ПРОГРАММА ОПЕРАТИВНОГО УЧЕТА СРЕДСТВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОСНАЩЕНИЯ

АРМ мастера цеха

Руководство оператора Листов 27

АННОТАЦИЯ

АРМ мастера цеха входит в состав программы оперативного учета средств технологического оснащения (АС ОУ СТО) и обеспечивает выполнение функций просмотра данных по учету специального инструмента и технологической оснастки в автоматизированном режиме, формирования заявок на подбор оснастки кладовщиком для запуска производства конкретного прибора. АРМ мастера цеха предназначено для использования мастерами цехов предприятия.

СОДЕРЖАНИЕ

1. СОСТАВ И НАЗНАЧЕНИЕ ПРОГРАММЫ	4
2. УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОГРАММЫ	5
3. ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОГРАММЫ И СООБЩЕНИЯ ОПЕРАТОРУ	6
3.1. Режим «Кладовая: Оснастка»	6
3.1.1. Основное окно режима «Кладовая: Оснастка»	6
3.1.2. Фильтр для выбора записей	
3.1.3. Статистика по рабочим	
3.1.4. Просмотр свойств изделий	
3.1.5. Просмотр параметров хранения изделий	
3.1.6. Справочник рабочих	14
3.1.7. Справочник мастеров	15
3.2. Режим «Оснастка»	
3.2.1. Основное окно режима «Оснастка»	16
3.3. Режим «Документы»	
3.3.1. Основное окно режима «Документы»	
3.3.2. Создание заявки на выдачу оснастки	
3.3.3. Редактирование заявки на выдачу оснастки	
3.3.4. Установка даты создания заявки	

АРМ мастера цеха программы оперативного учета средств технологического оснащения обеспечивает выполнение следующих функций:

 формирование перечней требуемой оснастки к определенному сроку с указанием следующих данных: обозначение оснастки, количество, обозначение и наименование прибора;

оперативный контроль за наличием и движением оснастки и инструмента в цехе;

оперативный контроль за соблюдением сроков периодической аттестации оснастки;

– формирование и печать сводных документов при необходимости.

Функции АРМ разделены по трем режимам:

– Режим «Кладовая: Оснастка»;

- Режим «Документы»;
- Режим «Оснастка».

Программа оперативного учета средств технологического оснащения обеспечивает протоколирование всех операций над изделиями. Для каждой произведенной операции происходит сохранение даты и времени реального выполнения операции, имени пользователя программы, выполнившего операцию. При выполнении операций происходит автоматический подсчет статистики по изделиям, операциям, складам и кладовым.

2. УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Для работы программного обеспечения необходимы следующие минимальные программно-технические ресурсы: персональный компьютер Intel Core, 1ГБ ОЗУ, операционная система Windows XP/2003/7/10, 20 ГБ свободного места на жестком диске, подключение к локальной сети предприятия, принтер формата A4 (сетевой или локальный), установленный пакет МойОфис. Для формирования документов используется МойОфис SDK.

Информация сохраняется в единой базе данных (БД) пограммы, установленной на сервере программы оперативного управления данными об инструменте и оснастке для основного производства. Для управления БД используется СУБД PostgreSQL.

3. ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОГРАММЫ И СООБЩЕНИЯ ОПЕРАТОРУ

3.1. Режим «Кладовая: Оснастка»

3.1.1. Основное окно режима «Кладовая: Оснастка»

На рисунке (рис. 1) представлено главное окно APM мастера цеха (режим «Кладовая: Оснастка»).

