



ОАО «АВИАДВИГАТЕЛЬ»

Автоматизированная система управления бизнес
процессами общества

НАВ *ИГАТОР*

Автоматизированная система

Начало разработки – 1995 г.

Основные характеристики

- **Финансово-экономическая сфера деятельности**
Ответственный руководитель - Финансовый директор

1. Управление финансами 230 раб. мест эксплуатация с 1998 г.
2. Управление продажами 150 раб. мест эксплуатация с 1998 г.
3. Бухгалтерский учет 25 раб. мест эксплуатация с 2001 г.

- **Производственная сфера деятельности**
Ответственный руководитель - зам. директора ОЗ по производству

1. Управление опытным производством 300 раб. мест эксплуатация с 1996 г.
2. Управление тех. подготовкой производства 60 раб. мест эксплуатация с 1996 г.
3. Управление материальными запасами 20 раб. мест эксплуатация с 2006 г.
4. Управление качеством продукции 17 раб. Мест эксплуатация с 2004 г.

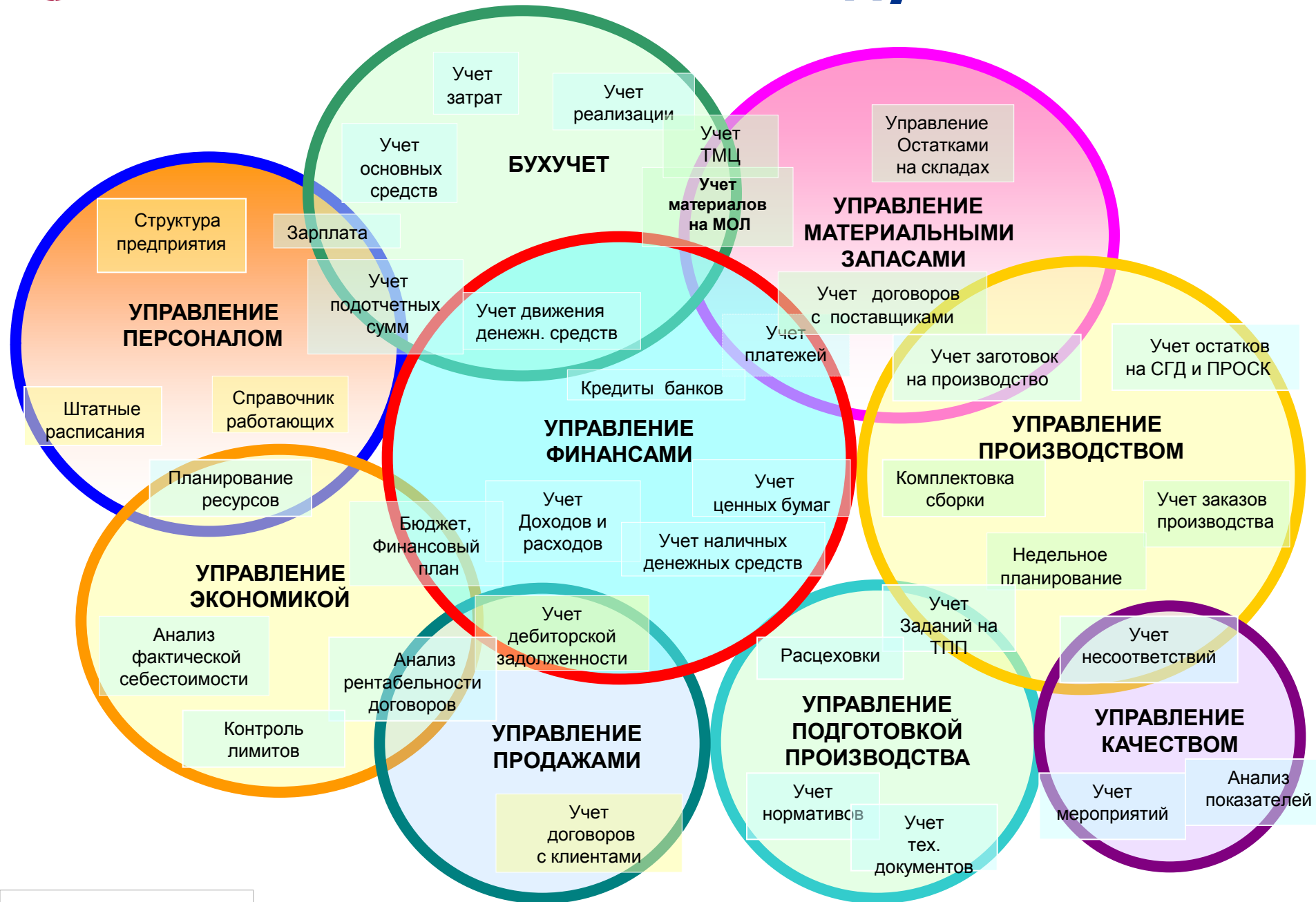
- **Управление персоналом**
Ответственный руководитель – директор по работе с персоналом

