	...

<12>

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 0.00

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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Ресурсы

Ресурс: Кронштейн 0.00

Кронштейн 0.00

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

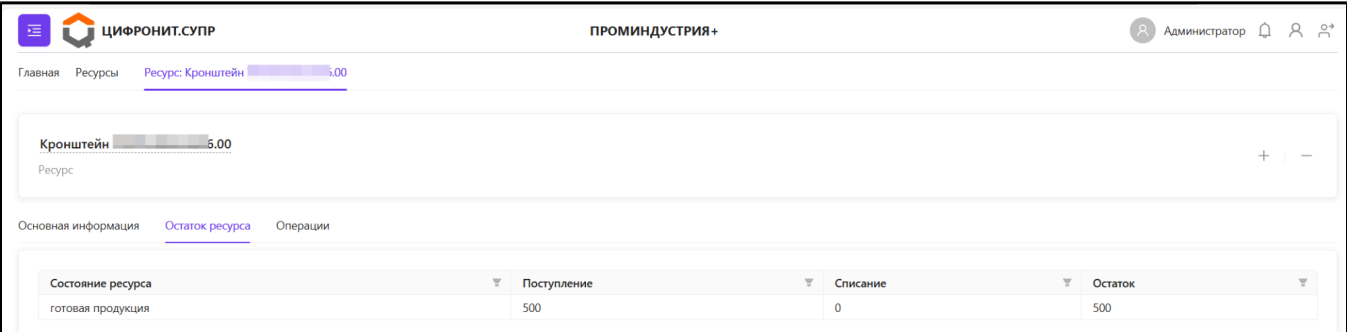


Рисунок 540 - Информация об остатке ресурсе

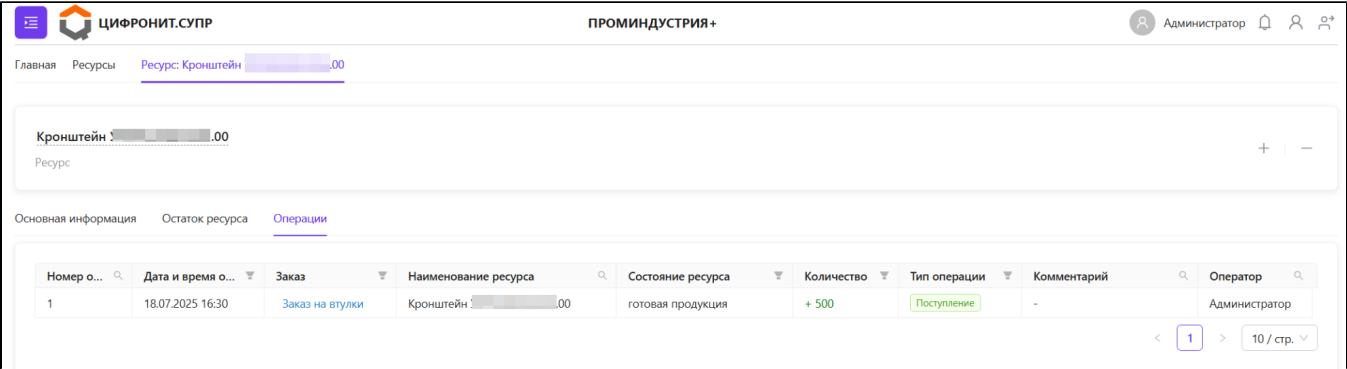


Рисунок 541 - Информация об операции

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.

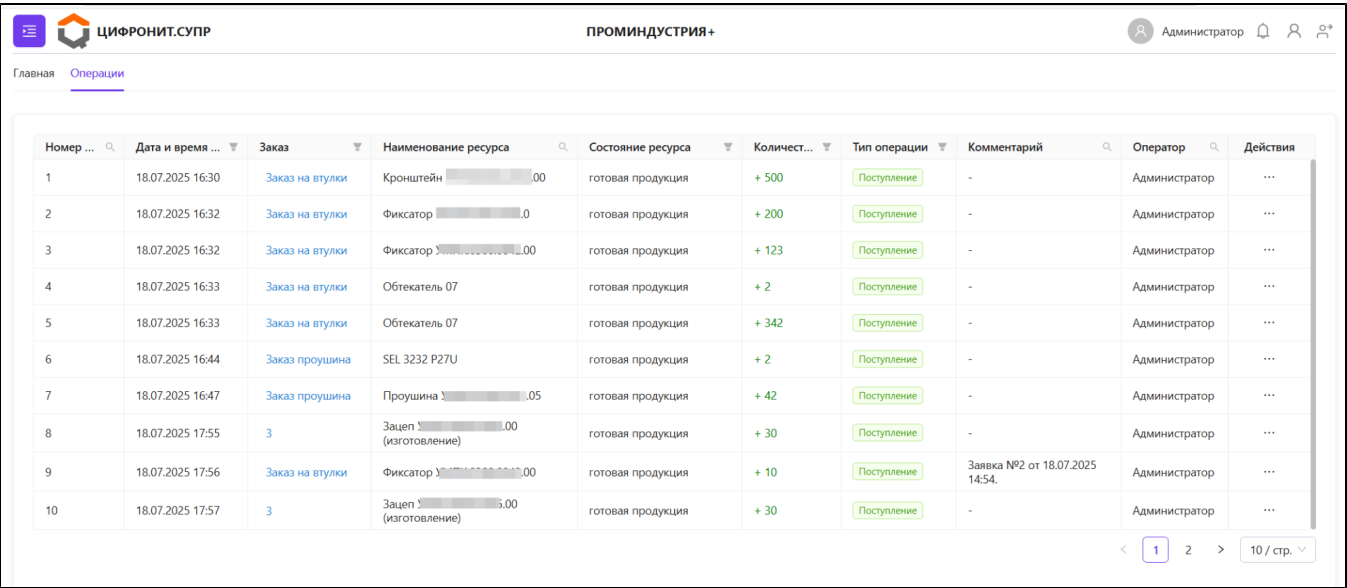


Рисунок 542 - Таблица операций

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Заявки

№ п.п	Наименование	Склад	Создатель	Исполнитель	Создана	Обновлено		Статус
						ФИО	Дата обновале...	
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	

<

1

>

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.

Создание заявки

Наименование

Введите наименование

Комментарий

Напишите комментарий

	Код	Наименование	Участок	Комментарий
<input type="radio"/>	761073	Олег	Участок станков с ЧПУ	
<input type="radio"/>	UG-100x100x5	.00	Участок станков с ЧПУ	
<input type="radio"/>	001	Склада заказа на втулки	Участок ОТК	
<input type="radio"/>	00006	Edward King 2	Участок станков с ЧПУ	

<

1

>

Отменить

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.

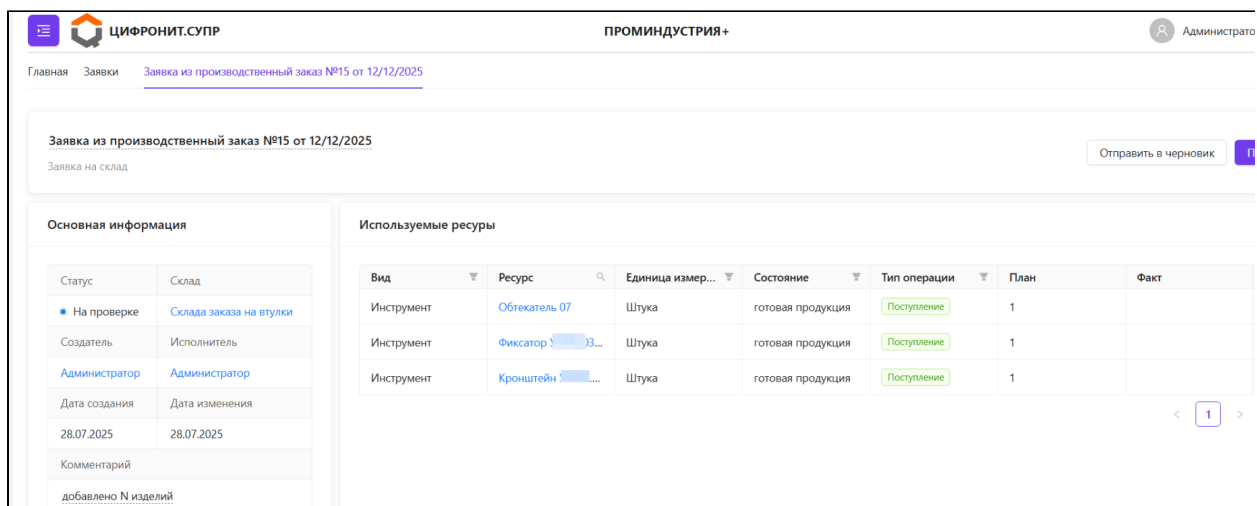


Рисунок 545 - Режим редактирования заявки

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор 

5

Главная

Плановые карты

Создать

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

<

1

>

10 / стр.

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.

Создание плановой карты

×

Наименование

Введите наименование

Заказ

Выберите заказ

▼

Сохранить

Отменить

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).

☰

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Плановые карты

Сегодня

Сегодня

Карта планирования

Варианты изготовления

Операции

Визуальный планировщик

Основная информация

Код заказа

Тест

Создал

Киселев Андрей Игоревич

Дата создания

08.07.2025

Обновил

Киселев Андрей Игоревич

Дата обновления

08.07.2025

Изделия

Наименование	Количество	Вид	Тип	Наименование МК
Кронштейн	800	Собственное	Деталь	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн
				5.00
				Копия для MSY

Рисунок 548 - Редактирование плановой карты

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

Во 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

Статус

Издeлие

Номер изг.

Тех.операция

Номер операции

Длительность

Участок

Подраб.

Рабоч.

Тип оборудов.

МК

Действия

Нет данных

Рисунок 549 - Список операций

Главная

Плановые карты

Сегодня

Сегодня

Карта планирования

Варианты изготовления

Операции

Визуальный планировщик

	Издeлие	Номер иг.	Тех.операция	Номер операции	Длительность	Участок	Подраб.	Рабоч.	Тип оборудов.	МК	
	Кронштейн 36.00	1	4233 Токарная с ЧПУ	1/6	00:00:00	4	Производственный цех №2	-	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 36.00 Копия для MSY	
	Кронштейн 36.00	1	0200 Контроль	2/6	00:00:00	6	Производственный цех №2	-	ОТК, Стол ОТК	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 36.00 Копия для MSY	
	Кронштейн 36.00	1	4234 Фрезерная с ЧПУ	3/6	00:00:00	4	Производственный цех №2	-	Вертикальный обрабатывающий центр NEWAY_KVL1000 (VM1150S) 4-оси	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 36.00 Копия для MSY	
	Кронштейн 36.00	1	4234 Фрезерная с ЧПУ	4/6	00:00:00	4	Производственный цех №2	-	Вертикальный обрабатывающий центр NEWAY_KVL1000 (VM1150S) 4-оси	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 36.00 Копия для MSY	
	Кронштейн 35.00	1	0108 Слесарная	5/6	00:00:00	5	Производственный цех №2	-	Стол слесарный	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 35.00 Копия для MSY	
	Кронштейн 35.00	1	0200 Контроль	6/6	00:00:00	6	Производственный цех №2	-	ОТК, Стол ОТК	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 35.00 Копия для MSY	
	Кронштейн 35.00	2	4233 Токарная с ЧПУ	1/6	00:00:00	4	Производственный цех №2	-	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 35.00 Копия для MSY	
										МК для изделия 00-	

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 5.00	МК для изделия 00-00051820 Кронштейн 5.00 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

.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Плановые карты

Сегодня

Сегодня

Карта планирования

Варианты изготовления

Операции

Визуальный планировщик

Расчеты

Рассчитать

Расчет:

Заказ Тест от 07.07.2025

Даты заказа плановые 07.07.2025-31.08.2025 (55 дней)

Даты выполнения расчетные -

Наименование	Пользователь	Стратегия	Дата начала производства	Действия
○ ТЕСТ	Администратор	Консервативная	14.07.2025	...

Рабочее место

Нет данных

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор


ГлавнаяДоскиДоска: 1

Префикс задач	Наименование	Создатель	Кол-во пользователей	Кол-во задач	Действия
1	1	Администратор	4	2	...

1

10 / стр.

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

Наименование

Префикс задач

Префикс задач

Статусы

Выберите статусы

Пользователи


Выберите пользователей

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 это 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).