-		1	- 0								
Con											
			<u>н</u> а	ильтр	о Доступная (зав	водские ног	мерај			Поиск	<u>#1</u>
	Тип СТО Дру	гие		•	Обозначение.	Bce		Кладов	вая 191	101 (Иван	ов И.И.) 🔄 🅪
N₽	Обозначение	Наименование	Зав. №	Кол.	Применяемость	Кладовая МОЛ	Местонахо	ждение	Адрес	Стелла	Потребители 🛛
1	12-23	Оснастка 1	Nº 123	1			цис	:			№ Зав. № Подразд. Кладовая МОЛ Кол. Взято Отдано Местонахождение
2	23-34	Оснастка 2	Nº 2	1			цис				1 123 19100 19101 Иванов И.И. 1 ЦИС
3	34-45	Оснастка 3	Nº 4	1			цис				
											История перемещения оснастки × Зав № 123 Подр 19101 Опер Все × № Дата операции 1 16.10.2024 Зав-ой номер Операция Операция Откуда 07куда Куда Куда Кол-во информ. МОЛ 1 16.10.2024 123 Приход (новый) 19101 1 №123 Иванов И.И.
3ar	исей: 3										
APN	мастера цеха		Имя поль	зоват	еля: user	Сер	вер: hornet (storage))		Режим: Кладовая: Оснастка

Рисунок 1. Главное окно АРМ мастера цеха (режим «Кладовая: Оснастка»)

Режим «Кладовая: Оснастка» предназначен для регистрации и контроля движения оснастки. Окно состоит из:

- Заголовка;
- Строки меню;
- Панели инструментов;
- Основной части;
- Строки состояния.

Строка меню содержит все доступные пользователю команды для управления данными оснастки.

Список	Меню управления списком оснастки
Обновить	Обновить данные в форме
Фильтр	Задать фильтр для выбора данных
Статистика по рабочим	Просмотр выданной рабочим оснастки
Групповая операция	Меню групповых операций с оснасткой

Пользователю доступны следующие команды меню:

Период аттестации/поверки	Задать период аттестации выбранных записей				
Параметры хранения	Задать параметры хранения выбранных записей				
Оснастка	Меню управления движением оснастки				
Карта учета движения: Создать документ	Сформировать карточку учета движения оснастки в МойОфис				
Карта учета движения: Печать	Сформировать карточку учета движения оснастки в МойОфис и напечатать на принтере «по умолчанию»				
Свойства изделия	Просмотр и редактирование свойств выделенной записи				
Параметры хранения	Просмотр и редактирование параметров хранения выделенной записи				
Назначить заводской номер	Назначить заводской номер выделенной записи				
Аренда	Меню операций для аренды оснастки				
Взять в аренду чужую	Взять выделенную оснастку в аренду из другой кладовой				
Отдать в аренду свою	Отдать в аренду оснастку в другую кладовую				
Вернуть из аренды	Вернуть оснастку из аренды				
Ремонт	Отправить выделенную оснастку на ремонт				
Доработка	Отправить выделенную оснастку на доработку				
Коррекция	Отправить выделенную оснастку на коррекцию				
Аттестация/поверка	Отправить выделенную оснастку на аттестацию/поверку				
Выдача рабочему	Выдать выделенную оснастку рабочему				
Возврат	Установить отметку о возврате выделенной оснастки с ремонта/доработки коррекции/аттестации/от рабочего				
Списание	Списание выделенной записи				
Аннулирование	Аннулирование выделенной записи				
Режим	Переход в другой режим				

Оснастка	Переход в режим «Оснастка»
Документы	Переход в режим «Документы»
Справочники	Меню работы со справочниками
Справочник рабочих	Просмотр и редактирование данных рабочих подразделений, обслуживаемых текущей кладовой
Справочник мастеров	Просмотр и редактирование данных мастеров подразделений, обслуживаемых текущей кладовой
Справка	Меню справки
О программе	Диалог «О программе»

Панель инструментов содержит кнопки наиболее часто выполняемых команд меню, выпадающий список типов оснастки, выпадающий список фильтров по записям и поле ввода для поиска.

В строке состояния выводится дополнительная информация:

- Наименование АРМ;
- Имя пользователя, запустившего АРМ;
- Имя сервера и базы данных системы;
- Наименование режима работы.

В основной части окна слева расположен список зарегистрированной в текущей кладовой оснастки. Список оснастки имеет следующие колонки:

- № (порядковый номер записи);
- Обозначение;
- Наименование;
- Заводской номер;
- Количество;
- Применяемость;
- Местонахождение;
- Адрес;
- Стеллаж;
- Полка;
- Паспорт;
- Дата аттестации/поверки;
- Примечание;
- Дата последней операции.

