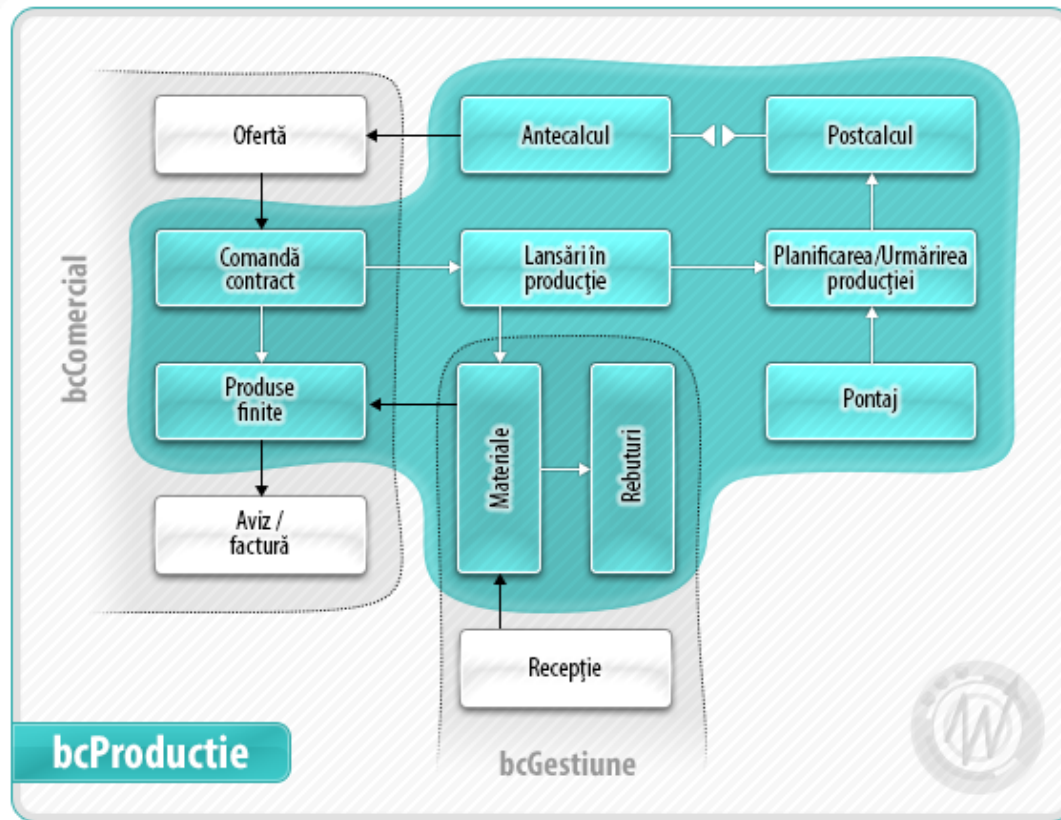




bcManager
PROFESSIONAL

bcProductie

Program software pentru
managementul proceselor tehnologice
si a fluxurilor de productie



bcProductie este o aplicatie software care permite gestionarea proceselor normative, a operatiilor tehnologice care se executa intr-un proces de fabricatie, a materiilor prime, materialelor si semifabricatelor care intra in componenta unui produs finit precum si a altor informatii auxiliare cum ar fi masinile utilizate.

Gestionarea proceselor tehnologice

- Procesele tehnologice pot fi urmarite pe faze de productie, iar operatiile tehnologice pot fi normate si tarificate.
- Pentru acelasi produs finit poate fi definit un numar nelimitat de retete tehnologice, fiind evidentiata consumurile unitare de material, consumabil sau semifabricat.
- La momentul lansarii in productie se poate realiza un necesar pentru bonurile de consum si de manopera in functie de reteta tehnologica. Pentru fiecare lansare in productie este asociata comanda/orderul si clientul pentru care se executa produsele.
- Bonurile de consum/restituire pot fi inregistrate in baza retetelor de fabricatie.
- Procesele verbale de asamblare – dezasamblare pot fi emise in cazul in care prin gestiune se vehiculeaza produse la pachet.

Urmărirea costurilor pe comenzi client

- Pentru fiecare dintre comenzile clientilor se pot urmări costurile aferente atât anterior cât și ulterior lansării.
- Antecalculul pentru cantitatea lansată include atât cheltuielile directe cât și cele indirecte (pe baza unor chei de repartizare).
- Postcalculul se realizează pe baza costurilor cu materia primă, consumabilele, manopera și serviciile prestate de către terți.
- Aplicatia pune la dispozitia utilizatorului o comparatie între antecalcul și postcalcul pentru o anumita comanda.
- Toate procesele din productie, de la aprovizionarea cu materii prime și până la livrarea produsului finit pot fi urmărite în asociere cu o anumita comanda client.
- Stocurile de material, semifabricate, sau produse finite pot fi rezervate pentru o anumita comanda.