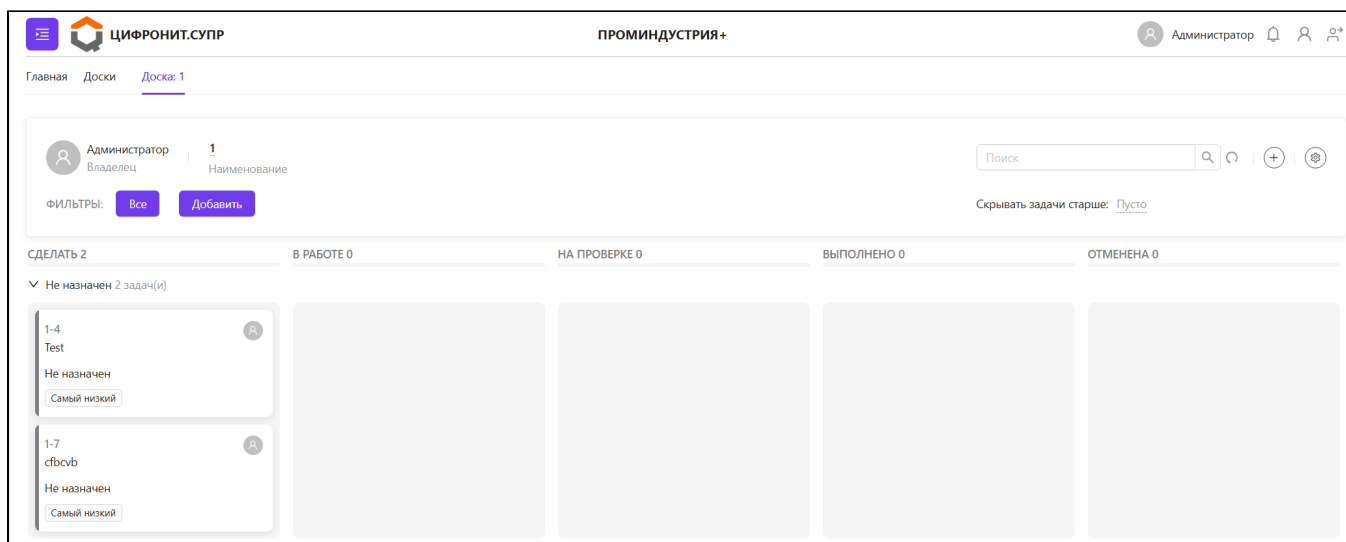


Рисунок 555 - Канбан-доска

Создание задачи

Заголовок

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

Детали задачи

Статус

Сделать

Приоритет

Самый низкий

Метки

Выберите метки

Первоначальная оценка трудоемкости ( ч )

Пусто

Люди

Автор

Администратор

Исполнитель

Пусто

Наблюдатели

0

Начать наблюдение за этой задачей

Даты

Создано

31.07.2025

Обновлено

01.08.2025

Начало работ

31.07.2025

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).

ГлавнаяНастройки

Параметры планировщика

Метки

Приоритеты

Статусы

	Цвет	Наименование	Описание	Действия
		frontend	Пусто	...
		backend	Пусто	...

<1>

10 / стр.

Рисунок 558 - Таблица меток

Скриншот диалогового окна "Создание метки". В окне есть заголовок "Создание метки" и кнопка закрытия. Слева находится иконка метки (серый квадрат с белым символом "U" и стрелкой вверх). Справа от иконки — поле "Название метки" с текстом "Название метки" и кнопка "Выбрать цвет". Ниже — поле "Описание" с текстом "Описание". В bottom right — кнопки "Сохранить" и "Отменить".

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).

Скриншот интерфейса. Вверху — панель с логотипом "ЦИФРОНИТ.СУПР", названием "ПРОМИНДУСТРИЯ+" и именем пользователя "Администратор". В меню — "Главная" и "Настройки". Под ним — "Параметры планировщика" с вкладками "Метки", "Приоритеты" (выбрана) и "Статусы".

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

В bottom right — пагинация: "< 1 > 10 / стр. ▾".

Рисунок 560 - Таблица приоритетов

Скриншот диалогового окна "Создание приоритета". В окне есть заголовок "Создание приоритета" и кнопка закрытия. Слева находится иконка приоритета (серый квадрат с белым символом "U" и стрелкой вверх). Справа от иконки — поле "Название приоритета" с текстом "Название приоритета". Ниже — поле "Описание" с текстом "Описание". В bottom right — кнопки "Сохранить" и "Отменить".

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).

ЦИФРОНИТ.СУПР

НАИМЕНОВАНИЕ ЗАВОДА++

Администратор

Главная

Настройки

Параметры планировщика

Метки

Приоритеты

Статусы

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

1

10 / стр.

Рисунок 562 - Таблица статусов

Создание статуса

Название статуса

Название статуса

Выбрать цвет

Описание

Описание

Сохранить

Отменить

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.

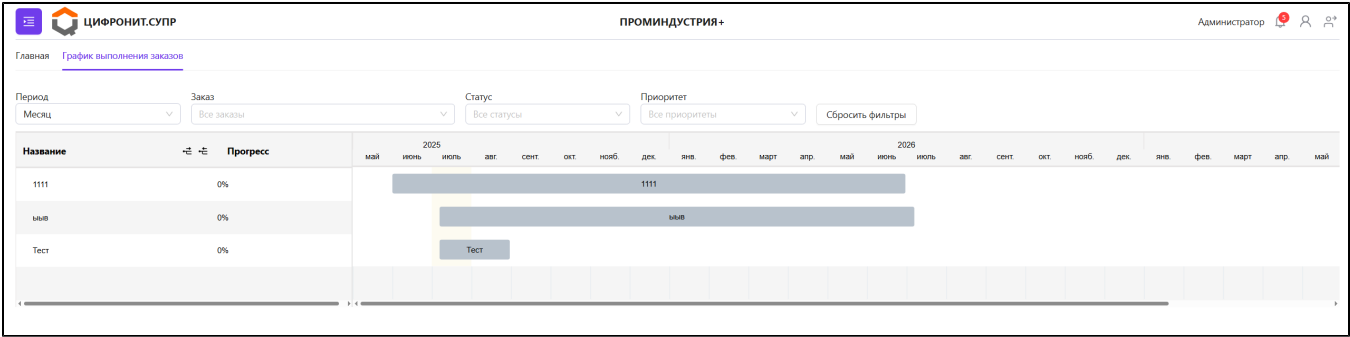


Рисунок 564 - Статус выполнения заказов

2.3.9.2. Работа с подразделом Статистика выполнения заказов

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

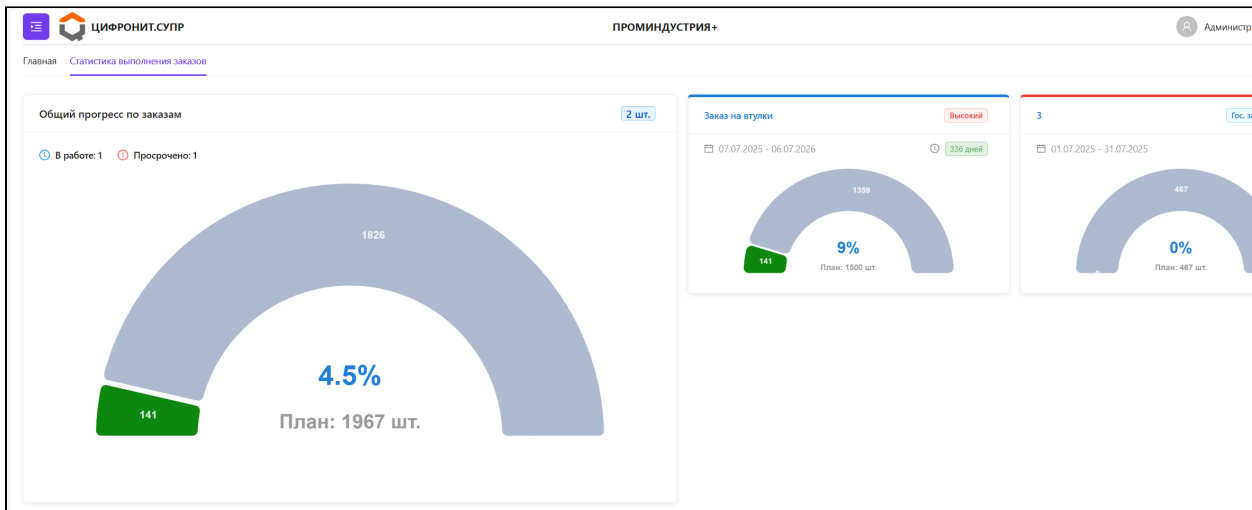


Рисунок 565 - Статистика выполнения заказов

## 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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Пользователи

Создать

№ 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	<div></div>	...
3	a.e.snegirev	Снегирев Александр Евгеньевич	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<div></div>	...
4	m.p.zenin	Зенин Максим Павлович	29.04.2025 15:31	29.04.2025 15:31	<div></div>	...
5	a.i.kiselev	Киселев Андрей Игоревич	10.06.2025 15:19	10.06.2025 15:19	<div></div>	...
6	guest	Гость	09.07.2025 10:00	09.07.2025 10:00	<div></div>	...

<

1

>

10 / стр.

Рисунок 566 - Таблица пользователей

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



Создание пользователя

✕

Логин

Логин

ФИО

ФИО

Введите новый пароль

Введите новый пароль

Повторите 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.СУПР

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).

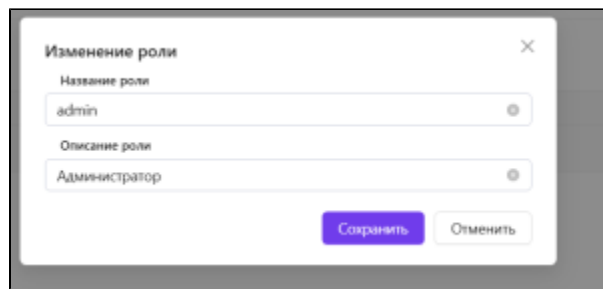
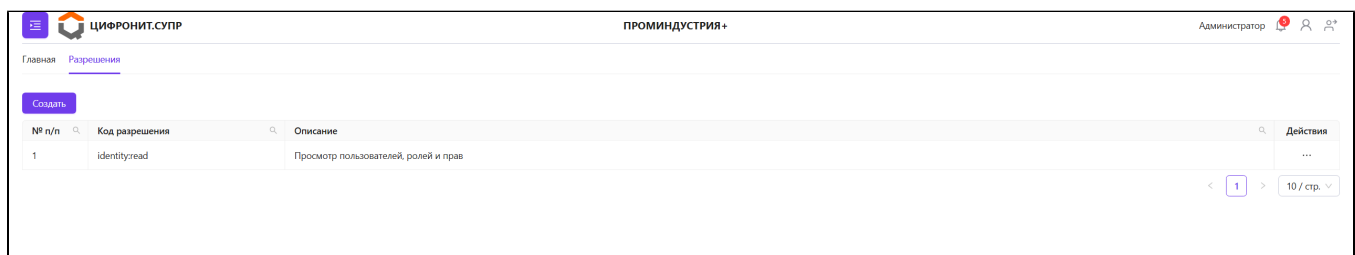


Рисунок 570 - Изменение роли

### 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).

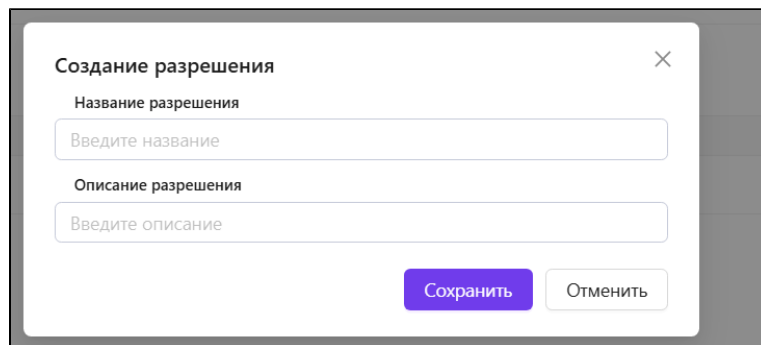



Рисунок 572 - Создание разрешения

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

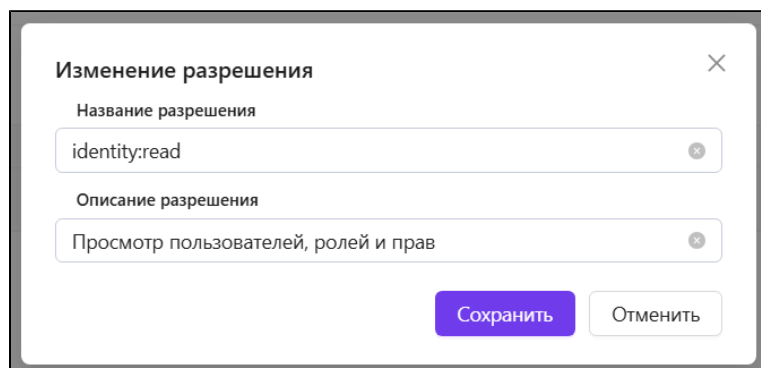


Рисунок 573 - Изменение разрешения

2.3.10.3. Работа с подразделом Информация об организации

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

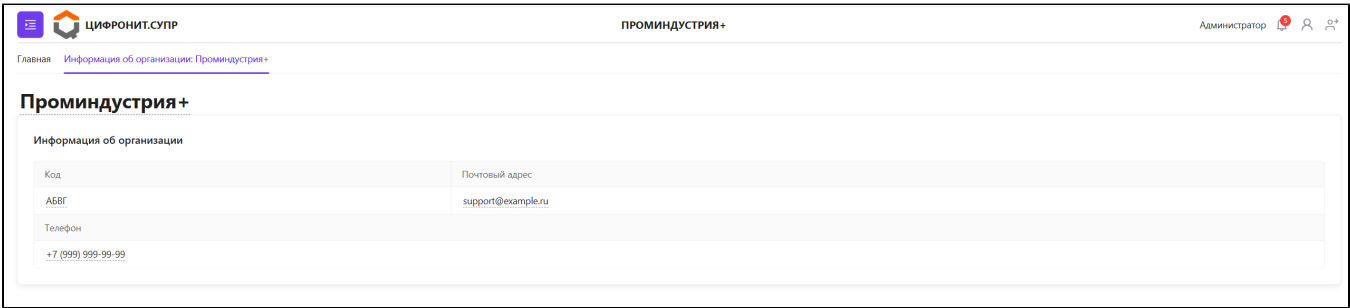


Рисунок 574 - Данные об организации

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 ⋮.

