

نظام المتكامل بلاس ERP

إدارة الإنتاج والتكاليف



دليل المستخدم

فهرس المحتويات

0	فهرس المحتويات
3	الباب الأول متطلبات تشغيل نظام إدارة الإنتاج والتكاليف
5	الفصل الأول المفاهيم الأساسية
12	الفصل الثاني التكامل بين أنظمة المتكامل بلاس
14	المتغيرات العامة
14	الدليل المحاسبي
15	مراكز التكلفة
15	بيانات المجموعات
16	بيانات الأصناف
17	بيانات المخازن
17	التحويل المخزني
18	الباب الثاني نظام إدارة الإنتاج والتكاليف
20	الفصل الأول التهيئة العامة للنظام
21	إعدادات النظام
25	تعريف الترميزات العامة
26	تقويم العمل
27	بيانات الصالات ومراكز التشغيل الرئيسية
30	الفصل الثاني مدخلات نظام إدارة الإنتاج والتكاليف
31	بيانات الآلات الإنتاجية
34	بيانات العمال
37	مراكز التشغيل الفرعية
40	تعريف بنود المصاريف الغير مباشرة
42	إعداد شجرة المنتج
45	تعريف مسارات الإنتاج
48	احتساب التكلفة المعيارية
50	الفصل الثالث عمليات نظام الإنتاج
51	تخطيط الإنتاج
53	أمر الإنتاج
56	اعتماد أوامر الإنتاج
57	طلب المواد
59	صرف المواد
61	بيانات التشغيل الفعلية (كروت التشغيل)
67	مرتجع المواد
69	تسليم الإنتاج
71	اعتماد عمليات الصالات
72	إكمال أمر الإنتاج
74	إغلاق أمر الإنتاج
75	مراقبة أوامر الإنتاج
76	الترحيل إلى الحسابات
76	إلغاء الترحيل
77	واجهة المستخدم

مقدمة

منشآت الإنتاج والتكاليف من أهم المنشآت المؤثرة على الوضع الاقتصادي لأي بلد لقيامها بتحويل المواد الأولية ومواد الخام إلى الحالة النهائية والجاهزة للاستخدام من قبل المستهلك النهائي، ويجب أن تحقق عملية الإنتاج هذه هدف المنشأة من الربح بحيث تكون فيها قيمة الإيرادات الحقيقية للمنشأة (التدفقات النقدية الداخلة) أكبر من قيمة المصروفات الحقيقية التي تتحملها المنشأة (التدفقات النقدية الخارجة).

لذلك كان لزماً على إدارة المنشأة العمل على بناء تنظيم يعمل على ترشيد كافة عوامل الإنتاج (مواد مباشرة وأجور مباشرة ومصروفات أخرى غير مباشرة) بهدف الوصول إلى أقل تكلفة للوحدة المنتجة مع الحفاظ على جودتها، وتم الاصطلاح على تسمية هذا التنظيم من قبل رواد الصناعة بنظام (إدارة الإنتاج والتكاليف).

وفي هذا الصدد تم تجهيز نظام (إدارة الإنتاج والتكاليف) ضمن مجموعة أنظمة المتكامل بلاس (ERP)) ليستوعب كافة المدخلات والبيانات الواردة من مراكز التشغيل الإنتاجية والخدمية الرئيسية والفرعية بكافة أشكالها الإدارية والمالية والتسويقية، ويقوم بمعالجتها وتحويلها إلى مخرجات وتقارير تتناسب مع كافة المستويات الإدارية في الهيكل التنظيمي في المنشأة لتساعد في اتخاذ القرارات الصحيحة.

وقد تم إعداد هذا النظام باستخدام أحدث التقنيات البرمجية ووفق متطلبات تلك المنشآت مع مراعاة المعايير والمبادئ العالمية للمهنة، ويتم التعامل به حالياً في كبريات الإنتاج والتكاليف، وسيلاحظ المستخدم مدى قوة النظام في الجوانب المالية والإدارية والفنية واستيعابه إلى مختلف تلك المتطلبات.

أهداف نظام إدارة الإنتاج والتكاليف

- تحديد التكلفة المعيارية لكل وحدة من المنتج قبل عملية الإنتاج في الصالة حسب شجرة المنتج والمسار الانتاجي.
- تحديد التكلفة الفعلية لكل وحدة من المنتج من واقع كرت التشغيل بغرض مقارنتها بالتكلفة المعيارية وتحديد الانحرافات وأسبابها ومساعدة الإدارة في تصحيح سياسات التسعير بعد معرفة التكلفة الحقيقية للمنتجات.
- إصدار التقارير اللازمة عن الهدر الحاصل في المواد والوقت والمصاريف وتحديد أسباب الهدر واقتراح الحلول المناسبة.
- تحديد كمية الطاقة المستغلة وهل تمثل الطاقة الإجمالية للمنشأة الصناعية أم أقل لغرض الوصول للاستغلال الأمثل للموارد المتاحة.
- تزويد الإدارة بالمعلومات عن المشاريع وطلبات العملاء لغرض الاستمرار فيها أو إيقافها.
- ضمان جودة المواد الداخلة في الإنتاج، والآلات المشاركة في العملية الإنتاجية، وبالتالي ضمان جودة المنتج النهائي ومطابقته للمعايير والمقاييس المرجوة.
- وتم شرح النظام في هذا الدليل في عدة أبواب وهي:
- **الباب الأول متطلبات تشغيل النظام:** تم في هذا الباب شرح متطلبات تنفيذ نظام الإنتاج والتكاليف من مميزات ومفاهيم وخارطة العمل على النظام (الدورة المستندية) والعلاقة مع أنظمة المتكامل بلاس ERP.
- **الباب الثاني نظام إدارة الإنتاج والتكاليف:** سيعرض فيه جوانب المتغيرات والتهيئة التي من الممكن تنفيذها ثم سنستعرض عمليات النظام (إصدار أوامر الإنتاج - طلب المواد - أوامر الصرف - كروت تشغيل الصالة - تسليم الإنتاج التام) وغيرها من العمليات التي ترتبط بإدارة الإنتاج.

الباب الأول

متطلبات تشغيل

نظام إدارة الإنتاج

والتكاليف

مقدمة

إن أهم المميزات التي تميز نظام إدارة الإنتاج والتكاليف وتجعله أكثر قبولاً لدى المستخدمين والمستفيدين منه والقائمين عليه هي سهولة استخدامه وتوفيره للمخرجات التي تلبي رغباتهم واحتياجاتهم، إضافة إلى مرونته التي تجعله يتكيف مع متطلبات العمل في عدة أنشطة مع المحافظة على المبادئ المحاسبية المتعارف عليها والأساسيات التي تم اعتمادها في بداية العمل على النظام.

وهذا ما يوفره نظام إدارة الإنتاج والتكاليف الذي أولت فيه الشركة جُل اهتمامها في سبيل إرضاء عملائها في تقديم أفضل ما يمكن تقديمه من برامج وخدمات، ومن هذا المنطلق سناقش في هذا الباب أساسيات التعامل مع نظام إدارة الإنتاج والتكاليف والعلاقة مع أنظمة المتكامل بلاس .ERP.

الفصل الأول

المفاهيم الأساسية

مقدمة

- في هذا الفصل سنستعرض المفاهيم الأساسية للنظام وذلك في عدة موضوعات هي:
- **مميزات النظام:** المميزات التي تميز النظام عن غيره من الأنظمة المحاسبية والمالية وتجعله نظاماً مميزاً يلبي احتياجات المستخدم.
 - **مراحل العمل على النظام:** خارطة توضح مراحل وخطوات بناء وتنفيذ النظام وكيفية سير العمل داخل النظام.
 - **مصطلحات رئيسية:** أهم المصطلحات الإنتاجية الموجودة في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف مع وضع التعريف الخاص بها.

أولاً: مميزات النظام

مميزات النظام متعددة ومتنوعة نستعرض بعضاً منها فيما يلي:

- **الإعداد المسبق للتهيئة:** حيث يمكن إعداد التهيئة بما يتناسب مع نوع وحجم ونشاط المنشأة.
- **متعدد السنوات المالية:** إمكانية تحديد الفترات المالية للنظام حسب رغبة المستخدم نفسه والاحتفاظ بالمعلومات المالية لعدد غير محدد من السنوات.
- **متعدد اللغة:** يمكن التعامل مع النظام بلغات متعددة (عربي - إنجليزي - فرنسي - تركي).
- **متعدد الفروع:** حيث يمكن العمل على النظام بتعدد الفروع وكل فرع يعتبر منشأة لها كيان مستقل ويمكن تجميع تقارير الفروع في تقرير واحد.
- **متعدد مراكز التشغيل:** حيث يمكن إنشاء دليل لمراكز التشغيل المختلفة (الآلات وعمال إنتاج) المكونة للمنشأة وتقسيمه إلى عدة مستويات حسب رغبة المنشأة في تقسيم دليل مراكز التشغيل في الفرع الواحد، وفي آخر مركز تشغيل يتم إنتاج المنتج النهائي أو نصف المصنع.
- **متعدد المستخدمين:** حيث يمكن أن يعمل على النظام أكثر من مستخدم في نفس الوقت وفي نفس الفرع وبأرقام وصلاحيات مختلفة بموجب كلمة سر تمنح لكل مستخدم على حدة.
- **دورة مستندية إنتاجية متكاملة:** يوفر النظام دورة مستندية إنتاجية متكاملة (سندات) أساسية وإجرائية؛ ولكل حركة شاشة مستقلة، ويمكن إصدار الدورة المستندية للمنشأة آلياً من قبل النظام.
- **إمكانية التنوع في (التسلسلات):** حيث تكون لكل حركة تسلسل رقمي تراكمي أو يكون لها تسلسلات متعددة حسب السنة أو الشهر أو الاسبوع أو اليوم.
- **طباعة الوثائق المختلفة:** استخراج الوثائق المختلفة من النظام وعمل القيود الخاصة بكل حركة لها تأثير محاسبي آلياً بمجرد اعتماد الوثيقة وترحيل آثارها المالية والمحاسبية إلى نظام إدارة الحسابات والقوائم المختلفة آلياً كما يمكن للمستخدم وضع بيان إيضاحي عن كل حركة مدينة ودائنة لكل منها.
- **إمكانية توزيع الصلاحيات والمهام:** تتوفر في النظام إمكانية لتوزيع الصلاحيات والمهام بين المستخدمين حسب وظائف النظام حيث يمكن للمستخدم الدخول للبرنامج والسماح له بتنفيذ وظيفة معينة دون أخرى، كأن يسمح له بالإدخال فقط أو استعراض تقارير معينة دون أخرى.

ثانياً: مراحل العمل على النظام (خارطة التنفيذ والدورة المستندية)

يمر نظام إدارة الإنتاج والتكاليف بمراحل مختلفة حتى يصبح جاهزاً للعمل عليه ويعطي التقارير والمخرجات المطلوبة، وهذه المراحل هي:

المرحلة الأولى: تهيئة النظام

تتم عملية التهيئة عند البدء بتشغيل النظام لأول مرة في المنشأة الصناعية وتتم عملية التهيئة بعدة خطوات هي:

- **ترميز المواد مع تحديد نوعها الإنتاجي:** يتم في هذه الخطوة ترميز المواد حسب طبيعتها الإنتاجية (خام - منتج تام - تعبئة وتغليف) في نظام المخازن العام.

- **ترميز مخازن الإنتاج مع تحديد نوعها الإنتاجي:** يتم في هذه الخطوة ترميز مخازن الإنتاج حسب طبيعتها الإنتاجية (خام - إنتاج تام - مخزن توالف - تعبئة وتغليف) في نظام المخازن العام.
- **تحديد متغيرات نظام الإنتاج:** يتم في هذه الخطوة تحديد الخيارات التي تتناسب مع عمل المنشأة الصناعية من بين مجموعة الخيارات المتوفرة في شاشة (المتغيرات العامة للأنظمة) ويتم إعدادها عند بدء العمل على النظام من خلال نظام التهيئة العامة للنظام.
- **إدخال بيانات صالات الإنتاج ومراكز التشغيل الرئيسية:** يتم في هذه الخطوة إدخال بيانات الصالة التي تتواجد فيه ماكينات وعمال ومواد الإنتاج وأيضاً إدخال مراكز التشغيل الرئيسية التي تتكون منها الصالة.
- **إدخال بيانات مراكز التشغيل والفرعية:** يتم في هذه الخطوة تقسيم كل مركز تشغيل رئيسي في كل صالة إنتاج إلى مراكز تشغيل فرعية تتكون من آلة واحدة أو أكثر بالإضافة إلى عمال الإنتاج في مراكز التشغيل.
- **إدخال تفاصيل الآلات والعمال:** يتم في هذه الخطوة إدخال تفاصيل المعدات والعمالة حسب مراكز التشغيل الفرعية وتعتبر المعدات والعمالة آخر مستوى من مستويات الهيكل التنظيمي للمصنع.
- **تعريف الترميزات العامة:** يتم في هذه الخطوة إضافة تصنيفات شجرة المنتجات وأسباب توقف الآلات وتعريف أسباب توقفات العمال وأسباب طلب المواد وتعريف أسباب صرف المواد وتعريف أسباب مرجع المواد وغيرها.
- **إدخال تفاصيل شجرة المنتجات:** يتم في هذه الخطوة إدخال شجرة المنتجات بتحديد المواد الخام والنصف مصنعه التي تدخل في تركيبة المنتجات المصنعة والنهائية مع تحديد كمياتها المعيارية.
- **إدخال مسارات الإنتاج:** يتم في هذه الخطوة ربط كل منتج له شجرة منتجات بمراكز التشغيل التي يمر بها من أجل إنتاج المنتج النهائي أو النصف مصنع وفقاً لترتيب العمل بها.
- **تحديد عناصر التكاليف غير المباشرة:** يتم في هذه الخطوة إضافة عناصر التكاليف الصناعية غير المباشرة وتحديد قيم معيارية لها ثابتة/نسب تحميل وربطها بمراكز التشغيل بنسب تحميل معيارية.
- **احتساب التكاليف المعيارية:** بعد تحديد شجرة المنتجات وتحديد عناصر التكاليف الصناعية غير المباشرة وتحديد مسارات الإنتاج المرتبطة بالمنتج يصبح لدينا إمكانية تحديد التكلفة المعيارية للمنتجات (تكلفة المواد المباشرة + الأجور المباشرة + تكاليف إهلاك الآلات + تكلفة التشغيل لعناصر التكاليف الصناعية غير المباشرة المحملة على الإنتاج).

المرحلة الثانية: العمليات

بعد عملية التهيئة للنظام يبدأ المستخدم في إدخال العمليات الصناعية بمختلف أنواعها وأشكالها والتي يوفرها النظام على شكل دورة مستندية لنظام الإنتاج:

- عمليات إصدار أمر إنتاج

- إصدار أمر إنتاج على شكل دفعة أو دفعات المنتجات بناءً على الخطة أو طلبات العملاء.
- اعتماد وترحيل أمر الإنتاج لصالة الإنتاج.
- عمليات تنفيذ أوامر الإنتاج (إدارة صالة الإنتاج)

- **إدخال طلبات تحويل المواد:** يتم إصدار طلبات تحويل المواد بناءً على أوامر الإنتاج في حالة عدم توفر المواد الخام في المخزن (تحت التشغيل) التابع لصالة الإنتاج.
- **صرف المواد للإنتاج:** يتم إصدار صرف مواد حسب الأمر الإنتاجي من مخزن الإنتاج لكي يتم توفير المواد الخام في الصالة وخصمها من مخازن المواد الخام / التام أو التغليف المحددة في شجرة المنتجات الإنتاج بعد اعتماد وثيقة الصرف.
- **إدخال حركة بيانات تشغيل فعلية (كرت التشغيل):** يتم من خلال هذه الخطوة إدخال البيانات الفعلية للإنتاج حيث يتم تحديد فترات العمل وتحديد الكمية المنتجة من المنتج والكمية المستهلكة من المواد الخام وتكاليف وساعات تشغيل الآلات وعدد العمال حسب مراكز التشغيل التي تم استخدامها وغيرها من الموارد التي ساهمت في الإنتاج وفترات التوقف والتالف (خام ومنتجات)، وبناءً على هذه البيانات يتم احتساب التكاليف الفعلية لأمر الإنتاج وتكلفة المنتجات الخارجة منه.
- **إدخال حركة مرتجع مواد:** في حالة زيادة المواد الخام التي تم صرفها لأمر الإنتاج يتم عمل مرتجع مواد من مخزن الإنتاج إلى المخازن العامة التي تم منها الصرف مسبقاً.
- **إدخال حركة تسليم الإنتاج:** يتم في هذا الخطوة توريد ما تم إنتاجه (إنتاج تام أو نصف مصنع) لمخازن الانتاج التام المحددة في بيانات شجرة المنتجات (كمية + تكلفة) وبالتالي التمكن من بيعها.

- عمليات ما بعد الإنتاج للمنتجات

- **إكمال الأمر الإنتاجي:** عندما يتم الانتهاء من تشغيل الأمر الإنتاجي كاملاً وإنتاج كل الكمية الخاصة به يقوم مسئول الإنتاج بعمل إكمال للأمر الإنتاجي.
- **إغلاق الأمر الإنتاجي:** يقوم مسئول حسابات التكاليف بمراجعة الأوامر والتأكد من سلامة كافة البيانات المدخلة في تشغيل الأمر الإنتاجي حسب الواقع الفعلي ويقوم بعمل إغلاق للأمر الإنتاجي، مع ملاحظة أنه عند إغلاق الأمر الإنتاجي لا يمكن إلغاء إغلاقه.

المرحلة الثالثة: التقارير

استخراج التقارير المختلفة مثل قوائم تكاليف بكافة أشكالها مثل:

- بيانات التشغيل الفعلية.
- صرف المواد.
- مرتجع المواد.
- تقارير تحليل الإنتاج، مثل التكلفة الفعلية للمنتجات وتحليل انتاج المسار الإنتاجي وتحليل التوقعات ومتابعة كميات الإنتاج ومتابعة التوالف وكفاءة الأداء وغيرها من التقارير.
- تسليم الإنتاج.
- الأسباب والمبررات.
- طلبات المواد.
- تقارير أوامر الإنتاج.

ثالثاً: مصطلحات رئيسية في النظام

توجد في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف عدة مصطلحات مهمة سنقوم بتوضيحها فيما يلي:

- الصالة: هي المكان الذي تتم فيه كافة العمليات الإنتاجية وفيها كافة المكائن التي تقوم بالتصنيع، وتقسم الصالة إلى:

- مراكز تشغيل رئيسية وعلى الأقل تحتوي الصالة على مركز تشغيل رئيسي وحيد أو متعدد.
 - مراكز التشغيل فرعية يتم تقسيم مركز التشغيل الرئيسي إلى مراكز فرعية متعددة.
- وأحياناً قد يكون للمصنع أكثر من صالة في حالة وجود مصنع يحتوي على موقعين مستقلين (أكثر من هنجر مثلاً)، وكل منهما تتم بداخله عمليات تصنيع مختلفة وورديات كل قسم تختلف عن وريديات القسم (الصالة) الأخرى ففي هذه الحالة يتم تعريف أكثر من صالة.
- مثلاً مصنع لتصنيع المشروبات الغازية والعصائر يحتوي على هنجر خاص بتصنيع المشروبات الغازية وآخر يختص بتصنيع العصائر نظراً لاختلاف نوعية المنتجات الخارجة من كل هنجر.

■ **شجرة المنتجات:** يقصد بها قائمة المواد الأولية والنصف مصنعة الداخلة في تركيبة كل منتج تام أو منتج نصف مصنع، كما يطلق عليها مكونات المنتجات أو فورمولا المنتجات وهي اختصار إنجليزي يعرف بـ (BOM (Bill Of Materials).

- لكل منتج تام الصنع أو منتج نصف مصنع يجب أن تكون له شجرة أو أكثر معرفة في النظام.
- **مركز التشغيل الرئيسي:** قد تكون الصالة الإنتاجية تمثل مركز تشغيل بحد ذاتها وذلك حينما تكون المنتجات الناتجة منها متجانسة، بمعنى أنها تمر بنفس المراحل، حينها نقول إنها تمثل مركز تشغيل رئيسي وإذا ما وجد منتج أو أكثر يمر بمراكز تشغيل فرعية مستقلة عن غيره من المنتجات فإننا نقول إن هنالك مركز تشغيل رئيسي آخر يوجد في الصالة الإنتاجية.

■ **مركز التشغيل الفرعي:** طالما هنالك منتجاً جزئياً غير نهائي فإن هنالك مركز تشغيل فرعي، وطالما وجدت مجموعة آلات تقوم بعملية معينة أو لها نفس نوعية العمل فإن هنالك مركز تشغيل فرعي، ومثالاً مرحلة تحضير المشروبات الغازية تنتج منتج نصف مصنع هو المشروب الغازي المحضر ولكنه ليس منتجاً جاهزاً في عبوات بعد، وعندما يتم تعبئته في زجاجات أو عبوات بلاستيكية فإنه يطلق عليه منتج تام، لذا في هذه الحالة يكون لدينا مركزي تشغيل؛ الأول مركز التحضير؛ والآخر مركز التعبئة، وتعتبر مراكز تشغيل في نظام الإنتاج والتكاليف.

■ **الأمر الإنتاجي:** يقوم مدير الإنتاج بتحديد المنتجات التي يخطط لإنتاجها خلال فترة محددة (وردية - يوم - أسبوع - شهر) وبذلك فإنه فعلياً يقوم بإصدار أمراً إنتاجياً، قد يقوم بتحديد هذه المنتجات من واقع خطة إنتاجية مخططة مسبقاً ومعدة على فترات زمنية يومية أو شهرية وقد تصل إلى سنة، وقد يكون الأمر الإنتاجي من واقع طلبات العملاء التي تصدر من نظام المبيعات، وبمجرد أن يكون هنالك طلبات عملاء مسجلة ومؤشر عليها بأنها طلب إنتاج يقوم بتحويلها إلى أوامر إنتاجية.