Avantaje

- Procesele tehnologice pot fi definite pe faze de productie intr-o maniera arborescenta.
- Se poate realiza un antecalcul si un postcalcul pentru produsele finite de pe comenzile clientilor.
- Rapoartele de productie pot fi inregistrate in functie de schimburi.
- Raportarea productiei neterminate se poate realiza la fiecare sfarsit de luna.
- Exista posibilitatea de integrare a aplicatiei cu utilajele din hala de productie.

Planificarea productiei

Productia poate fi planificata in functie de comenzile lansate de catre clienti.

Fiecare linie de productie are asociate:

- anumite grupe de produse care pot fi realizate utilizand respectivele utilaje
- capacitatea de productie
- numarul de schimburi in care se lucreaza pe fiecare linie de productie

Exista doua tipuri de planificare a lansarilor in productie pentru fiecare comanda a clientului:

1. Planificare in cel mai scurt timp, caz in care comenzile sunt executate cronologic
2. Planificare pana la o data, caz in care aplicatia stabileste data la care trebuie inceputa productia in asa fel incat comanda sa fie finalizata la data asumata pentru livrare.

Urmarirea productiei

- La finalul fiecarui schimb se introduc rapoartele de productie incluzand deseurile rezultate.
- Consumurile sunt generate automat pe baza retetelor tehnologice.
- Aplicatia evidentiaza loturile de materie prima care au intrat in procesul de productie.
- Pot fi accesate informatii privind faza de productie, masina pe care s-a lucrat, numarul de lansare, comanda, etc.
- Bonurile de predare primire pot fi emise si prin integrarea aplicatiei **bcProductie** cu utilajele din sectie care transmit date exacte referitor la consumuri si la produsele finite realizate.
- Utilizand functiile trasabilitatii, se pot identifica acele componente care au fost utilizate in productia unui anumit lot de produs finit.

Rapoarte de productie

- Productia neterminata
- Situatiile lansarilor la o data
- Situatiile consumurilor pe comenzi
- Antecalcul si postcalcul pe comenzi client
- Situatiile lansarilor neterminate

File Evidența Configurare Rapoarte Uneelte Help

Procese tehnologice

bcMANAGER Professional

Data: 18.08.2010 Numar: 179404 Nr.buc/dim: Versiune: 1

Selectie Nod: PF T30_1&3 TURN 30M TYPE 1&3.900PA

- PF T30_1&3 TURN 30M TYPE 1&3.900PA
 - PF S-01 1&3 ANSAMBLU TR1
 - MP TBN12 TABLA 12MM
 - MP L60 CORNIER L60
 - MP L50 CORNIER L50X50X5
 - MP L45 CORNIER L45
 - MP TB6MP TABLA 6MM MP
 - MP TVF60.3X4 TEAVA F60.3X4
 - MP L50X50X6 CORNIER L 50X50X6
 - PF MANOP.OP.TEH. MANOPERA OPERATI TEHNOLOGICE
 - 10GH 147 Debitare Ghilotina - 16*3000
 - 10FE 173 Ferestrau Panglica
 - 10PL 58 DEBITARE PLASMA
 - 10MD 209 DEBITARE CU DISC 400
 - 40ST 99 Strunjire SN 400
 - 20MG 102 Geaurire MG 40
 - 100AS 188 ASAMBLARE
 - 50SMM 91 Sudura Mig-Mag 340
 - 80AJ 14 ajustare
 - PF S2-00 ANSAMBLU TR2
 - MP L50 CORNIER L50X50X5
 - MP L45 CORNIER L45
 - MP TB6MP TABLA 6MM MP
 - MP TBN12 TABLA 12MM
 - MP TVF76X5.5 TEAVA F76X5.5
 - MP L50X50X6 CORNIER L 50X50X6
 - MP TBN16 TABLA 16MM
 - PF S3-00 ANSAMBLU TR3
 - MP L50 CORNIER L50X50X5



Proces tehnologic

<< Adaugare
 < Modificare
 > Stergere
 >> Iesire

Cautare proces
 Observatii
 Rapoarte
 Actualizare preturi

Nod
 Adaug Componenta
 Adaugare Primul
 Adaugare Inainte
 Adaug Dupa
 Adaug Ultimul
 Stergere nod

Copiere proces
 Copiere
 Decupare
 Inserare

Informatii nod curent

Reper		Um	BUC	Temp calculat 1	0.00
Caritate	1.0000000	Norma de Timp	0.0000	Temp modificabil	0.0000
SDV		Tarif / minut	0.0000	Tarif operatie	0.0000

Materie prima principala Implicit

Informatii nod curent
 Informatii