Выбор нужной оснастки выполняется щелчком левой клавишей мыши на записи списка оснастки. Выбор действия (отправка на ремонт, коррекцию, и др.)

выполняется либо с помощью команд меню, расположенного в верхней части окна режима, либо с помощью команд всплывающего меню, которое вызывается нажатием правой клавиши мыши на записи списка оснастки (рис. 2).



Рисунок 2. Команды всплывающего меню

При выполнении операций над оснасткой статистическая информация пересчитывается автоматически.

Для выделенной записи справа в соответствующих окнах выводится список потребителей оснастки и история перемещения.

Выпадающие списки на панели инструментов позволяют ограничить количество записей выводимых в списке оснастки, что ускоряет загрузку данных.

Список типов оснастки содержит следующие строки:

- Испытательная оснастка (1И);
- Нестандартный мерительный инструмент (1М);
- Нестандартный режущий инструмент (1Р);
- Пресс-формы (1Ф);
- Приспособления (1П);
- Специальный инструмент для обеспечения изготовления серийной продукции (ГВАТ, ГНДИ);

- Установочные приспособления (1H);
- Формы заливочные (ФЗ);
- Штампы (1Ш);
- Приспособления для термообработки (ПТ);
- Цеховая оснастка (1Ц);
- Другие.

Список фильтров содержит записи:

- Доступная;
- Доступная (заводские номера);
- Есть в кладовой (заводские номера);
- Вне кладовой;
- Выданная рабочим;
- На ремонте/доработке/коррекции;
- На аттестации;
- Период аттестации истекает в текущем месяце;
- Арендованная;
- Отданная в аренду;
- Арендованная: история;
- Сообщения администратору;
- Списанная/аннулированная;
- Вся оснастка.

В окне «Потребители» выводится список кладовых предприятия и их материально-ответственных лиц, за которыми числится ненулевое количество единиц выделенной оснастки. Список потребителей имеет следующие колонки:

- № (порядковый номер записи);
- Заводской номер;
- Подразделение (номер подразделения);
- Кладовая (номер кладовой);
- МОЛ (ФИО материально-ответственного лица);
- Кол. (Количество);
- Местонахождение.

В окне «История перемещения оснастки» выводится список операций, выполненных над выделенным в списке экземпляром оснастки. Список имеет следующие колонки:

- № (порядковый номер записи);
- Дата операции;
- Операция (наименование операции);
- Код подразд. (номер склада или кладовой, в котором выполнена операция);
- Кол-во (Количество);
- Доп. информ. (дополнительная информация, описывающая операцию);
- Примечание;

– Дата создания (дата создания записи об операции).

В строке состояния окна «История перемещения оснастки» отображается общее количество операций.

В окне «История перемещения оснастки» доступно выпадающее меню, которое содержит команды:

- Свойства операции;

– Удалить операцию.

Команды доступны для операций только в кладовых, которые эти операции выполняли.

Удалены могут быть несколько операций. Удаление выполняется по одной операции, начиная с последней.

3.1.2. Фильтр для выбора записей

С помощью команды меню «Список»-«Фильтр» пользователь может задать произвольный фильтр для выбора записей в окне режима «Кладовая: Оснастка». На рисунке (рис. 3) представлено окно задания фильтра.

Фильтр		×
Значение Дата Список значений	n]	
Данные Обозначение Наименование Адрес Стеллаж Полка Применяемость	Способ выборки данных Значение	
Критерий Добавить И ИЛИ НЕ Очистить	<0бозначение> СОДЕРЖИТ -23%'	· 12 A
	V Ok	🕻 Отмена

Рисунок 3. Фильтр ограничения выборки для выбора записей из базы данных

Комбинируя условия с помощью логических операций И/ИЛИ/НЕ, полей записей данных об оснастке, пользователь формирует фильтр ограничения выборки для основной части окна режима «Кладовая: Оснастка».