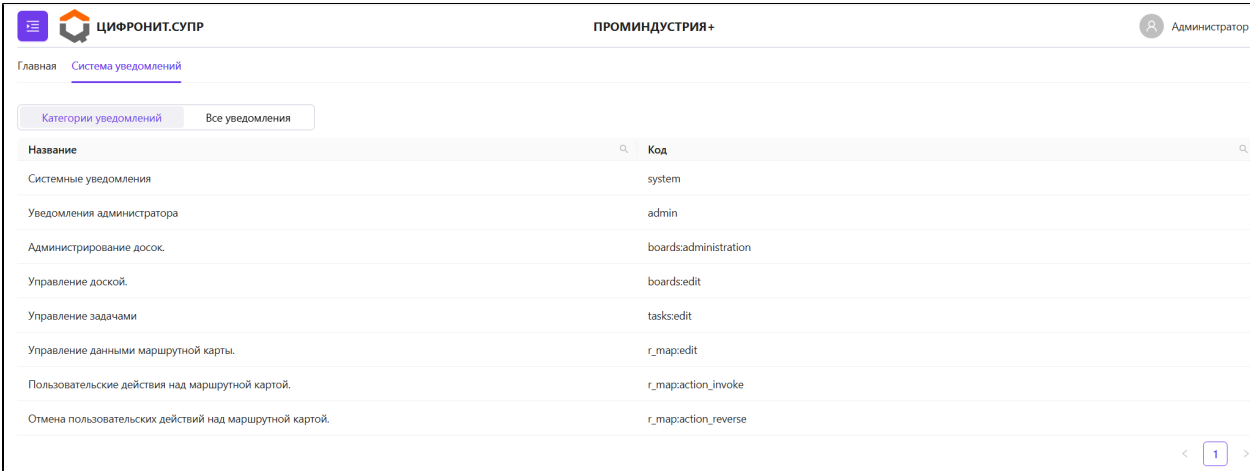


Рисунок 575 - Система уведомлений

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

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Система уведомлений

Категории уведомлений

Все уведомления

Название	Сообщение	Категория	Создано	Получателей	Прочитали	
Назначение исполнителя задачи.	Вы назначены исполнителем задачи "Test-1".	Управление задачами	18.07.2025 16:25	0	0	...
Создание задачи.	Добавлена новая задача "Test-1".	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	0	0	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...

<

1

2

3

4

5

...

68

>

10 / стр.

Рисунок 576 - Система уведомлений

Для просмотра информации о пользователе, дате получения, дате прочтения необходимо нажать на соответствующее поле.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Система уведомлений

Категории уведомлений

Все уведомления

Название	Сообщение	Категория	Создано	Получателей	Прочитали	
Назначение исполнителя задачи.	Вы назначены исполнителем задачи "Test-1".	Управление задачами	18.07.2025 16:25	0	0	...
Создание задачи.	Добавлена новая задача "Test-1".	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управ	Администратор	0	0	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управ		1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...
Обновление задачи.	Задача "Test-1" была обновлена.	Управление задачами	18.07.2025 16:25	1	1	...

<

1

2

3

4

5

...

68

>

10 / стр.

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.

Основная информацияОсновной материалОперацииАннотации

Все операции

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 РМПереходыОснасткаЧертежи

Рабочее место не выбрано

Выбрать рабочее место

Рисунок - Маршрутная карта. Вкладка операции

Например, пользователь добавляет оборудование на операцию контроль.

Основная информацияОсновной материалОперацииАннотации

Все операции

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 РМПереходыОснасткаЧертежи

Подразделение

Участок

Рабочее место

Производственный цех №2

6

2098

Код и наименование

ОТК, Стол ОТК

СМ	Код	Профессия	Разряд	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз	Время	Тшт	Действия
Обработка детали вручную	12968	Пусто		1	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

Код	Наименование	Тпа	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

Название перехода

Длительность

00:00:00

+ Добавить

№	Название перехода	Длительность	Действия
1	Промежуточный контроль	00:12:00	...

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

Код	Наименование	Тпа	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

Название

Действия

Втулка 5 6130-0307 ГОСТ 13336-67	...
Втулка 4 6130-0306 ГОСТ 13336-67	...
Втулка 4 6130-0302 ГОСТ 13336-67	...

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.

Дубл.

Взам.

Подл.

Разраб.

Проверил

Нормировал

Н.контр.

Администратор

05.08.25

Проминдустрия+

АБВГ.

Обтекатель 07

1

1

твенн

6

2098

05

ГОСТ 3.1105-84, форма 7

1

2

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	Проминдустрия+		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	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа											
B					Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тпз.	Тшт.	
A03	-	-	05	0129 Фильтрование																
A04	-	-	10	2100 Обработка давлением																
A05	пленн	6	2098	15	0200 Контроль															
B06	ОТК, Стол ОТК						1	12968	-	-	1	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.

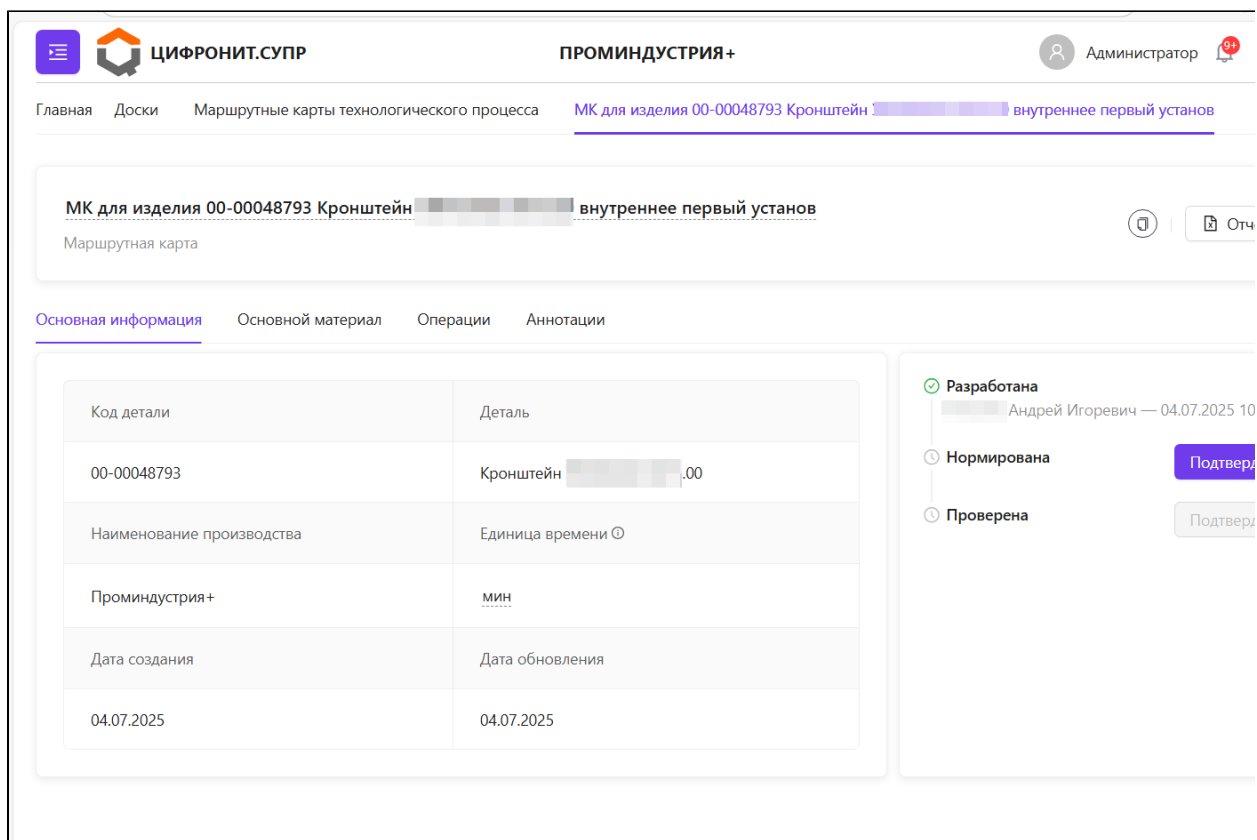


Рисунок - Маршрутная карта

Далее пользователь нажимает на кнопку



внутри карточки маршрутной карты или в общем списке маршрутных карт нажимает на

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.



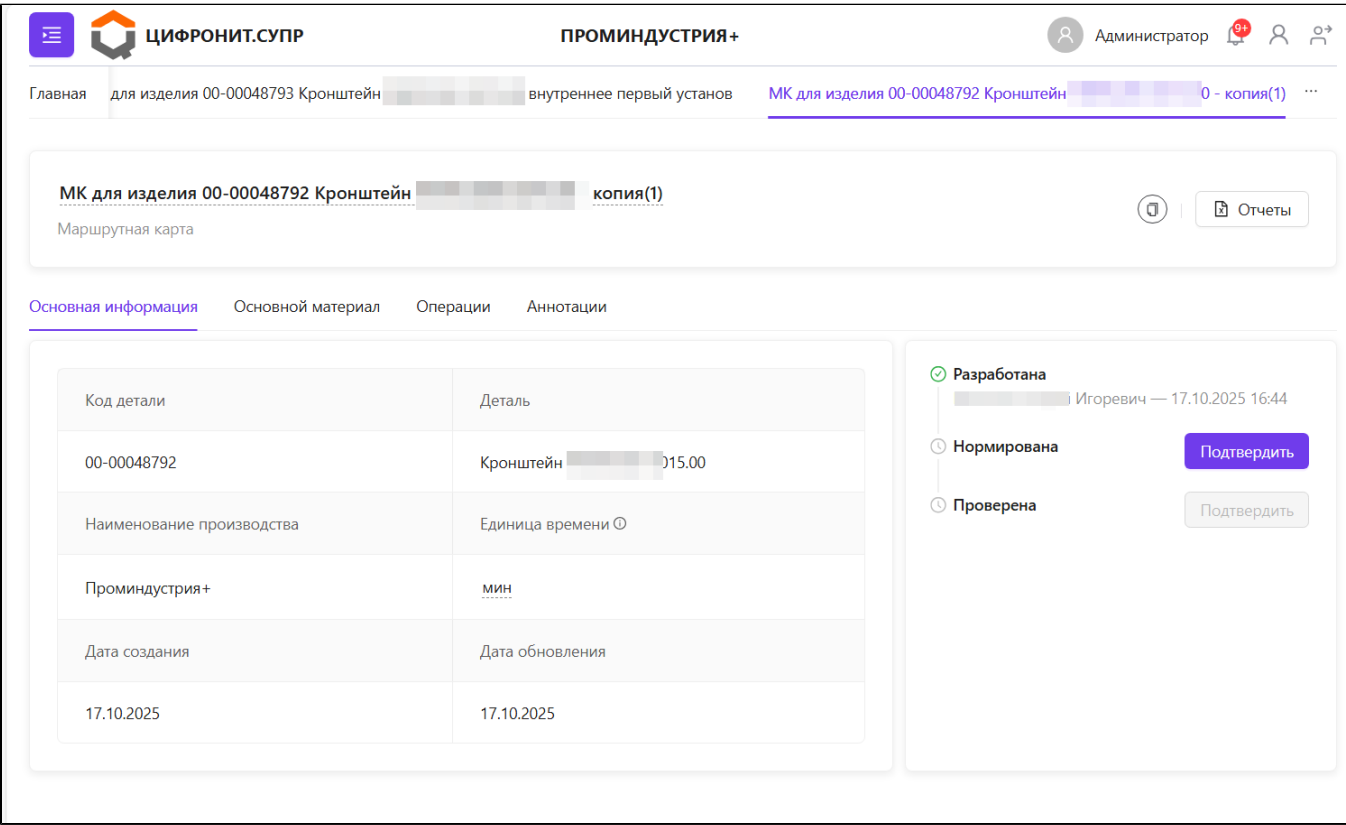


Рисунок - Копия маршрутной карты

## 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.

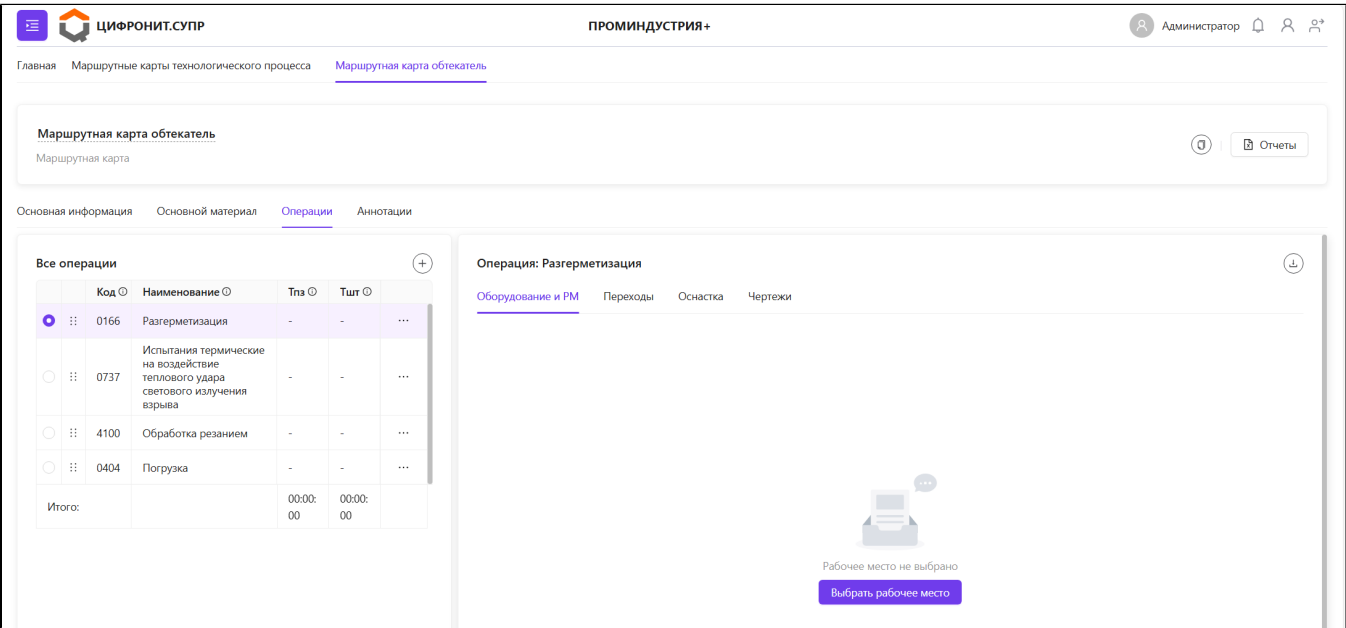


Рисунок - Операции маршрутной карты

Например пользователь хочет перетащить операцию погрузки. Для этого он перетаскивает мышкой операцию в нужное место.