- Управление штатными расписаниями 5 раб. мест эксплуатация с 2000 г.
- Учет перемещения персонала 10 раб. мест эксплуатация с 2000 г.
- Учет рабочего времени 55 раб. мест эксплуатация с 2010 г.

- Всего свыше 700 раб. мест
- Отставание информации от реальных событий - не более 1 сутки
- Конфигурация ПЭВМ - офисная
- Количество разработчиков - 12 человек

Основные характеристики

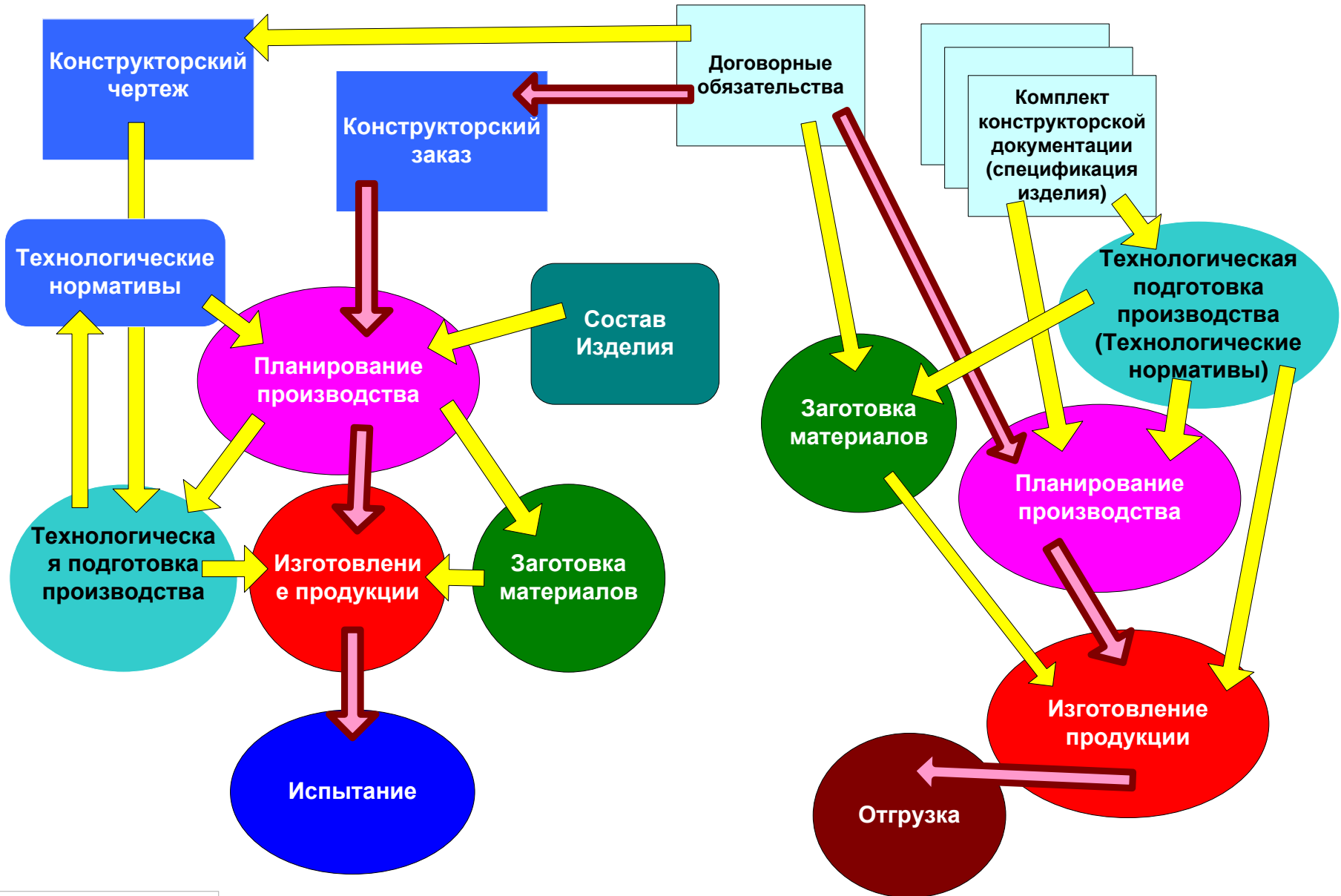
●	Количество модулей (подсистем)	9
1.	Управление финансами	228 раб. мест
2.	Управление продажами	153 раб. мест
3.	Управление производством	311 раб. мест.
4.	Управление подготовкой производства	44 раб. мест
5.	Управление материальными запасами	18 раб. мест
6.	Управление качеством продукции	17 раб. мест
7.	Управление персоналом	55 раб. мест
8.	Управление экономикой	27 раб. мест
9.	Бухгалтерский учет	25 раб. мест.
●	Всего рабочих мест	более 700 раб. мест
●	Отставание информации от реальных событий	не более 1 сутки
●	Каналы связи	до 1 гб/сек
●	Минимальная конфигурация ПЭВМ	офисная
●	Количество разработчиков	12 человек