3.1.3. Статистика по рабочим

С помощью команды меню «Список»-«Статистика по рабочим» пользователь может просмотреть сводные данные по оснастке, выданной рабочим в текущей кладовой. На рисунке (рис. 4) представлено окно статистики.

В основной части окна выводится список выданной рабочему оснастки при выборе в выпадающем списке «Фильтр» соответствующей фамилии. При выборе строки «--Все--» выводится информация по всем рабочим подразделения, которое обслуживает текущая кладовая.

Поле «Поиск» позволяет найти введенное значение в колонках основной части окна.

-	Статистика по	рабочим							
	2	Фильтр	Bce		■ П₀	иск		#A	
N	№ ФИО рабочего	Обозначение	Наименование	Зав. №	Применяемость	Примечание	Дата выдачи		
H									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
L									
3	аписей: О								
			D	4	0	r			

Рисунок 4. Окно «Статистика по рабочим»

3.1.4. Просмотр свойств изделий

С помощью команды меню «Оснастка»-«Свойства изделия» пользователь может просмотреть основные свойства выбранной оснастки, общие для всех кладовых. На рисунке (рис. 5) представлено окно свойств.

Оснастка Id=25046		×
Изделие		
Тип Др	угие	
Kog POCATOM		Y
Обозначение 12-	23	№ карты учета материалов 📃 📃
Наименование Ост	настка 1	
Размер		гост
Марка		Код АСУ
Ед.изм. шт	Y	Кол-во в комплекте
🔲 Единый паспорт для з	аводских номеров	Период аттестации/поверки (мес.)
	🖋 Ok	🗙 Отмена

Рисунок 5. Свойства изделия

3.1.5. Просмотр параметров хранения изделий

С помощью команды меню «Оснастка»-«Параметры хранения» пользователь может просмотреть параметры хранения оснастки в текущей кладовой. На рисунке (рис. 6) представлено окно параметров хранения.

Под параметрами хранения понимаются данные о месте расположения изделия, о расположении паспорта и дата последней аттестации/поверки при необходимости. Все указанные данные относятся в текущей кладовой.

Тараметры хранения ToolroomsProductsId=85147 ProductsSerialsId=41474								
Изделие								
Обозначение	12-23							
Наименование	Оснастка 1							
Заводской N ²	123							
Период аттестации/поверки								
1								
Параметры хранения								
Адрес Стеллаж	Полка Расположение паспорта							
	Пата последней аттестации/пореоки 🔲 16 10 2024 💌							
	Дата последней аттестации поверки ј 10.10.2024							
Примечание								
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								
L	у Ок Стмена							

Рисунок б. Параметры хранения

3.1.6. Справочник рабочих

Для просмотра и редактирования справочника рабочих пользователь должен выполнить команду меню «Справочники»-«Справочник рабочих» в окне режима «Кладовая: Оснастка».

На рисунке (рис. 7) представлено окно справочника.

1	📢 Справочник рабочих подразделения 19100							
Спр	Справочник Запись							
	2 1 1 - M							
N₽	Фамилия	Имя	Отчество	Дата удаления	Дата создания			
1	Иванов	И	И		16.10.2024 15:03:05			
2	Петров	П	П		16.10.2024 15:03:21			
3	Сидоров	C	С		16.10.2024 15:03:39			
Реж	Режим: - /создание/изменение/удаление Записей: 3							

Рисунок 7. Справочник рабочих

Окно содержит список рабочих текущей кладовой (фамилия, имя, отчество).

Редактирование существующих записей выполняется непосредственно в окне справочника. Для начала процесса редактирования необходимо поставить курсор в нужное поле щелчком левой клавиши мыши. Затем следует ввести новое значение в поле и для завершения ввода выбрать другое поле таблицы, щелкнув левой клавишей мыши.

Для добавления нового рабочего пользователю следует выполнить команду меню «Запись»-«Добавить». При этом в конце списка появится новая пустая строка для ввода записи. Ввод данных выполняется аналогично процессу редактирования.