- **الدفعة الإنتاجية:** نذكرنا أن الأمر الإنتاجي يحتوي على المنتجات المطلوب إنتاجها مع كمية كل منتج، ولكن ماذا لو كانت كمية كل منتج كبيرة، بحيث يصعب إنتاجها خلال وردية محددة، هنا يظهر مفهوم الدفعة الإنتاجية، بحيث يسمح النظام بتقسيم كمية كل منتج مطلوب إنتاجها في الأمر الإنتاجي إلى عدد من الدفعات.
- **الوردية:** هي إحدى وسائل تقسيم وقت العمل في المنشأة الصناعية خلال اليوم بحيث يتم تقسيم اليوم إلى ورديات ولكل وردية موظفين معينين بها ويطلق عليها بعض الأحيان بالفترة.
- **الجودة:** مقياس للتميز أو حالة الخلو من العيوب والنواقص والتباينات الكبيرة عن طريق الالتزام الصارم بمعايير قابلة للقياس وقابلة للتحقق لإنجاز تجانس وتمائل في الناتج ترضي متطلبات محددة للعملاء.

الفصل الثاني

التكامل مع أنظمة

المتكامل بلاس

مقدمة

العلاقة بين نظام إدارة الإنتاج والتكاليف وأنظمة المتكامل بلاس (ERP) المحاسبي العام علاقة مباشرة تهدف إلى تكامل العمل بين النظامين والتأكد من احتساب التكاليف الفعلية وتوزيعها على المنتجات بشكل سليم وهذه العلاقة لها مرحلتين:

مرحلة التهيئة

قبل الدخول إلى نظام إدارة الإنتاج والتكاليف يجب تهيئة أنظمة المتكامل بلاس (ERP) الأخرى المرتبطة بنظام إدارة الإنتاج والتكاليف على النحو التالي:

- **تهيئة نظام التهيئة العامة:** تتمثل هذه التهيئة في تهيئة الحسابات المتعلقة بالإنتاج وهي حسابات عناصر التكاليف (مصاريف إنتاج مباشرة وغير مباشرة) أو حسابات مخازن.
- **تهيئة نظام إدارة المخزون:** تتمثل هذه التهيئة في إدخال مجموعات ومواد المخزون مثل المنتجات التامة والنصف مصنعة والمنتجات الثانوية والمعاد تصنيعها والمواد الخام وأنواع التالف وإدخال بيانات مخازن الإنتاج وفقاً لطبيعة المواد التي يحتويها المخزن (تام - تعبئة وتغليف - توالف) مع مراعاة أن وحدات القياس المستخدمة في شاشة بيانات الأصناف هي نفسها المستخدمة في الإنتاج.
- **تهيئة نظام إدارة الإنتاج والتكاليف:** تتمثل هذه التهيئة في تهيئة نظام إدارة الإنتاج والتكاليف مثل تهيئة شجرة المنتجات وعناصر التكاليف الغير مباشرة ومسارات الإنتاج وربطها بالتهيئة التي تمت في أنظمة المتكامل بلاس (ERP) الأخرى (المخازن والحسابات).

مرحلة العمليات

أهم هذه العمليات ما يلي:

- **طلبات المواد:** يتم في نظام الإنتاج إصدار طلبات المواد وفقاً لأوامر الإنتاج.
- **عمليات التحويل المخزني:** تتم عملية التحويل المخزني لنقل المواد بين المخازن وللبدء بتشغيل الأمر الإنتاجي يتم عمل صرف للمواد الخام من خلال شاشة صرف المواد الموجودة في نظام الإنتاج.
- وسوف نقوم فيما يلي بعرض أهم جوانب التهيئة والعمليات التي تتم في أنظمة المتكامل بلاس (ERP) قبل الدخول في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف وذلك بشرح مجموعة من الشاشات المستهدفة بشكل سريع ومبسط بما يخدم فكرة العمل على نظام الإنتاج والتكاليف كون شرحها قد تم في أدلة أخرى كما يلي:

أولاً: التهيئة

في نظام التهئية العامة يتم تحديد المتغيرات المناسبة لتهئية مراكز التكلفة في حالة الحاجة للربط مع مراكز التكلفة.

المتغيرات العامة

الاستخدام: تستخدم هذه الشاشة في تحديد أهم الخيارات والمتغيرات داخل نظام المتكامل بلاس (ERP)، ويوجد في هذه الشاشة متغير (مراكز التكلفة) له علاقة مع نظام إدارة الإنتاج والتكاليف.

الخيارات العامة

الخيارات ٢
الخيارات ١
الخيارات الحساب

مركز التكلفة

☒ إختياري ☐ إجباري

حسابات الأرباح و الخسائر

☐ غير مستخدم

نوعية بالنسخة الاحتيابية كل

☒ مرة ☐ يوم ☐ اسبوع ☐ شهر

عدم النتيبة

☐ التنيبة عند

التنيبة عند

☒ الخروج من النظام ☐ دخول النظام

اللغة الافتراضية للنظام

عدد الخانات العشرية بعد العلامة

التعديلات

☐ الغاء مؤشر الضريبة اليه عند التعديل في العمليات

احتسابها اليه

☐ غير مستخدم ☒ Gst ☐ Vat

Use Tds Tax

☐

النسبة

استخدام ضريبة الارباح

☐

ادخال نسبة الضريبة يدويا في المبيعات والمشتريات

☐

الدليل الحاسبي

الاستخدام: تستخدم الشاشة في إدخال الحسابات الخاصة بنظام إدارة الإنتاج والتكاليف ومنها حسابات مراقبة المواد الخام تحت التشغيل ومراقبة الانتاج تحت التشغيل الخاصة بالإنتاج والتي سيتم ربطها في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف كعناصر تكلفة لمراكز التشغيل الفرعية (الإنتاجية والخدمية) وبنود تكاليف الإنتاج الغير مباشرة المحملة على التصنيع.

[illegible]

طريقة استخدام الشاشة

- **يتم إدخال حسابات المخزون المتنوعة:** وهي مخزون الإنتاج التام ومخزون المواد الخام ومخزون القرطاسية والمطبوعات ومخزون المستلزمات السلعية ضمن حسابات (الدليل المحاسبي).
- **يتم إدخال حسابات المصروفات:** المتمثلة في حسابات المواد المباشرة والأجور المباشرة والمصاريف المتغيرة الخاصة بتكاليف التصنيع بالمصنع ضمن حسابات الميزانية لتجنب إقفالها آلياً في حسابات النتيجة نهاية العام في ظل وجود أوامر إنتاجية غير مكتملة أو مقفلة.

مراكز التكلفة

الاستخدام: تستخدم هذه الشاشة في إدخال مراكز التكلفة المتنوعة لغرض ربط مراكز التكلفة بمراكز التشغيل الرئيسية والفرعية وعناصر التكلفة الغير مباشر في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف.

طريقة استخدام الشاشة

- يتم تقسيم مراكز التكلفة بشكل مماثل لمراكز التشغيل الرئيسية والفرعية في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف التي تمر بها المنتجات بالشكل الذي ترغب به المنشأة.
- يتم تقسيم مراكز إنتاج ومراكز خدمات مثل الصيانة والطاقة والإدارة والمشرفين وغير ذلك من أنواع الخدمات والتكاليف غير المباشرة بما يساعد في الربط مع بنود التكاليف غير المباشرة في نظام الإنتاج والتكاليف وتحميلها على مراكز التشغيل الفرعية.

الربط مع نظام المخازن

يعتبر نظام المخازن أهم نظام مرتبط بنظام الإنتاج والتكاليف نظراً لأن نظام المخازن مسئول عن إضافة بيانات الأصناف (المواد الخام والمصنع والنصف مصنع ومستلزمات الإنتاج) وبيانات المخازن والتعامل مع الأصناف بتوريدها ثم تحويلها إلى مخازن صالة الإنتاج بنظام الإنتاج والتكاليف الذي يقوم بدوره بتشغيلها إلى منتجات مصنعة ونصف مصنعة مع احتساب كافة المصاريف المباشرة وغير المباشرة من أجل الوصول للتكاليف الفعلية للمنتجات ثم يقوم بتسليمها إلى نظام المخازن كمية وتكلفة لغرض إمكانية بيعها والتصرف بها مخزونياً، وسنعرض في هذا الجزء التهيئة والعمليات في نظام المخازن المرتبطة بنظام الإنتاج والتكاليف وأهمها تحديد المتغيرات المناسبة في نظام المخازن حيث يجب على المستخدم تحديد متغيرات نظام المخازن المناسبة لنظام الإنتاج والتكاليف وأهمها تحديد طريقة احتساب التكاليف (يفضل اختيار طريقة المتوسط المرجح) وكل ما له علاقة من متغيرات نظام المخازن.

بيانات المجموعات

الاستخدام: تستخدم هذه الشاشة في نظام المخازن لتقسيم أصناف المنشأة إلى عدة مجموعات حسب الحاجة لها في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف وهي مجموعات المواد الخام مجموعات مواد الإنتاج التام مجموعة مواد القرطاسية والمطبوعات.

بيانات الأصناف

الاستخدام: تستخدم هذه الشاشة لإدخال بيانات الأصناف المتنوعة والتي يتم التعامل بها في النظام سواء كانت أصناف مواد خام أو إنتاج مصنع أو إنتاج نصف مصنع أو قرطاسية ومطبوعات، وسنوضح أهم الحقول التي لها علاقة بنظام الإنتاج والتكاليف.

المجموعة التحليلية

الاسم العربي

الاسم الانكليزي

مواصفات المنتج

الصورة

وحدة وصفه الدواء

رقم المجموعة

رقم المنتج

نوع المنتج

وحدة القياس

الترقيم التجاري العالمي (GTIN)

الوحدة	المقدار	سعر البيع	وحدة رئيسية	وحدة البيع الافتراضية	وحدة الشراء الافتراضية	موقوف
1	10		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	120		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

يلد المنتج

المزكدة

الحجم

سعر البيع جعله المحزون

حقل إضافي 1

حقل إضافي 2

الكتلة الأثرية

رقم المنتج

الوحدة

نوع إضافة المنتج

حقل إضافي 1

حقل إضافي 2

رقم التوزيع

نصف المنتج

آخر المنتج

طريقة استخدام الشاشة

التفاصيل: في هذا التوبيخ يتم ربط الصنف مع نظام الإنتاج والتكاليف:

- **صنف إنتاج:** يتم من خلال هذا المؤشر تحديد الصنف بأنه (صنف انتاج) ومن ثم التعامل معه في نظام الإنتاج والتكاليف.
- **تصنيف الصنف:** يتم من خلال هذا الحقل تصنيف الصنف بتحديد أحد الخيارات (منتج تام - نصف مصنع - معاد تصنيعه - مادة خام - تالف مؤقت - تالف نهائي - تعبئة وتغليف - أخرى) وهي تصنيفات جاهزة في الشاشة وتخدم العمل والربط في نظام الإنتاج بحيث يظهر الصنف في الشاشة والحقل المرتبط بنوع التصنيف في نظام الإنتاج والتكاليف.

[illegible]

كما يتم التأشير على الوحدة المناسبة بأنها وحدة إنتاج.

	سعر البيع	وحدة رئيسية	وحدة البيع الاقتصادية	وحدة الشراء الاقتصادية	موقف	وحدة إنتاج	نوع وحدة الإنتاج	الكلفة المعيارية
1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	منتج نامر-1	0
2	0	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	منتج نامر-1	0
3		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
4		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

بيانات المخازن

الاستخدام: تستخدم هذه الشاشة لإدخال بيانات المخازن المتنوعة والتي يتم التعامل بها في النظام سواء كانت مخازن مواد خام أو إنتاج تام أو توالف أو تعبئة وتغليف، وسنوضح أهم الحقول التي لها علاقة بنظام الإنتاج والتكاليف.

طريقة استخدام الشاشة

التفاصيل: في هذا التبويب يتم ربط المخزن مع نظام الإنتاج والتكاليف:

- **مخزن إنتاج:** يتم من خلال هذا المؤشر تحديد المخزن بأنه (مخزن إنتاج) ومن ثم التعامل معه في نظام الإنتاج والتكاليف.
- **تصنيف المخزن:** يتم من خلال هذا الحقل تصنيف المخزن بتحديد أحد الخيارات (إنتاج تام - مواد خام - تالف مخزن توالف - تعبئة وتغليف - أخرى) وهي تصنيفات جاهزة في الشاشة وتخدم العمل والربط في نظام الإنتاج بحيث يظهر المخزن في الشاشة والحقل المرتبط بنوع التصنيف في نظام الإنتاج والتكاليف.

ثانياً: العمليات التي تتم في نظام المتكامل بلاس

هناك مجموعة من العمليات التي تتم في نظم المتكامل بلاس (ERP) لغرض قيد المصروفات على حسابات المصاريف مثل قيد المصاريف المباشرة بموجب سندات الصرف أو قيد يومية وهذه المستندات ليس لها علاقة مباشرة بين عمليات الحسابات وعمليات الإنتاج والتكاليف أي لا تؤثر مباشرة فيه، ومن أهم العمليات التي تتم في نظام المخازن هي عملية التحويل المخزني؛ وهي لا تؤثر على تشغيل الأوامر الإنتاجية ولكن تستخدم للتحويل بين المخازن لتوفير المواد في مخازن المواد الخام أو النصف مصنعة المستخدمة في تفاصيل شجرة المنتجات ليتم التعامل مع هذه المخازن لاحقاً في شاشة صرف المواد الموجودة ضمن نظام الإنتاج والتكاليف.

التحويل المخزني

الاستخدام: تستخدم الشاشة في تحويل البضاعة والمواد من مخزن إلى مخزن آخر، وفي هذه الشاشة يتم تحويل البضاعة والمواد الخام من المخازن العامة التي تم توريد البضاعة إليها إلى مخازن الإنتاج، وفي مخازن الإنتاج في نظام الإنتاج والتكاليف يتم صرف البضاعة من مخازن الإنتاج حسب الحاجة للتصنيع في الصالة.

الباب الثاني

نظام إدارة الإنتاج والتكاليف

مقدمة

نظام الإنتاج هو النظام الذي يعمل على تتبع سير المواد الخام والنصف مصنع والإنتاج التام (المصنع) وتحديد شجرة المنتجات ومسار الإنتاج وتحديد المعدات المستخدمة وتجهيز خطط الإنتاج ومراقبة تنفيذها في الإنتاج، كما يهتم بإدارة صالة الإنتاج وإدخال بيانات التشغيل الفعلية وإدخال الطلبات وترحيل المنتجات التامة إلى المخازن في النظام المحاسبي وتحديد التالف وفترات العمل التي تمت إلى غير ذلك من المهام، وقد تم تقسيم الباب إلى الفصول التالية:

الفصل الأول - تهيئة النظام: يتم في التهيئة والاعدادات العامة تكييف النظام بما يتناسب مع المنشأة من خلال اختيار المتغيرات المناسبة للمنشأة، كما يتم إضافة الترميزات العامة لنظام إدارة الإنتاج والتكاليف، كما يتم إعداد تقويم العمل خلال السنة وترميز صالات ومراكز التشغيل داخل المصنع.

الفصل الثاني- مدخلات نظام إدارة الإنتاج: يتم إدخال المدخلات اللازمة لعمل النظام مثل إضافة الآلات الإنتاجية والعمال ومراكز التشغيل الفعلية وتحديد عناصر الإنتاج (عمالة/ آلات) المتعلقة بها بالإضافة إلى ترميز بنود المصاريف الغير مباشرة المحملة على التصنيع ، والتي سيتم على أساسها احتساب التكلفة المعيارية للمنتجات، كما يتم ترميز شجرة المنتجات - وبحسب أي وحدة قياس مناسبة من وحدات الصنف التام / النصف مصنع- بما تحويه من كميات مواد خام مع الأخذ بعين الاعتبار الجزء المسموح به من التوالف في المواد الخام وتحديد فترة صلاحية الإنتاج وما إلى ذلك، كما يتم تعريف مسارات الإنتاج للمنتجات التي تنتجها المنشأة وتكمن أهمية مسارات الإنتاج إلى توزيع وتخصيص تكاليف مراكز التشغيل الفرعية بين المنتجات بناءً على المسار الإنتاجي المستخدم في إنتاج المنتج، وأخيراً يتم من خلال مدخلات نظام الإنتاج احتساب التكلفة المعيارية للمنتجات بالاعتماد على شجرة المنتجات والمسارات الإنتاجية الداخلة في عملية الاحتساب لتكون أساساً لعمليات الاحتساب أثناء إجراء العمليات على النظام.

الفصل الثالث- عمليات نظام الإنتاج: يعمل هذا النظام على إدارة صالة الإنتاج ومراقبة كافة العمليات التي تتم في الصالة من تخطيط للإنتاج وإضافة للأوامر الإنتاجية بموجب حركات بموجب تسلسل تم اختياره في متغيرات النظام بما يتناسب مع سياسة المنشأة وطريقة أرشفة للأوامر الإنتاجية، كما يتم اعتماد الأوامر الإنتاجية وإصدار طلبات المواد عند حصول النقص؛ كما يتم صرف المواد اللازمة لإنتاج الأوامر الإنتاجية واعتماد صرف المواد للأمر الانتاجي ومن ثم إصدار كرت تشغيل وغيرها من العمليات التي سيتم التطرق لها بالتفصيل في هذا المبحث.

الفصل الأول

التهيئة العامة للنظام

إعدادات النظام

الاستخدام: يتم التعامل بنظام في الإنتاج والتكاليف مع مختلف الأنشطة كبيرة ومتوسطة وصغيرة، ودور المتغيرات والخيارات في نظام إدارة الإنتاج والتكاليف هو تهيئة النظام بما يتناسب مع عمليات المنشأة وإجراءاتها الداخلية حيث أن كل متغير يزيد في إمكانيات النظام بما يمنحه المرونة اللازمة للعمل في مختلف الإنتاج والتكاليف.

أولاً: إعدادات النظام

- **عدد أيام العمل:** يتم في هذا الحقل تحديد أيام العمل في السنة لغرض احتساب القيم المعتمدة على أيام العمل في السنة.

- **ساعات العمل باليوم:** يتم في هذا الحقل تحديد ساعات العمل في اليوم لغرض احتساب القيم المعتمدة على ساعات العمل في اليوم.

التحكم بصيغ تسلسل الحركات

في الشاشة تظهر كافة الحركات التي سوف تتم داخل نظام إدارة صالات الإنتاج وعلى المستخدم تحديد تسلسل الحركات التي يحددها لكل حركة وفقاً لما يتلاءم مع المصنع، مع العلم أن أي نوع منها يمكن تغييره في أي لحظة. حيث تظهر لنا صيغ التحكم بالتسلسل على شكل رموز تمثل أول حرف من اسم الفترة باللغة الإنجليزية حيث يمكن ترقيم الحركات على مستوى السنة (YY) والشهر (MM) والأسبوع (W) واليوم (DD) وبالتالي يمكن أن يكون لكل عملية رقم حسب اليوم وحسب الأسبوع وحسب الشهر وحسب السنة، ويتوفر في كل حقل من حقول تنسيق الحركات عدد من خيارات هي:

- **يدوي:** عند تحديد هذا الخيار فهذا يعني إمكانية ترقيم الحركات بشكل يدوي من قبل المستخدم.
- **TR. NNNNNN:** عند تحديد هذا الخيار فهذا يعني قيام النظام بالترقيم بشكل تراكمي متسلسل لعمليات الحركة بغض النظر عن الأيام أو الأشهر أو السنوات التي تتم فيها هذه الحركات.
- **TR.YY.MM.W.DD.NNN:** عند تحديد هذا الخيار فهذا يعني قيام النظام بتكوين الرقم من (رقمين للسنة YY - ورقمين للشهر MM - ورقم للأسبوع W - ورقمين لليوم DD - وثلاثة أرقام NNN للتسلسل على مستوى اليوم) وهذا ينتج تسلسل مستقل على مستوى كل يوم في كل أسبوع داخل كل شهر من كل سنة.

- **YY.MM.NNNN TR**: عند تحديد هذا الخيار فهذا يعني قيام النظام بالترقيم حسب السنة والشهر (YY.MM) لكل سنة رقم مستقل، في بداية الرقم (يمثل رقم السنة) ثم رقم الشهر ثم يتم ترقيم المستندات، أما عدد الأرقام فهي رقمين للسنة YY ثم رقمين للشهر MM ثم أربعة أرقام تسلسل (NNNN) على مستوى الشهر.
- **YY. NNNNN TR**: عند تحديد هذا الخيار فهذا يعني قيام النظام بترقيم الحركات على مستوى السنوات (YY) بمعنى كل سنة لها ترقيم مستقل.