Взаимодействие структурных подразделений



Принципиальные схемы серийного и опытного производства





ДСЕ	Учетн. ном.	Исполн...	Кол.по зак...	Кол. по сост...	Запуск	Срок	Статус	Процен...	Факт вып	Трудове...	Заказ
Э-100-00-8002[1]/D01 газогенератор демонстратор на раме	1961790	...	22	1	12.10.2010	20.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
заготовка		ОМТС	1	1	12.10.2010	14.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
Этап 1 производство			22	1	15.10.2010	20.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
100-10-8001[4]/00 монтаж агрегата арт-14гт	1858916	...	22	1	04.10.2010	22.10.2010	Выпол...	0	20.10.2010	0.000	1-10-0408
100-10-8002[4]/00 монтаж агрегата аик-14гт	1858955	...	22	1	04.10.2010	22.10.2010	Выпол...	0	20.10.2010	0.000	1-10-0408
100-13-8000[2]/D01 коммуникации трубопроводные о...	1878341	...	22	1	15.10.2010	22.10.2010	Выпол...	0	04.11.2010	0.000	1-10-0561
43053-000-00[8]/02 рама адаптера	1878714	...	01	1	16.06.2010	18.06.2010	Выпол...	0	22.06.2010	0.000	1-10-0453
Э-100-00-8000[1]/00 газогенератор демонстратор пд-14	1961752	...	22	1	05.10.2010	12.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
заготовка		ОМТС	1	1	05.10.2010	07.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
Этап 1 производство			22	1	08.10.2010	12.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
100-06-811[1]/00 монтаж модуля коробки приводов	1883767	...	22	1	15.10.2010	22.10.2010	Не вы...	0	...	12.000	1-10-0500
100-06-813[2]/00 монтаж агрегата нр-14гт	1883505	...	22	1	15.10.2010	22.10.2010	Выпол...	0	27.10.2010	3.000	1-10-0500
100-09-8000[4]/00 электропроводка газогенератора	1870542	...	22	1	22.01.2010	18.10.2010	Выпол...	0	04.11.2010	0.000	1-10-0484
100-13-800[3]/D01 коммуникации трубопроводные...	1872496	...	22	1	08.10.2010	16.10.2010	Выпол...	0	04.11.2010	0.000	1-10-0462
100-22-800[3]/00 монтаж электронных агрегатов и ...	1878989	...	22	1	01.10.2010	06.10.2010	Выпол...	0	04.11.2010	88.000	1-10-0587
94-07-991[2]/D01 монтаж маслоагрегатов на короб...	1530250	...	22	1	29.09.2010	07.10.2010	Не вы...	0	...	8.000	1-29-0099
заготовка Ф32 Ф=0,8x1500		ОМТС	1	1	29.09.2010	30.09.2010	Не вы...	100	16.08.2010	0.000	1-29-0099
Этап 1 производство			22	1	01.10.2010	07.10.2010	Не вы...	100	...	8.000	1-29-0099
94-07-8160-03[2]/15 блок центробежных агрегат...	1531107	...	01	1	19.04.2010	22.04.2010	Выпол...	0	24.02.2010	0.000	1-29-0099
94-07-8195[3]/01 пробка магнитная	1531108	...	01	1	18.06.2010	22.06.2010	Выпол...	0	24.03.2010	0.000	1-29-0099
94-07-990-01[2]/D01 блок маслоснасосов с филь...	1531106	...	01	1	15.02.2010	18.02.2010	Выпол...	0	19.02.2010	0.000	1-29-0099
H08-255-4-10-182AT-1-CP[6]/02 винт			0	1	0	...	0.000	...
H08-255-4-10-182AT-1-CP[7]/02 винт			0	1	0	...	0.000	...
H08-255-4-10-182AT-1-CP[5]/02 винт	1530899	...	01	3	15.02.2010	18.02.2010	Выпол...	0	22.01.2010	0.000	1-29-0099
(3)-8-132-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 31116-80[1]/01 болт	/103550	...	01	2	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