3.1.7. Справочник мастеров

Для просмотра и редактирования справочника мастеров пользователь должен выполнить команду меню «Справочники»-«Справочник мастеров» в окне режима «Кладовая: Оснастка».

Редактирование справочника выполняется аналогично редактированию справочника рабочих (см.п. 3.1.6).

3.2. Режим «Оснастка»

3.2.1. Основное окно режима «Оснастка»

Режим «Оснастка» предназначен для специалиста ЦИС. На АРМ мастера цеха доступ к режиму предоставляется только для просмотра, все операции по перемещению оснастки недоступны. Основное окно режима представлено на рисунке (рис. 8).



Рисунок 8. Основное окно режима «Оснастка»

Окно состоит из:

- Заголовка;
- Строки меню;
- Панели инструментов;
- Основной части;
- Строки состояния.

Строка меню содержит все доступные пользователю команды для управления данными об оснастке.

Пользователю доступны следующие команды меню:

Список	Меню управления списком оснастки
Обновить	Обновить данные в форме
Отметки о сдаче на ЦИС	Просмотр отметок о сдаче оснастки на ЦИС

Оснастка	Меню управления движением оснастки				
КСУ: Создать документ	Сформировать карточку складского учета в МойОфис				
КСУ: Печать	Сформировать карточку складского учета в МойОфис и напечатать на принтере «по умолчанию»				
Свойства	Просмотр свойств выбранной оснастки				
Новая	Ввод новой оснастки и оформление прихода				
Приход (новый)	Оформление прихода для выделенной оснастки				
Назначить заводской номер	Назначить заводской номер выделенной записи				
Перемещение (расход)	Распределение оснастки со склада по потребителям (кладовым предприятия)				
Отметка о выполненном ремонте	Отметка о выполнении ремонта без указания факта отправки				
Отметка о выполненной доработке	Отметка о выполнении доработки без указания факта отправки				
Отметка о выполненной коррекции	Отметка о выполнении коррекции без указания факта отправки				
Списание	Списание выделенной оснастки				
Аннулирование	Аннулирование выделенной оснастки				
Справка	Меню справки				
О программе	Диалог «О программе»				

Панель инструментов содержит кнопки наиболее часто выполняемых команд меню, выпадающий список типов оснастки, выпадающий список фильтров по записям и поле ввода для поиска.

Пользователю доступны следующие команды панели инструментов:

2	Обновить данные в форме
5	Просмотр свойств оснастки
>	Ввод новой оснастки и оформление прихода

Ŧ	Оформление прихода для выделенной оснастки								
	Распределение оснастки со склада по потребителям (кладовым предприятия)								
	Списание выделенной оснастки								

В строке состояния выводится дополнительная информация:

- Наименование АРМ;
- Имя пользователя, запустившего АРМ;
- Имя сервера и базы данных системы;
- Наименование режима работы.

В основной части окна слева расположен список зарегистрированной на ЦИС оснастки. Список оснастки имеет следующие колонки:

- № (порядковый номер записи);

- Обозначение;

- Наименование;

- Размер;
- ГОСТ;
- Номер коррекции;
- Количество фактов ремонта;
- Количество на предприятии (количество единиц, имеющихся на предприятии);
- Количество на складе;
- Количество у потребителей;
- Количество на ремонте;
- Количество на коррекции;
- Количество на доработке;
- Количество списано.

При выполнении операций над оснасткой статистическая информация пересчитывается автоматически.

Для выделенной записи справа в соответствующих окнах выводится список потребителей оснастки и история перемещения.

Выпадающие списки на панели инструментов позволяют ограничить количество записей выводимых в списке оснастки, что ускоряет загрузку данных.

Список типов оснастки содержит следующие строки:

- Испытательная оснастка (1И);
- Нестандартный мерительный инструмент (1M);
- Нестандартный режущий инструмент (1P);
- Пресс-формы (1Ф);
- Приспособления (1П);

- Специальный инструмент для обеспечения изготовления серийной продукции (ГВАТ, ГНДИ);
- Установочные приспособления (1Н);
- Формы заливочные (ФЗ);
- Штампы (1Ш);
- Приспособления для термообработки (ПТ);
- Цеховая оснастка (1Ц);
- Другие.