المعنى	المثال	تنسيق رمز الأمر الإنتاجي
الأمر الثالث ضمن الشهر لأول لسنة 2022	WO.22.01.0003	TR.YY.MM.NNNN
الأمر الثامن في اليوم الخامس في الأسبوع الرابع من الشهر الأول لسنة 2022	WO.22.01.04.05.008	TR.YY.MM.W.DD.NNN
الأمر الأول لسنة 2022	WO.22.00001	TR.YY.NNNNN
أي قيمة يرغب في إدخالها.	قيمة يدخلها المستخدم	يدوي

- **الأرقام العشرية للكميات**: يتم في هذا الحقل تحديد الأرقام العشرية للكميات والذي يعتمد عليه النظام في تقريب الكميات في نظام إدارة الإنتاج.
- **الأرقام العشرية للتكاليف**: يتم في هذا الحقل تحديد الأرقام العشرية للتكاليف والذي يعتمد عليه النظام في تقريب التكاليف في نظام إدارة الإنتاج، وتجدر الإشارة إلى أنه عند ترحيل الحركة المخزنية لنظام المخازن يعتمد تقريب الكميات على تهيئة نظام المخازن.
- **أمر الإنتاج يعتمد آلياً / صرف المواد يعتمد آلياً / مرتجع المواد يعتمد آلياً / احتساب التكلفة المعيارية يعتمد آلياً / طلب المواد يعتمد آلياً / بيانات التشغيل الفعلية يعتمد آلياً / تسليم الإنتاج يعتمد آلياً**: عند التأشير على أي متغير من هذه المتغيرات يقوم النظام باعتماد الحركة الخاصة به آلياً عند الحفظ، وإذا لم يتم التأشير على أحدها يلزم الأمر اعتماد الحركة الخاصة به من شاشة اعتماد عمليات الصالات.
- **عمل أمر إنتاجي آلي للنصف المصنع**: عند تأشير هذا الخيار يقوم النظام بتشبيك توفر الكميات المطلوبة من المواد النصف مصنعة الداخلة كمكون للمنتج التام والكافية لإنتاج الأمر الإنتاجي وإذا لم تتوفر الكمية يقوم النظام آلياً بإنشاء أمر إنتاج للنصف المصنع وبكمية تكفي لسد العجز فقط من كمية المكون النصف المصنع، وفي حالة عدم التأشير عليه يظهر زر (إنشاء أوامر إنتاج النصف مصنع آلياً) في شاشة أمر الإنتاج ليتمكن من خلال النقر عليه إنشاء أوامر للنصف المصنع.
- **السماح بتعديل كميات المواد القياسية في أمر الإنتاج**: يقصد بهذا المتغير أن النظام في شاشة أمر الإنتاج يسمح بتعديل كمية شجرة المنتج القياسية للمواد الخام الخاصة بإنتاج المواد الموجودة في أمر الإنتاج.
- **السماح بتعديل كميات المواد القياسية في شاشة بيانات التشغيل الفعلية**: عند التأشير على هذا المتغير فإن النظام في شاشة كروت التشغيل يسمح بتعديل الكمية المستهلكة الفعلية من المواد الخام لإنتاج الكمية المنتجة في كرت التشغيل.

- **صرف المواد البديلة عند نقص المواد الأساسية:** إذا تم التأشير على هذا المتغير وكان للصنف بدائل تم تحديدها في شاشة شجرة المنتجات يتم صرف الكمية المعادلة من المادة البديلة للمادة التي في شجرة المنتج بشكل آلي إذا لم تتوفر المادة الأصلية في مخازن صالة الإنتاج.
- **السماح بتعديل تواريخ الانتهاء في التسليم:** يتم بموجب هذا المؤشر السماح بتعديل تاريخ الانتهاء المحدد في شاشة إعدادات شجرة المنتجات (فترة الصلاحية بالأيام) في شاشة تسليم الإنتاج.
- **صرف المواد آلياً عند اعتماد بيانات التشغيل:** عند التأشير على هذا المتغير يقوم النظام آلياً بعمل حركة صرف مواد عند اعتماد بيانات التشغيل الفعلية دون الحاجة إلى عمل حركة صرف لاحتياج كرت التشغيل من المواد، مع التنويه إلى أن هذا المتغير يتم تأشيرته آلياً إذا تم تأشير متغير اعتماد كرت التشغيل آلياً ويصبح غير فعال ولا يمكن تغيير قيمته.
- **تسليم الإنتاج آلياً عند اعتماد بيانات التشغيل:** عند التأشير على هذا المتغير يقوم النظام بعمل حركة تسليم للإنتاج بشكل آلي عند اعتماد كرت التشغيل، وبدون التأشير عليه يلزم الأمر عمل حركة تسليم للإنتاج.
- **مسار تقارير النظام:** يدخل في هذا الحقل مسار مجلد تقارير النظام.

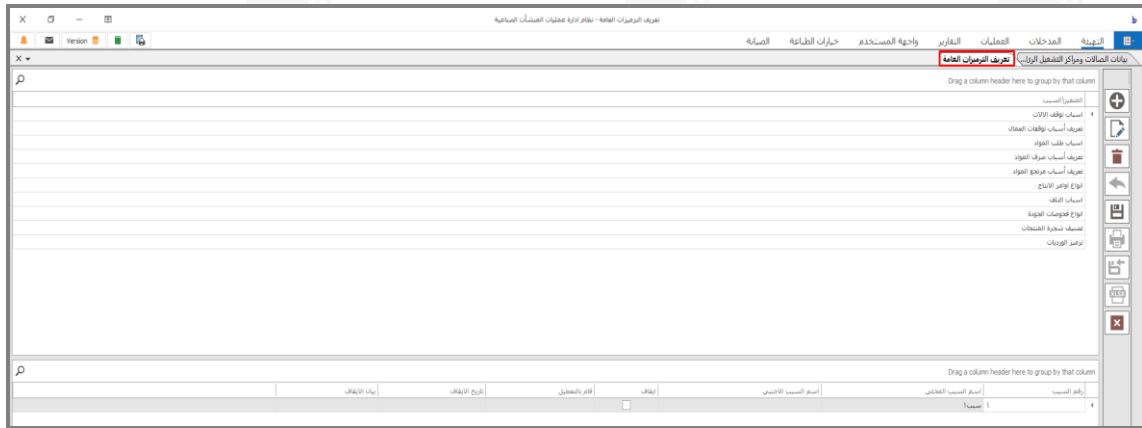
ثانياً: الربط المالي

- **الربط مع المخازن:** يتم التأشير على هذا الخيار عند رغبة المستخدم ربط نظام الإنتاج مع نظام المخازن لتحويل الأثر المخزني إلى نظام المخازن من صرف/إرجاع المواد وعند تسليم الإنتاج.
- **نوع التكلفة المخزنية:** يظهر في هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لطريقة احتساب التكلفة المحددة والمهيئة مسبقاً في متغيرات نظام المخزن سواء كانت طريقة المتوسط المرجح أو الوارد أولاً صادر أولاً.
- **نوع الاحتساب المخزني:** تظهر في هذا الحقل بشكل تلقائي نوع الاحتساب المخزني.
- **عملة المخزون:** يظهر النظام في هذا الحقل عملة المخزون التي تم اختيارها في خيارات بيانات العملات.
- **الربط مع الحسابات:** يتم التأشير على هذا المتغير عند رغبة المستخدم بإنشاء القيد المالي لعمليات نظام الإنتاج والتكاليف إلى نظام الحسابات بشكل آلي.
- **حساب المواد الخام:** يتأثر هذا الحساب كمدین عند اعتماد عملية صرف المواد الخام على أوامر الإنتاج، وكدائن عند اعتماد كروت التشغيل.
- **مستوى الحساب:** يظهر في هذا الحقل بشكل آلي مستوى القيد المالي على مستوى حركات النظام بمعنى أن كل حركة لها قيدها المالي.

- **مركز تكلفة المواد الخام:** يحدد في هذا الحقل مركز تكلفة المواد المباشرة إن وجد ويكون اجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مركز التكلفة في النظام المالي ووفقا لطبيعة متغير ترحيل مركز التكلفة (جميع أطراف القيد - ارباح وخسائر)، من أجل تضمينه في القيود المالية المتعلقة بصرف المواد الخام وكروت التشغيل.
- **مركز تكلفة التشغيل المباشرة:** يحدد في هذا الحقل مركز تكلفة التشغيل المباشرة إن وجد، من أجل تضمينه في القيود المالية المتعلقة بكروت التشغيل وتسليم الإنتاج ويكون اجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مركز التكلفة في النظام المالي ووفقا لطبيعة متغير ترحيل مركز التكلفة (جميع أطراف القيد - أرباح وخسائر).
- **نوع التكلفة عند التسليم:** يظهر في هذا الحقل عدة خيارات:
 - **التكلفة الفعلية:** سيتم تسليم المنتجات التامة إلى المخازن بالتكلفة الفعلية للمنتجات من واقع كرت التشغيل.
 - **التكلفة المعيارية:** سيتم تسليم المنتجات التامة إلى المخازن بالتكلفة المعيارية للمنتجات من واقع آخر عملية احتساب معيارية.
- **حساب فوارق التسليم:** يرسل النظام في هذا الحساب فارق التكلفة الفعلية عن المعيارية عند التسليم في ظل اختيار نوع التكلفة عند التسليم (التكلفة المعيارية).
- **مركز تكلفة الفوارق عند التسليم:** عند اختيار نوع التكلفة عند التسليم (التكلفة المعيارية) يتم تحديد مركز تكلفة الفوارق عند التسليم إن وجد يكون اجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مركز التكلفة في النظام المالي ووفقا لطبيعة متغير ترحيل مركز التكلفة (جميع أطراف القيد - ارباح وخسائر).

تعريف الترميزات العامة

الاستخدام: تستخدم الشاشة لإدخال مجموعة من الترميزات التي تستخدم في شاشات أخرى في النظام حسب الحاجة إليها وحسب ارتباطات الشاشة ببقية النظام.



طريقة استخدام الشاشة

- **أسباب توقف الآلات:** يستخدم هذا الترميز لتعريف أسباب التوقفات الممكن حدوثها في صالات الإنتاج للآلات سواءً كان مسموح به أو غير مسموح به بما يساعد في اتخاذ القرارات حسب أسباب التوقفات، وتظهر هذه الأسباب في عمليات النظام شاشة كروت التشغيل.
- **تعريف أسباب توقف العمال:** يستخدم هذا الترميز لتعريف أسباب توقفات العمال الممكن حدوثها في صالات الإنتاج مثل (إصابة عامل-جزء إداري) سواءً كان التوقف مسموح به أو غير مسموح به.
- **أسباب طلب المواد:** يستخدم هذا الترميز لتعريف أسباب طلب المواد الممكن حدوثها في صالات الإنتاج والتي ستستخدم في شاشة (طلبات المواد) ضمن عمليات النظام وبما يساعد في إصدار تقارير عن هذه الأسباب.
- **تعريف أسباب صرف المواد:** يستخدم هذا الترميز لتعريف أسباب صرف المواد الممكن حدوثها مثل (إنتاج طلبية - بدل توالف) والتي ستستخدم في شاشة صرف المواد في عمليات النظام.
- **تعريف أسباب مرتجع المواد:** يستخدم هذا الترميز في تعريف أسباب مرتجع المواد الممكن حدوثها في صالات الإنتاج والتي ستستخدم في شاشة مرتجع المواد بغرض تصنيف المرتجعات والحصول على التقارير حسب تلك الأسباب.
- **أنواع أوامر الإنتاج:** يستخدم هذا الترميز في تعريف أنواع أوامر الإنتاج الممكن حدوثها في صالات الإنتاج مثل (أمر إنتاج خاص-أمر إنتاج عام) من أجل استخدامها في شاشة أوامر الإنتاج والحصول على تقارير حسب هذه الأنواع.
- **أسباب التلف:** يستخدم هذا الترميز في تحديد مبررات التلف في النظام بغرض استعمالها في شاشة (كروت التشغيل) عند تسجيل التلف حيث يسجل مبرر كل صنف تالف في الشاشة وبالتالي معرفة أكثر أسباب التلف حدوثاً في العمليات والعمل على معالجة ومتابعة هذه المبررات.
- **أنواع فحوصات الجودة:** ترميز لأنواع الفحوصات والتي سيتم إنزالها في مراكز التشغيل الفرعية من نوع مركز جودة وستنزل آلياً في كروت التشغيل وفقاً لمركز الجودة ضمن مسار كروت التشغيل.

- تصنيف شجرة المنتجات: يتم تحديد تصنيفات لشجرة المنتجات مع تحديد القياسية منها، وهذا التصنيف اجباري كي يتمكن المستخدم من البدء باستخدام نظام الإنتاج وتحديدًا للبدء بإضافة شجرة المنتجات والحصول على التقارير اللازمة.

- ترميز الورديات: يستخدم هذا الترميز في تعريف ورديات عمل المصنع كالوردية الأولى والوردية الثانية والوردية الثالثة، ويفيد تعريف الورديات في تقسيم العمل خلال اليوم وفي تحديد وتسجيل عمليات التشغيل الفعلية (كروت التشغيل) مثل كمية الإنتاج وما إذا كان سليم أو "تالف" والآلات وعمال وتوقفات كل وردية على حدة بما يمكن من الرقابة على كل وردية على حدة وتحديد تكاليف التشغيل لكل وردية، وتجدر الإشارة إلى أن النظام يقوم بتهيئة تقويم العمل بناءً على ما تم تحديده هنا؛ مع إمكانية إجراء تعديلات على تقويم العمل للفترة غير المستخدمة.

تقويم العمل

الاستخدام: تستخدم الشاشة في إجراء تعديلات على ورديات العمل التي تم ترميزها في شاشة تعريف الترميزات العامة، حيث يقوم النظام بإضافة تقويم العمل بشكل آلي بناءً على ما تم تحديده في ترميز الورديات؛ ويمكن من هذه الشاشة إجراء تعديلات عليها كأن يتم تحويل يوم معين إلى يوم إجازة أو تعديل أوقات الدوام، وتجدر الإشارة إلى أن النظام يسمح فقط بتعديل الفترات الغير مستخدمة.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة على النحو التالي:

- تعديل:** يتم النقر على زر التعديل عند إجراء تعديلات على فترات معينة في التقويم، ويشترط أن تكون الفترات موضوع التعديل لم تستخدم بعد.
- عرض تجميعي:** يمكن من خلال هذا التبويب استعراض فترات التقويم وتجميعها وفرزها على أساس السنة أو الفرع أو الوردية أو معدل الاحتساب أو يوم الإجازة أو أكثر من أساس في وقت واحد.
- حفظ:** بعد التأكد من إجراء التعديلات المطلوبة يتم الحفظ.

بيانات الصالات ومراكز التشغيل الرئيسية

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية

- ترميز صالة الإنتاج وتفرعها إلى مراكز تشغيل رئيسية تمثل أنواع الإنتاج والمنتجات المختلفة ثم يتم تقسيم هذه المراكز الرئيسية في شاشة تعريف مراكز التشغيل الفرعية إلى مراكز فرعية تقوم بعمليات إنتاج متتابعة لإنتاج منتج معين وتحت كل مركز فرعي يتم إدخال الآلات والعمال الخاصة به بالتالي التمكن من إدخال كروت التشغيل حسب مراكز التشغيل الرئيسية والفرعية وحسب الآلات والعمال وإصدار تقارير حسب الصالة ومراكز التشغيل الرئيسية والفرعية.
- يجب أن تتضمن كل صالة مركز تشغيل رئيسي واحد على الأقل بحيث يعمل مركز التشغيل الرئيسي على إنتاج منتج معين وله مراكز تشغيل فرعية وآلات وعمال، وفي حالة إنتاج منتج من نوع آخر يتم إدخال مركز تشغيل رئيسي جديد.

طريقة استخدام الشاشة

يتم التعامل مع الشاشة بعد النقر على زر إضافة:

أولاً: البيانات الرئيسية (صالات الإنتاج)

- **رقم الصالة:** لاختيار رقم الصالة التي نريد إدخال بياناتها في النظام.
- **اسم الصالة محلي/ أجنبي:** يتم كتابة اسم الصالة (مثل صالة إنتاج الكراسي) في حالة مصنع الأثاث المنزلي باللغة الافتراضية للنظام (إجباري) والأجنبية (اختياري).
- **البيان:** يتم إدخال تفاصيل الصالة في هذا الحقل باللغة الرئيسية للنظام.
- **توقيف/ بيانات الإيقاف/ رقم المستخدم/ تاريخ الإيقاف:** يستخدم لتوقيف الصالة، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

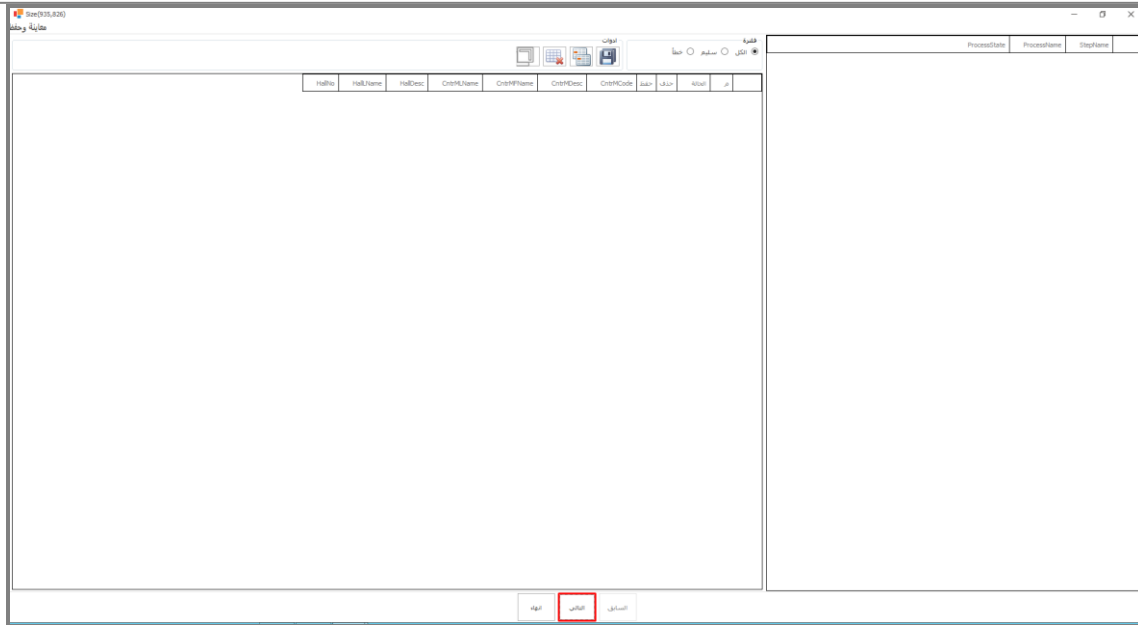
ثانياً: البيانات التفصيلية

- **كود مركز التشغيل الرئيسي:** يتم إدخال رقم مركز التشغيل الرئيسي التسلسلي الذي نقوم بإدخاله.
- **الاسم المحلي-الأجنبي:** ثم إدخال أسم مركز التشغيل الرئيسي باللغة الرئيسية للنظام (إجباري) وبالأجنبي (اختياري).

- **توقيف / بيانات الإيقاف / رقم المستخدم / تاريخ الإيقاف:** يستخدم لتوقيف مركز التشغيل الرئيسي، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.
- **استيراد:** يمكن استيراد الصالات من أكسل أو قاعدة بيانات، حيث يتم النقر على زر الاستيراد يظهر شاشة (تحديد المصدر) يتم من خلاله تحديد نوع قاعدة والورقة الموجودة فيها البيانات ثم النقر على زر (التالي).

بعد النقر على زر التالي تظهر شاشة (ربط الحقول) يتم من خلاله مقابلة الأعمدة المستوردة مع الحقل الخاص بها في الشاشة، ثم يتم النقر على زر (التالي).

بعد النقر على زر التالي تظهر شاشة (المعاينة والحفظ) يتم من خلالها فحص البيانات المستوردة بشكل مبدئي للشاشة، حيث يمكن فلتر الأخطاء الموجودة في الملف وحذفها عند الرغبة أو العودة للملف الأصلي وتعديلها، ثم يتم حفظ البيانات.



- **تصدير:** بمجرد النقر على زر التصدير يقوم النظام بتصدير البيانات إلى ملف أكسل وحفظه في مجلد مستندات جهاز الكمبيوتر.

- **الحفظ:** يتم الحفظ بأي وسيلة من وسائل الحفظ.

الهيكل الصناعي للمنشأة

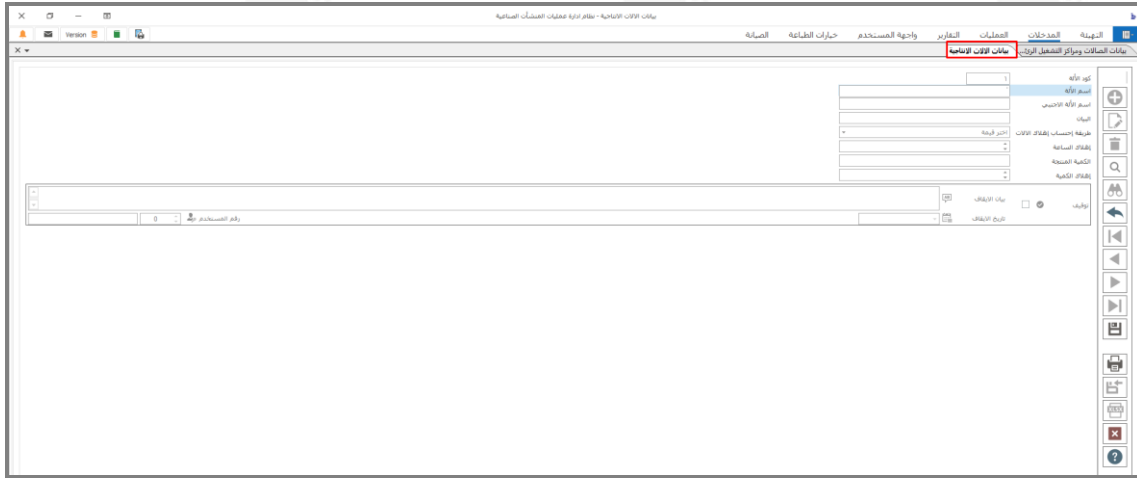
يتم في هذا الجزء استعراض مخطط (شجرة) الصالة مع مركز التشغيل الرئيسي والفرعي، وتبين طريقة الربط التي تمت من أعلى التفرع داخل الصالة حتى المركز الفرعي، ويتم ترتيب عرض البيانات حسب الترتيب في شاشة الإدخال.