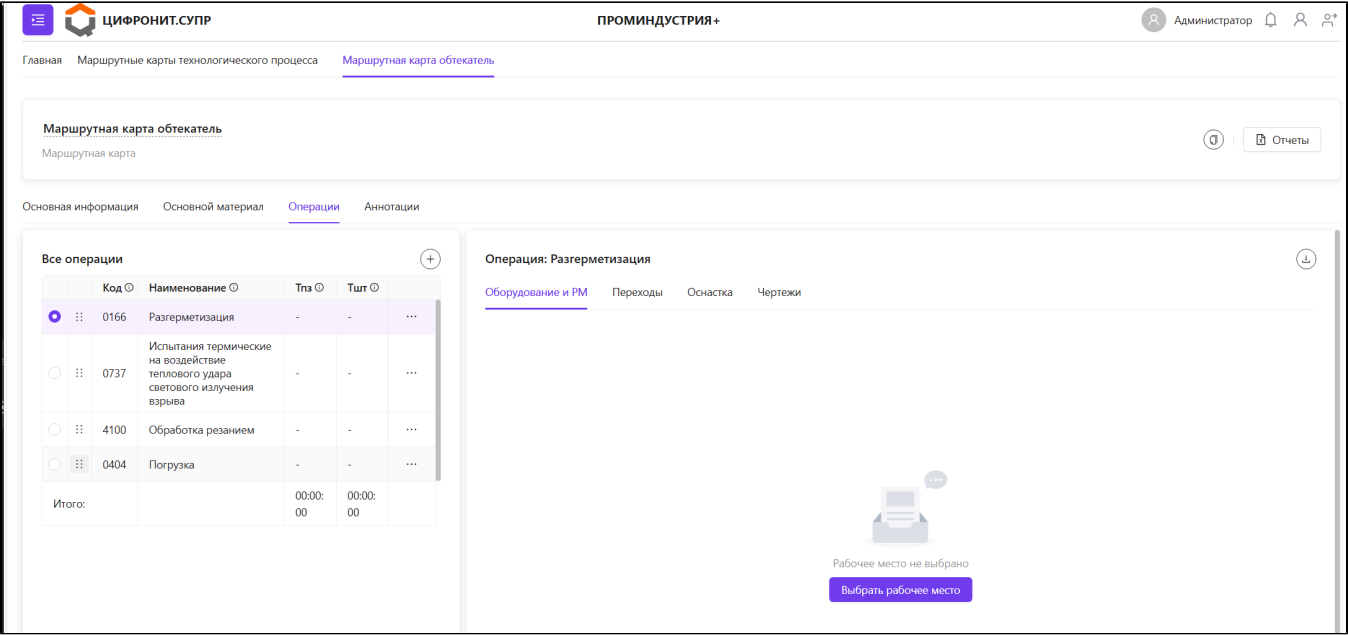


Рисунок - Операции маршрутной карты

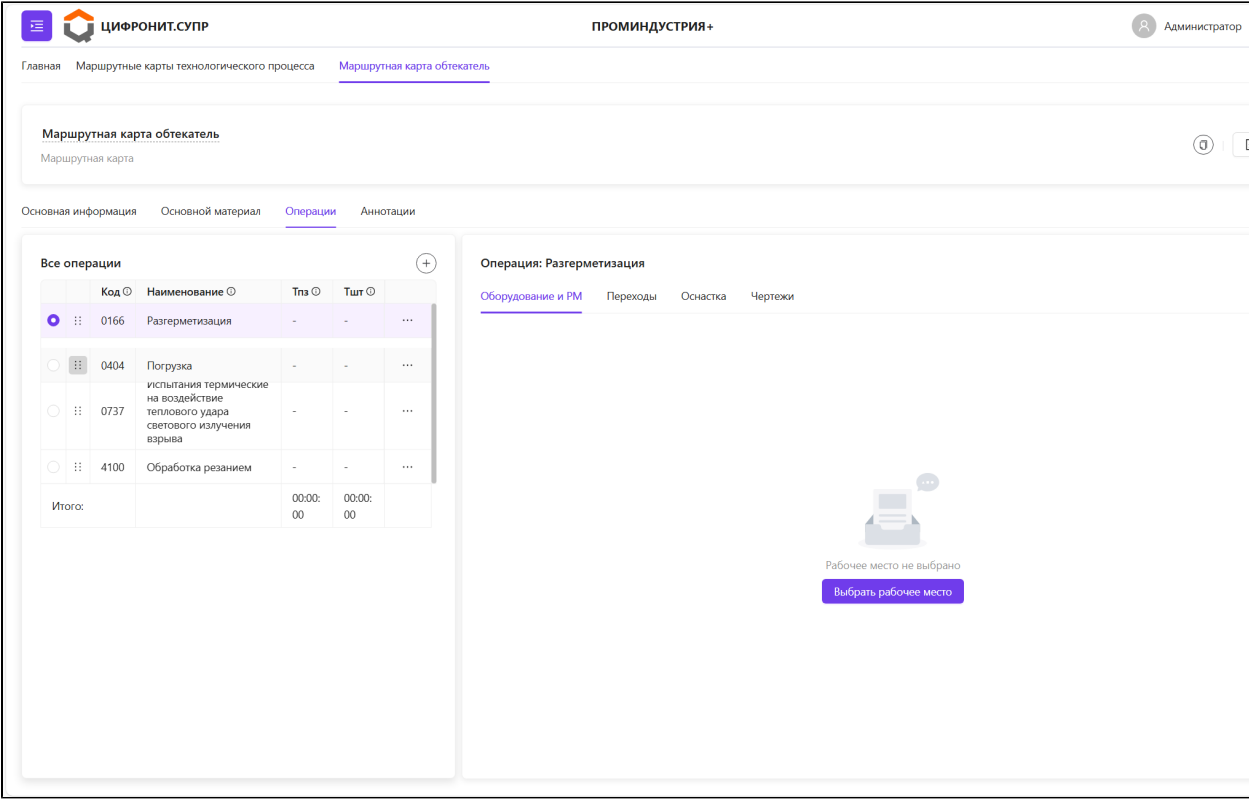


Рисунок - Операции маршрутной карты

Результат перетаскивания представлен на рисунке.

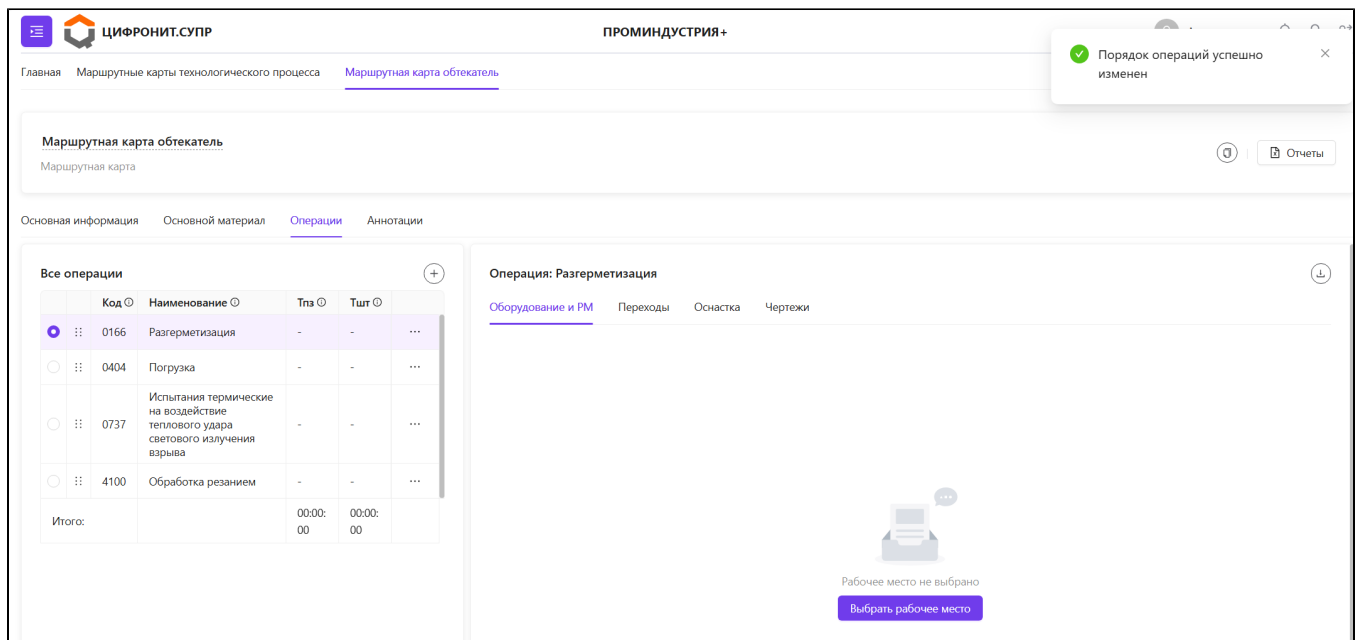


Рисунок - Операции маршрутной карты

## 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.

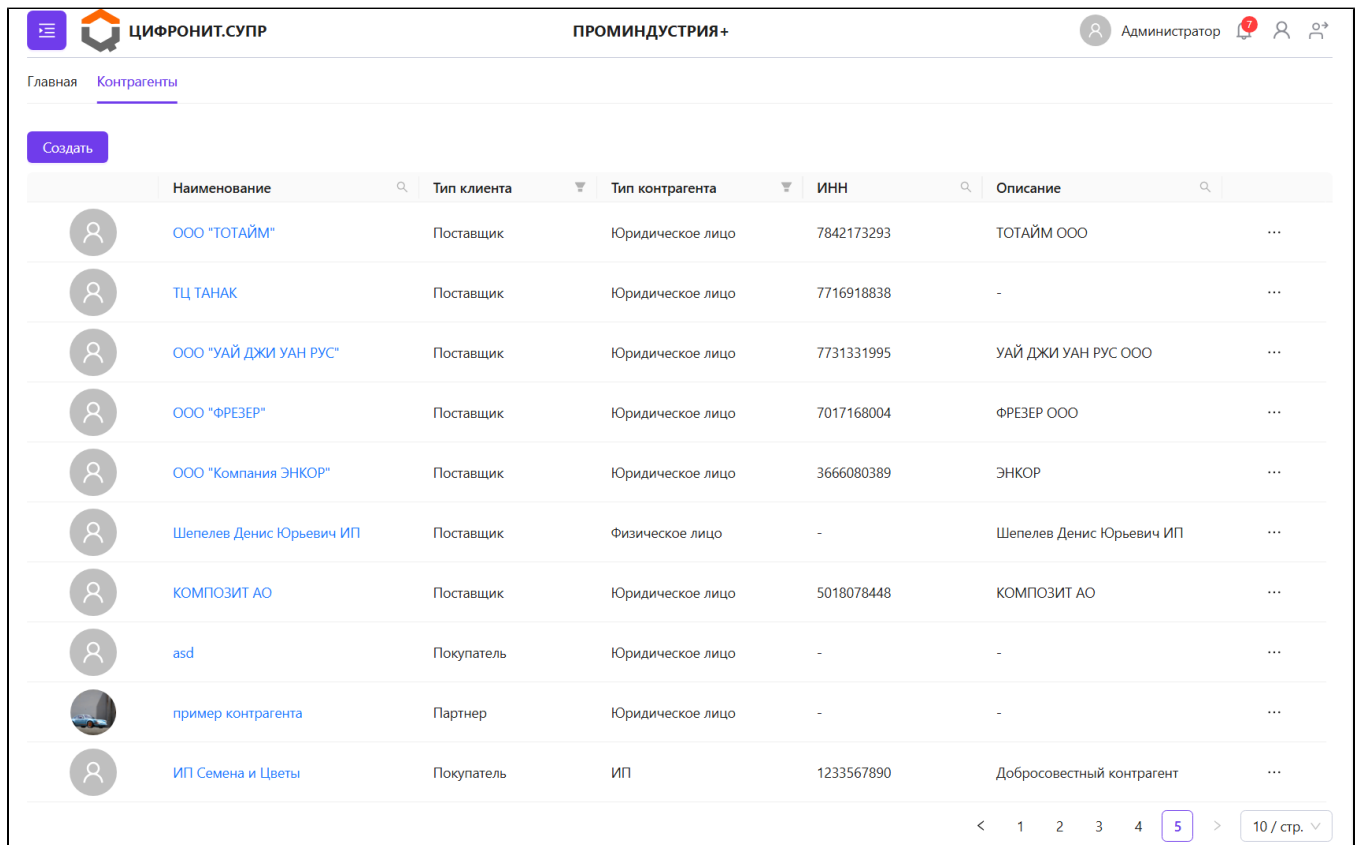


Рисунок - Контрагенты

Далее пользователь должен заполнить данные о договорах с привязкой к конкретному контрагенту. Например пользователь создает договор, связанный с ранее созданным контрагентом.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Договоры

Договор: Договор №100

Действует 16

Не согласован 0

Закрыт 0

Все 16

Статус	Номер д...	Город	Контрагент	Предмет договора	Даты			Описание
					Заклоче...	Начала	Оконча...	
	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

< 1 2 >

10 / стр.