Список фильтров содержит записи:

- Доступная;
- Есть на складе;
- На ремонте;
- На коррекции;
- Вся оснастка.

В окне «Потребители» выводится список кладовых предприятия и их материально-ответственных лиц, за которыми числится ненулевое количество единиц выделенной оснастки. Список потребителей имеет следующие колонки:

- № (порядковый номер записи);
- Подразделение (номер подразделения);
- Кладовая (номер кладовой);
- МОЛ (ФИО материально-ответственного лица);
- Кол. (Количество).

В окне «История перемещения оснастки» выводится список операций, выполненных над выделенной оснасткой. Список имеет следующие колонки:

- № (порядковый номер записи);
- Дата операции;
- Операция (наименование операции);
- Откуда (номер склада или кладовой в котором выполнена операция);
- Куда (номер склада или кладовой куда выполняется перемещение);
- Кол-во (Количество);
- Доп. информ. (дополнительная информация, описывающая операцию);
- МОЛ;
- Примечание;
- Дата создания (дата создания записи об операции).

Дата создания записи об операции может отличаться от даты операции при установке даты операции задним числом в момент выполнения операции.

При нажатии правой клавиши мыши в строке операции на экране отображается выпадающее меню со следующими командами:

– Свойства операции;

- Скрыть/показать в КСУ.
- 3.3. Режим «Документы»
- 3.3.1. Основное окно режима «Документы»

На рисунке (рис. 9) представлено главное окно APM мастера цеха (режим «Документы»)

1	🕽 АРМ ма	тера це	ха: Доку	менты								<u>_ ×</u>
C	писок До	кументы	Режим	Справка								
	8		🛛 🛛]	Фильт	гр Все запис	ж	•	Поиск		â	à
	Типдо	кумента	Заявка н	ю выдачу	•	Кладовая	19101 (И	ванов И.И.)	- 🧼	Год 2024	-	
N	и9 докуме	р нта Наиг	ченование	Подразд.	Разработчик	Дата документа	Дата создания	Дата утверждения	Дата закрытия	Дата удаления	Примечание	
	1 1			19101	Иванов И.И.	16.10.2024						
Ał	РМ мастер	а цеха		Имя пол	њаователя: us	er	Сервер	: hornet (storag	e)		Режим: До	жументы 🎢

Рисунок 9. Главное окно АРМ мастера цеха (режим «Документы»)

Режим «Документы» в АРМ мастера цеха предназначен для создания, редактирования и отправки в кладовую заявок на выдачу оснастки рабочим цеха для запуска в производство конкретного изделия.

Главное окно режима состоит из:

- Заголовка;
- Строки меню;
- Панели инструментов;
- Основной части;
- Строки состояния.

Строка меню содержит все доступные пользователю команды для управления данными документов.

Пользователю доступны следующие команды меню:

Список	Меню управления списком документов	
Обновить	Обновить данные в форме	
Документы	Меню управления документами	
Создать	Создание нового документа	
Редактировать	Редактирование документа	

Распределение по заявке	Распределение оснастки по заявке рабочим
Удалить	Удаление документа
Восстановить	Восстановление удаленного документа
Установить дату создания	Установка даты окончания редактирования документа
Снять дату создания	Снятие даты окончания редактирования документа
Установить дату утверждения	Установка даты утверждения документа
Снять дату утверждения	Снятие даты утверждения документа
Установить дату закрытия	Установка даты закрытия документа
Снять дату закрытия	Снятие даты закрытия документа
Списать	Списание документа
Аннулировать	Аннулирование документа
Создать документ	Сформировать документ в МойОфис
Печать	Сформировать документ в МойОфис и напечатать на принтере «по умолчанию»

Некоторые команды меню могут быть заблокированы в соответствии с правами текущего пользователя АРМ.

Панель инструментов содержит кнопки наиболее часто выполняемых команд меню, выпадающий список фильтров по записям и поле ввода для поиска.