الفصل الثاني

مدخلات نظام إدارة الإنتاج والتكاليف

بيانات الآلات الإنتاجية

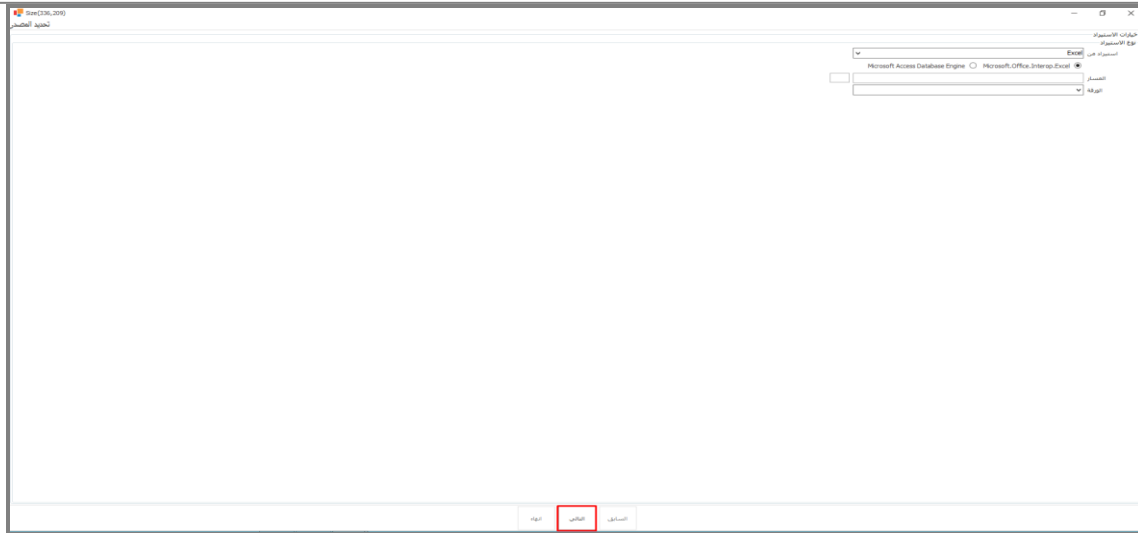
الاستخدام: تستخدم الشاشة لإضافة آلات المصنع التي تستخدم في تكوين مراكز التشغيل الفرعية، واختيار طريقة الإهلاك المناسبة لها من أجل أن تكون أساساً لعملية احتساب التكلفة المعيارية للمنتجات.



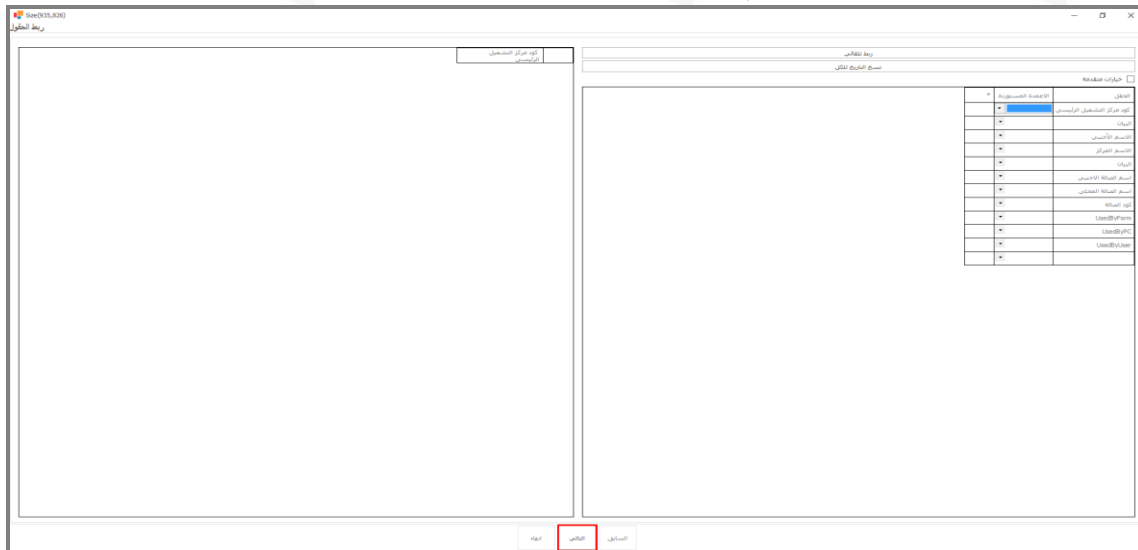
طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

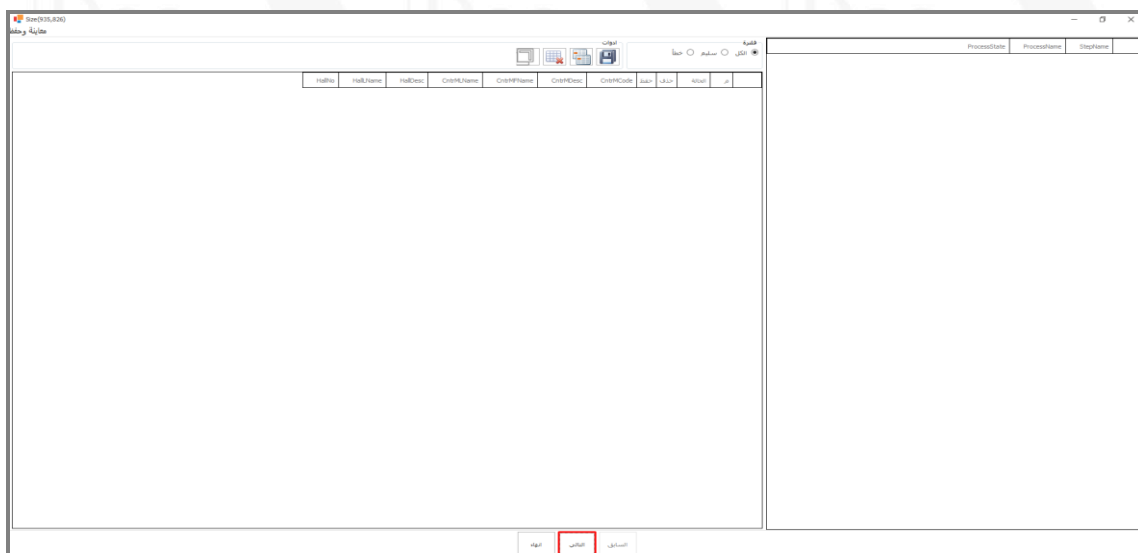
- **كود الآلة:** يظهر النظام رقم تسلسلي بشكل آلي ويمكن للمستخدم تعديله.
- **اسم الآلة:** يتم في هذا الحقل كتابة اسم الآلة باللغة المحلية للنظام.
- **اسم الآلة الأجنبي:** يتم في هذا الحقل كتابة اسم الآلة باللغة الأجنبية.
- **البيان:** يتم في هذا الحقل كتابة بيان كتفاصيل إضافية عن الآلة عند الحاجة لذلك.
- **طريقة احتساب الإهلاك:** يتم اختيار طريقة الإهلاك المناسبة للآلة حيث يتم الاختيار بين الطريقتين التاليتين:
 - **حسب كمية الإنتاج:** في ظل هذه الطريقة سيتخذ النظام إهلاك الوحدة الواحدة أساساً لاحتساب تكاليف إهلاك الآلات في كروت التشغيل (حاصل قسمة القيمة في حقل إهلاك الكمية على الكمية المنتجة).
 - **حسب ساعات العمل:** في ظل هذه الطريقة سيتخذ النظام القيمة الموجودة في حقل إهلاك الساعة أساساً لاحتساب إهلاك الآلات في كروت التشغيل.
- **إهلاك الساعة:** يستخدم هذا الحقل في حالة تحديد طريقة الإهلاك حسب ساعات العمل، ويتم فيه تحديد إهلاك الساعة - بعملة المخزون -.
- **الكمية المنتجة:** يتم في هذا الحقل تحديد الكمية المعيارية التي سيتم تحديد قيمة إهلاك الكمية في الحقل التالي بناءً عليها.
- **إهلاك الكمية:** يتم في هذا الحقل تحديد قيمة إهلاك الآلة للكمية المنتجة المحددة سابقة بعملة المخزون.
- **توقيف:** يتم التأشير على هذا الخيار عند رغبة المستخدم توقيف الآلة مع كتابة شرح لسبب الإيقاف في حقل البيان.
- **استيراد:** يمكن استيراد الآلات من أكسل أو قاعدة بيانات، حيث يتم النقر على زر الاستيراد يظهر شاشة (تحديد المصدر) يتم من خلاله تحديد نوع قاعدة الورقة الموجودة فيها البيانات ثم النقر على زر (التالي).



بعد النقر على زر التالي تظهر شاشة (ربط الحقول) يتم من خلاله مقابلة الأعمدة المستوردة مع الحقل الخاص بها في الشاشة، ثم يتم النقر على زر (التالي).



بعد النقر على زر التالي تظهر شاشة (المعاينة والحفظ) يتم من خلالها فحص البيانات المستوردة بشكل مبدئي للشاشة، حيث يمكن فلتر الأخطاء الموجودة في الملف وحذفها عند الرغبة أو العودة للملف الأصلي وتعديلها، ثم يتم حفظ البيانات.



- **تصدير:** بمجرد النقر على زر التصدير يقوم النظام بتصدير البيانات إلى ملف أكسل وحفظه في مجلد مستندات جهاز الكمبيوتر.
- **المساعدة:** عند النقر على زر المساعدة يظهر النظام تعليمات توضيحية بالخطوات اللازم اتباعها لإضافة آلة.
- **الحفظ:** بعد اكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

Doc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
Manage

بيانات العمال

الاستخدام: تستخدم الشاشة لإضافة بيانات عمال الإنتاج والخدمات الإنتاجية من أجل استخدامهم - بالإضافة إلى الآلات التي تم إضافتها في الشاشة السابقة - في تكوين مراكز التشغيل الفرعية.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

- **كود العامل:** يظهر في هذا الحقل كود العامل التسلسلي بشكل آلي.
- **الجنس:** يتم في هذا الحقل اختيار جنس العامل (ذكر/ أنثى).
- **اسم العامل المحلي:** يتم في هذا الحقل كتابة اسم العامل باللغة المحلية للنظام.
- **اسم العامل الأجنبي:** يتم في هذا الحقل كتابة اسم العامل باللغة الأجنبية.
- **العنوان:** يتم في هذا الحقل كتابة عنوان العامل.
- **معلومات الاتصال:** يتم في هذه الحقول كتابة معلومات الاتصال بالعامل مثل رقم الهاتف والجوال والإيميل.
- **بيانات الهوية:** يتم في هذه الحقول كتابة بيانات هوية الموظف من حيث النوع والرقم.
- **البيانات الوظيفية:** فيما يلي شرح للحقول المتوفرة والمتعلقة بالبيانات الوظيفية للموظف:
- **طريقة احتساب أجور العمال:** كي يقوم النظام باحتساب تكلفة الأجور المباشرة يتم اختيار إحدى الطرق التالية:

- **حسب كمية الإنتاج:** يتم اختيار هذه الطريقة عند احتساب أجور العامل في كرت التشغيل بالاعتماد على كمية الإنتاج في كرت التشغيل الفعلي مضروباً في تكلفة الوحدة الواحدة من الأجور المباشرة المحدد في هذه الشاشة (أجر الكمية/ كمية الإنتاج).
- **حسب ساعات العمل:** يتم اختيار هذه الطريقة عند احتساب أجور العامل في كرت التشغيل بالاعتماد على ساعات العمل خلال عملية التشغيل الفعلية مضروباً في تكلفة الوحدة الواحدة من الأجور المباشرة المحدد في هذه الشاشة وبالتحديد في حقل (الأجر بالساعة).

• **حسب الكمية والساعة:** يتم اختيار هذه الطريقة التي تعتبر مزيج بين الطريقتين السابقتين عند احتساب أجر العامل كمرتب شبه ثابت مرتبط بالزمن؛ وأجر متغير مرتبط بالكمية المنتجة.

• **الأجر بالساعة:** يكتب في هذا الحقل أجر الساعة للعامل بحيث يستخدمه النظام في عملية احتساب أجور كرت التشغيل عند اختيار طريقة احتساب أجور العمال بما يعتمد على ساعات العمل.

• **كمية الإنتاج:** يكتب في هذا الحقل كمية الإنتاج المعيارية في الساعة للاعتماد عليها في احتساب أجر العامل المعياري بالساعة.

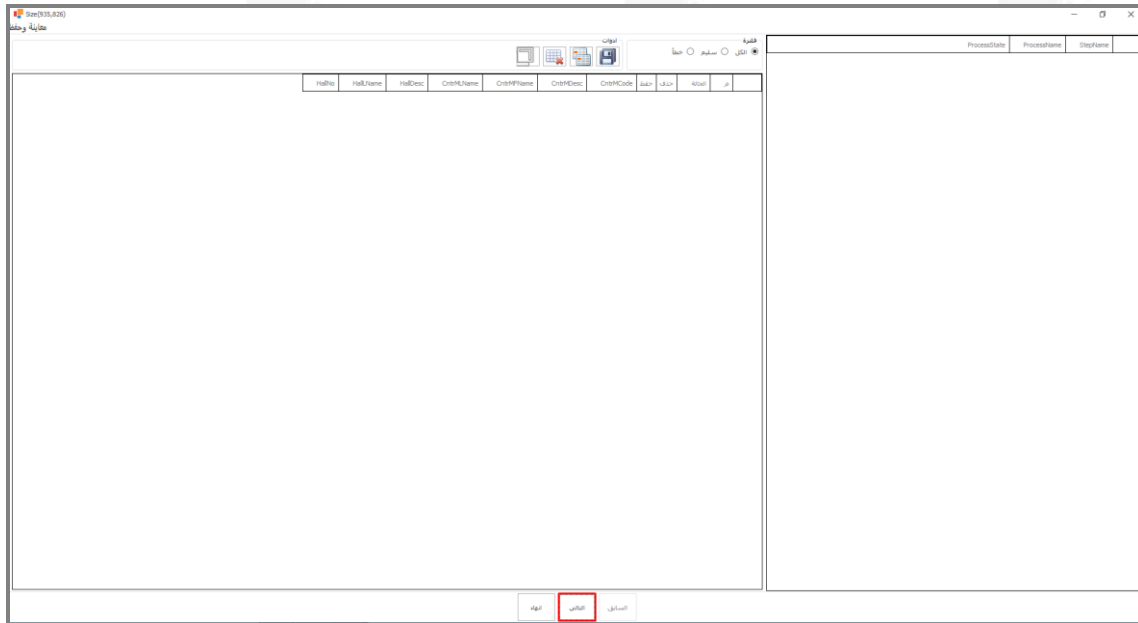
• **أجر الكمية:** في هذا الحقل يكتب أجر الكمية المعيارية المحددة في الحقل السابق (كمية الإنتاج).

- **التقاط/ استعراض:** يمكن من خلال هذه الأزرار التقاط صورة للعامل أو سحبها من مسار معين.

- **استيراد:** يمكن استيراد بيانات العمال من أكسل أو قاعدة بيانات، حيث يتم النقر على زر الاستيراد يظهر شاشة (تحديد المصدر) يتم من خلاله تحديد نوع قاعدة والورقة الموجودة فيها البيانات ثم النقر على زر (التالي).

بعد النقر على زر التالي تظهر شاشة (ربط الحقول) يتم من خلاله مقابلة الأعمدة المستوردة مع الحقل الخاص بها في الشاشة، ثم يتم النقر على زر (التالي).

بعد النقر على زر التالي تظهر شاشة (المعاينة والحفظ) يتم من خلالها فحص البيانات المستوردة بشكل مبدئي للشاشة، حيث يمكن فلترة الأخطاء الموجودة في الملف وحذفها عند الرغبة أو العودة للملف الأصلي وتعديلها، ثم يتم حفظ البيانات.



- **تصدير:** بمجرد النقر على زر التصدير يقوم النظام بتصدير البيانات إلى ملف أكسل وحفظه في مجلد مستندات جهاز الكمبيوتر.
- **المساعدة:** عند النقر على زر المساعدة يظهر لك النظام تعليمات توضيحية بالخطوات اللازم اتباعها لإضافة عامل.
- **الحفظ:** بعد اكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

مراكز التشغيل الفرعية

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- تعريف مراكز التشغيل الفرعية العامة في النظام وربطها مع مراكز التشغيل الرئيسية.
- ربط بيانات الآلات والعمال التي تعمل في مركز التشغيل، وتكوين مركز تشغيل فرعي مكون من عدد من الآلات والعمال.
- تستخدم في شاشة تعريف مسارات الإنتاج حيث يتم ربط مراكز التشغيل الفرعية مع المنتجات التامة والنصف مصنعة في مسارات مرتبة من أجل إنتاج تلك المنتجات.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **صالة الإنتاج:** يتم تحديد صالة الإنتاج التي ينتمي لها مركز التشغيل الفرعي.
- **مركز التشغيل الرئيسي:** يحدد المستخدم مركز التشغيل الرئيسي لمركز التشغيل الفرعي الذي نقوم بإضافته.
- **مركز التشغيل الفرعي:** يتم في هذا الحقل إدخال رقم مركز التشغيل الفرعي المطلوب إدخال بياناته.
- **اسم المركز/ الاسم الأجنبي:** يتم في هذه الحقول كتابة اسم المركز باللغة المحلية والأجنبية للنظام.
- **نوع المركز:** يمكن تصنيف مراكز التشغيل الفرعية لعدة أنواع هي:
 - **داخلي:** يقصد بداخلي بأن العمل في المركز يتم داخل المنشأة وتنقسم إلى:
 - **آلي:** يقصد به مركز التشغيل الذي يضم الآلات والعمال المنتمين إليه.
 - **يدوي Manual:** يقصد به مركز تشغيل يحتوي على عمالة فقط هي التي تقوم بتنفيذ المهمة الإنتاجية، وتجدر الإشارة إلى أنه عند تحديد هذا الخيار يختفي تبويب إدخال الآلات لمركز التشغيل الفرعي.
 - **خارجي:** يقصد به أن مركز التشغيل في خارج المنشأة أو العمل في المركز يتم خارج المنشأة، ويتم استخدام هذا النوع في حالة تشغيل جزء من عملية (الإنتاج) خارج المصنع - مصنع آخر - ثم تعود إلى المصنع من أجل استكمال باقي المراحل الإنتاجية في مراكز التشغيل المحلية.

- **عدد العمال:** يتم تعبئة هذا الحقل آلياً وتكون قيمته بعدد العمال المدخلين في تبويب العمال التفصيلي ولا يتم التعامل معه مباشرة من قبل المستخدم.
- **البيان:** يتم كتابة بيان إضافي عن المركز الفرعي في هذا الحقل.

ثانياً: آلات مراكز التشغيل

- **كود الآلة:** تم اختيار الآلات حسب ما تم إضافته في شاشة الآلات بالنقر على الزر (F9).
- **اسم الآلة:** يظهر اسم الآلة بشكل تلقائي.
- **طريقة احتساب الإهلاك:** تظهر في هذا الحقل الطريقة التي تم اختيارها في شاشة بيانات الآلات آلياً.
- **إهلاك الساعة/ الكمية المنتجة/ إهلاك الكمية:** تظهر محتويات هذه الحقول بشكل تلقائي بموجب ما تم تحديده في شاشة بيانات الآلات.
- **توقيف/ بيانات الإيقاف/ رقم المستخدم/ تاريخ الإيقاف:** يستخدم لتوقيف العمل على الآلة وبالتالي توقف النظام عن احتساب تكلفة هذه الآلة في كروت التشغيل، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

ثالثاً: عمال مركز التشغيل

ملأ مركز التشغيل												شمارات المركز التشغيلي	
الترتيب	رقم المستند	رقم المستند	بيان الإيقاف	توقف	الاسم التورية	كود التورية	الجزء الكلمة	كمية الإنتاج	الجزء الساعة	طريقة احتساب الحجم المضاف	اسم العامل	كود العامل	
	▼			<input type="checkbox"/>			▼				

- **كود العامل:** تم اختيار العمال حسب ما تم إضافته في شاشة بيانات العمال بالنقر على الزر (F9)
- **اسم العامل / طريقة احتساب الأجور / أجر الساعة / كمية الإنتاج / أجر الكمية:** تظهر محتويات هذه الحقول بشكل تلقائي بموجب ما تم تحديده في شاشة بيانات العمال.
- **كود الوردية / اسم الوردية:** يتم اختيار كود الوردية من الورديات التي تم إضافتها في شاشة تعريف الترميزات العامة ويظهر اسم الوردية بشكل آلي.
- **توقيف / بيانات الإيقاف / رقم المستخدم / تاريخ الإيقاف:** يستخدم لتوقيف العامل وبالتالي توقف النظام عن احتساب تكلفته في كروت التشغيل، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

رابعاً: معلومات الحساب

البيانات الرئيسية		معلومات الحساب	
الحسابية الداخلية		DpricationAccont	
DpricationCstCntr		DpricationCstCntr	
حساب الآخر		حساب الآخر	
مركز تكلفة حساب الآخر		مركز تكلفة حساب الآخر	
حساب الخارج		حساب الخارج	
مركز نفقة المنتج الخارجي		مركز نفقة المنتج الخارجي	

- **الحساب الداخلي:** هذه الحقول خاصة بحساب إهلاك الآلات التابعة لمركز التشغيل الفرعي ومركز التكلفة إن وجد - والذي يكون إجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مراكز التكلفة في النظام المالي- ويفضل أن يكون هذا الحساب هو نفس حساب مصروف الإهلاك من أجل سهولة المقارنة بين مصروف الإهلاك المحتسب في إدارة الحسابات المالية في الجانب المدين منه وما تم تحميله على الإنتاج في إدارة حسابات التكاليف، كما يمكن توسط

حساب من حسابات الميزانية وإقفاله دورياً في حساب مصروف الإهلاك حسب رغبة المستخدم، وتجدر الإشارة إلى أن النظام يجعل هذا الحساب دائماً بمبلغ الإهلاك في كرت التشغيل على أن يقوم المستخدم بإقفال الجزء الخاص بالأوامر المستلمة في حساب مصروف الإهلاك نهاية السنة.

