Таблица 8 – Сценарий регистрации пользователя

| **№** | **Поле** | **Описание** |
| --- | --- | --- |
|  | Экранные формы | Регистрация пользователя |
|  | Предварительные условия | Поступил запрос на регистрацию нового пользователя |
|  | Действия администратора приложений | Зарегистрировать нового пользователя в АСУПП |
| Указать ФИО пользователя |
| Указать идентификатор персонала |
| Указать идентификатор рабочей смены |
| Присвоить необходимые роли |
| Таблица 9 – Сценарий авторизации персонала мастером/бригадиром | | |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Авторизация персонала |
|  | Предварительные условия | Мастеру/бригадиру выдана роль "Авторизация персонала" |
| Изготовитель содержится в справочнике персонала |
|  | Действия мастера/бригадира | Авторизация в Системе в качестве пользователя |
| Вызов формы авторизации персонала |
| Выбор группы персонала, представляющей рабочую смену |
| Корректировка выбранных членов рабочей смены в соответствии с отсутствиями, подменами |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Таблица 10 – Сценарий авторизации персонала персоналом | | |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Авторизация персонала |
|  | Предварительные условия | Изготовитель есть в справочнике персонала |
|  | Действия изготовителя | Авторизация в Системе в качестве пользователя с помощью считывателя или ввода логина и пароля |

| Таблица 13 – Сценарий управления портфелем заказов | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Портфель заказов |
|  | Предварительные условия | В 1С зарегистрирован заказ покупателя, либо заказ покупателя зарегистрирован непосредственно в АСУПП |
| В заказе покупателя корректно указана номенклатура, которую необходимо произвести |
|  | Список действий | Менеджер ОП регистрирует заказ покупателя в 1С, либо инженер ПДО заводит внутренний заказ для производства на склад непосредственно в АСУПП |
| Руководитель технического отдела проверяет корректность указанной номенклатуры в заказе покупателя и подтверждает правильность указанной номенклатуры |
| Инженер ПДО по соответствующему сценарию согласовывает изготовление заказа покупателя и переводит заказ покупателя в состояние «производственный заказ» либо присваивает статус заказу покупателя «аннулирован» |
| Производится передача в 1С из АСУПП об изменении состояния заказа покупателя на «производственный заказ» или смене статуса заказа покупателя на «аннулирован» |

| Таблица 16 – Сценарий управления производственным заказом | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Производственные заказы |
|  | Предварительные условия | Заказ покупателя принято решение включить в план производства |
|  | Список действий | В заказе покупателя необходимо создать хотя бы одну производственную партию и указать причину создания производственной партии/партий. Например, «условия договора» или «производственная необходимость и т.п. |
| Необходимо присвоить приоритет от 1 до 4, если на этапе портфеля заказов, это не было сделано |

| Таблица 19 – Сценарий работы с этапами подготовки производства | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Подготовка производства |
|  | Предварительные условия | В производственному заказе создана хотя бы одна производственная партия. |
| В производственном заказе указан приоритет изготовления |
| В производственном заказе указаны желаемые даты изготовления |
|  | Список действий | Инженер ПДО указывает даты завершения этапов подготовки производства для каждого производственного заказа и производственной партии заказа |
| Все заказы, по которым этап подготовки производства еще не закрыт в зависимости от приоритета и желаемых дат закрытия этапов подготовки производства выстраиваются в план график по очередности |
| Руководитель технического отдела в АСУКТД создает проект по технической подготовке производственного заказа и выдает задания на выполнение работ в АСУКТД |
| По мере выполнения заданий исполнителями в АСУКТД, руководитель технического отдела в соответствии с выполненными заданиями закрывает соответствующие этапы подготовки производства в АСУПП |
| После того, как в АСУПП будут закрыты все этапы по подготовке производства, подготовка производства будет считаться выполненной |