Пользователю доступны следующие команды панели инструментов:

22	Обновление данных в форме
H	Создание нового документа
	Редактирование текущего документа
	Удаление текущего документа
	Установка даты создания документа
×	Удаление даты создания документа

В строке состояния выводится дополнительная информация:

– Наименование АРМ;

– Имя пользователя, запустившего АРМ;

- Имя сервера и базы данных системы;

– Наименование режима работы.

В основной части окна слева расположен список документов, зарегистрированных в текущей кладовой стандартного инструмента. Список документов имеет следующие колонки:

№ (порядковый номер записи);

– Номер документа;

– Наименование;

– Подразделение;

Разработчик;

– Дата документа;

– Дата создания;

– Дата утверждения;

Дата закрытия;

– Дата удаления;

– Примечание.

Выпадающие списки на панели инструментов позволяют ограничить количество записей выводимых в списке документов, что ускоряет процесс поиска нужного документа и загрузку данных.

Список фильтров содержит записи:

– Все документы;

– Открытые документы;

- Утвержденные документы;

– Закрытые документы;

- Удаленные документы.

В фильтре «Кладовая» выводится список кладовых предприятия и их материально-ответственных лиц, к которым имеет доступ текущий пользователь.

3.3.2. Создание заявки на выдачу оснастки

Для создания новой заявки на выдачу оснастки следует выбрать в фильтре «Тип документа» пункт «Заявка на выдачу оснастки» и выполнить команду меню «Документы»→«Создать». На экране появится форма создания нового документа (рис. 10).

📢 Заявка на выда	ачу: Создание записи	
Заявка на выдачу 📗	Список	
№ заявки	2 or 17.10.2024 •	
Кладовая	19101	
Разработчик		
Название		
Дата создания		
Дата утверждения		
Дата закрытия		
Дата удаления		
Примечание		
	🧳 Ок 🔀 Стмена 💽 Сохранить и отправить в к.	падовую

Рисунок 10. Форма создания заявки на выдачу оснастки (закладка «Заявка на выдачу»)

В окне заполняются поля:

- № заявки (заполняется автоматически);
- Дата;
- Название (заполняется при необходимости);
- Примечание (заполняется при необходимости).

По умолчанию в качестве даты заявки выбирается текущая дата. В поле «Разработчик» вносится ФИО текущего пользователя. Переключившись на экранную закладку «Список» можно указать список оснастки, которую необходимо указать в заявке. (рис. 11).

1	Заявка на	выдачу: Соз	здани	е записи						
За	явка на выд	зчу Список								
N	Обозначен	ие Наимено	вание	Инвентарный номер	Кол-во	Применяемость	Основание	Примечание		
1	12-23	Оснастка	1		1					
2.	ucoŭ: 1									
Joa	исеи. т									
E										
				Γ	1 0	ν I 🗸 n		S Covpa		
				_	V 0		mond	Covbe	лите и отправите в кладовую	

Рисунок 11. Форма создания заявки на выдачу оснастки (закладка «Список»)

Список оснастки имеет следующие колонки:

№ (порядковый номер записи);

- Обозначение;
- Наименование;
- Инвентарный номер;
- Количество;
- Применяемость;
- Основание;
- Примечание.

Пользователю доступны следующие команды панели инструментов:

Ħ	Добавление оснастки из списка доступной оснастки в кладовой
	Удаление оснастки из списка
2	Распределение оснастки рабочим
Ą	Загрузка списка оснастки из архива маршрутных карт

Для добавления оснастки в таблицу следует нажать кнопку **Ш**. На экране появится форма выбора оснастки (рис. 12).

📢 Выбор оснастки из кладовой 19101 (Иванов И.И.) ToolroomsId=1	
Список	
📗 🔁 🖶 📗 Фильтр Доступная (заводские номера)	
Поиск	
№ Обозначение Наименование Зав. № Кол. Применяемость Кладовая Мол. Местонахождение Адрес Стеллаж Полка Паспорт Дата аттестации/ поверки Примечание Сперан	а ней µи
№ Обозначение Наименование	

Рисунок 12. Форма выбора оснастки для заявки

Основная часть окна содержит список записей данных оснастки в соответствии с условиями заданных фильтров (выпадающие списки и команда меню «Список→»«Фильтр»), эквивалентных окну режима «Оснастка».