- **حساب الأجور:** هذه الحقول خاصة بحساب أجور العمال ومركز تكلفة أجور العمال الخاص بمركز التشغيل الفرعي يكون إجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مركز التكلفة في النظام المالي ووفقاً لطبيعة متغير ترحيل مركز التكلفة (جميع أطراف القيد - ارباح وخسائر)، ويعامل نفس معاملة حساب إهلاك الآلات السابق شرحه.
- **الحساب الخارجي:** تظهر حقول حساب المنتج الخارجي ومركز التكلفة الخاص به -والذي يكون إجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مراكز التكلفة في النظام المالي - فعالة إذا كان نوع المركز (خارجي) ويكون هذا الحساب دائماً في كروت التشغيل بما يفيد الالتزام للجهة أو المصنع الخارجي.
- **الحفظ:** بعد اكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

تعريف بنود المصاريف الغير مباشرة

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- إدخال عناصر التكاليف (المصروفات) غير المباشرة للإنتاج، وتجدر الإشارة إلى أن سبب تسميتها بغير مباشرة هو أن قيمتها توزع على المراكز بنسب تحميل معينة على عكس المواد والأجور وإهلاك الآلات والقوالب التي تحمل مباشرة على مراكز التشغيل التي تعمل به والتي تم ربطها في شاشة (مراكز التشغيل الفرعية).
- ربط المصروفات مع حسابات ومراكز تكلفة نظام الحسابات المدخلة في التهيئة العامة كحسابات تكاليف (مصروفات) ومراكز التكلفة والذي يكون إجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مراكز التكلفة في النظام المالي.
- تستخدم في إدخال نسبة تحمل واستهلاك كل مركز تشغيل فرعي من قيمة المصروف بالساعة مع إمكانية التعديل والإضافة في أي وقت.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم تحديد الصالة التي يتم ترميز عناصر التكلفة الغير مباشرة الخاصة بها.
- **رقم البند:** يظهر في هذا الحقل رقم البند بشكل آلي.
- **اسم البند محلي-أجنبي:** يتم إدخال اسم بند التكاليف غير المباشرة باللغة المحلية للنظام وفي حقل الاسم الأجنبي يتم إدخال اسم البند باللغة الأجنبية.
- **طريقة الاحتساب:** يتم اختيار طريقة احتساب بند التكلفة الغير مباشرة حيث يتم الاختيار بين الآتي:
 - **نسبة:** عند اختيار هذه الطريقة يتم تحديد طريقة تحميل البند التي سيأخذ منها النظام هذه النسبة ويقوم باحتساب مبلغ البند غير المباشر.
 - **قيمة ثابتة:** عند اختيار هذه الطريقة يتوجب على المستخدم كتابة القيمة الثابتة في الحقل المخصص لذلك أمام كل مركز تشغيل فرعي في التفاصيل؛ وسيقوم النظام بتجميعها وإظهارها في حقل القيمة الثابتة أعلى الشاشة.

- **طريقة تحميل البند:** تستخدم طريقة تحميل البند عند اختيار طريقة الاحتساب (نسبة) حيث يقوم المستخدم في هذا الحقل بتحديد طريقة التحميل التي سيعتمد عليها النظام في احتساب بند التكلفة (تكلفة العمل الفعلية/ تكلفة العمل الكلية/ تكلفة تشغيل الآلات الفعلية/ تكلفة تشغيل الآلات الكلية/ تكلفة العمل والتشغيل الكلية)، حيث يقوم المستخدم بكتابة النسبة أمام كل مركز تشغيل فرعي في التفاصيل وسيقوم النظام بتجميعها وإظهارها في حقل النسبة أعلى الشاشة.
- **نسبة/ قيمة ثابتة:** تظهر في هذه الحقول آلياً حاصل تجميع عمود النسبة أو القيمة الثابتة التي يدونها المستخدم مقابل مراكز التشغيل الفرعية في تفاصيل الشاشة حسب طريقة الاحتساب المتبعة.
- **رقم حساب بند التكلفة:** يتم في هذا الحقل إدخال رقم حساب بند التكلفة المرمز في الدليل المحاسبي من خلال الضغط على (F9) لتظهر قائمة الحسابات ليتم تحديد رقم الحساب المطلوب.
- **مراكز التكلفة:** يتم في هذا الحقل إدخال رقم مركز التكلفة من قائمة المراكز التي تظهر من خلال النقر على زر (9F) ويكون مركز التكلفة اجباري/اختياري بحسب متغير استخدام مركز التكلفة في النظام المالي ووفقاً لطبيعة متغير ترحيل مركز التكلفة (جميع أطراف القيد - ارباح وخسائر).
- **إنزال كل المراكز التشغيلية التابعة للصالة:** عند النقر على هذا الزر يقوم النظام بإنزال كل مراكز التشغيل الفرعية التابعة للصالة استعداداً لتوزيع التكلفة.
- **توقيف/ بيان الإيقاف/ تاريخ الإيقاف/ رقم المستخدم:** يستخدم لتوقيف المصروف وبالتالي توقف النظام عن احتساب تكلفته في كروت التشغيل، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **اسم المركز/ مركز التشغيل الرئيسي:** يتم تحديد مركز التشغيل الفرعي، ويقوم النظام بإظهار مركز التشغيل الرئيسي الذي يتبعه بشكل آلي.
- **مركز التشغيل/ اسم مركز التشغيل الفعلي:** يتم من خلال هذا العمود تحديد مراكز التشغيل الفرعية التي تتحمل بتكاليف عنصر التكلفة الغير المباشرة.
- **نسبة التكلفة/ قيمة ثابتة:** يتم إدخال نسبة التكلفة عند استخدام طريقة الاحتساب نسبة؛ وتكون هذه النسبة من البند المحدد في طريقة تحميل البند في البيانات الرئيسية، ويتم استخدام عمود قيمة ثابتة عند استخدام طريقة الاحتساب (قيمة ثابتة) في البيانات الرئيسية.
- **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

إعداد شجرة المنتج

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- إدخال شجرة المنتجات (الإنتاج التام والإنتاج النصف مصنع) ووضع تركيبة المواد الأولية والمستلزمات الخاصة بها وفق الكمية المعيارية، ويمكن إدخال أكثر من شجرة منتج للمنتج الواحد من منتجات المصنع مع ضرورة أن يتبع إحداها تصنيفاً قياسياً.
- تحديد الفاقد المعياري المسموح به (كمية أو نسبة) بما يساعد في المقارنة بين الفاقد الفعلي والفاقد المعياري.
- تعريف المنتجات التامة ونصف المصنعة والمواد الخام والمستلزمات السلعية والخدمات الداخلة في إنتاجها بما يساعد في إدخال البيانات بشكل آلي في شاشات أمر الإنتاج وطلبات المواد وشاشة بيانات التشغيل الفعلي.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الشجرة:** يتم تكوين هذا الحقل آلياً وفقاً لرقم الصنف الإنتاجي التام وتصنيف شجرة المنتجات.
- **تصنيف شجرة المنتج:** يتم اختيار تصنيف الشجرة من التصنيفات التي تم إضافتها في شاشة تعريف الترميزات العامة.
- **الوصف المحلي / الوصف الأجنبي:** يتم تحديد وصف لشجرة المنتج باللغة المحلية والأجنبية للنظام.
- **الصنف:** يتم في هذا الحقل تحديد المنتج الذي يتم وضع الشجرة الخاصة به، ويمكن أن يكون صنف منتج (مصنع) نهائي أو نصف مصنع، وبالنقر على زر (F9) تظهر الأصناف التي تم ترميزها في بيانات الأصناف كأصناف إنتاج (تام أو نصف مصنع).
- **الوحدة تصنيف المنتج:** تظهر هذه البيانات بشكل آلي حسب ما تم تحديده في شاشة بيانات الأصناف في نظام المخازن.

- **فترة الصلاحية بالأيام:** يستخدم هذا الحقل في حالة الرغبة في تحديد تاريخ انتهاء المنتج بشكل آلي حيث يتم تحديد الفترة المقدر بالأيام، وبمجرد الإنتاج في شاشة بيانات التشغيل الفعلية (كروت التشغيل) يتم تحديد تاريخ الانتهاء للمنتج آلياً من النظام للمنتجات التي تتعامل مع تواريخ الانتهاء.
 - **كمية الإنتاج:** في حقل الكمية يتم تحديد الكمية المعيارية للمنتج التي سيتم إنشاء شجرة المنتج بناءً عليها والتي سيتم استخدامها للتخلص من الكسور أو الكمية المتناهية بالصغر في المواد الأولية ولتقريب كميات المواد الأولية التي تدخل في تركيب المنتج.
 - **متعدد المنتجات:** يتم النقر على هذا الخيار في حالة المنتجات التي يصاحب إنتاجها إنتاج منتجات ثانوية تباع بشكل مستقل، حيث يظهر تبويب جديد أسفل الشاشة لإدخال المنتجات الثانوية الناتجة.
 - **طريقة احتساب التكلفة:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي طريقة (نسبة من التكلفة) وهي خاصة بنسبة تكلفة المنتجات الثانوية من إجمالي تكاليف كل كرت تشغيل يتم على المنتج التام المحدد بهذه الشجرة المتعددة المنتجات.
 - **نسبة تكلفة المنتج:** تظهر في هذا الحقل نسبة تكلفة المنتجات الثانوية من إجمالي التكلفة وتكون نسبة المنتج الرئيسي هي النسبة المتممة لهذه النسبة.
 - **نسبة الكمية التالفة:** لتدوين نسبة التلف المسموح به في المنتج، وتظهر بشكل آلي في كرت التشغيل مع إمكانية تعديلها لتعبر عن التلف الحقيقي، ويوفر النظام تقريراً للمقارنة بين التلف المخطط في هذا الحقل مع الفعلي ويوضح الانحرافات لمتخذ القرار.
 - **المخزن:** يتم تحديد مخزن التسليم الافتراضي للمنتج في هذا الحقل.
- ثانياً: المواد الأولية**
- **نسخ من (Copy from):** لأغراض التسهيل تم عمل إمكانية نسخ شجرة منتج من شجرة منتج آخر في هذا الحقل من خلال النقر على الزر 9F والاختيار من القائمة.
 - **الصف:** في هذا الحقل يتم النقر على زر (9F) لتظهر لنا قائمة بالأصناف الخام والنصف مصنعة ليتم تحديد الصف الذي يدخل في تركيبة شجرة المنتج كمادة أولية، ويتم تحديد (خارطة منتج) كمادة خام إذا كان الصف مادة نصف مصنعة بمعنى أن المنتج الذي تم إنتاجه سابقاً دخل كمادة خام في تركيبة المنتج الحالي.
 - **الكمية:** يتم في هذا الحقل تحديد الكمية المطلوبة من المواد الخام لإنتاج الكمية من المنتج المحددة في البيانات الرئيسية.
 - **الفاقد:** يتم إدخال كمية التالف المسموح به من الكمية المحددة في حقل الكمية.
 - **الفاقد %:** يتم في هذا الحقل إدخال كمية التالف المسموح به نسبة مئوية من كمية المواد الخام.
 - **إجمالي الكمية:** تظهر بشكل آلي إجمالي الكميات، وتمثل كمية المادة الخام مضاف عليها كمية الفاقد وهي الكمية التي ستستخدم في عمليات الإنتاج.
 - **مستوى تأثير التكلفة على المنتج:** فيما يتعلق بهذا الخصوص يمكننا الاختيار بين الآتي:

• **تؤثر في تكلفة المنتج:** يتم اختيار هذا الخيار إذا أراد المستخدم إضافة تكاليف هذه المادة إلى تكلفة المواد الداخلة في تكلفة صنف المنتج التام.

• **لا تؤثر في تكلفة المنتج:** يتم تحديد هذا الخيار في حالة عدم الرغبة في أن تدخل المادة في تكلفة المنتج كأن تكون المادة مادة تعبئة وتغليف الغرض منها عمل دعاية على المنتج وليس حماية المنتج، ويتم تحديد حساب التعبئة والتغليف ومركز التكلفة الخاص به في الأعمدة التي تلي هذا العمود.

- **حساب التعبئة والتغليف / مركز التكلفة للتعبئة والتغليف:** في حالة تحديد مستوى تأثير التكلفة على المنتج (لا تؤثر في تكلفة المنتج) يتم في هذه الحقول تحديد الحساب ومركز التكلفة الذي سيرحل له المبلغ في كرت التشغيل.

- **المخزن:** يتم تحديد المخزن الافتراضي الذي يتم منه صرف المادة الخام لصالة الإنتاج.

- **مستبدل بمادة أخرى:** يتم التأشير على هذا الخيار عند وجود مواد بديلة للمادة الخام.

- **توقيف / بيان الإيقاف / تاريخ الإيقاف / رقم المستخدم:** يستخدم لتوقيف المادة وبالتالي توقف النظام عن احتساب تكلفته في كروت التشغيل، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

ثالثاً: المنتجات الثانوية

يظهر هذا التبويب عند التأشير على الخيار (متعدد المنتجات) ويتم فيه إضافة المنتجات الثانوية مع الكمية ونسبة التكلفة من المنتج الرئيسي والصلاحيات بالأيام.

المواد الأولية OtherProducts								
المنتج الثانوي	إسم المنتج الثانوي	الوحدة	PrdctSndTyp	الكمية المستحقة	نسبة التكلفة	الصلاحيات بالأيام	تكلفة المنتج الثانوي العمومية	PrdctSndActCat
+								المخزن

رابعاً: المواد البديلة

يتم في هذا التبويب إضافة المواد البديلة للمادة الخام التي سيقوم النظام بإنزالها آلياً في شاشة صرف المواد عند نقص الكمية المتوفرة من المادة الأصلية.

MtlAltmty											
رقم	كود المادة البديلة	وحدة المادة البديلة	تصنيف المادة البديلة	كمية المادة البديلة	نسبة التكلفة	الصلاحيات بالأيام	إجمالي الكمية	مستبدل بمادة أخرى	المخزن	توقيف	بيان الإيقاف
+	002000000	لتر	2- نصف مصنع	200000	0.00	0.00	20000	<input type="checkbox"/>	مخزن الإنتاج العام	<input type="checkbox"/>	
+								<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	

- **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

تعريف مسارات الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- ربط المنتجات (منتج مصنع أو نصف مصنع) بالآلات والعمال التي تساهم في إنتاجها من خلال تحديد مراكز التشغيل الفرعية الداخلة في تكوين المسار.
- يمكن تعريف أكثر من مسار للمنتج الواحد يمر بمراكز تشغيل أخرى بتكاليف ومعدلات مختلفة بشرط اعتبار أحدهما مسار قياسي.

طريقة استخدام الشاشة

يتم التعامل مع الشاشة بعد النقر على زر إضافة كما يلي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم تحديد الصالة الخاصة بمسار إنتاج المنتج.
- **كود المسار:** يظهر النظام تسلسل آلي للمسار في هذا الحقل.
- **قياسي:** عند التأشير على هذا المؤشر يعنى أن المسار قياسي أو النموذجي الذي سيظهر مباشرة في شاشات النظام المرتبطة مثل شاشة كروت التشغيل مع إمكانية التعديل إلى المسارات الأخرى.
- **اسم المسار المحلي / الأجنبي:** إدخال مسمى المسار باللغة الافتراضية للنظام (إجباري) واللغة الأجنبية (اختياري).
- **الصف:** يتم النقر على زر (F9) لتظهر قائمة بالمنتجات (المصنعة والنصف مصنعة) ليتم تحديد المنتج الذي نعمل على إدخال المسار الخاص به.
- **كمية الإنتاج:** الكمية القياسية للإنتاج في هذا المسار التي يتم إنتاجها خلال الزمن الذي سيتم إدخاله في حقل الزمن بالدقيقة في مراكز التشغيل.
- **نسبة التداخل:** تدخل في هذا الحقل نسبة التداخل بين مراكز التشغيل الفرعية، والتداخل هو وجود تكامل في الإنتاج داخل المراكز المكونة للمسار بحيث تعمل كافة المراكز لإنجاز كامل الكمية المطلوبة، أي أن إنتاجية كل مركز غير مستقلة عن إنتاجية المركز التالي بحيث يتم تجهيز نسبة إتمام معينة للكمية في المركز الأول ثم ينتقل الإنتاج للمركز التالي ليقوم بالعملية المطلوبة منه لكل الكمية ثم يتم انتقال كامل الكمية للمركز التالي وهكذا.

- **توقيف/ بيان الإيقاف/ تاريخ الإيقاف/ رقم المستخدم:** يستخدم لتوقيف العمل بمسار الإنتاج، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

ثانياً: مراكز التشغيل

- **اسم المركز/ مركز التشغيل/ اسم مركز التشغيل الفرعي:** يتم تحديد مراكز التشغيل الفرعية المكونة للمسار من خلال النقر على الزر F9.

- **الزمن بالدقيقة:** يتم في هذا العمود إدخال زمن العمل بالدقيقة في مركز التشغيل الفرعي من أجل إنتاج كمية المنتج المحدد في البيانات الرئيسية ضمن مسار الإنتاج، وعلى ضوء هذا الزمن يقوم النظام باحتساب فترة التشغيل الخاص بكل أمر إنتاجي لأي كمية منتجات.

- **العملة/ تكلفة الوحدة/ سعر تحويل المخزون:** يظهر حقل العملة بشكل آلي وهي العملة المحددة في بيانات العملات على أنها عملة مخزون، هذه الحقول خاصة بمراكز التشغيل الفرعية الخارجية حيث يتم تحديد التكلفة الخارجية في المسار في هذا الحقل.

- **توقيف/ بيان الإيقاف/ تاريخ الإيقاف/ رقم المستخدم:** يستخدم لتوقيف العمل على مركز التشغيل الفرعي، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

- **عدد الآلات - عدد العمال:** تظهر بشكل آلي عدد العمال وعدد الآلات في المركز حسب ما تم إدخاله في شاشة تعريف المراكز التشغيل الفرعية.

ثالثاً: الآلات

- **كود الآلة:** تظهر الآلات التي تتبع المركز آلياً والتي تم ترميزها في تعريف مركز التشغيل الفرعية.

- **طريقة احتساب إهلاك الآلات:** تظهر في هذا الحقل الطريقة المحددة في شاشة بيانات الآلات مع وجود مرونة في تعديلها.

- **إهلاك الساعة:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي القيمة التي تم تحديدها في شاشة بيانات الآلات إذا كانت طريقة احتساب الإهلاك (حسب ساعات العمل).

- **الكمية المنتجة/ إهلاك الكمية:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي القيم التي تم تحديدها في شاشة بيانات الآلات إذا كانت طريقة احتساب الإهلاك (حسب كمية الإنتاج).