| Таблица 22 – Сценарий работы создания производственной спецификации | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Создание производственной спецификации |
|  | Предварительные условия | Закрыты все этапы подготовки производства |
| Осуществлена передача конструкторско-технологической спецификации в АСУПП |
|  | Список действий | Инженер ПДО выбирает необходимый производственный заказ |
| Инженер ПДО выбирает сформированную конструкторско-технологическую спецификацию в АСУПП |
| Инженер ПДО выполняет копирование (вложение) конструкторско-технологической спецификации в производственный заказ |
| Создается производственная спецификация |
| Формируются производственные потребности |
| Выполняется опциональное резервирование свободных остатков |
| Формируются закупочные ведомости и передаются в систему 1С |

| Таблица 25 – Сценарий создания производственного плана | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Формирование производственного плана |
|  | Предварительные условия | Для производственного заказа выполнено формирование производственной спецификации |
|  | Список действий | Инженер ПДО выбирает необходимый производственный заказ |
| Инженер ПДО формирует производственный план или корректирует существующий, путем добавления нового производственного заказа |
| Инженер ПДО выполняет расчет дат по выбранному алгоритму расчета («проталкивающий» или «вытягивающий»). |
| Инженер ПДО может выполнить пересчет всего производственного плана, а не только одного производственного заказа в случае необходимости |
| Инженер ПДО анализирует рассчитанные даты запуска/выпуска готовой продукции и принимает решение о необходимости корректировки вводных данных для расчета или самостоятельно указывает даты запуска/выпуска |
| Инженер ПДО согласовывает новый или скорректированный производственный план по выбранному сценарию согласования |
| Инженер ПДО утверждает согласованный производственный план |
| АСУПП формирует сменно-суточные задания для каждого производственного участка |

| Таблица 28 – Сценарий работы процесса формирования рабочих нарядов | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Формирование рабочих нарядов |
|  | Предварительные условия | Выполнено формирование сменно-суточных заданий |
|  | Список действий | Мастер выбирает технологическую операцию или несколько технологических операций и назначает ответственного за выполнение данной операции |
| В случае, если у изготовителя недостаточно компетенций, наряд не сформируется |
| В случае успешного формирования рабочего наряда он отправляется изготовителю |
| Мастер отслеживает сроки и статус выполнения сменно-суточного задания и каждой отдельной операции в случае необходимости |
| Мастер принимает выполненный изготовителем рабочий наряд или возвращает на доработку, в случае несоответствия |
| В случае необходимости мастер может закрыть наряд с несоответствием, но необходимо указать причину несоответствия |

| Таблица 31 – Обобщённый сценарий управления компетенциями персонала | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Управление компетенциями |
| Управление компетенциями персонала |
| Управление компетенциями ролей |
| Управление ролями пользователей |
|  | Предварительные условия | Мастер должен обладать ролью "Управление компетенциями персонала" |
| Административный персонал должен обладать ролью "Администратор приложений" |
|  | Список действий | Ответственное лицо (например, мастер), должен следить за изменением состава компетенций для каждого сотрудника и своевременно вносить эти изменения. |
| При необходимости (например, при смене должности или назначении сотрудника временным исполняющим обязанности), начальники участков должны обращаться к административному персоналу для выдачи сотруднику ролей, дающих ему доступ к интерфейсу АСУПП, соответствующему его новым обязанностям. |
| Административный персонал должен выдавать персоналу роли с использованием интерфейса, учитывающего необходимость и наличие компетенции у сотрудника |

| Таблица 40 – Сценарий работы процесса выполнения рабочего наряда" | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Выполнение рабочего наряда |
|  | Предварительные условия | Пользователю выдан рабочий наряд |
|  | Список действий | Пользователю поступает рабочий наряд на выполнение |
| Пользователь получает на складе номенклатуру в соответствии с поступившим нарядом |
| Пользователь выполняет технологическую операцию из рабочего наряда |
| По завершению выполнения рабочего наряда пользователь указывает количество произведенных ДСЕ |
| В случае несоответствия фактического количества ДСЕ и планового количества из рабочего наряда, пользователь закрывает наряд с отклонением |
| После закрытия наряда мастером, пользователю становится доступен новый рабочий наряд |