Выбор записей выполняется двойным щелчком мыши в нужной строке основной части.

В нижней части окна находится список выбранных пользователем записей. По нажатию кнопки «ОК» выбранные записи передаются для вставки в заявку.

После выбора списка оснастки автоматически будут заполнены поля: «Обозначение» и «Наименование». Для каждой оснастки пользователь может заполнить поля таблицы: «Количество», «Применяемость», «Основание» и «Примечание» при необходимости.

Для добавления оснастки в таблицу из утвержденной маршрутной карты следует нажать кнопку . На экране появится форма выбора оснастки из конкретной маршрутной карты (рис. 13 13).

📢 Загрузка списка оснастки из маршрутной карты	a <u> </u>
Обозначение МК	A
_ Доступная оснастка	Недоступная оснастка
Записей: 0 Выбрано записей: 0	Записей: 0 Выбрано записей: 0
~~~	₩G
🖌 Ok	ХОтмена

Рисунок 13. Форма выбора оснастки из маршрутной карты

После ввода обозначения маршрутной карты в поле «Обозначение МК» и нажатия на кнопку , загружается список оснастки из данной маршрутной карты. Вся оснастка из данной маршрутной карты делится на два списка. В список «Доступная оснастка» заносится вся оснастка, которая зарегистрирована на ЦИС, вся остальная оснастка попадет в список «Недоступная оснастка».

Пользователь отмечает в списках оснастку, которую необходимо включить в заявку, при этом оснастка из списка «Доступная оснастка» попадает в основной список оснастки (рис. 11), а оснастка из списка «Недоступная оснастка» попадает в

поле заявки «Примечание» для анализа этого списка кладовщиком и принятия решения о поиске недоступной оснастки.

Пользователь может включить в заявку оснастку из нескольких маршрутных карт. Для этого нужно несколько раз воспользоваться кнопкой . Оснастка из каждой последующей маршрутной карты будет добавлена в конец списка оснастки (рис. 11)

Для распределения оснастки рабочим нужно воспользоваться кнопкой Откроется форма распределения оснастки (рис. 14)

Распределение оснастки рабочим	×
Доступные серийные номера	
<u> №123</u>	
Операция	,
Дата операции 17.10.2024 💌	
Примечание	
Работник	
🗸 Ок 📉 🗙 Отмена	

Рисунок 14. Форма распределения оснастки рабочим

В верхней части формы следует галочками выбрать оснастку, которую нужно передать рабочему, выбранному в нижней части формы и нажать кнопку «Ок».

## 3.3.3. Редактирование заявки на выдачу оснастки

Для редактирования заявки на выдачу оснастки следует выделить в списке заявок нужную запись и выполнить команду меню «Документ»→«Редактировать» или открыть заявку двойным щелчком мыши. На экране появится окно редактирования заявки на выдачу (рис. 15).

📢 Заявка на выдачу: Редактирование (ProductsListsId=1441)		_ 🗆 🗙
Заявка на выдачу Список		
№ заявки	1 от 16.10.2024 •	
Кладовая	19101	
Разработчик	Иванов И.И.	
Название		
Дата создания		
Дата утверждения		
Дата закрытия		
Дата удаления		
Примечание		
	🖌 Ок 📉 📉 Отмена	

Рисунок 15. Форма редактирования заявки на выдачу оснастки

После ввода нужных значений в поля окна следует нажать кнопку «ОК» для сохранения информации в базу данных.

#### 3.3.4. Установка даты создания заявки

После завершения создания заявки на выдачу оснастки и отправки ее в кладовую следует выделить в списке заявок нужную запись и выполнить команду меню «Документ»→«Установить дату создания». После установки даты создания, в кладовой становится возможна выдача оснастки по этой заявке.