Рисунок - Договоры

С привязкой к контрагенту и договору создаются заказы, необходимые для непосредственной работы предприятия, а именно создания производственного заказа, его выполнения.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Заказы

Неактивен 13

В работе 2

Завершен 0

Просрочен 1

Все 16

С...	Номер заказа	Дата начала	Дата окончания	Приоритет	Контрагент	Договор	Гос. заказ
	589	13.08.2025	27.08.2025	Средний	ООО "ПУМОРИ-ИНЖИНИРИНГ ИНВЕСТ"	ДОГОВОР № ОПИМ/ПИ -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

< 1 2 >

10 / стр.

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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Плановые карты

Плановая карта на заказ

Плановая карта на заказ

Карта планирования

С

Отчет

Варианты изготовления

Операции

Визуальный планировщик

Сформировать

	Статус	Изделие	Номер изделия	Тех.операция	Номер операции	Длительность	Участок	Подраздел	Рабочее м...	Тип оборудования	МК	Действия
		Обтекатель 07	1	4233 Токарная с ЧПУ	1/3	00:24:00	4	Производствен...	-	Токарный обрабатывающий центр TecoLy 208MSY	МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07	...
		Обтекатель 07	1	0108 Слесарная	2/3	00:10:00	5	Производствен...	-	Стол слесарный	МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07	...
		Обтекатель 07	1	0200 Контроль	3/3	00:06:00	6	Производствен...	-	ОТК, Стол ОТК	МК для изделия 11-23456789 Обтекатель 07	...

110 / 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.

Рассчеты

Рассчитать

расчет 1

Консервативная

Пользователь: Администратор

Дата расчета: 05.08.2025

Рабочих мест: 10

Период расчета: 01.09.2025 - 09.11.2025 (70 дней)

расчет 2

Агрессивная

Пользователь: Администратор

Дата расчета: 05.08.2025

Рабочих мест: 10

Период расчета: 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)

Рабочее место	01 понедельник 1	02 вторник 1	03 среда 1	04 четверг 1	05 пятница 1	06 суббота 1	07 воскресенье 1	08 понедельник 1	09 вторник 1	10 среда 1	11 четверг 1	12 пятница 1	13 суббота 1	14 воскресенье 1	15 понедельник 1	16 вторник 1	17 среда 1	18 четверг 1
Токарный обрабатывающий центр TecoLy 208MS Производственный цех №2-Участок станков с ЧПУ	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	4 09:45:00
ОТК, Стол ОТК Производственный цех №2-Участок ОТК		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
ОТК, Стол ОТК Производственный цех №2-Участок ОТК		8 00:16:00	8 00:16:00	8 00:16:00	8 00:16:00	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
Стол слесарный Производственный цех №2-Участок слесарной обработки		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 Производственный цех №2-Участок слесарной обработки																		
Токарный обрабатывающий центр TecoLy 208MSY 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	131 11:58:39	334 11:58:06

Рисунок - Пример консервативной стратегии

Варианты изготовления

Операции

Визуальный планировщик

Рассчеты

Рассчитать

расчет 1

Консервативная

Пользователь: Администратор

Дата расчета: 05.08.2025

Рабочих мест: 10

Период расчета: 01.09.2025 - 09.11.2025 (70 дней)

расчет 2

Агрессивная

Пользователь: Администратор

Дата расчета: 05.08.2025

Рабочих мест: 10

Период расчета: 01.09.2025 - 02.11.2025 (63 дня)

расчет 3

Безопасная

Пользователь: Администратор

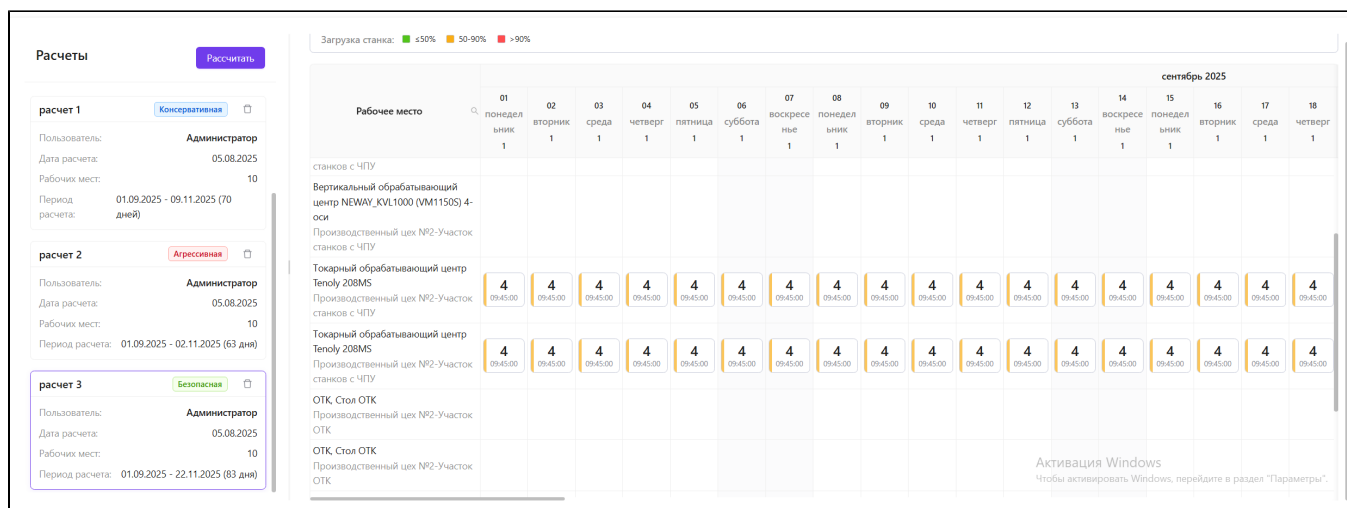
Дата расчета: 05.08.2025

Рабочих мест: 10

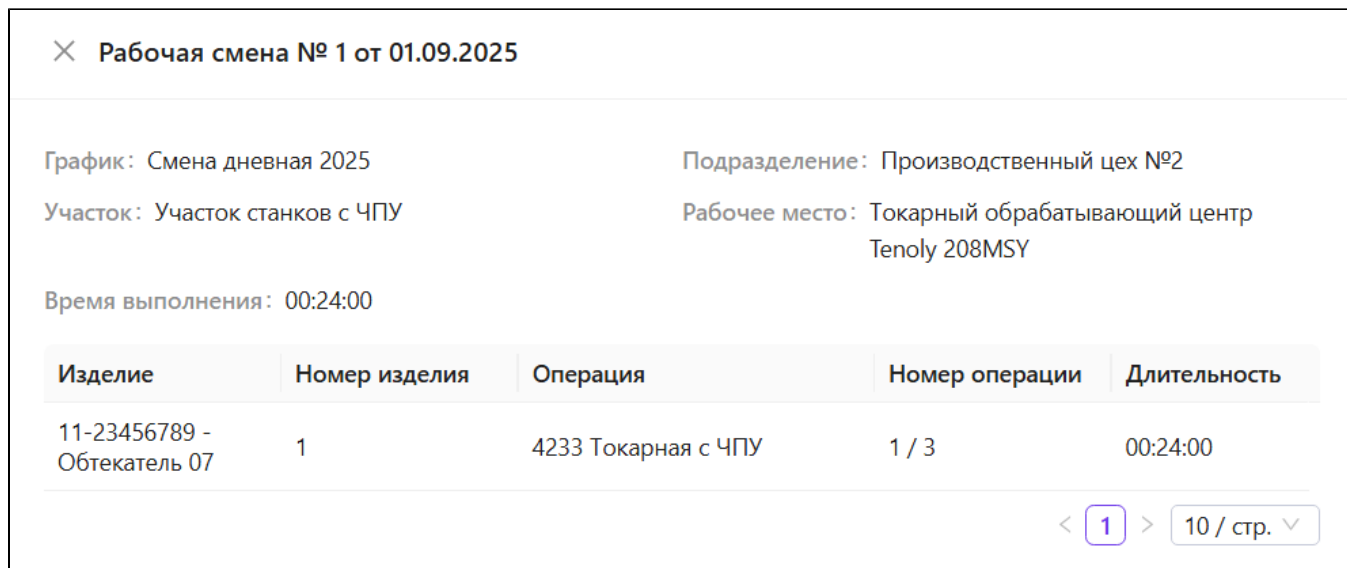
Период расчета: 01.09.2025 - 22.11.2025 (83 дня)

Рабочее место	01 понедельник 1	02 вторник 1	03 среда 1	04 четверг 1	05 пятница 1	06 суббота 1	07 воскресенье 1	08 понедельник 1	09 вторник 1	10 среда 1	11 четверг 1	12 пятница 1	13 суббота 1	14 воскресенье 1	15 понедельник 1	16 вторник 1	17 среда 1	18 четверг 1
Токарный обрабатывающий центр TecoLy 208MS Производственный цех №2-Участок станков с ЧПУ	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	37 11:58:39	37 11:58:39
ОТК, Стол ОТК Производственный цех №2-Участок ОТК	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	194 12:40:00	270 12:40:00
ОТК, Стол ОТК Производственный цех №2-Участок ОТК	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	16 00:40:00	19 05:50:00	138 06:00:00
Стол слесарный Производственный цех №2-Участок слесарной обработки	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	193 11:59:00	240 12:00:00
Стол слесарный Производственный цех №2-Участок слесарной обработки																	12 00:36:00	160 08:00:00
Токарный обрабатывающий центр TecoLy 208MSY 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	131 11:58:39	334 11:58:06

Рисунок - Пример агрессивной стратегии



Система представляет визуальное распределение операций по выбранному периоду по рабочим местам в заказе с возможностью просмотра более детальной информации по операции: график, участок, подразделение, рабочее место, время выполнения, изделие, номер изделия, операция, номер операции, длительность.



### 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 должностью выполняют операции.

Данные о должности 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.

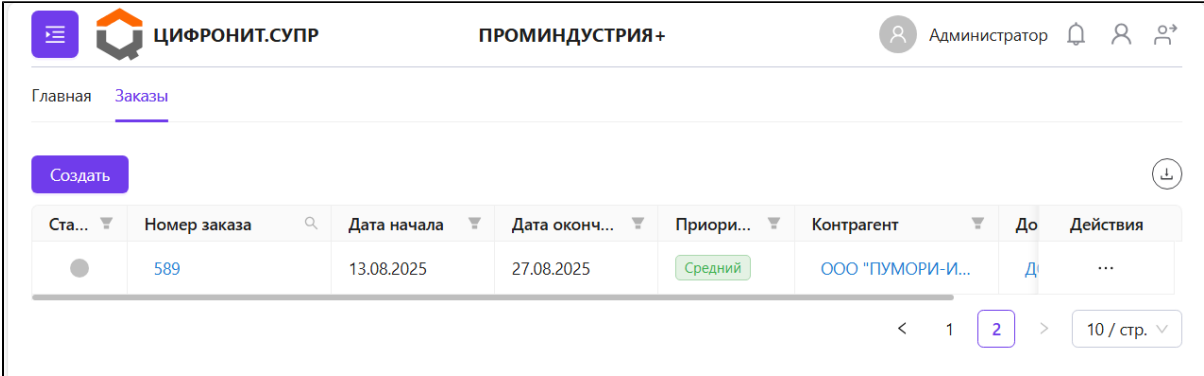


Рисунок - Создание заказа

Пользователь добавляет изделия. Например, необходимо выпустить 2 фиксатора и 1 кронштейн.

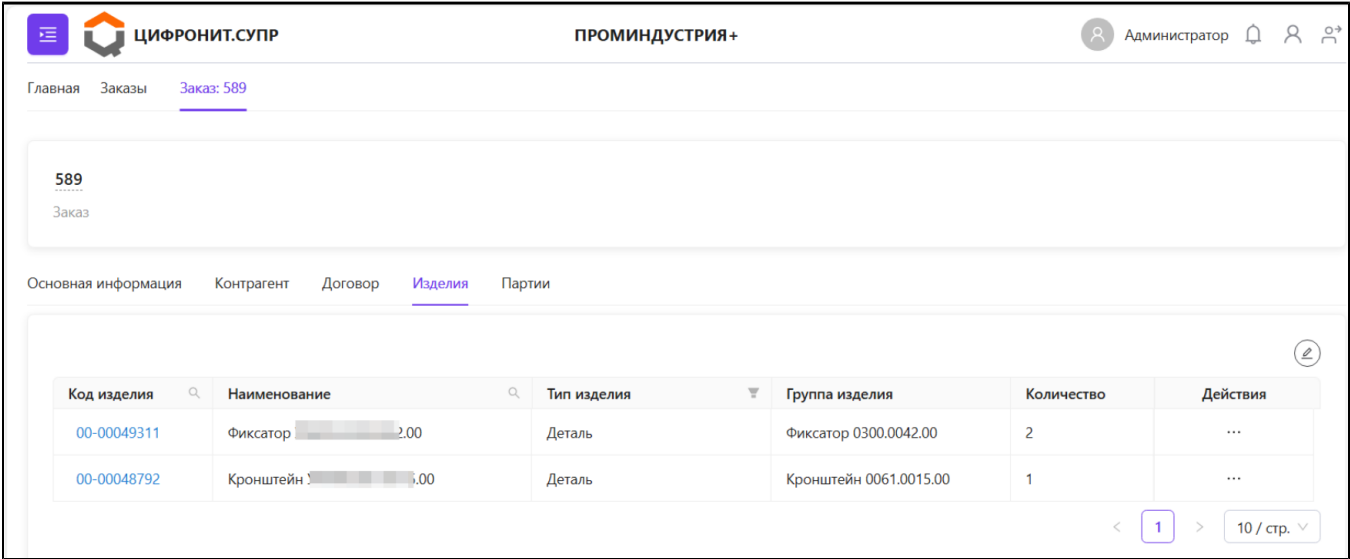


Рисунок - Добавление изделия в заказ

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".