(3)-8-132-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 31116-80[2]/01 болт		...	01	3	0	...	0.000	...
(3)-8-80-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 31116-80[3]/01 болт	/103551	...	01	0	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
(3)-8-80-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 31116-80[4]/01 болт		...	01	1	0	...	0.000	...
(3)-8-80-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 31116-80[5]/01 болт		...	01	0	0	...	0.000	...
017-020-19-2-043-ОСТ1 00980-80[29]/08 кольцо	1530902	...	01	1	18.08.2009	21.08.2009	Выпол...	0	23.07.2009	0.000	1-29-0099
028-032-25-1-043-А-ОСТ1 00980-80[16]/08 кольцо	1505119	...	01	1	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
032-036-25-2-043-ОСТ1 00980-80[149]/08 кольцо	//1530904	...	01	1	17.11.2009	20.11.2009	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
041-045-25-2-043-ОСТ1 00980-80[20]/08 кольцо	/103553	...	01	1	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
1.5-8-18-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 34508-80[4]/01 шайба	/103552	...	01	5	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
1.5-8-18-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 34508-80[5]/01 шайба		...	01	1	0	...	0.000	...
1.5-8-18-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 34508-80[6]/01 шайба		...	01	1	0	...	0.000	...
1.5-8-18-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 34508-80[7]/01 шайба		...	01	1	0	...	0.000	...
1.5-8-18-ХИМ.ПАС.-ОСТ1 34508-80[8]/01 шайба		...	01	1	0	...	0.000	...
114-120-36-2-043-ОСТ1 00980-80[123]/08 кольцо	592659/1035...	...	01	1	Резерв...	0	...	0.000	1-29-0099
МАТЕРИАЛ[1]/00 нить n13 гост 22665-83		...	01	1	0	...	0.000	...
МАТЕРИАЛ[2690]/00 проволока 0,8-те-1-12x18...		...	01	1	0	...	0.000	...
СТВ5-40-823-02[2]/04 монтаж стартера ств-5	1883504	...	22	1	25.08.2010	31.08.2010	Выпол...	0	04.11.2010	3.000	1-10-0583
Э-100-00-8001[1]/D05 входное устройство газогене...	1879585	...	730	1	01.10.2010	20.10.2010	Не вы...	0	...	17.000	3-10-2145
Э-100-00-8003[1]/00 газогенератор. модуль	1879590	...	22	1	18.10.2010	25.10.2010	Выпол...	0	04.11.2010	0.000	1-10-0532
Э-100-00-8004[1]/00 монтаж приемников для преп...	1961753	...	730	1	02.08.2010	07.10.2010	Не вы...	0	...	0.000	1-10-0683
Э-100-01-8544[2]/01 проставка	1574790	...	20	1	18.05.2010	31.05.2010	Выпол...	0	18.06.2010	75.000	1-29-0395
Э-100-01-8546[2]/01 проставка	7574786	...	20	1	20.04.2010	05.05.2010	Выпол...	0	...	48.500	1-29-0395
Э-100-01-8547[3]/D01 стойка	1562792	...	20	1	01.10.2010	15.10.2010	Не вы...	0	19.10.2010	42.600	1-29-0395

- Производств. графики
- Заказы по изделиям
- Сл. записки
- Произвольные запросы
- Справочник кодов затрат
- Настройки

Производственный график изготовления ДСЕ

Производственный график изготовления - НАВИГАТОР | Производство (справки) (v.2.060811) | ADMIN

Навигатор

График 502-233Д2, изделие 100ГГ-02(010)