- **توقيف/ بيان الإيقاف/ تاريخ الإيقاف/ رقم المستخدم:** يستخدم لتوقيف العمل على الآلة، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

رابعاً: العمال

الآلات	اسم العامل	طريقة احتساب الإهلاك	الكمية المنتجة	إهلاك الساعة	إهلاك الكمية	تاريخ الإيقاف	رقم المستخدم	تاريخ الإيقاف
1	العامل 1	تحتسب ساعات العمل	1000	1000	1000			
2	العامل 2	تحتسب كلفة الأداة						
3	العامل 3	تحتسب الكمية والساعة						

- **كود العامل/ اسم العامل:** يظهر النظام في هذه الحقول عمال مركز التشغيل الفرعي مع إمكانية الحذف أو الإضافة لعمال آخرين أو التوقيف للعامل ضمن المركز التشغيلي.
- **طريقة احتساب أجور العمال/ أجر الساعة/ كمية الإنتاج/ أجر الكمية:** تظهر في هذا الحقل الطريقة التي تم تحديدها في شاشة بيانات العمال.
- **توقيف/ بيان الإيقاف/ تاريخ الإيقاف/ رقم المستخدم:** يستخدم لتوقيف العامل، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف، ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم الموقوف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

خامساً: المنتجات التالفة

المنتج	الكمية	السبب	التاريخ	الوقت	المستخدم
1	10	تلف	2023-10-10	10:00	Admin
2	5	تلف	2023-10-10	10:00	Admin
3	15	تلف	2023-10-10	10:00	Admin

- **كود المنتج التالف/ اسم المنتج التالف:** يتم تحديد المنتجات التالفة عند إنتاج المنتج في المسار من خلال الاختيار من القائمة التي تظهر عند النقر على الزر (9F)، حيث تظهر أصناف الإنتاج (تالف مؤقت/ تالف نهائي).
- **المخزن:** يتم تحديد المخزن الافتراضي الذي سيقوم النظام بتوريد التوالف إليه بموجب كروت التشغيل الفعلية.
- **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

احتساب التكلفة المعيارية

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- احتساب التكاليف المعيارية للمنتجات على عدة مستويات، على مستوى المنتجات وعلى مستوى المراكز وعلى مستوى مسارات الإنتاج وعلى مستوى تركيبة المواد (المباشرة)، ويتم الاعتماد في احتساب التكلفة المعيارية على البيانات المدخلة في الشاشات السابقة مثل شاشة التكاليف الغير مباشرة وشاشة مسارات الإنتاج وشاشة شجرة المنتجات.
- يمكن احتساب التكاليف المعيارية في أي وقت وتعديل التكاليف المعيارية المدخلة في حقول شاشات أخرى في النظام بعد عملية الاحتساب.
- **التكلفة المعيارية = التكلفة المباشرة (مواد + أجور + الآلات) + تكلفة التشغيل غير المباشرة (حسب مسارات الإنتاج).**

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** تحدد في هذا الحقل صالة الإنتاج التي سيتم احتساب التكلفة المعيارية للمنتجات فيها.
- **تعديل التكلفة المعيارية في جدول النظام:** عند احتساب التكلفة المعيارية وكان هذا الخيار مفعل يقوم النظام بتعديل حقل التكلفة المعيارية للصنف في بيانات الأصناف آلياً.
- **رقم الحركة:** يظهر بشكل آلي رقم تسلسلي لحركة احتساب التكاليف المعيارية.
- **تاريخ الحركة:** يظهر في هذا الحقل تاريخ عملية الاحتساب بشكل آلي.
- **البيان:** يتم في هذا الحقل وضع وصف مختصر لعملية احتساب التكاليف المعيارية التي تتم في الشاشة.
- **احتساب التكلفة:** عند النقر على هذا الزر يقوم النظام بعملية احتساب تكاليف المنتجات الخاصة بالصالة بالتكاليف المعيارية حسب المنتجات وحسب مراكز التشغيل وحسب مسارات الإنتاج وحسب تركيبة المواد لتظهر في التبويبات المستقلة في البيانات التفصيلية ثم يقوم النظام بعملية الحفظ آلياً.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **تكلفة المنتج:** تظهر في هذا التبويب - بعد الاحتساب - التكلفة (المعيارية) لكافة المنتجات كل منتج في سجل مستقل على حدة.
- **تكلفة المركز:** تظهر في هذا التبويب - بعد الاحتساب - التكلفة المعيارية لمراكز التشغيل الفرعية المرتبطة بالمنتجات.
- **تكلفة المسار:** تظهر في هذا التبويب - بعد الاحتساب - التكاليف المعيارية حسب مسارات الإنتاج التي تم تحديدها في مسارات الإنتاج.
- **تكلفة المواد:** تظهر في هذا التبويب - بعد الاحتساب - التكلفة المعيارية لتركيبية المواد.
- **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

الفصل الثالث

عمليات نظام الإنتاج

تخطيط الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة في إدخال خطط الإنتاج المعدة من قبل المختصين في إدارة الإنتاج بعد الوصول إلى قرار نهائي بخصوص الإنتاج حيث يتم تحديد فترات تخطيط الإنتاج التي يسمح النظام بتنوعها على عدة أنواع من الفترات مثل (يومي/ أسبوعي/ شهري/ ربعي/ نصفي/ سنوي) وتحديد المنتجات والكميات المطلوب إنتاجها بما يساعد في الحصول على تقارير تبين فاعلية خطة التشغيل والإنتاج في النظام.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود السنة:** لتحديد السنة الخاصة بالخطة.
- **نوع القيمة:** يتم في هذا الحقل تحديد نوع الفترة التي يتم عمل مخطط إنتاج خلالها، ويتضمن هذا الحقل عدة خيارات هي (يومي/ أسبوعي/ شهري/ ربعي/ نصفي/ سنوي) كي يختار المستخدم نوع فترات الخطة، فمثلاً إذا تم تحديد الفترة يومي تظهر البيانات التفصيلية باليوم.
- **من تاريخ/ إلى تاريخ:** يتم في هذه الحقول تحديد فترة بين تاريخين وبناءً عليها يقوم النظام بتقسيم هذه الفترة إلى أسابيع أو أيام حسب نوع القيمة المختارة في الحقل السابق.
- **الوصف محلي/ أجنبي:** يتم كتابة اسم الخطة في حقل تفاصيل الخطة باللغة المحلية والأجنبية.
- **المرجع:** يتم تحديد رقم الخطة في إدارة المبيعات في حقل المرجع.
- **قائمة الخطط:** يقوم النظام في هذا العمود بعرض الخطط مرتبة حسب نوع الفترة، فإذا كان نوع الفترة (يومي) تعرض الخطط مرتبة بشكل يومي لكل يوم رقم خطة مع عرض تفاصيل مثل وصف الخطة (اسم اليوم خلال الأسبوع) تاريخ بداية الخطة ونهايتها وفاعلية الفترة أو إغلاقها.
- **توقيف/ بيانات الإيقاف/ رقم المستخدم/ تاريخ الإيقاف:** يستخدم لتوقيف التعامل مع الخطة، كما يتم كتابة بيان عملية الإيقاف؛ ويقوم النظام بتعبئة حقل رقم المستخدم والموقف وتاريخ ووقت الإيقاف آلياً.

ثانياً: الخطة

في هذا الجزء يقوم النظام بتقسيم الفترة المدخلة في الأعلى إلى أسابيع أو أيام إلى غير ذلك من الفترات بموجب ما تم اختياره في حقل نوع القيمة.

ثالثاً: المنتجات

يستخدم التنبؤ لإدخال المنتجات والكميات المخططة الخاصة بالخطة.

- **المنتج:** في هذا الحقل يتم تحديد الصنف المطلوب إنتاجه من قائمة المنتجات التي تظهر بـ (F9).
- **ك. المخططة:** يتم في هذا الحقل إدخال كمية المنتج المخطط إنتاجه خلال الفترة الإنتاجية.
- **مكتملة:** كمية الإنتاج الفعلية في النظام كنوع من المقارنة.
- **ك تحت التشغيل:** يظهر النظام الكمية تحت التشغيل آلياً من واقع أوامر الإنتاج المنزلة من خطة.
- **ك التقديرية:** يقوم المستخدم في هذا الحقل بتحديد الكمية التقديرية للإنتاج خلال المدة المحددة.
- **حفظ:** يتم الحفظ بأي وسيلة من وسائل الحفظ.

أمر الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- إصدار أوامر الإنتاج يعتبر الخطوة الأولى في إنتاج إي منتج داخل النظام والمستند الأول الذي يتم البناء عليه في بقية خطوات الإنتاج.
- إصدار أوامر الإنتاج لقسم الإنتاج لإنتاج كميات معينة من المنتجات بناءً على خطة مسبقة أو بناءً على طلب عميل أو افتراضي يدوي.
- يمكن إصدار أوامر الإنتاج لإنتاج منتج معين على دفعات أو على دفعة واحدة.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم تحديد رقم صالة إنتاج الأمر الإنتاجي.
- **م:** يظهر النظام رقم تسلسلي للحركات في هذا الحقل آلياً.
- **تاريخ الأمر:** حقل التاريخ يظهر آلياً تاريخ إدخال أمر الإنتاج مع إمكانية تعديله، ويجب أن يكون التاريخ ضمن الفترة الفعالة والغير مغلقة في النظام.
- **كود الأمر:** يقوم النظام آلياً بتحديد رقم خاص بكل أمر إنتاجي يتم إصداره بعد الحفظ لذا لا يمكن التعامل مع هذا الحقل ويمكن تعديل الترميز الخاص بهذا الحقل من المتغيرات العامة (كود الأمر).
- **كمية أمر الإنتاج:** يتم في هذا الحقل إدخال الكمية المطلوب انتاجها في الأمر الإنتاجي.
- **المنتج:** يتم اختيار المنتج التام أو النصف مصنع المراد إصدار أمر إنتاج له بالنقر على الزر (F9).
- **الوحدة/ تصنيف المنتج:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي وحدة الإنتاج للمنتج والتصنيف الذي تم تحديده في شاشة بيانات الأصناف.

- **المسار/ كود الشجرة:** تظهر هذه البيانات بشكل آلي بعد تحديد المنتج وهي البيانات المرتبطة بالمنتج التي تم ترميزها في شاشة شجرة المنتجات في التهيئة والإعدادات العامة (المدخلات)، حيث تظهر البيانات القياسية مع إمكانية التعديل.
- **نوع أمر الإنتاج:** يتم اختيار نوع الأمر من الأنواع التي تم إضافتها في شاشة تعريف الترميزات العامة.
- **المخزن:** يتم تحديد مخزن التسليم الافتراضي مع إمكانية تغييره عند تسليم الإنتاج.
- **مصدر أمر الإنتاج:** يتم تحديد طريقة تسليم الكمية الخاصة بالمنتج ويظهر في الحقل خيارات هي:
 - **دفعة واحدة:** يتم تحديد هذا الخيار إذا كان الإنتاج والتسليم سيتم دفعة واحدة.
 - **دفعات متعددة:** يتم تحديد هذا الخيار إذا كان الإنتاج كبير والتسليم سوف يتم على دفعات.
 - **حالة الأمر:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي حالة الأمر معتمد/ غير معتمد.
 - **مصدر التوجيه:** يتم عمل أمر إنتاج اعتماداً على خيارات هذا الحقل وهي:
 - **يدوي:** أي أن أمر الإنتاج يتم مباشرة من غير طلب عميل أو خطة للإنتاج سابقة له.
 - **من خطة:** أي أن أمر الإنتاج سيتم إنزاله من خطة إنتاج تم وضعها مسبقاً في شاشة تخطيط الإنتاج.
 - **من طلب عميل:** يتم عمل أمر إنتاج بناءً على طلبات عملاء تم إصدارها من نظام المبيعات.
 - **كود الخطة:** يظهر هذا الحقل عند تحديد الخيار (خطة إنتاج) في حقل مصدر التوجيه وبالنقر على زر (F9) تظهر قائمة الخطط الانتاجية التي تتبع الفترة الانتاجية الحالية ليتم إنزال رقم الخطة التي يتبعها أمر الإنتاج الذي يتم إدخاله.
- **من تاريخ/ إلى تاريخ/ من وقت/ إلى وقت/ عدد ساعات الأمر:** يمكن تعديل هذه الحقول في التفاصيل على مستوى مركز التشغيل الفرعي، ويقوم النظام بتجميع إجمالي الوقت في جميع مراكز التشغيل الداخلة في كرت التشغيل وإظهارها في هذه الحقول آلياً.
- **تجاوز كمية أمر الإنتاج:** يتم من خلال هذا المؤشر تحديد إمكانية تجاوز كمية الأمر في عمليات الإنتاج أو أن النظام سيلتزم بكمية الأمر الإنتاجي.
- **نوع الأمر:** يظهر في هذا الحقل بشكل آلي مصدر الأمر الإنتاجي سواء كان يدوي أو آلي في حالة وجود أوامر إنتاجية آلية للمواد النصف مصنعة إذا كان المتغير (عمل أمر إنتاجي آلي للنصف المصنع) مفعّل.
- **الكمية الجاهزة:** يظهر النظام الكمية التامة من واقع كروت التشغيل التي تمت على الأمر الإنتاجي.
- **إنشاء أوامر إنتاج النصف مصنع آلياً:** يرتبط عمل هذا الزر بالتأشير على المتغير (عمل أمر إنتاجي آلي للنصف المصنع)، فعند عدم التأشير على هذا الخيار يظهر هذا الزر لإمكانية النقر عليه عند إدخال الأمر الإنتاجي وتمكين المستخدم من إنشاء أوامر إنتاج للمكونات النصف مصنعة حيث إنه عند النقر عليه تنبثق شاشة صغيرة يتم من خلالها إنشاء أوامر إنتاج آلية لكافة المواد النصف مصنعة الداخلة في إنتاج الأمر الأصلي.

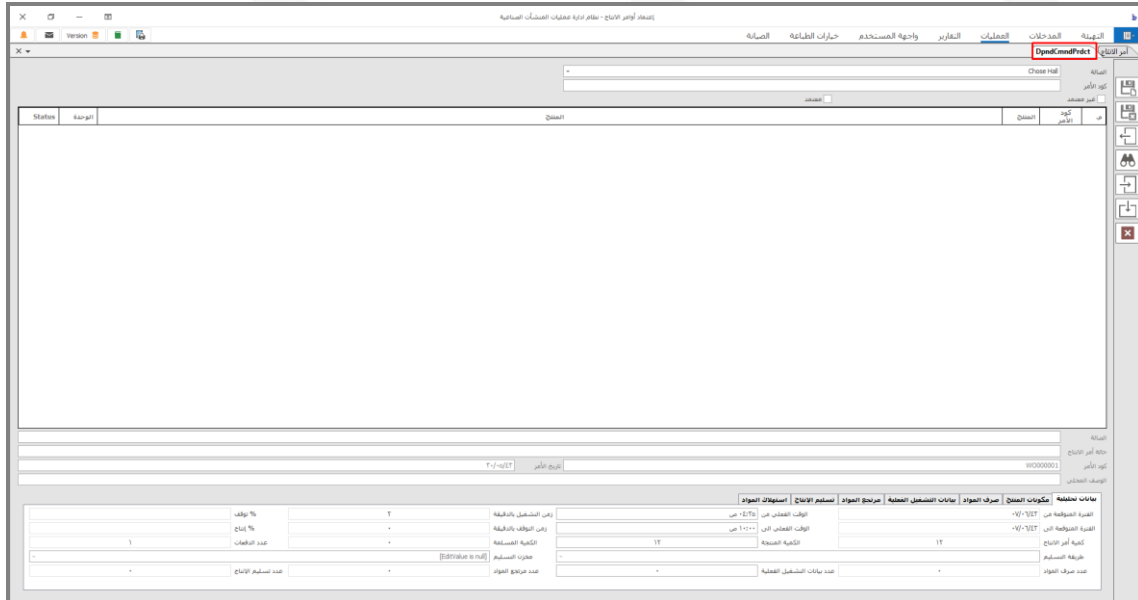
ثانياً: البيانات التفصيلية

تظهر بشكل آلي البيانات التفصيلية التالية حسب التهيئة الخاصة بالمنتج في نظام التهيئة والإعدادات:

- **دفعات الإنتاج:** يمكن تقسيم كمية الأمر الإنتاجي إلى دفعات من خلال تعبئة الحقول الخاصة بعدد الدفعات أو كمية الدفعة الواحدة.
- **مراكز التشغيل:** تظهر في هذا التبويب مراكز التشغيل الداخلة في إنتاج الأمر الإنتاجي وفقاً لمسار الإنتاج الذي تم اختياره، مع توضيح عدد العمال والآلات والزمن بالدقيقة وزمن التداخل إن وجد.
- **قائمة المواد الأولية:** تظهر في هذا التبويب المواد الخام والنصف المصنعة الداخلة في تركيب المنتج، مع إمكانية إصدار أمر إنتاج آلي للمواد النصف مصنعة في هذا التبويب بشكل فردي.
- **المنتجات الثانوية:** يعمل هذا التبويب على إظهار المنتجات الثانوية المرتبطة بالمنتج الأساسي كما تم تحديده في شاشة شجرة المنتج.
- **طلبات العملاء:** في حالة اختيار مصدر التوجيه من طلبات العملاء يتم في هذا التبويب اختيار أكثر من طلب للعميل من الطلبات التي تم إضافتها في الشاشة الخاصة بذلك في إدارة المبيعات.
- **حفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.
- **اعتماد:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد هذا الأمر.

اعتماد أوامر الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة لغرض اعتماد أوامر الإنتاج من أجل ترحيلها لصالة الإنتاج وبالتالي التعامل مع تلك الأوامر، كما تستخدم في إلغاء اعتماد أوامر الإنتاج، وكذلك في تعليق الأوامر، أما فيما يتعلق بإلغاء التعليق فيتم من شاشة مراقبة أوامر الإنتاج.



طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

- **الصالة:** يتم تحديد الصالة التي سيتم اعتماد العمليات الخاصة بها.
- **غير معتمد / معتمد:** تمثل خيارات لفترة، يتم التأشير على غير معتمد لتظهر أوامر الإنتاج غير المعتمدة ليقوم المستخدم باعتمادها، ويتم التأشير على معتمد ليظهر النظام الأوامر المعتمدة ليتسنى للمستخدم إلغاء اعتمادها.
- **تعليق:** يستخدم هذا الخيار بغرض تعليق أوامر الإنتاج خلال الفترة الانتاجية لأي سبب من الأسباب، وبموجب هذا التعليق لا تظهر الأوامر في صالة الإنتاج مالم يتم إعادة تفعيلها من شاشة مراقبة أوامر الإنتاج.
- **اعتماد / إلغاء اعتماد / التعليق:** للقيام بأي وظيفة من هذه الوظائف يتم استخدام الزر الخاص به على يمين الشاشة.

طلب المواد

الاستخدام: تستخدم الشاشة لإصدار طلبات بالمواد حسب أوامر الإنتاج من الصالة في حالة عدم توفرها في مخازن الإنتاج، ويتم إعداد الطلب بطريقتين (يدوي) من خلال اختيار المواد وتحديد كمياتها مع الالتزام بشجرة المنتجات والمواد الخاص بها أو (آلي) بحيث يتم إنزال المواد آلياً حسب الأوامر الإنتاجية وشجرة المنتجات.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم اختيار الصالة المراد طلب المواد لها.
- **تاريخ طلب:** يتم تحديد التاريخ بحيث يكون ضمن فترة الإنتاج الخاصة بالأمر الإنتاجي أو ضمن الفترة الفعالة في نظام الإنتاج.
- **سبب الطلب:** يتم تحديد سبب الطلب الخاص بأمر الإنتاج من قائمة الأسباب التي تظهر في الحقل، وهي الأسباب التي تم ترميزها في شاشة تعريف الترميزات العامة بغرض الحصول على تقارير للطلبات حسب السبب.
- **آلي:** عند التأشير على هذا الخيار يقوم النظام بتنفيذ زر (اختيار من أمر إنتاج) حيث يمكن إنزال الطلب من أمر إنتاجي أو أكثر.
- **رقم الطلب:** يظهر تسلسل رقم الطلب بشكل آلي.
- **المرجع:** يتم في هذا الحقل كتابة رقم المرجع للطلب إن وجد.
- **حالة الاعتماد:** يظهر النظام في هذا الحقل بشكل آلي حالة اعتماد الطلب (معتمد/ غير معتمد).
- **كود الطلب:** يولد النظام كود الطلب بشكل آلي بناءً على ما تم تهيئته في متغيرات النظام.
- **اختيار من أمر إنتاجي:** يتفعل هذا الزر عند النقر على الخيار (آلي) السابق شرحه، حيث يمكن إنزال المواد الخام والكميات المرتبطة بالأمر آلياً عن طريق النقر على هذا الزر لتظهر لنا شاشة أخرى تعرض قائمة بأوامر الإنتاج.
- **البيان:** يتم في هذا الحقل كتابة بيان طلب المواد.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **الصف:** يستطيع المستخدم تحديد الأصناف من خلال حقل رقم المادة (رقم الصف) بواسطة (F9) لتظهر كافة المواد الخام التابعة للأمر الإنتاجي المحدد.
- **الكمية المطلوبة:** يتم في هذا الحقل تحديد الكميات المطلوبة من كل مادة خام في حالة الخيار (يدوي)، كما يمكن إنزالها حسب الكمية المطلوبة لأوامر الإنتاج إذا تم تحديد الإنزال من (اختيار من أمر إنتاجي).
- **الكمية المتوفرة:** يظهر النظام الكمية المتوفرة من الصف آلياً.
- **المخزن:** يتم تحديد المخزن الذي سيتم طلب المواد منه.
- **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.
- **اعتماد:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد الطلب.

صرف المواد

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- إدخال أوامر الصرف من المخازن إلى الصالة بغرض تلبية متطلبات إنتاج منتجات الأمر الإنتاجي المطلوب الصرف له.
- تستخدم في الصرف من المخازن إلى صالة الإنتاج دفعة واحدة أو على دفعات حسب الحاجة.
- تستخدم لاحتساب تكلفة المواد التي تم صرفها لأمر الإنتاج كتكلفة فعلية أولية للأمر الإنتاجي.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم تحديد كود الصالة التي سيتم الصرف إليها.
- **تاريخ الصرف:** يظهر بشكل آلي تاريخ إضافة مستند الصرف مع إمكانية التعديل، ويجب أن يكون بتاريخ أكبر من أو يساوي تاريخ طلب المواد وضمن فترة إنتاج الأمر الإنتاجي.
- **رقم سبب الصرف:** يتم في هذا الحقل تحديد سبب الصرف من قائمة الأسباب التي تظهر، وهي الأسباب التي تم إضافتها في شاشة (تعريف الترميزات العامة) في التهيئة العامة للنظام.
- **رقم الصرف:** يظهر آلياً رقم تسلسلي للصرف.
- **كود الصرف للمواد:** يظهر بشكل آلي بمجرد الحفظ حسب التهيئة التي تمت في شاشة المتغيرات العامة للأنظمة (كود الصرف للمواد).
- **كود الأمر:** هو رقم أمر الإنتاج الذي تم إصداره، وهو أمر الإنتاج الذي يتم عمل أمر صرف للمواد الخام الخاصة به ويمكن إظهار قائمة بأوامر الإنتاج بالنقر على زر (F9).
- **كمية الأمر:** تظهر كمية الأمر الإنتاجي بشكل تلقائي.
- **كمية الصرف:** يدخل المستخدم كمية الأمر الإنتاجي المراد صرف ما يلزم لإنتاجها من المواد الخام، حيث يستخدم النظام الرقم المدخل في هذا الحقل في احتساب عمود كمية الصرف في تفاصيل الشاشة.