| Таблица 43 – Сценарий учёта выработки | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | - |
|  | Предварительные условия | Закрыт рабочий наряд |
|  | Список действий | АСУПП получает сообщение о закрытом рабочем наряде |
| АСУПП сохраняет данные о закрытом рабочем наряде |
| АСУПП передает данные о закрытом наряде в систему 1С |

| Таблица 46 – Сценарий формирования графика ППР | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | График ППР |
|  | Предварительные условия | Заполнен справочник оборудования в АСУПП |
| Начальнику службы технического обслуживания и ремонта выдана роль «формирование графика ППР» |
|  | Список действий | Для каждого оборудования указываются конкретные даты и время работы |
| Для каждого оборудования указываются периоды планового технического обслуживания |
| Для ремонта указывается перечень запчастей для замены, а также необходимые человеческие ресурсы. |
| Начальник службы ТО и Р утверждает согласованный план ППР |

| Таблица 49 – Сценарий работы приемки сырья на склад сырья | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Приемка сырья |
|  | Предварительные условия | Кладовщику склада сырья выдана роль «Прием номенклатуры на склад» |
| Поступило новое сырье в буферную зону |
|  | Список действий | Кладовщик регистрирует поступившее сырье в АСУПП |
| Кладовщик присваивает сырью статус «входной контроль» и система автоматически вызывает контроллера ОКК |
| В случае присвоения контролером ОКК статуса «сырье пригодное» оприходовать сырье на складе сырья и переместить поступившее сырье на назначенное АСУПП место на складе. |
| В случае присвоения контролером ОКК статуса «сырье непригодное» оставить сырье в буферной зоне и вернуть сырье поставщику |
| Таблица 52 – Сценарий приема комплектующих на склад комплектующих | | |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Приемка комплектующих |
|  | Предварительные условия | Кладовщику склада комплектующих выдана роль «Прием номенклатуры на склад» |
| Поступили новые комплектующие в буферную зону |
|  | Список действий | Кладовщик регистрирует поступившее сырье в АСУПП |
| Кладовщик присваивает сырью статус «входной контроль» и система автоматически вызывает контроллера ОКК |
| В случае присвоения контролером ОКК статуса «комплектующие пригодные» оприходовать комплектующие на складе комплектующих и переместить поступившие комплектующие на назначенное АСУПП место на складе. |
| В случае присвоения контролером ОКК статуса «комплектующие непригодные» оставить комплектующие в буферной зоне и вернуть комплектующие поставщику |
| Таблица 55 – Сценарий работы списания номенклатуры в производство | | |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Списание номенклатуры в производство |
|  | Предварительные условия | Кладовщику склада выдана роль «Списание номенклатуры в производство» |
| По табельному номеру изготовителя имеется номенклатура к выдаче |
|  | Список действий | Кладовщик указывает табельный номер изготовителя |
| В случае, если после ввода табельного номера изготовителя АСУПП отображается номенклатуру к выдаче, осуществить списание номенклатуры в производство и осуществить выдачу номенклатуры изготовителю |
| В случае отсутствия номенклатуры к выдаче изготовителю, отказать в выдаче |
| Таблица 58 – Сценарий работы отгрузки готовой продукции | | |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Отгрузка готовой продукции |
|  | Предварительные условия | Кладовщику склада готовой продукции выдана роль «Отгрузка готовой продукции» |
| Поступил запрос на выполнение отгрузки готовой продукции |
|  | Список действий | Кладовщик выбирает в АСУПП номенклатуру, которую необходимо отправить со склада готовой продукции Заказчику |
| Кладовщик инициирует процесс отгрузки готовой продукции |
| АСУПП выполняет печать этикетки |
| Кладовщик размещает распечатанную этикету на готовой продукции и перемещает готовую продукцию в зону отгрузки |