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

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	...

1

10 / стр. ▼

Рисунок - Создание производственного заказа

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный заказ #589

Производственный заказ

В работе

Закрывает

Из

Основная информация

Изделия

Операции

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 изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 1/6	-	-	-	00:02:09	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0001	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	-	-	-	00:03:00	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	0108 - Слесарная 2/6	-	-	-	00:03:00	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	-	-	-	00:02:00	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	-	-	-	00:02:00	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0001	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	-	-	-	00:04:03	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)
● Сделать	№0002	Фиксатор	4233 - Токарная с ЧПУ 4/6	-	-	-	00:04:03	-	МК для изделия 00049311 Фиксатор Копия (1)

<

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: №0001 - 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: №0002 - 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: №0001 - 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

Выберите рабочее место

Доступные рабочие места

Фильтры

Фильтры

	№ п/п	Наименование	Де
<input type="radio"/>	2100	ОТК, Стол ОТК	
<input type="radio"/>	2098	ОТК, Стол ОТК	
<input type="radio"/>	2097	Стол слесарный	
<input type="radio"/>	2096	Стол слесарный	
<input type="radio"/>	2016	Токарный обра	
<input type="radio"/>	2014	Токарный обра	
<input type="radio"/>	2015	Токарный обра	
<input type="radio"/>	2023	Пятиосевой вер	

1

10

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: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор У...

РМ: Токарный обрабатывающий ... Код РМ: -

Заказ: Производственный заказ #589

Деталь: №0001 - Фиксатор .00

4233 - Токарная с ЧПУ 1/6 00:02:09

МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор У...

РМ: Токарный обрабатывающий ... Код РМ: -

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
<input type="radio"/>	2100	ОТК, Стол ОТК	
<input type="radio"/>	2098	ОТК, Стол ОТК	
<input type="radio"/>	2097	Стол слесарный	
<input type="radio"/>	2096	Стол слесарный	
<input type="radio"/>	2016	Токарный обра	
<input type="radio"/>	2014	Токарный обра	
<input checked="" type="radio"/>	2015	Токарный обра	
<input type="radio"/>	2023	Пятиосевой вер	

<

1

>

11

Рисунок - Производственный план. Операции по рабочему месту

После распределения всех операций по рабочим местам должна отображаться пустая левая колонка назначенных операций.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный план

Неназначенные операции

Фильтры

Фильтры

Выбор

Нет операций

Выберите рабочее место

Выберите рабочее место

Доступные рабочие места

Фильтры

Фильтры

Выбор

	№ п/п	Наименование	Действия
<input type="radio"/>	2100	ОТК, Стол ОТК	...
<input type="radio"/>	2098	ОТК, Стол ОТК	...
<input type="radio"/>	2097	Стол слесарный	...
<input type="radio"/>	2096	Стол слесарный	...
<input type="radio"/>	2016	Токарный обра	...
<input type="radio"/>	2014	Токарный обра	...
<input type="radio"/>	2015	Токарный обра	...
<input type="radio"/>	2023	Пятиосевой вер	...

<

1

>

10 / стр.

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 2.00	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 2.00	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 2.00	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	-	-	00:03:00	-	МК для изд 00049311 Ф Копия (1)
В пуле	№0002	Фиксатор 2.00	0108 - Слесарная 2/6	2097 - Стол слесарный	-	-	00:03:00	-	МК для изд 00049311 Ф Копия (1)
В пуле	№0001	Фиксатор 1.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	-	-	00:02:00	-	МК для изд 00049311 Ф Копия (1)
В пуле	№0002	Фиксатор 2.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	-	-	00:02:00	-	МК для изд 00049311 Ф Копия (1)

Рисунок - Производственный план. Операции

Для выполнения заказа необходимо создать смену во вкладке Журнале 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/п	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки
	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Брянцев Алексей	Алексей	Администратор	29.07.2025
	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	-	-
	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	Администратор	30.07.2025
	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	Администратор	30.07.2025
	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	Брянцев Алексей	Алексей	-	-
	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	Администратор	30.07.2025
	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Брянцев Алексей	Алексей	-	-
	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	Администратор	31.07.2025
	9	10.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	-	-
	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Гапонов Иван	Иван	-	-

1

2

Рисунок 593 - Журнал сменных заданий

После создания смены выбрать действие "Сформировать смену".

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/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	-	-
	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	-	-

Сформировать

Открыть наряд

Скачать наряд

Удалить

Рисунок - Журнал сменных заданий. Нажатие на кнопку действия

Откроется окно формирования сменного задания.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный план

Журнал сменных заданий

Сменное задание №13 на 20.08.2025

Черновик

Подготовлено

Бригадир

Бригада

ов Иван

Бригада 2

Смена

Смена дневная 2025

Ответственный

Иван

Доступные рабочие места

Фильтры

Фильтры

Выбор

№	Наименован...	Расположение	Загрузка
2100	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	0.0 %
2098	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	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 Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.0 %

Выберите рабочее место

Выберите рабочее место

Назначено

Фильтры

Фильтры

Перетащите операции сюда

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 №13 на 20.08.2025

Черновик

Подготовлено

Бригадир	Бригада
Иванов Иван	Бригада 2
Смена	Ответственный
Смена дневная 2025	Иванов Иван

Доступные рабочие места

Фильтры

Фильтры

Выбор

№	Наименован...	Расположение	Загрузка	
<input checked="" type="radio"/>	2100	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	0.00 %
<input type="radio"/>	2098	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	0.00 %
<input type="radio"/>	2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
<input type="radio"/>	2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
<input type="radio"/>	2016	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.00 %

Очередь 2100 - ОТК, Стол ОТК

Фильтры

Фильтры

Выбор

0200 - Контроль 2/5

00:02:18

МК: МК для изделия 00-00050162 Проушина УМПК.030...

PM: ОТК, Стол ОТК

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: ОТК, Стол ОТК

Код PM: 2100

Заказ: Производственный заказ #Заказ проушина

Деталь: №0002 - Проушина

1.05

0200 - Контроль 2/5

00:02:18

МК: МК для изделия 00-00050162 Проушина

PM: ОТК, Стол ОТК

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: ОТК, Стол ОТК

Код PM: 2100

Всего: 9

Выбрано: 0

1

10 / стр.

Назначено 00:00:00 / 12:00:00

Фильтры

Фильтры

В

Перетяните 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

ЧерновикПодготовлено

Бригадир	Бригада
Иванов Иван	Бригада 2
Смена	Ответственный
Смена дневная 2025	Иванов Иван

Доступные рабочие места

Фильтры

Фильтры

Выбор

№	Наименован...	Расположение	Загрузка	
<input type="radio"/>	2100	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	0.00 %
<input checked="" type="radio"/>	2098	ОТК, Стол ОТК	Производственный цех №2 - Участок ОТК	2.22 %
<input type="radio"/>	2097	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
<input type="radio"/>	2096	Стол слесарный	Производственный цех №2 - Участок слесарной обработки	0.00 %
<input type="radio"/>	2016	Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MS	Производственный цех №2 - Участок станков с ЧПУ	0.00 %

<1>

10 / стр.

Очередь 2098 - ОТК, Стол ОТК

Фильтры

Фильтры

Выбор

Перетащите операции сюда

Назначено 00:16:00 / 12:00:00

Фильтры

Фильтры

Выбор

	№ п. п.	Наименование	Деталь
<input type="checkbox"/>	3/6	0200 - Контроль	№0001 - Фикс
<input type="checkbox"/>	3/6	0200 - Контроль	№0002 - Фикс
<input type="checkbox"/>	6/6	0200 - Контроль	№0001 - Фикс
<input type="checkbox"/>	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.СУПР

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

Закрит

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 - ОТК, Стол ОТК	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 - ОТК, Стол ОТК	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 пуле	№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.СУПР

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

Закрит

Основная информация

Изделия

Операции

Статус	Номер изделия	Наименование изделия	Операция	Рабочее место	Сменное задание	Дата исполнения	Время норм.	Время факт.	Маршрут
В смене	№0001	Фиксатор 2.00	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	№0002	Фиксатор 1.00	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	№0001	Фиксатор 1.00	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	№0002	Фиксатор 1.00	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	№0001	Фиксатор 1.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)
В смене	№0002	Фиксатор 1.00	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для и 00049311 Копия (1)
В смене	№0001	Фиксатор УИ 2.00	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	№0002	Фиксатор УИ 2.00	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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный план

Журнал сменных заданий

Сменное задание №13 на 20.08.2025

Черновик 2

Подготовлено к работе 1

В работе

На проверке 2

Выполнено 6

Все 11

Статус	Номер п/п	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки
Выполнено	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	Иванов Алексей	Иванов Алексей	Администратор	29.07.2025
Черновик	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
Черновик	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	-	-
Подготовлено к работе	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	Иванов Иван	Иванов Иван	-	-

Рисунок - Журнал сменных задний

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.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главнаяенные заказыПроизводственный заказ: Производственный заказ #589Производственный планЖурнал сменных заданийСменное задание №13 на 20.08.2025Наряд/рапорт №13 на 20.08.2025

№13 на 20.08.2025  
Сменное задание

Бригада: Бригада 2  
Смена: Смена дневная 2025

Взять

Взять сменное задание в работу

Вы действительно хотите взять сменное задание в работу?

ОтменаПодтвердить

Операции	План	Выполнено			Брак		
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято
<div>4233 - Токарная с ЧПУ 1/6</div> <div>Время: 00:02:09/00:04:18</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div> <div>РМ: Токарный обрабатывающий центр Tepoly 208MSY</div> <div>Код РМ: 2015</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор 2.00</div>	2		Нет данных			Нет данных	
<div>0108 - Слесарная 2/6</div> <div>Время: 00:03:00/00:06:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 00 Копия (1)</div> <div>РМ: Стол слесарный</div> <div>Код РМ: 2097</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор 2.00</div>	2		Нет данных			Нет данных	
<div>0200 - Контроль 3/6</div> <div>Время: 00:02:00/00:04:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div>							
Итого	12		0			0	

Рисунок - Окно подтверждения

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Главная

енные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный план

Журнал сменных заданий

Сменное задание №1

Сменное задание взято в раб

№13 на 20.08.2025

Бригада: Бригада 2

Бригадир: ов Иван

Ответственный: в Иван

Сменное задание

Смена: Смена дневная 2025

Проверяющий: -

Статус: В работе

Операции	План	Выполнено			Брак		
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято
<div>4233 - Токарная с ЧПУ 1/6</div> <div>Время: 00:02:09/00:04:18</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)</div> <div>РМ: Токарный обрабатывающий центр Tetoly 208MSY</div> <div>Код РМ: 2015</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Детали: Фиксатор 12.00</div>	2		Нет данных Добавить			Нет данных Добавить	
<div>0108 - Слесарная 2/6</div> <div>Время: 00:03:00/00:06:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)</div> <div>РМ: Стол слесарный</div> <div>Код РМ: 2097</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Детали: Фиксатор .00</div>	2		Нет данных Добавить			Нет данных Добавить	
<div>0200 - Контроль 3/6</div> <div>Время: 00:02:00/00:04:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор .00 Копия (1)</div>							
Итого	12		0			0	

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: И

Текущий статус: выполнено

Заказ: Производственный заказ #589

Код рабочего места: 2015

Операция: 4233 - Токарная с ЧПУ 1/6

Деталь: Фиксатор .00

Рабочее место: Токарный обрабатывающий центр Те...

Плановое кол-во операций, шт.: 2

Маршрутная карта: МК для изделия 00-00049311

Время шт./Время общ.: 00:02:09/00:04:18

Отчет об операциях

Исполнитель	Выполнено операций	Время операции, шт.	Время общее	Пояснение
<div>Нет данных</div>				
Итого:	0		00:00:00	

Сохранить

От

Рисунок - Сдача сменного задания



ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главнаяенные заказыПроизводственный заказ: Производственный заказ #589Производственный планЖурнал сменных заданийСменное задание №13 на 20.08.2025Наряд/рапорт №13 на 20.08.2025

№13 на 20.08.2025  
Сменное задание

Бригада: Бригада 2  
Смена: Смена дневная 2025

На проверку

Перевод в статус "На проверку"

Вы действительно хотите перевести сменное задание на проверку?  
После этого изменение данных будет недоступно.