- **حالة الصرف:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي حالة اعتماد حركة الصرف (معتمد/ غير معتمد).
- **المنتج:** يظهر بشكل آلي من واقع أمر الإنتاج الذي تم اختياره.
- **البيان:** يتم في هذا الحقل إدخال بيان تفصيلي عن عملية الصرف.
- **إنزال المواد:** بعد تحديد رقم أمر الإنتاج والكمية المطلوبة للصرف يتم النقر على زر (إنزال المواد) لتظهر كافة البيانات المرتبطة به وهي الأصناف والكميات المواد الخام المطلوبة لإنتاج الأمر الإنتاجي بشرط توفرها، وتكون الأولوية للمواد الأساسية ثم المواد البديلة، ولا يسمح النظام بالتعديل فيها وإضافة مواد جديدة.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- يقوم النظام بإنزال بيانات المواد في أمر الصرف بشكل تفصيلي بعد النقر على زر إنزال المواد مع كافة البيانات المرتبطة بها من رقم المادة ونوعها والوصف (اسم الصنف) والكمية المعيارية المطلوبة لإنتاج الأمر الإنتاجي والكمية المصروفة مسبقاً والكمية المطلوبة للصرف ورصيد المادة الخام في مخزن الصالة.
- **كمية الصرف:** في هذا الحقل تظهر الكمية المطلوب صرفها فعلياً للأمر الإنتاجي بعد خصم الكمية المصروفة مسبقاً بما يلزم لإنتاج الكمية المدرجة في الحقل أعلاه (كمية الصرف)، مع إمكانية التعديل فيها بغرض الصرف للإنتاج حسب الحاجة للتشغيل الفعلي ليوم الصرف أو فترة العمل.
 - **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.
 - **اعتماد:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد الحركة.

بيانات التشغيل الفعلية (كروت التشغيل)

الاستخدام: تستخدم الشاشة لتحقيق الأهداف التالية:

- إدخال بيانات العمليات الفعلية التي تمت في الصالة خلال فترة الإنتاج من منتجات خارجة (تامة أو نصف المصنعة) ومواد داخلية مستهلكة في الإنتاج (مواد خام أو نصف مصنعة أو مستلزمات).
- إدخال التالف من المواد الخام أو كمية التالف من الإنتاج التام.
- إدخال الموارد التي قامت بالإنتاج (العمال والآلات) والتوقفات التي تمت وأسبابها في كل وردية وبشكل مستقل.
- تستخدم الشاشة في إدخال فحوصات الجودة التي تمت على المنتجات من أجل التأكد من سلامة الإنتاج والكميات السليمة بعد الفحص من أجل تسليمها إلى المخازن ومن ثم إمكانية بيعها.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

تنقسم الشاشة إلى عدة أقسام هي:

أولاً: البيانات الرئيسية

يحتوي هذا القسم على البيانات التالية:

- **كود الصالة:** تظهر بشكل آلي الصالة التي يتم إدخال بيانات التشغيل الخاصة بها مع إمكانية التعديل وتحديد صالة أخرى حسب القائمة المتوفرة في الحقل.
- **رقم الحركة:** يظهر في هذا الحقل رقم آلي لمستند بيانات التشغيل الفعلي وهو عبارة عن رقم تسلسلي آلي لكل عملية تشغيل يتم إدخالها.
- **كود الحركة:** يظهر كود الحركة آلياً ويكون شكل الرقم وحجمه حسب ما تم تحديده في شاشة المتغيرات العامة في النظام (متغير تنسيق كود حركة التشغيل الفعلية).
- **تاريخ الإنتاج:** يظهر في الحقل تاريخ الإنتاج بشكل آلي وهو يوم إدخال بيانات التشغيل الفعلية في الشاشة، ويمكن التعديل عليه شريطة أن يكون التاريخ أكبر من أو يساوي تاريخ الأمر الإنتاجي المنزل في هذا الكرت.
- **تاريخ الانتهاء:** يظهر في الحقل بشكل آلي تاريخ انتهاء صلاحية المنتج وذلك حسب مدة الصلاحية بالأيام التي تم تحديدها في شاشة (شجرة المنتجات) للمنتج مضافة إلى تاريخ الإنتاج المحدد في الحقل السابق.

- **تاريخ الحركة:** يتم في هذا الحقل إظهار التاريخ بشكل آلي ويجب أن يكون أكبر أو يساوي تاريخ صرف المواد الخام أو تاريخ إصدار الأمر الإنتاجي وترحيلها إلى صالة الإنتاج.
- **حالة الحركة:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد هذا الأمر.
- **كود الأمر:** يقصد به رقم الأمر الإنتاجي الذي يتم العمل على إنتاجه في الصالة وإدخال بيانات التشغيل الخاصة به، ويمكن تحديد كود الأمر الإنتاجي من قائمة أكود أوامر الإنتاج التي تظهر بالنقر على زر (F9) ليقوم المستخدم بتحديد الأمر المطلوب العمل عليه.
- **كمية أمر الإنتاج:** تظهر في الحقل بشكل آلي الكمية التي تم إصدار أمر الإنتاج بها.
- **المنتج:** يظهر بشكل آلي المنتج الذي سيتم إنتاجه بموجب مستند التشغيل الفعلي سواء كان منتج نصف مصنع أو منتج نهائي حسب أمر الإنتاج المحدد في الحقل السابق، ويجب أن تربط قيمة البيانات التي ستدخل في مستند التشغيل الفعلي بهذا المنتج.
- **رقم الدفعة:** يتم اختيار دفعة محددة من دفعات أمر الإنتاج إذا كان الأمر متعدد الدفعات وذلك بالنقر على الزر F9 أو يتم إنزال رقم الدفعة آلياً إذا كانت آخر دفعة في الأمر المتعدد أو إذا كان الأمر بدفعة واحدة.
- **كمية الدفعة:** تظهر كمية الدفعة تلقائياً من واقع التقسيم الذي تم على الأمر عند إصدار أمر الإنتاج.
- **كمية الحركة:** يتم في هذا الحقل إدخال كمية الإنتاج الفعلية التي تم إنتاجها في فترة مستند بيانات التشغيل الفعلي.
- **الكمية التالفة:** يتم في هذا الحقل إدخال الكمية التالفة من الإنتاج خلال الوردية أو فترة التشغيل.
- **كمية التشغيل الإجمالي:** تظهر بشكل آلي الكمية المنتجة وهي إجمالي كمية الإنتاج السليم مع كمية الإنتاج التالف.
- **كمية الإنتاج السابقة:** يظهر في هذا الحقل بشكل آلي كمية الإنتاج التي تم إنتاجها سابقاً من نفس أمر الإنتاج في مستندات تشغيل فعلية سابقاً.
- **التسلسل:** يظهر بشكل آلي مسار الإنتاج القياسي للمنتج المحدد في شاشة (إصدار أوامر الإنتاج).
- **كود شجرة المنتج:** يظهر بشكل آلي كود شجرة المنتج حسب كود المنتج المحدد في (أمر الإنتاج).
- **من تاريخ إلى تاريخ/ من وقت إلى وقت:** تحديد الفترة التي سيستمر إنتاج الأمر الإنتاجي خلالها أو تظهر بشكل آلي حسب فترة الوردية، مع تحديد وقت البداية والنهاية.
- **الوردية:** هذا الحقل إجباري ويتم فيه تحديد الوردية التي يتم إنتاج الدفعة خلالها من الأمر الإنتاجي، ويتم تحديدها من قائمة الورديات التي تظهر بالنقر على زر (F9).
- **سعر ت. ع المخزون:** يظهر في هذا الحقل سعر التحويل لعملة المخزون بشكل آلي، ويفيد ذلك في احتساب المقابل بالمحلي في القيد المالي للحركة.
- **عدد ساعات التشغيل:** يمثل الفارق بين وقت البداية والنهاية حسب التواريخ.
- **تجاوز كمية أمر الإنتاج:** ينزل آلياً بناء على ما تم تأشيرته في أمر الإنتاج.

ثانياً: استهلاك المواد الخام

- **استهلاك المواد:** تظهر المواد الخام للمنتج بشكل آلي في هذا التبويب مرتبة حسب إعداد شجرة المنتج في شاشة (إعداد شجرة المنتج) مع توضيح خاص بالكمية المعيارية المفترض استهلاكها وفقاً لكمية الإنتاج المنتجة والمحددة في البيانات الرئيسية حقل (كمية الحركة) خلال فترة الوردية ليتم تحديد الاستهلاك الفعلي.

البيانات الرئيسية	الصفحة	اسم الصفح	الوحدة	كود المادة	وحدة القياس	الكمية المعيارية	الكمية الفعلية	الكمية المتبقية	الكمية المتبقية	الكمية المتبقية
استهلاك المواد الخام										
صفحات أخرى										

- **الكمية المعيارية:** يظهرها النظام بشكل آلي من واقع شجرة المنتج، وبالإمكان تعديلها في حالة تفعيل المتغير (السماح بتعديل كمية المواد القياسية في بيانات التشغيل الفعلية).

- **الاستهلاك الفعلي:** يتم في هذا الحقل تحديد كمية الاستهلاك الفعلية خلال فترة الوردية حتى يتم إنتاج كمية الإنتاج المحدد في البيانات الرئيسية حقل (كمية الحركة)، علماً بأنه بالإمكان تعديل الاستهلاك الفعلي؛ وفي هذه الحالة يوجد لدينا أحد الاحتمالات التالية:

- إذا تم تعديل الاستهلاك بالزيادة يتم عمل حركة صرف مواد.
- إذا تم تعديل الاستهلاك بالنقص بحدود النسبة ضمن متغيرات النظام يتم عمل حركة مرتجع مواد، وتجدر الإشارة إلى أنه ليس بالضرورة عمل حركة مرتجع مواد وخصوصاً عندما يكون الكرت لأمر انتاجي متعدد الدفعات ولم يكن الكرت هو كرت تشغيل لآخر دفعة في أمر الإنتاج المحدد.

ثالثاً: منتجات أخرى

البيانات الرئيسية	الصفحة	اسم الصفح	الوحدة	كود المادة	وحدة القياس	الكمية المعيارية	الكمية الفعلية	الكمية المتبقية	الكمية المتبقية	الكمية المتبقية
استهلاك المواد الخام										
صفحات أخرى										

تظهر في هذا التبويب المنتجات الثانوية التي تنتج مع المنتج الأصلي مع إظهار الكمية المعيارية وفترة الصلاحية بالأيام وفقاً لما تم تحديده في شاشة (إعداد شجرة المنتج) بالنسبة للمنتجات التي تم التأشير عليها بأنها متعددة المنتجات، ليتم في حقل (ك. منتجاً فعلاً) تحديد الكمية المنتجة الفعلية منها، ويقوم النظام باستخراج تكلفتها آلياً بموجب طريقة حساب تكاليف المنتجات الثانوية التي تم اختيارها في شجرة المنتج.

رابعاً: مراكز التشغيل

يتم بشكل آلي إظهار تفاصيل مراكز التشغيل الفرعية (الفعلية والافتراضية) المرتبطة بمسار إنتاج المنتج المحدد في أمر الإنتاج حسب ما تم ترميزه في شاشة (المسارات) للمنتجات وتحديد تاريخ البداية والنهاية والوقت وزمن التشغيل وكمية الإنتاج حسب فترة الوردية المحددة في البيانات الرئيسية.

- **الآلات:** يتم في هذا التبويب تحديد كافة الماكينات الخاصة بمراكز التشغيل الفرعية المرتبطة بمسار الإنتاج ليتم فيه إدخال التوقعات وكمية التالف التي تمت فيه من الآلات والمعدات حسب الأمر الإنتاجي:

- **كود الآلة:** بعد النقر وتحديد مركز التشغيل الفرعي في منتصف الشاشة يتم في هذا الحقل إدخال رقم الآلة، ويمكن النقر بالزر الأيمن لاستبعاد الآلة المحددة في مسار الإنتاج ضمن هذا المركز كما يمكن إدخال آلة جديدة اشغلت على هذا الكرت وذلك بالنقر على زر F9 .
- **وقت التشغيل بالدقيقة:** يتم إدخال زمن تشغيل الآلة خلال فترة الوردية من أجل احتساب الإهلاك الخاصة بها وإدخاله في تكلفة المنتج المباشرة.
- **كمية الإنتاج:** يتم إدخال الكمية المنتجة من خلال آلة الإنتاج خلال الوردية.
- **الكمية التالف:** يتم في هذا الحقل تحديد كمية التالف حسب وحدة قياس الصنف التالف.
- **طريقة احتساب إهلاك الآلات:** تظهر في هذا الحقل الطريقة المحددة في شاشة مراكز التشغيل الفرعية مع وجود مرونة في تعديلها.
- **إهلاك الساعة:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي القيمة التي تم تحديدها في شاشة بيانات الآلات في ظل طريقة احتساب الإهلاك (حسب ساعات العمل).
- **الكمية المنتجة/ إهلاك الكمية:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي القيم التي تم تحديدها في شاشة بيانات الآلات عند استخدام طريقة احتساب الإهلاك (حسب كمية الإنتاج).
- **سبب التوقف/ وقت التوقف بالدقيقة:** يتم اختيار سبب التوقف من الأسباب المضافة في شاشة تعريف الترميزات العامة مع كتابة وقت التوقف بالدقيقة.

											اللائحة التنفيذية	نوافذ منصات	نوافذ خدمات	SgmrT	مخصص الجودة
م	أكود العميل	اسم العميل	رقم العميل	إ. المالية	كيفية الإنفاق	طريقة احتساب الأجر	أجر الساعة	كيفية الإنفاق	سبب التوقف	وقت التوقف					
	T	عميل T	9%	١٠,٠٠٠,٠٠٠	١ حسب كيفية الإنفاق	١٠,٠٠٠,٠٠٠	١٠,٠٠٠,٠٠٠	١٠,٠٠٠,٠٠٠	▼						
							٤,٠٠٠,٠٠٠	٥,٠٠٠,٠٠٠	▼						

- **العمال:** في هذا التبويب يتم تحديد العمال المشغلين لمركز التشغيل الفرعي ضمن مسار الإنتاج لإنتاج المنتج من أجل تحديد الأجور المباشرة للعمال والتي تضاف على تكلفة المنتجات.
- **كود العامل:** بعد النقر وتحديد مركز التشغيل الفرعي في منتصف الشاشة يتم في هذا الحقل إنزال رقم العامل، ويمكن النقر بالزر الأيمن لاستبعاد عامل في مسار الإنتاج ضمن هذا المركز كما يمكن إنزال عامل جديد عمل على هذا الكرت وذلك بالنقر على زر F9 .
- **وقت التشغيل بالدقيقة:** يدخل الوقت الذي قضاه العامل في إنتاج الكمية المنتجة (فترة الإنتاج).
- **كمية الإنتاج:** كمية إنتاج العامل.
- **الكمية التالفة:** يتم كتابة الكمية التالفة من قبل العامل ويفيد ذلك في محاسبة المسؤولية، حيث يوفر النظام التقارير اللازمة لمحاسبة العمال المتسببين للتلف.
- **طريقة احتساب أجور العمال / أجر الساعة / كمية الإنتاج / أجر الكمية:** تظهر في هذه الحقول البيانات التي تم تحديدها في شاشة بيانات العمال، ويمكن تغيير طريقة الأجر من خلال قائمة طرق احتساب أجر العامل.

• **سبب التوقف / وقت التوقف بالدقيقة:** يتم اختيار سبب التوقف من الأسباب المضافة في شاشة تعريف الترميزات العامة مع كتابة وقت التوقف خلال الفترة بالدقيقة.

- **توالف منتجات:** يستخدم هذا التبويب في تسجيل التوالف التي حصلت في مركز التشغيل الفرعي في كمية منتج مستند بيانات التشغيل الفعلية مع تحديد نوع التالف، ويتم توريدها بحركة تسليم فعلية، أي أنه لا يقوم النظام بتوريد التالف آلياً في كرت التشغيل، ويفيد ذلك في محاسبة أمين المخازن بالمسؤولية المتعلقة بالكميات الداخلة إلى مخزنه.

• **نوع التالف:** تظهر في هذا الحقل عدة خيارات تالف نهائي أو تالف مؤقت يتم تحديد النوع المناسب للتالف.

• **المنتج/ اسم المنتج:** يظهر في الحقل نفس صنف المنتج كصنف تالف إذا كان نوع التالف تالف منتج، وإذا كان التالف من النوعين تالف مؤقت أو نهائي يقوم المستخدم بتحديد صنف آخر، وتجدر الإشارة إلى أن اختيار وإنزال الأصناف التالفة يكون متاح في تبويب التوالف إذا وجدت قيمة في حقل كمية التالف في البيانات الرئيسية من الكمية المشغلة الكلية؛ وفي هذه الحالة تطالبك الشاشة بإدخال الأصناف التالفة في تبويب التوالف، أيضاً إذا تم تعبئة حقل الكمية التالفة في تبويب المنتجات الأخرى (الثانوية) المصاحبة للمنتج الرئيسي متعدد المنتجات فيجب تعبئة تبويب التوالف بأصناف من نوع تالف مؤقت/نهائي.

• **سبب التالف:** يتم في هذا الحقل تحديد أحد مبررات تلف المنتجات أو أسباب التلف وهي الأسباب والمبررات التي تم ترميزها في شاشه تعريف الترميزات العامة.

• **الكمية التالفة:** يتم في هذا الحقل تحديد الكمية التالفة من المنتجات.

• **المخزن:** يتم تحديد المخزن الذي ستورد له كمية التالف من المنتجات، ويفضل أن يكون مخزن آخر غير مخزن الكمية المنتجة والسليمة.

- **توالف خامات:** يتم في هذا التبويب تحديد التالف وطبيعته وكميته في المواد الخام المطلوبة للعمل على إنتاج كمية المنتج ويظهر هذا التبويب:

										اللات		العمال		توالف منتجات		توالف خامات		Submit		فحص الجودة	
م	الصف	إسم الصنف	الوحدة	سبب التالف	كمية التالفة	المخزن	نسب التالف	كود التالف	كود العامل												

• **الصنف:** يتم في هذا الحقل تحديد رقم الصنف التالف في المادة الخام التي تدخل في تركيبة المنتج الذي نعمل على إدخال بيانات التشغيل الفعلية الخاصة به، ويتم تحديده من قائمة الأصناف التي تظهر بالضغط على زر (F9).

• **سبب التلف:** يتم في هذا الحقل تحديد أحد مبررات تلف المواد الخام وهي الأسباب والمبررات التي تم ترميزها في شاشه تعريف الترميزات العامة.

• **الكمية التالفة:** يتم تحديد الكمية التالفة من المواد الخام حسب وحدة قياس الصنف التالف.

• **المخزن:** هو المخزن الذي ستورد له كمية التالف من المواد الخام، ويفضل تحديد مخزن غير مخزن المواد الخام.

• **مسبب التالف / كود الآلة / كود العامل:** يتم في هذه الحقول تحديد مسبب التلف مع تحديد الآلة أو العامل المتسبب حسب نوعه.

- **بنود التكاليف الغير مباشرة:** في هذا التبويب تظهر بنود التكاليف الغير مباشرة المحسبة لمراكز التشغيل الفرعية الداخلة في تكوين المسار الإنتاجي والمستخدم في تشغيل الأمر الإنتاجي.

اللات	العمال	نوافذ منتجات	نوافذ خامات	نوافذ خدمات	نوافذ جودة
رقم اللات	اسم اللات	رقم البنود	اسم البنود	رقم البنود	اسم البنود
1	مصرف صاين غير مباشر (1)				

• **فحوصات الجودة:** يتم تفعيل هذا التبويب إذا كان مركز التشغيل الفرعي مركز تشغيل لفحص الجودة ليتم تحديد ماهي الفحوصات التي تمت على المنتج الذي يتم إنتاجه.

- **الحفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.

- **الاعتماد:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد هذا الكرت، وتجدر الإشارة إلى أن النظام بمجرد اعتماد الحركة يقوم بترحيل التأثير المالي والمخزني للحركة، ولا يستطيع المستخدم اعتماد حركة في ظل وجود كرت تشغيل لنفس المنتج لم يعتمد من قبل؛ كما لا يستطيع إلغاء اعتماد كرت تشغيل في ظل وجود كروت تشغيل لاحقة لنفس المنتج.

مرجع المواد

الاستخدام: تستخدم الشاشة في إرجاع المواد الخام المتبقية في الصالة إلى المخازن في حالة استهلاك كمية أقل مما تم صرفه، وهي من المواد التي تم صرفها قبل وأثناء عملية الإنتاج حتى يمكن صرفها على أوامر إنتاج أخرى.

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم تحديد الصالة التي يتم إدخال (مرجع المواد) الخاص بها.
- **حالة المرجع:** تظهر بشكل آلي حالة مستند مرجع المواد (معتمد أو غير معتمد) حسب الاعتماد.
- **رقم المرجع:** يظهر - آلياً - الرقم التسلسلي لمستند مرجع المواد عند تحديد الصالة.
- **كود المرجع:** يظهر بشكل آلي كود حركة المرجع، وهو رمز خاص بعملية المرجع يظهر حسب الخيار المحدد في شاشة (متغيرات النظام).
- **تاريخ المرجع:** يظهر آلياً تاريخ يوم العملية مع إمكانية التعديل.
- **سبب المرجع:** يتم تحديد سبب المرجع من قائمة الأسباب المضافة في شاشة تعريف الترميزات العامة التي تظهر عند النقر على الزر (F9).
- **رقم المرجع:** يتم كتابة رقم المرجع الخاص بعملية المرجع في هذا الحقل للرجوع إليه عند الحاجة.
- **كود الأمر:** يتم في هذا الحقل تحديد رقم الأمر الإنتاجي الذي يتم عمل مرجع المواد منه من خلال تحديد الرقم من القائمة التي تظهر عند النقر على زر (F9).
- **المنتج:** يظهر في هذا الحقل بشكل آلي المنتج المحدد في أمر الإنتاج.
- **البيان:** هو عبارة عن شرح لعملية المرجع وأسبابها.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **الصف:** يتم في هذا الحقل تحديد رقم الصف المرجع من القائمة التي تظهر بواسطة (F9) ليظهر مع الرقم وصف الصف (الاسم)، وتجدر الإشارة إلى أنه لا تظهر إلا المواد التي تم تحديد الاستهلاك لها في كرت التشغيل بأقل من الكمية المنصرفة.