| Таблица 61 – Обобщённый сценарий проведения внепланового ремонта | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | | **Описание** | |
|  | Экранные формы | | Вызов ремонтной бригады | |
| Управление ремонтами | |
|  | Предварительные условия | | Изготовитель обладает ролью "Вызов ремонтной бригады" | |
| Исполнители ремонта обладают ролью "Выполнение ремонта" | |
|  | Список действий | | При обнаружении неисправности оборудования изготовитель останавливает оборудование нажатием аварийной кнопки | |
| Также уведомление о простое оборудования инициируется по вызову ремонтной бригады посредством АСУПП | |
| АСУПП блокирует оборудование в графики работе оборудования | |
| Причина остановки оборудования вводится в АСУПП изготовителем, после чего АСУПП формирует сообщение "Сообщение о вызове исполнителя" | |
| Исполнители ремонта АСУПП видят задачи по ремонту, включая предположительную первопричину неисправности и тип неисправности и идут к неисправному оборудованию | |
| На месте возникновения неисправности исполнитель ремонта приступает к ремонту | |
| По завершению ремонта исполнитель ремонта меняет статус оборудование на «оборудование исправно» и оборудование становится доступным для планирования производства | |
| Таблица 65 – Сценарий проведения входного контроля | | | |
| **№** | **Поле** | **Описание** | |
|  | Экранные формы | Входной контроль | |
| Формирование рекламации | |
|  | Предварительные условия | Контролеру ОКК выдана роль «Проверка качества» | |
| Контролеру ОКК поступил запрос на проведение входного контроля | |
|  | Список действий | Контролер ОКК знакомится с информацией по запросу | |
| Контролер ОКК проводит проверку | |
| Контролер ОКК присваивает соответствующий статус | |
| В случае непригодности номенклатуры направляется уведомление руководителю ОКК или ведущему специалисту ОКК на создание рекламации | |
| Рекламация направляется в ДМТО | |

| Таблица 70 – Обобщённый сценарий вызова контролера ОКК на проверку результатов операции | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | Вызов контролера ОКК |
| Проверка ОКК |
| Классификация несоответствия |
|  | Предварительные условия | Изготовитель обладает ролью "Вызов контролера качества" |
| Контролер ОКК, руководитель ОКК и ведущий специалист ОКК обладают ролью «Проверка качества» |
|  | Список действий | По окончанию выполнения технологической операции, если по технологической карте предусмотрена проверка ОКК, изготовитель инициирует вызов контролера ОКК в АСУПП |
| Контролеру ОКК поступает уведомление о необходимости проведения проверки |
| Контролер ОКК проводит проверку и указывает в АСУПП соответствующий статус |
| В случае, если контролер ОКК фиксирует несоответствие и указывает статус «несоответствие», АСУПП направляет уведомление руководителю ОКК или ведущему специалисту ОКК о необходимости классификации несоответствия |
| Руководитель ОКК или ведущий специалист ОКК формируют комиссию и классифицируют несоответствие |
| В АСУПП указывается соответствующий статус несоответствия |
| Если несоответствие неисправимое, полуфабрикат/продукция перемешается в изолятор брака и направляется запрос инженеру ПДО о необходимости перепланирования производства в целях восполнения производственного заказа |
| Если несоответствие исправимое комиссия передает рекомендации изготовителю по исправлению несоответствия |
| В случае, если контролер ОКК не фиксирует несоответствия, в АСУПП указывается статус «годно» |

| Таблица 76 – Обобщённый сценарий проведения планового ремонта | | |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Поле** | **Описание** |
|  | Экранные формы | График планового ремонта |
| Проведение планового ремонта |
|  | Предварительные условия | Начальник службы технического обслуживания и ремонта обладает ролью «Формирование графика работы оборудования |
| Исполнители ремонта обладают ролью "Выполнение ремонта" |
|  | Список действий | Согласно графику ППР исполнителю ремонта поступает уведомление о необходимости проведения планового ремонта и обслуживания оборудования |
| Согласно графику ППР АСУПП блокирует оборудования для планирования производства до момента изменения статус оборудования исполнителем ремонта на «оборудование исправно» |
| Исполнитель ремонта выполняет обслуживание оборудования и по завершению в АСУПП вручную указывает статус «оборудование исправно» |
| АСУПП производит разблокировку оборудования для планирования производства |