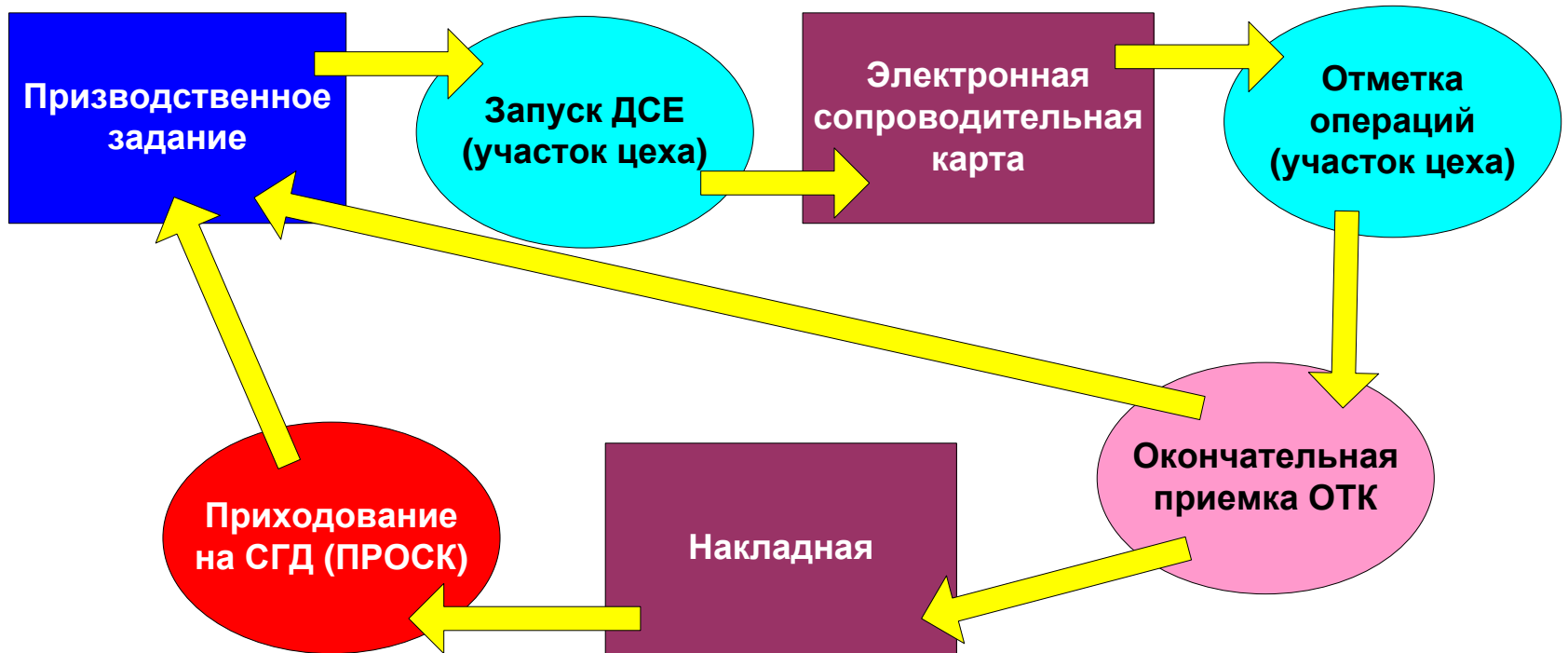
Сопров. карта | Исходн. сорт. | Группировка