ОтменаПодтвердить

Операции	План	исполнитель	Выполнено		Брак	Не выполнено
			заявлено/принято	заявлено/принято		
<div>4233 - Токарная с ЧПУ 1/6</div> <div>Время: 00:02:09/00:04:18</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div> <div>РМ: Токарный обрабатывающий центр Tepoly 208MSY</div> <div>Код РМ: 2015</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор .00</div>	2	ов Алексей	2 / 0	00:02:09 / -	Нет данных	0
<div>0108 - Слесарная 2/6</div> <div>Время: 00:03:00/00:06:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div> <div>РМ: Стол слесарный</div> <div>Код РМ: 2097</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор .00</div>	2	ов Вадим	2 / 0	00:03:00 / -	Нет данных	0
<div>0200 - Контроль 3/6</div> <div>Время: 00:02:00/00:04:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div>						

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/рапорт №13 на 20.08.2025					
Сменное задание	Бригада: Бригада 2	Бригадир: [Имя] в Иван	Ответственный: [Имя] в Иван	Заполнить из данных	
	Смена: Смена дневная 2025	Проверяющий: -	Статус: На проверке		
Операции	План	Выполнено			Брак
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято	
<b>4233 - Токарная с ЧПУ 1/6</b> Время: 00:02:09/00:04:18 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [Имя] 00 Копия (1) РМ: Токарный обрабатывающий центр Tendo 208MSY Код РМ: 2015 Заказ: Производственный заказ #589 Деталь: Фиксатор [Имя] 00	2	Ефимов Алексей	2 / 0	00:02:09 / -	Нет данных
<b>0108 - Слесарная 2/6</b> Время: 00:03:00/00:06:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [Имя] 00 Копия (1) РМ: Стол слесарный Код РМ: 2097 Заказ: Производственный заказ #589 Деталь: Фиксатор [Имя] 00	2	Ефремов Вадим	2 / 0	00:03:00 / -	Нет данных
<b>0200 - Контроль 3/6</b> Время: 00:02:00/00:04:00 МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [Имя] 00 Копия (1)					
Итого	12			4	0

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

00:03:00

Маршрутная карта

МК для изделия 00-00049311 Фиксатор [Имя] 00 Копия (1)

Рабочее место

Стол слесарный

Код РМ

2097

Заказ

Производственный заказ #589

Деталь

Фиксатор [Имя] 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 2.00  
Копия (1)

Рабочее место

Стол слесарный

Код РМ

2097

Заказ

Производственный заказ #589

Деталь

Фиксатор 2.00

Объем работ

Заявлено операций шт.

2

Заявлено штучное время операции

00:03:00

Согласовано операций шт.

Согласовано штучное время операции

00:03:00

✓

✕

Пояснение исполнителя

Пояснение отсутствует

Рисунок - Согласование выполненных операций

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

енные 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

Бригадир: ов Иван

Ответственный: ов Иван

Заполнить из данных

Принять

Сменное задание

Смена: Смена дневная 2025

Проверяющий: -

Статус: На проверке

Операции	План	Выполнено				Брак	Не выполнено
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято		исполнитель заявлено/принято	
<div>4233 - Токарная с ЧПУ 1/6</div> <div>Время: 00:02:09/00:04:18</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div> <div>РМ: Токарный обрабатывающий центр TecoLY 208MSY</div> <div>Код РМ: 2015</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор 2.00</div>	2	ов Алексей	2 / 2	00:02:09 / 00:02:09		Нет данных	0
<div>0108 - Слесарная 2/6</div> <div>Время: 00:03:00/00:06:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div> <div>РМ: Стол слесарный</div> <div>Код РМ: 2097</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор 2.00</div>	2	ов Вадим	2 / 1	00:03:00 / 00:03:00		Нет данных	1
<div>0200 - Контроль 3/6</div> <div>Время: 00:02:00/00:04:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 2.00 Копия (1)</div>							
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.

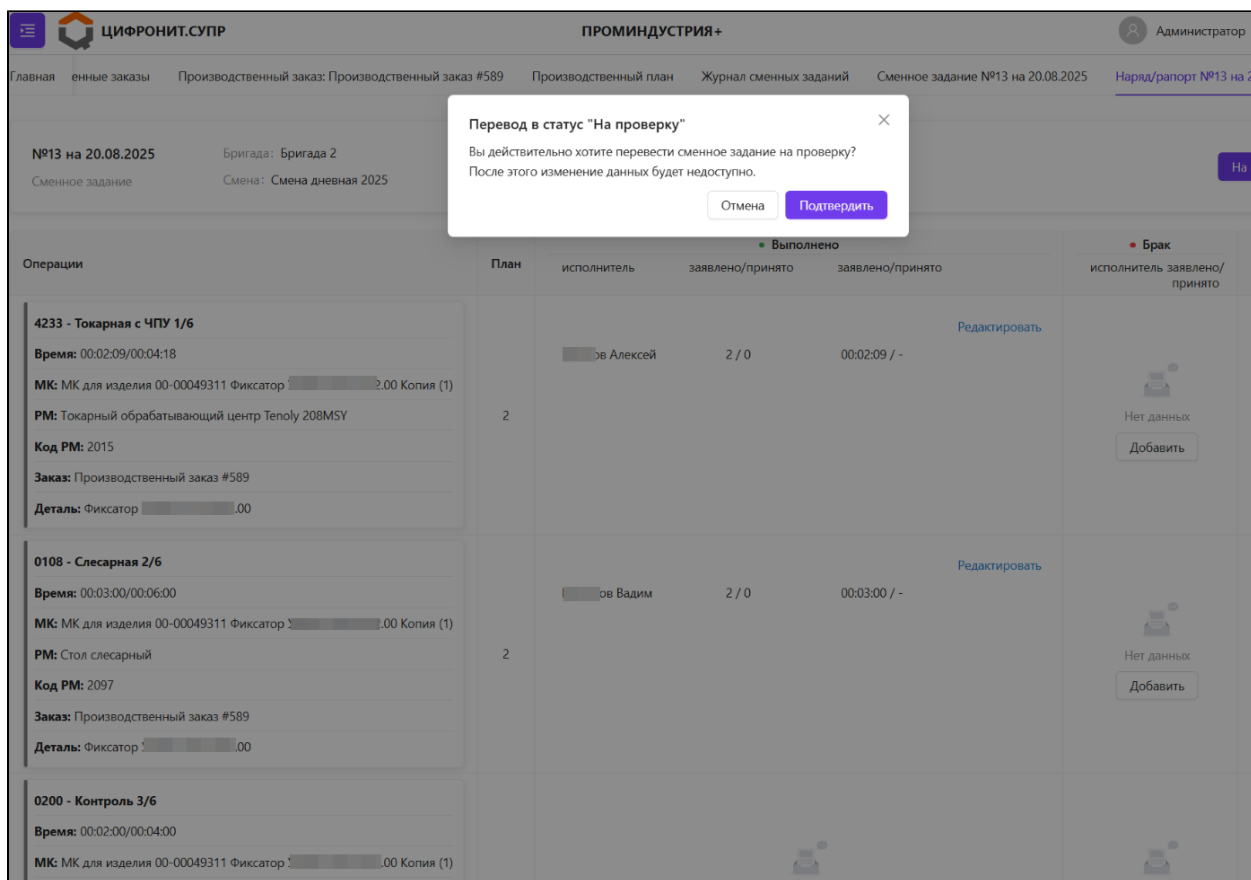


Рисунок - Окно подтверждения



ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Сменное задание принято

ГлавнаяЗаданные заказыПроизводственный заказ: Производственный заказ #589Производственный планЖурнал сменных заданийСменное задание №1

№13 на 20.08.2025  
Сменное задание

Бригада: Бригада 2  
Смена: Смена дневная 2025

Бригадир: 

Иван

  
Проверяющий: Администратор

Ответственный: 

Иван

  
Статус: 

Выполнено

Операции	План	Выполнено				Брак	Не выполнено
		исполнитель	заявлено/принято	заявлено/принято		исполнитель заявлено/принято	
<div>4233 - Токарная с ЧПУ 1/6</div> <div>Время: 00:02:09/00:04:18</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор <div>0.00</div> Копия (1)</div> <div>РМ: Токарный обрабатывающий центр Tenoly 208MSY</div> <div>Код РМ: 2015</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор <div>0.00</div></div>	2	<div>Алексей</div>	2 / 2	00:02:09 / 00:02:09		<div>Нет данных</div>	0
<div>0108 - Слесарная 2/6</div> <div>Время: 00:03:00/00:06:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор <div>0.00</div> Копия (1)</div> <div>РМ: Стол слесарный</div> <div>Код РМ: 2097</div> <div>Заказ: Производственный заказ #589</div> <div>Деталь: Фиксатор <div>0.00</div></div>	2	<div>Вадим</div>	2 / 1	00:03:00 / 00:03:00		<div>Нет данных</div>	1
<div>0200 - Контроль 3/6</div> <div>Время: 00:02:00/00:04:00</div> <div>МК: МК для изделия 00-00049311 Фиксатор <div>0.00</div> Копия (1)</div>							
Итого	12		4			0	9

Рисунок - Сменное задание

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

ГлавнаяЖурнал сменных заданий

Черновик 2

Подготовлено к работе

В работе

На проверке 2

Выполнено 7

Все 11

Статус	Номер п/п	Дата	Смена	Бригада	Бригадир	Ответственный	Проверил	Дата проверки	Действия
<div></div>	1	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	<div>Алексей</div>	<div>Алексей</div>	Администратор	29.07.2025	...
<div></div>	2	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	-	-	...
<div></div>	3	29.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	Администратор	30.07.2025	...
<div></div>	4	29.07.2025	Смена ночная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	Администратор	30.07.2025	...
<div></div>	6	30.07.2025	С выходными	Бригада 1	<div>Алексей</div>	<div>Алексей</div>	Администратор	04.08.2025	...
<div></div>	5	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	Администратор	30.07.2025	...
<div></div>	12	31.07.2025	Смена дневная 2025	Бригада 1	<div>Алексей</div>	<div>Алексей</div>	-	-	...
<div></div>	8	02.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	Администратор	31.07.2025	...
<div></div>	9	10.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	-	-	...
<div></div>	13	20.08.2025	Смена дневная 2025	Бригада 2	<div>Иван</div>	<div>Иван</div>	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 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 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 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 Копия (1)
В пуле	№0001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор Копия (1)
В пуле	№0002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	Сменное задание № 13 от 08/20/2025	20.08.2025	00:02:00	-	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор 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 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

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 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 Копия (1)
Выполнена	№0001	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 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 Копия (1)
Выполнена	№0001	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:02:00	00:02:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор Копия (1)
Выполнена	№0002	Фиксатор	0200 - Контроль 3/6	2098 - ОТК, Стол ОТК	Сменное задание № 14 от 08/30/2025	30.08.2025	00:02:00	00:02:00	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор Копия (1)
Выполнена	№0001	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 Копия (1)
Выполнена	№0002	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 Копия (1)

1

2

Рисунок - Производственный заказ. Операции

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Производственный заказ #589

Производственный заказ

В работе

Закрыт

Изменить

Основная информация

Изделия

Операции

Добавить на склад

Название	Код изделия	Количество изделий, шт.	Выполнено изделий, шт.	Брак изделий, шт.	Размещено на складе	Доступно к размещению	Количество операций	Маршрутная карта
Фиксатор	00-00049311	5	2	0	2	0	30	МК для изделия 00-00049311 Фиксатор Копия (1)

1

Рисунок - Производственный заказ. Изделия

Изготовленные изделия пользователь может перенести на склад. Для это необходимо добавить изготовленный ресурс на склад. Пользователь может добавить ресурс при нажатии на + в столбце операции или списать при нажатии на - в столбце операции.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Наряд/рапорт №14 на 30.08.2025

Склады

Плановые карты

333

Склад: Склад для фиксатора

Склад для фиксатора

Склад

Основная информация

Ресурсы

Операции

+

Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активнос...	Операции	Действия
589	Фиксатор	Изделие	Штука		Активен	+ -	...

1

10 / стр.

Рисунок - Склад. Ресурсы

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Производственные заказы

Производственный заказ: Производственный заказ #589

Наряд/рапорт №14 на 30.08.2025

Склады

Плановые карты

333

Склад: Склад для фиксатора

Склад для фиксатора

Склад

Основная информация

Ресурсы

Операции

Номер ...	Дата и время ...	Заказ	Наименование ресурса	Состояние ресурса	Количес...	Тип операции	Комментарий	Действия
16	05.08.2025 09:24	589	Фиксатор	готовая продукция	+ 2	Поступление	-	...

1

10 / стр.

Рисунок - Склад. Операции

Пользователь может просмотреть заказ на графике выполнения заказов.