- **المخزن:** يتم في هذا الحقل تحديد رقم المخزن الذي سيتم إرجاع المواد إليه.
- **الكمية المرتجعة:** يتم في هذا الحقل تحديد الكمية المطلوب إرجاعها للمخازن من الصنف.
- **بقية البيانات:** بقية البيانات تظهر بشكل آلي في جدول المرتجع بغرض الاسترشاد بها في عمل المرتجع وهي (رقم الدفعة، تاريخ الانتهاء، إجمالي المنصرف، إجمالي الاستهلاك الفعلي، الفارق، المادة الاصلية).
- **حفظ:** بعد إكمال إدخال البيانات يتم الحفظ.
- **الاعتماد:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد الحركة.

Doc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
ManageDoc
ManagementDoc
ManagementDoc
ManagementDo
Manage

تسليم الانتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة في تسليم وتوريد الإنتاج التام من صالة الإنتاج إلى المخازن المخصصة لتسليم المنتجات بحيث تظهر في الجانب المخزني كعملية توريد.

[illegible]

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **كود الصالة:** يتم تحديد الصالة التي يتم فيها (تسليم الانتاج) من القائمة المتوفرة في الحقل.
- **حالة التسليم:** تظهر بشكل آلي حالة مستند تسليم الإنتاج (معتمد أو غير معتمد) حسب الاعتماد.
- **رقم التسليم:** يظهر النظام رقم تسلسلي آلي لحركة التسليم عند تحديد الصالة مباشرةً.
- **كود حركة التسليم:** يظهر محتوى هذا الحقل آلياً وفق التهيئة في المتغيرات (تنسيق كود تسليم الإنتاج).
- **تاريخ التسليم:** يظهر تاريخ يوم التسليم بشكل آلي.
- **نوع التسليم:** يظهر النظام نوع التسليم بشكل آلي (تسليم منتج تام).
- **طريقة التسليم:** يتم اختيار نوع التكلفة عند التسليم حيث يتم اختيار أحد الخيارين التاليين:
 - **التكلفة الفعلية:** عند تحديد هذا الخيار يقوم النظام باحتساب تكلفة التسليم من واقع كرت التشغيل الفعلي لكمية الأمر الإنتاجي.
 - **التكلفة المعيارية:** عند تحديد هذا الخيار يقوم النظام باحتساب تكلفة التسليم من واقع آخر حركة احتساب معيارية كما يقوم بترحيل الفارق للحساب الذي تم تحديده في متغيرات النظام.
- **كود الأمر:** يتم في هذا الحقل تحديد رقم الأمر الإنتاجي من قائمة الأوامر التي تظهر عن النقر على زر (F9) ليقوم المستخدم بتحديد الأمر المطلوب تسليم كمية المنتج الخاصة به أو دفعة منه وذلك من المنتجات التي تم اعتماد إنتاجها في شاشة كروت التشغيل.
- **كمية أمر الإنتاج:** تنزل بشكل تلقائي وهي عبارة عن الكمية الأولية للأمر الإنتاجي.
- **المنتج:** يظهر محتوى هذا الحقل بشكل آلي بموجب الأمر الإنتاجي المراد استلامه.

- **كمية التسليم:** يتم تحديد الكمية المطلوب تسليمها للمخازن من الإنتاج.
- **المخزن:** هو المخزن المخصص لاستلام الدفعة حسب ما تم تسجيله في شاشة إصدار أمر الإنتاج، ويمكن تغيير هذا المخزن عند الاستلام.
- **البيان:** هو عبارة عن شرح لعملية تسليم الإنتاج.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **كود الدفعة:** تظهر بشكل آلي رقم الدفعة حسب الرقم المحدد في بيانات التشغيل الفعلية، وإذا كان الأمر مكون من أكثر من دفعة يتم الانتقال إلى السجل التالي بغرض تحديد نفس المنتج ولكن برقم دفعة جديد ومعتمد في بيانات التشغيل الفعلية.
- **تصنيف المنتج:** يظهر تصنيف المنتج بشكل آلي بموجب ما تم تحديده في شاشة بيانات الأصناف.
- **نوع الصنف:** يظهر نوع الصنف بشكل آلي يوضح فيه أن المنتج أساسي أو ثانوي.
- **كمية التسليم:** تظهر في الحقل بشكل آلي الكمية المتاحة للتسليم حسب دفعات الأمر الإنتاجي التي تم تحديدها عند إصدار الأمر الإنتاجي.
- **تاريخ الإنتاج - تاريخ الانتهاء:** تظهر بيانات هذه الحقول وفقاً لما تم تحديده في بيانات التشغيل الفعلية حسب تاريخ إنتاج المنتج وتاريخ الانتهاء، ويمكن تغيير تاريخ الانتهاء يدوياً وفقاً للمتغير المعني بإمكانية تعديل تاريخ الانتهاء عند التسليم.
- **الحفظ:** بعد التأكد من إكمال البيانات يتم الحفظ.
- **الاعتماد:** هذا الحقل غير متاح للتعامل معه من قبل المستخدم ويقوم النظام بإظهار قيمة هذا الحقل بشكل آلي وفقاً لحالة اعتماد حركة التسليم.

اعتماد عمليات الصالات

الاستخدام: تستخدم الشاشة لغرض اعتماد أو إلغاء اعتماد عمليات صالة الإنتاج إذا كان اعتماد الحركة لا يتم آلياً من شاشات العمليات حسب متغيرات الاعتماد الآلي للحركات في شاشة (متغيرات النظام).

طريقة استخدام الشاشة

- **الصالة:** يتم اختيار الصالة التي سيتم فيها اعتماد أو إلغاء اعتماد الحركة.
- **نوع الحركة:** تظهر في هذا الحقل قائمة العمليات التي تتم في الصالة بغرض تحديد الحركة المطلوب عمل اعتماد لها أو إلغاء اعتماد.
- **حالة الحركة:** يتم تحديد (معتمد) لتظهر العمليات أو الحركات المعتمدة ليقوم المستخدم بإلغاء اعتمادها، ويتم تحديد (غير معتمد) لغرض ظهور العمليات أو الحركات الغير معتمدة ليتمكن المستخدم من اعتمادها في حالة الرغبة بذلك.
- **اختيار الكل:** يتم التأشير على هذا الخيار عند الرغبة في تحديد كافة الحركات/ العمليات الظاهرة في الشاشة لتنفيذ إجراء واحد عليها.
- **عرض:** بمجرد اختيار حالة الحركة يعرض النظام الحركات/ العمليات بنفس الحالة المختارة.
- **اعتماد / إلغاء اعتماد:** يتم التأشير على اعتماد أو إلغاء اعتماد أمام كل حركة/ عملية مطلوب اعتمادها أو إلغاء اعتمادها في الشاشة.
- **تنفيذ:** يتم تنفيذ الاعتماد أو إلغاء الاعتماد من خلال النقر على الزر الخاص بذلك على يمين الشاشة.

إكمال أمر الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة - بعد مرحلة التسليم - من قبل مسؤول الإنتاج لغرض إكمال كافة الحركات والعمليات الخاصة بأوامر الإنتاج دلالة على انتهاء إنتاج أمر الإنتاج، وبإكمال أوامر الإنتاج لا يمكن إجراء أي عملية على التسليم.

[illegible]

طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **الصالة:** يتم اختيار الصالة التي سيتم فيها إكمال أوامر الإنتاج.
- **من تاريخ/ إلى تاريخ:** يتم تحديد فترة الأوامر المطلوب عرضها ثم إكمالها في الشاشة.
- **كود الأمر:** يستخدم هذا الحقل لتحديد أمر الإنتاج المطلوب إنزاله في الشاشة.
- **معتمد:** عند النقر على هذا الزر يعرض النظام في التفاصيل جميع الأوامر الإنتاجية المعتمدة مع نسبة إنجازها، ليتسنى للمستخدم إكمال العمل على الأوامر التي تبلغ نسبة إنجازها 100%.
- **مغلق:** عند النقر على هذا الزر يعرض النظام في التفاصيل جميع الأوامر الإنتاجية التي تم إغلاقها، لغرض استعراض الأوامر المغلقة التي لا يمكن إلغاء إكمالها.
- **مكتمل:** عند الضغط على زر إكمال أمر الإنتاج يقوم النظام بعرض كافة الأوامر التي تم عمل حركة إكمال لها خلال الفترة المحددة.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **كود الأمر:** يظهر في هذا الحقل رقم أمر الإنتاج.
- **من تاريخ:** يظهر هذا الحقل بشكل آلي تاريخ إصدار الأمر الإنتاجي.
- **تاريخ الإكمال:** يظهر تاريخ إكمال الأمر بالنسبة للأوامر المكتملة، ويظهر فارغاً بالنسبة للأوامر الغير مكتملة.

- **نسبة الإنجاز:** يوضح هذا الحقل نسبة الكمية المنتجة من كمية الأمر الإنتاجي (الإنجاز الفعلي للأمر الإنتاجي).
- **اختيار:** يتم النقر بالمؤشر على الأمر الإنتاجي المطلوب إكمال العمل به ثم تنفيذ الأمر عن طريقة الزر الخاص بذلك في يمين الشاشة.

ثالثاً: المنتجات/ صرف المواد/ بيانات التشغيل الفعلية/ مرتجع المواد/ تسليم الإنتاج

تظهر في هذه التبويبات معلومات عن الأوامر الإنتاجية يمكن الاستفادة منها.

تلميح: يمكن إلغاء إكمال أوامر الإنتاج أو الانتقال إلى حركة صرف المواد وكرت التشغيل وتسليم الإنتاج الخاص بالأمر الإنتاجي باستخدام الأزرار المتوفرة في شريط الأدوات.

إغلاق أمر الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة لغرض إغلاق أوامر الإنتاج من قبل محاسب التكاليف الصناعية، ولا يمكن إغلاق أمر الإنتاج إلا بعد تحديد أنه مكتمل من شاشة إكمال أمر الإنتاج، مع العلم بأن أي أوامر إنتاجية يتم إغلاقها لا يمكن إلغاء إغلاقها.

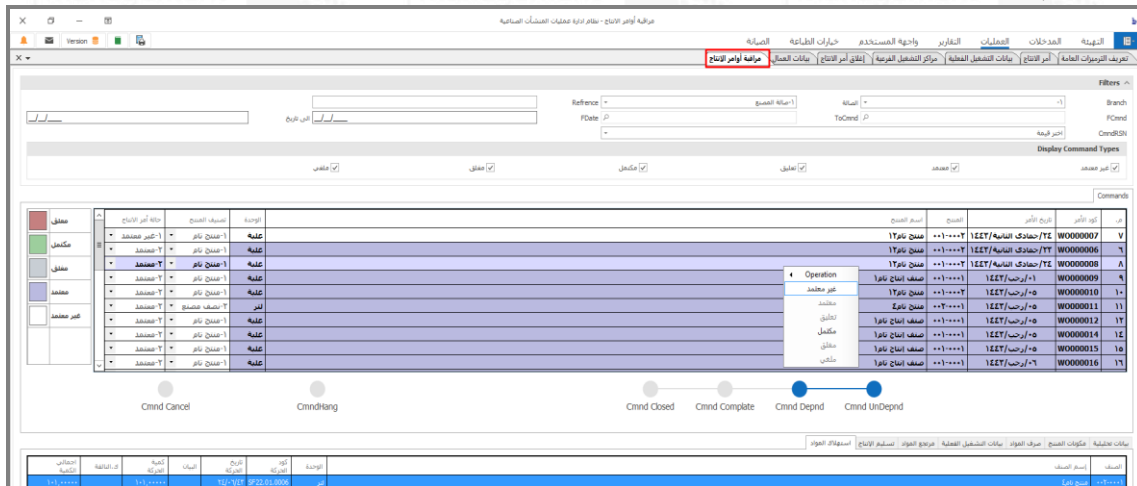
طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

- **الصالة:** يتم تحديد الصالة التي سيتم إغلاق أوامرها الإنتاجية.
- **كود أمر الإنتاج:** يتم تحديد الأمر المطلوب عرضه في الشاشة.
- **مغلق:** عند التأشير على هذا الخيار يعرض النظام الأوامر المغلقة.
- **مكتمل:** عند التأشير على هذا الخيار يعرض النظام الأوامر المكتملة، ويتم التأشير على الأمر المكتمل لغرض إغلاقه.
- **من التاريخ:** يظهر في هذا العمود تاريخ إصدار الأمر الإنتاجي في النظام.
- **تاريخ الإكمال:** يظهر بشكل آلي تاريخ إكمال الأمر الإنتاجي.
- **نسبة الإنجاز:** تحدد نسبة الإنجاز بنسبة الكمية المسلمة من الأمر الإنتاجي إلى إجمالي كمية الأمر.
- **المنتجات / صرف المواد / بيانات التشغيل الفعلية / مرتجع المواد / تسليم الإنتاج:** تعرض هذه التبويبات معلومات عن الأوامر الإنتاجية يمكن الاستفادة منها.

مراقبة أوامر الإنتاج

الاستخدام: تستخدم الشاشة كشاشة إدارة للأوامر الإنتاجية ومتابعة حالة كل أمر إنتاجي، ويتم من خلالها عرض حالة أوامر الإنتاج (معتمد أو غير معتمد أو معلق أو مكتمل) وكذلك عرض الحركات المتصلة بأوامر الإنتاج مثل التوقيعات التي حدثت أثناء الإنتاج وكميات الإنتاج، وتظهر أيضاً الكميات التي تم تسليمها وكميات الاستهلاك من المواد الخام الخاص بكل أمر إنتاج، كما يمكن للمستخدم من خلال هذه الشاشة اعتماد أو إلغاء اعتماد أو إغلاق أو إكمال أو تعليق أي أمر إنتاجي.



طريقة استخدام الشاشة

تستخدم الشاشة بعد النقر على زر الإضافة على النحو التالي:

أولاً: البيانات الرئيسية

- **الفرع:** يتم تحديد الفرع الذي نحن بصدد مراقبة أوامره الإنتاجية.
- **الصالة:** يتم تحديد صالة الإنتاج في الفرع الذي نحن بصدد مراقبة أوامره الإنتاجية.
- **المرجع:** يستخدم هذا الحقل للبحث برقم المرجع الذي تم إدخاله في شاشة إصدار أوامر الإنتاج.
- **من أمر/ إلى أمر/ من تاريخ/ إلى تاريخ:** هي حقول تستخدم لسهولة الوصول للأوامر المراد مراقبتها أو تغيير حالتها.

- **أنواع الأوامر المعروضة:** عند النقر على نوع معين يعرض النظام الأوامر الإنتاجية من نفس النوع في التفاصيل.
- يمكن النقر بالزر الأيمن بالماوس على الأمر الإنتاجي وتغيير حالته (إلغاء التعليق/ مكتمل/ غير مكتمل/ معلق/ معتمد/ غير معتمد)
- **اللون:** يظهر النظام لون الأمر الإنتاجي حسب حالة الأمر الإنتاجي وما إذا كان (غير معتمد أو معتمد أو معلق أو مكتمل أو معلق) حسب التوضيح الموجود على يسار الشاشة.

ثانياً: البيانات التفصيلية

- **كود الأمر الإنتاجي:** يتم في هذا العمود عرض أرقام أوامر الإنتاج.
- **حالة أمر الإنتاج:** تظهر في هذا الحقل بشكل آلي حالة كل أمر إنتاج (معتمد أو غير معتمد أو معلق أو معلق أو مكتمل).

ثالثاً: البيانات التحليلية

- **عرض الحركات المرتبطة:** تعرض أسفل الشاشة كافة الحركات (البيانات التحليلية- مكونات المنتج- صرف المواد- بيانات التشغيل الفعلية- مرتجع المواد- تسليم الإنتاج- استهلاك المواد).

الترحيل إلى الحسابات

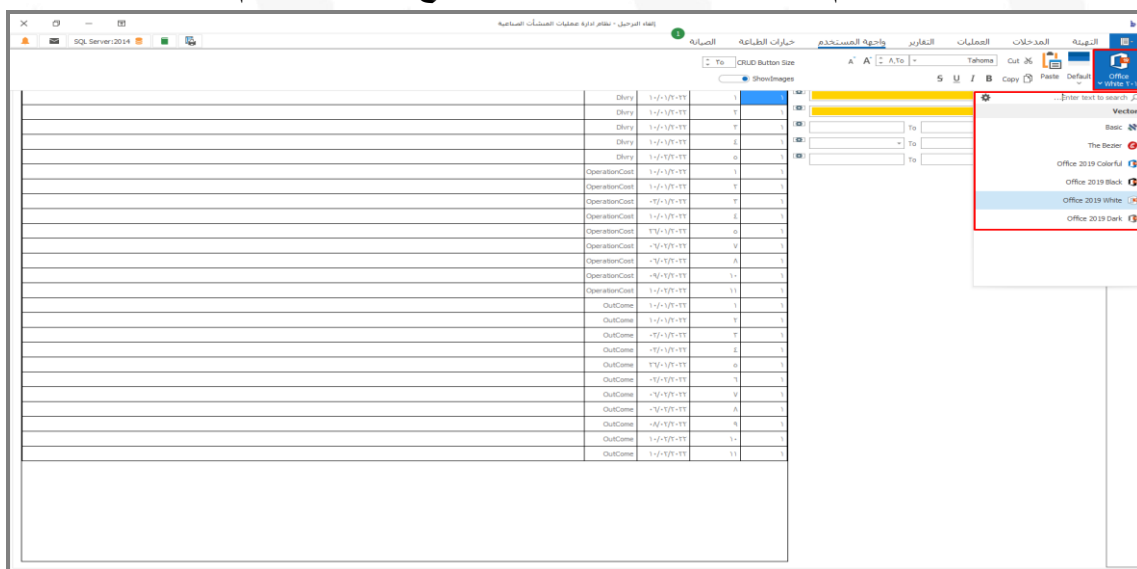
الاستخدام: تستخدم الشاشة لترحيل الحركات التي تمت في النظام، علماً بأن الترحيل يعني عدم إمكانية تعديل أو حذف الحركات، أما فيما يتعلق بتكوين القيد المالي والتأثير المخزني فيتم بمجرد اعتماد الحركة، وعموماً لا يمكن تعديل أو حذف حركة في ظل وجود حركة لاحقة لنفس المنتج، وتجدر الإشارة إلى أن النظام يوفر إمكانية لترحيل الحركات على مستوى الفرع ونوع الوثيقة وتاريخ الوثيقة؛ كما يمكن الاختيار من قائمة أرقام متسلسلة أو متفرقة.

إلغاء الترحيل

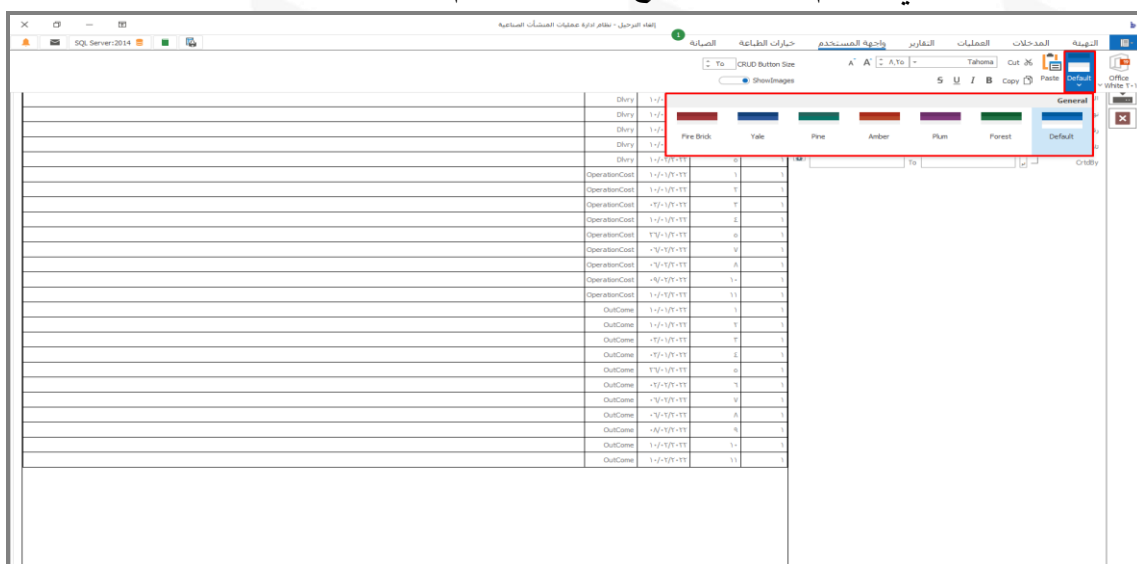
الاستخدام: تستخدم الشاشة لإلغاء ترحيل الحركات التي تمت في النظام، علماً بأن إلغاء الترحيل يعني إمكانية تعديل أو حذف الحركات، أما فيما يتعلق بتكوين القيد المالي والتأثير المخزني فيتم بمجرد اعتماد الحركة ولا ينتهي التأثير المالي والمخزني عند إلغاء ترحيل الحركة مطلقاً، وعموماً لا يمكن تعديل أو حذف حركة في ظل وجود حركة لاحقة لنفس المنتج، وتجدر الإشارة إلى أن النظام يوفر إمكانية لإلغاء ترحيل الحركات على مستوى الفرع ونوع الوثيقة وتاريخ الوثيقة؛ كما يمكن الاختيار من قائمة أرقام متسلسلة أو متفرقة.

واجهة المستخدم

- يمكن من خلال واجهة المستخدم التبديل بين الثيمات بما يتناسب مع رغبة المستخدم.



- كما يمكن تغيير الألوان في النظام بما يتناسب مع رغبة المستخدم.



- كما يمكن تنسيق الخطوط وتغيير حجمها في شاشات النظام حسب المستخدم وبكل سهولة.