Ид. заказа	Заказ	Обозначение ДСЕ	Учетн. №	Колич	Этап	Вид работ	Статус	Срок	Исп.	Участ. % заверш	Склад	Тех.процесс	Труд-ем.	Тех.подл	
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-870(6)01 корпус разделительный с кожух	2164412	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	30.04.2011	20	4	0	СГД	РАЗОВЫЙ	0.000	НЕТ
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-866(5)01 кожух передний наружный	2164413	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	25.03.2011	20		0	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-866(5)01 кожух передний наружный	2164413	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	31.03.2011	20	4	0	ПРОСК	РАЗОВЫЙ	0.000	НЕТ
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-910 кожух передний внутренний	2512522	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	25.03.2011	20		100	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-910 кожух передний внутренний	2512522	1	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	31.03.2011	20	4	100	ПРОСК	РАЗОВЫЙ	184.500	НЕТ
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-108(5)00 кожух передний внутренний	2165104	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	24.03.2011	20		100	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-108(5)00 кожух передний внутренний	2165104	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	29.03.2011	20	4	100	ПРОСК	РАЗОВЫЙ	8.000	НЕТ
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-103(4)00 опора токосъемника	2164420	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	25.03.2011	20		0	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-103(4)00 опора токосъемника	2164420	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	31.03.2011	20	2	0	ПРОСК	РАЗОВЫЙ	0.000	НЕТ
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-110(5)00 кожух задний наружный	2165105	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	25.03.2011	20		0	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4204	100-06-110(5)00 кожух задний наружный	2165105	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	31.03.2011	20	4	0	ПРОСК	РАЗОВЫЙ	0.000	НЕТ
100ГГ-02(010)	3-10-4195	100-06-870(6)01 корпус разделительный с кожух	2164412	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	26.04.2011	20		100	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4195	100-06-870(6)01 корпус разделительный с кожух	2164412	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	30.04.2011	20	7	100	СГД	РАЗОВЫЙ	200.000	НЕТ
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-866(5)01 кожух передний наружный	2164413	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	24.03.2011	ОМТС	20	100	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-866(5)01 кожух передний наружный	2164413	1	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	31.03.2011	20	7	100	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	41.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-106(4)00 фланец передний наружный	2164414	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	17.02.2011	ОМТС	20	100	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-106(4)00 фланец передний наружный	2164414	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	28.02.2011	20	4	0	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	71.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-868(4)00 опора токосъемника	2164416	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	25.03.2011	ОМТС	20	100	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-868(4)00 опора токосъемника	2164416	1	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	31.03.2011	20	7	100	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	8.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-103(4)00 опора токосъемника	2164420	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	10.02.2011	ОМТС	20	100	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-103(4)00 опора токосъемника	2164420	1	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	28.02.2011	20	2	100	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	103.500	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4195	100-06-869 корпус разделительный	2396142	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	25.03.2011	22		100	20	РАЗОВЫЙ	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	3-10-4195	100-06-869 корпус разделительный	2396142	1	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	31.03.2011	20	4	100	Ц,20	РАЗОВЫЙ	270.500	НЕТ
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-869(7)00 корпус разделительный	2164424	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	08.03.2011	ОМТС	20	0	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-869(7)00 корпус разделительный	2164424	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	31.03.2011	20	4	0	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	188.500	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-872(4)00 корпус разделительный	2164912	1	1	Изгот.загот.	Не вып.	25.02.2011	ОМТС	20	0	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-872(4)00 корпус разделительный	2164912	1	1	Изготов. ДСЕ	Не вып.	03.03.2011	20	4	0	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	105.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	Н08-487-8-86-Ц(74)00 шпилька ступенчатая	2165059	17	1	Изгот.загот.	Выполн.	24.02.2011	ОМТС	23	100	23	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	Н08-487-8-86-Ц(74)00 шпилька ступенчатая	2165059	17	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	28.02.2011	23	5	100	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	34.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-108(5)00 кожух передний внутренний	2165104	1	1	Изгот.загот.	Выполн.	18.03.2011	ОМТС	20	100	20	ОСНОВНОЙ V1	0.000	Есть
100ГГ-02(010)	1-10-0073	100-06-108(5)00 кожух передний внутренний	2165104	1	1	Изготов. ДСЕ	Выполн.	31.03.2011	20	4	100	ПРОСК	ОСНОВНОЙ V1	82.500	Есть

Принята на склад | Задание выполнено

Запись 8501101

8



Технологические нормативы								
Обозн. ДСЕ		100-04-1200						
Техн. процесс		ОСНОВНОЙ V1					Этап	1
Технологические операции и применяемая оснастка								
Опер.	Наимен. операции	Тр-емк.	Обозначение оснастки	Статус.оснас	Технолог оснастки	Срок изг. оснастки	Кол.осн.	
5	Токарная	10.000	ЗСК 2/ОВ2-2/ К2 / 1-2000 ОСТ 24	Изготов.		..	1	
10	Термическая обработка	0.000				..	0	
15	Токарная	26.000				..	0	
20	Промывка раствором П	0.000				..	0	
25	Контроль	0.000				..	0	
30	Отпуск стабилизирующ	0.000				..	0	
35	Токарная	3.000				..	0	
40	Токарная	9.000				..	0	
45	Токарная	12.000				..	0	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A63120-9799 прокладки на берт	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8070 резец на ст-320	В работе	ПЛЯСУНОВА	13.05.2011	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8094 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8094 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8094 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8095 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8095 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8095 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A61610-8095 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	9.A61620-9129 резец	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A6081-0935 нутромер	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	PDJNL 3225 P15 державка	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	DNMG 150408-QM S 05F пластин	Изготов.		..	1	
50	Токарная с ЧПУ	15.000	A6073-8062 глубиномер	Изготов.		..	1	
55	Токарная с ЧПУ	12.000	A61610-8094 резец	Изготов.		..	1	
55	Токарная с ЧПУ	12.000	A61610-8094 резец	Изготов.		..	1	
55	Токарная с ЧПУ	12.000	A61610-8094 резец	Изготов.		..	1	

Анулирована Изготовлена

Ведомость материалов по графику НЕД. ЗАД.