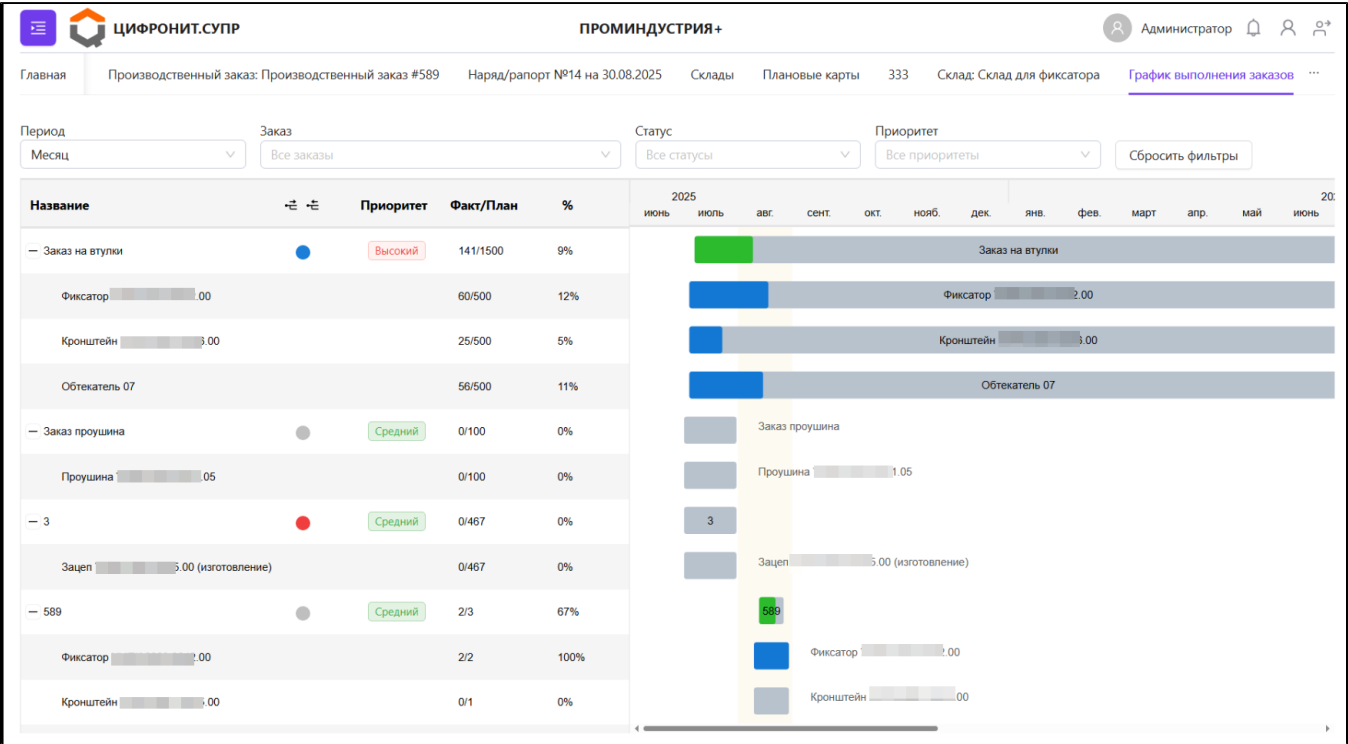


Рисунок - График выполнения заказов

Пользователь может просмотреть заказ в разделе статистика выполнения заказов (если у заказа статус в работе или просрочен).

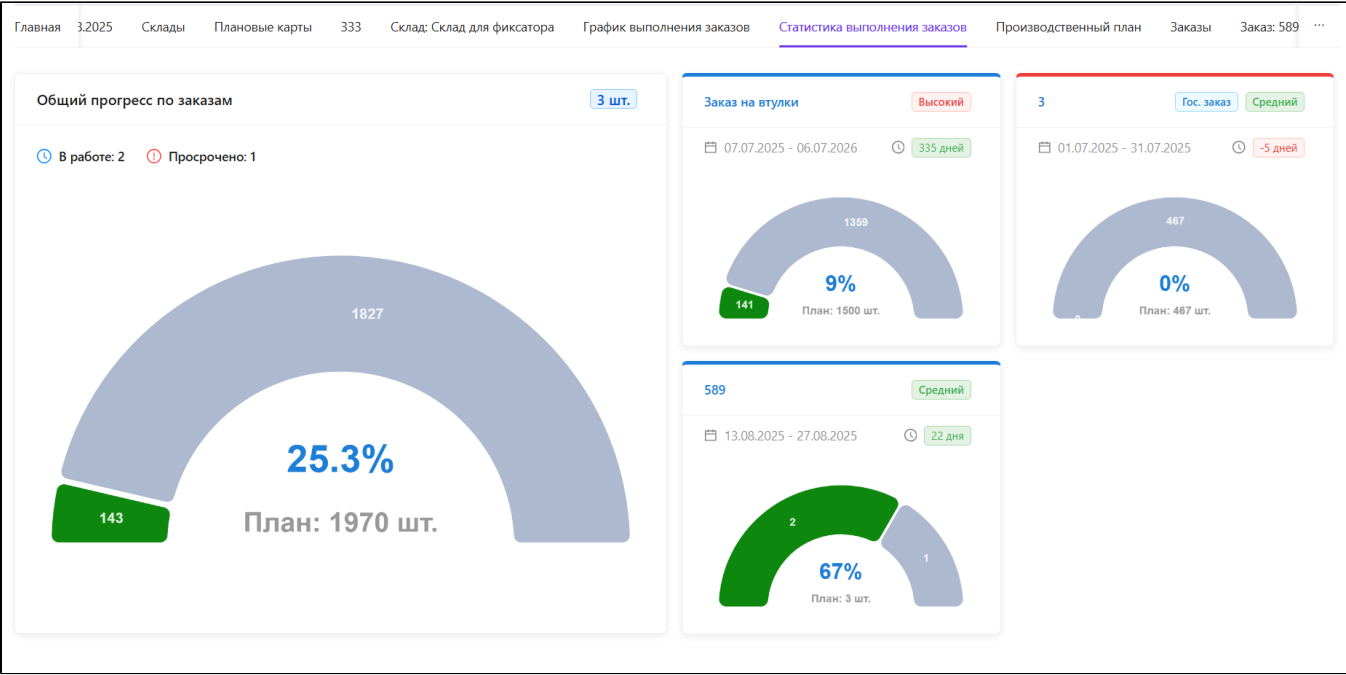


Рисунок - Статистика выполнения заказов

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР ПРОМИНДУСТРИЯ

Администратор

Главная Склады **Склад 12312**

12312 Склад

Основная информация **Ресурсы** Операции

Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции
Заказ на втулки	Фиксатор 00	Изделие	Штука		Активен	+ - ...
Заказ проушина	Проешина 05	Изделие	Штука		Активен	+ - ...

< 1 > 10 / стр.

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Администратор

Главная

Ресурсы

Все

Изделия

Материалы основные

Материалы вспомогательные

Инструменты

Метизы

+

Склад	Заказ	Наименование ресурса	Вид ресурса	Единица хранения	Комментарий	Активность	Операции
Тест	Новый заказ для проверки	Обтекатель 07	Изделие	Штука		Активен	+ - ...
56555	Новый заказ для проверки	Обтекатель 07	Изделие	Штука		Активен	+ - ...
56555	Новый заказ для проверки	Обтекатель 07	Изделие	Штука		Активен	+ - ...
12312	Заказ на впуск	Фиксатор 1.00	Изделие	Штука		Активен	+ - ...
12312	Заказ проушина	Проушина У 1.05	Изделие	Штука		Активен	+ - ...

< 1 >

10 / стр.

Рисунок - Ресурсы

ПРОМИНДУСТРИЯ+

Поступление

Ресурс

Проушина 1.05

Состояние ресурса

готовая продукция

Количество

10

Комментарий

Введите комментарий

Сохранить

Отменить

Рисунок - Операция поступления

Списание

Ресурс

Фиксатор 2.00

Состояние ресурса

готовая продукция

Количество

3

Комментарий

Введите комментарий

Сохранить

Отменить

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.

ЦИФРОНИТ.СУПР

ПРОМИНДУСТРИЯ +

Администратор

Главная

Операции

Номер опер...	Дата и время опера...	Заказ	Наименование ресурса	Состояние ресурса	Количество	Тип операции	Комментарий	Оператор
1	08.08.2025 18:09	Новый заказ для проверки	Облечатель 07	готовая продукция	+ 5	Поступление	Автоматическое списание по производственному заданию 23	Администратор
2	08.08.2025 18:09	Новый заказ для проверки	Облечатель 07	готовая продукция	+ 5	Поступление	-	Администратор
3	08.08.2025 18:14	Новый заказ для проверки	Облечатель 07	готовая продукция	+ 5	Поступление	Автоматическое списание по производственному заданию 23	Администратор
4	08.08.2025 19:03	Заказ на втулки	Фиксатор 2.00	готовая продукция	+ 5	Поступление	Автоматическое списание по производственному заданию 4	Администратор
5	11.08.2025 09:29	Заказ проушина	Проушина 05	готовая продукция	+ 10	Поступление	-	Администратор
6	11.08.2025 09:30	Заказ на втулки	Фиксатор 00	готовая продукция	- 3	Списание	-	Администратор

1

10 / стр.

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.

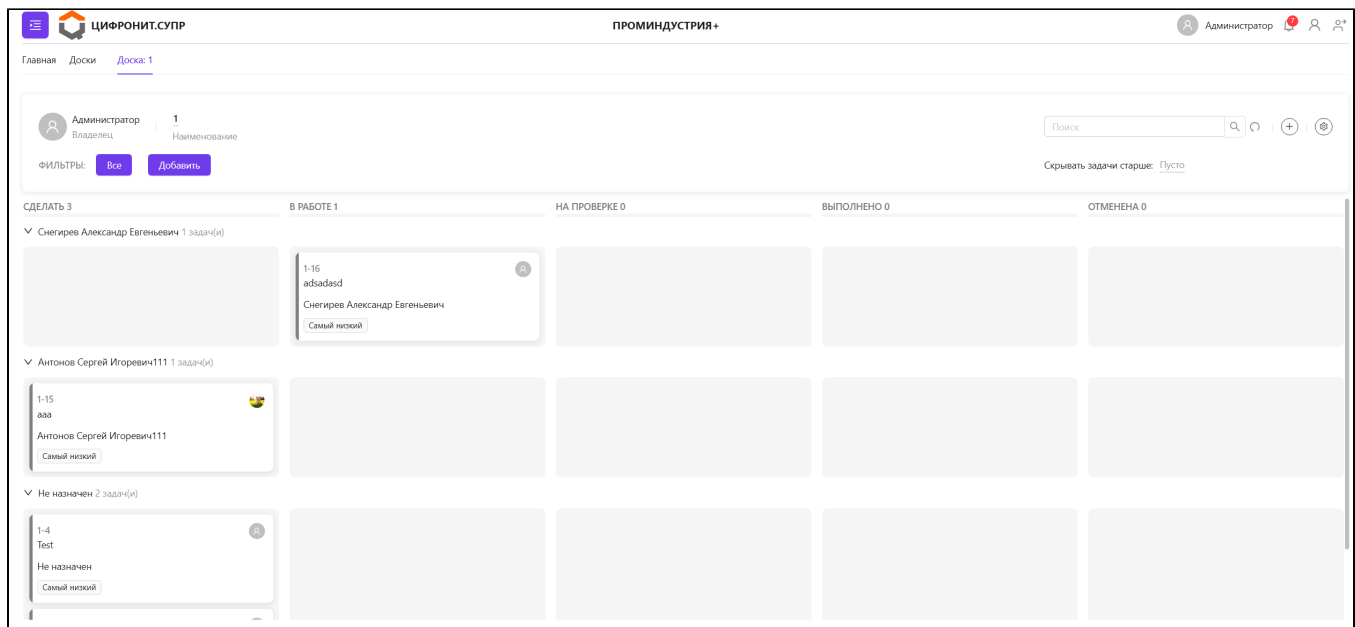


Рисунок - Канбан-доска

Чтобы просмотреть информацию о задаче необходимо нажать на карточку задачи

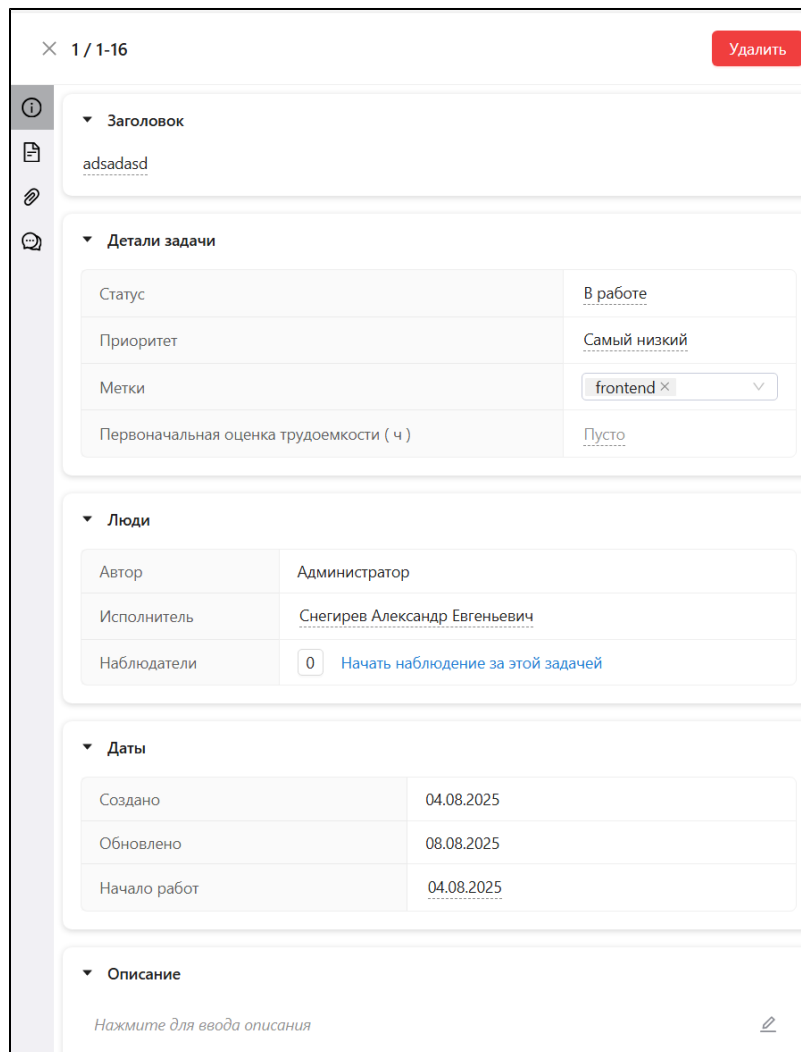




Рисунок - Информация о задаче