30.06.2008

Изделие ПЕРЕЧЕНЬ

 Статус графика *Утвержден*

Стр. 1

Наименование материала	Единица измерения	Расход материала на детали	Кол-во заготовок	Примечание
------------------------	-------------------	----------------------------	------------------	------------

Заготовки собственного производства

УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ

ПРУТКИ КРУГЛЫЕ

Марка 20 ГОСТ 1050-88 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=21$	кг	0.2500	2.00	
Марка 45 ГОСТ 1050-88 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=22$	кг	0.1140	2.00	
Марка 45 ГОСТ 1050-88 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=38$	кг	0.4620	2.00	
Марка 45 ТУ14-1-2330-77 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=35$	кг	9.4800	4.00	
Марка 45-ЗГП ГОСТ 1050-88 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=65$	кг	1.5640	2.00	
Марка 45-ЗГП ГОСТ 1050-88 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=45$	кг	0.6500	2.00	
Марка СТЗ ГОСТ 535-88 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=12$	кг	0.0580	2.00	

ЛИСТЫ

Марка 20 ГОСТ 1577-93 Сортамент ГОСТ 19903-74 листы S=8x1000x2000	кг	54 080.0000	3 200.00	
Марка 20-2-Т ГОСТ 1577-93 Сортамент ГОСТ 19903-74 листы S=15x1000x2500	кг	12.8180	2.00	
Марка СТЗ ГОСТ 14637-89 Сортамент ГОСТ 19903-74 листы S=6x1000x2000	кг	7.9800	14.00	
Марка СТЗСП ГОСТ 14637-89 Сортамент ГОСТ 19903-74 листы S=5x1000x2000	кг	2.3200	16.00	
Марка СТЗСП ГОСТ 14637-89 Сортамент ГОСТ 19903-74 листы S=10x1000x2000	кг	41.6960	20.00	
Марка СТАЛЬ ЛЮБОЙ МАРКИ * Сортамент ГОСТ 19904-90 листы S=0,8...1	кг	1.5200	2.00	
Марка СТАЛЬ ЛЮБОЙ МАРКИ * Сортамент ГОСТ 19904-90 листы S=1x1000x2000	кг	6.7280	8.00	
Марка СТАЛЬ ЛЮБОЙ МАРКИ * Сортамент ГОСТ 19904-90 листы S=3x1000x2000	кг	142.8000	4.00	

ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ

ПРУТКИ КРУГЛЫЕ

Марка Х12Ф1-Ш ГОСТ 5950-2000 Сортамент ГОСТ 2590-88 прутки круглые $\Phi=45$	кг	0.1360	1.00	
--	----	--------	------	--

ПРОВОЛОКА

Марка 65Г ГОСТ 11850-72 проволока кв=1,4	кг	0.0144	24.00	
Марка 65Г ГОСТ 11850-72 проволока кв=2				

Навигатор

30.06.2008

Исполнение производственного графика

НЕД. ЗАД.

ПЕРЕЧЕНЬ

Состояние на 30.06.2008

Стр. 1

Произв. исполнит.	Колич. заданий	Колич. вып. зад.	Колич. НЕ вып. зад.	Тр-емк. общая	Тр-емк. НЕ заверш.	Процент заверш. по тр.
Основное производство						
Единица измерения трудоемкости н- час						
20	50	12	38	520.4	336.9	24.0
22	2	1	1	0.0	0.0	50.0
23	17	6	11	55.0	35.0	41.1
730	2	0	2	0.0	0.0	0.0
ОМГС	54	44	10	0.0	0.0	81.4
пдо	21	12	9	36.0	36.0	57.1
Всего :	146	75	71	611.4	407.9	33.2
Подготовка производства						
Единица измерения трудоемкости чел-дн.						
огм	3	0	3	5.0	0.0	100.0
огт	23	0	23	74.0	74.0	0.0
Всего :	26	0	26	79.0	74.0	6.3

интегрированная система

30.06.2008

АНАЛИЗ СДАННОЙ ПРОДУКЦИИ ПО ЦЕХУ 20
ЗА ПЕРИОД С 01.01.2008 ПО 30.06.2008

Участок	Кол-во сданных ДСЕ	Кол-во ДСЕ с КН	%ДСЕ с КН к общему кол-ву сданных ДСЕ	Кол-во несоств.	% несоответс. к общему кол-ву	Примечание
	134	0	0.00	0	0.00	
1	1	1	100.00	2	0.41	
10	183	0	0.00	0	0.00	
2	256	28	10.94	196	39.76	
3	284	9	3.17	19	3.85	
4	143	20	13.99	127	25.76	
5	2781	18	0.65	38	7.71	
6	11290	114	1.01	98	19.88	
7	497	7	1.41	13	2.64	
8	26	0	0.00	0	0.00	
9	247	0	0.00	0	0.00	
Итого:	15842	197	1.24	493	100.00	

интегрированная система
Навигатор
 30.06.2008

Анализ выполнения мероприятий по КН и перечень невыполненных мероприятий

с 01.01.2008 по 30.06.2008

Страница 1

Докум	Обозначение детали	Несоответствия	Мероприятие	Срок исполнения	Ответственный исполнитель	История сроков и
24/20-07	144-05-830 ПЕРЕХОДНИК	оплавление основного материала с внутренней стороны дет. поз. 2 св. шов Т2 - №3	предъявить сборку под сварку технологу по сварке при последующем изготовлении	01.06.2008	ОГМ	07.07.2007, 09.2007, 01.1.2008, 01.03.2008
24/65-06	211-11-832 ПАКЕТ ПЛАСТИН	Ф 9,2 + 0,009 факт. Ф 9,20...9,225	изготовить при повторении заказа	29.06.2008	Цех 20	29.01.2007
24/65-06	211-11-832 ПАКЕТ ПЛАСТИН	шероховатость 0,8 факт. 3,2 надкры по Ф 9,2 + 0,009	Изготовить при повторении заказа. Оформить приказ по ОЗ (с учетом объяснительной) ц. 20	29.06.2008	Цех 20	29.01.2007
24/63-07	9.24-01-3392 СТЕНКА	Накры, неровности, утолщение по поверхности в месте раскатки.	Провести обучение токаря Зернина И.И.	28.02.2008	Цех 20	31.12.2007
20/110-07	40-01-4398 ДИСК 2 СТУПЕНИ 2 КАСКАДА	Р-р 70,2+0,06 факт. р-р 70,06.	Выполнить авторский контроль при изготовлении след. партии.	30.06.2008	ОГТ	30.12.2007
20/138-07	144-01-008 ВАЛ	Ф 88,5+0,035 факт. 88,58. Допуск крутости 0,04.	Проследить при изготовлении след. ДСЕ.	29.06.2008	ОГТ	29.12.2007
23/64-07Г.	9.93-04-402-03 ЛОПАТКА СОПЛОВАЯ 2 СТУПЕНИ ВД	Не проконтролирован размер 0,4 min по 3-м окнам у полок	Провести КТ Д оп.полировка на следующем комплекте	30.06.2008	Цех 23	
20/170-07	93-05-110 РАМА	Размер 13,5+ - 0,035 факт.13,53...13,61	Проследить при изготовлении следующей ДСЕ (при повтор.заказа)	30.06.2008	ОГТ	
20/170-07	93-05-110 РАМА	Допуск соосности R 0,05 m П m факт.R 0,11...0,06	Проследить при изготовлении следующей ДСЕ (при повтор.заказа)	30.06.2008	ОГТ	
20/170-07	93-05-110 РАМА	Перпен.0,2 / 100 m Н m факт.0,264	Проследить при изготовлении следующей ДСЕ (при повтор.заказа)	30.06.2008	ОГТ	
20/171-07	93-05-110 РАМА	Размер 13,5+ - 0,035 факт.13,61...13,69	Проследить при изготовлении след. ДСЕ (при повторном заказе)	30.06.2008	ОГТ	
20/171-07	93-05-110 РАМА	Допуск соосности R 0,05 m П m факт.0,17...0,10	Проследить при изготовлении следующей ДСЕ (при повтор.заказе)	30.06.2008	ОГТ	
20/171-07	93-05-110 РАМА	Диаметр 16 + 0,027 факт.16,029 - 1 отверстие	Изготовить развертку АБ121-9493.	30.06.2008	Цех 20	
20/172-07	93-05-111 КРОНИШТЕЙН ПРАВЫЙ	Размер 7,0 15 факт 6 78 - 6 9 - 1 место вид	Проследить при изготовлении след. ДСЕ	30.06.2008	ОГТ	30.06.2007

