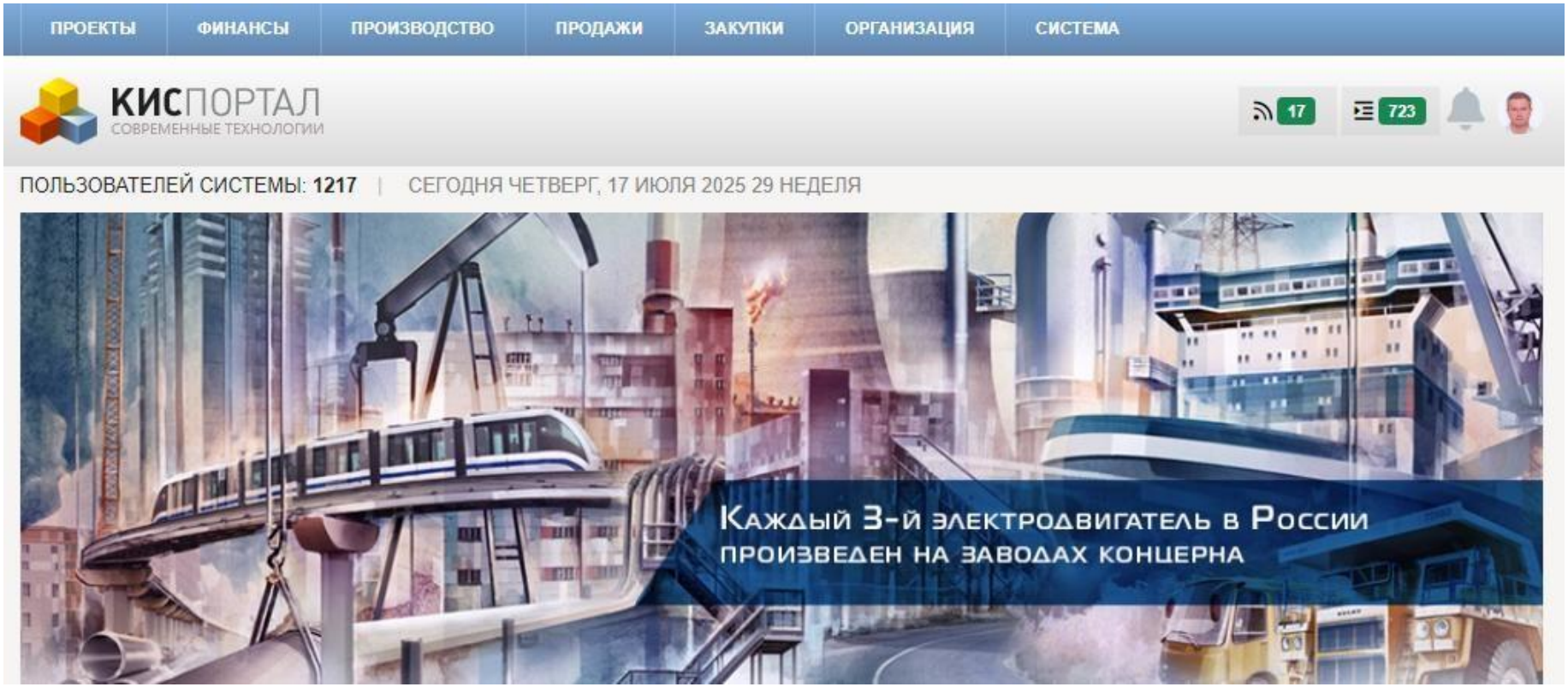
Информационная Система Управления
Производственным Предприятием

Информационная система планирования и управления производством КИСП PRO

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Корпоративная информационная система предприятия - КИСП



На платформе КИСП была разработана и внедрена информационная система планирования и управления производством **КИСП PRO**

КОНЦЕПЦИЯ СИСТЕМЫ

КИСП PRO предназначена для управления дискретным позаказным производством с возможностью план-фактного анализа с детализацией до процесса изготовления каждой детали. Система предназначена для средних и крупных предприятий, холдингов и концернов, работающих в различных отраслях, например, машиностроение, электротехника, производство металлоконструкций.

В основу Системы заложена модель управления производством, которая состоит из двух основных элементов: сквозное управление от уровня первого руководителя до уровня конкретного исполнителя, и охват управленческими процессами всего производственного цикла изделия, включая конструкторские разработки, материальное обеспечение и производство.

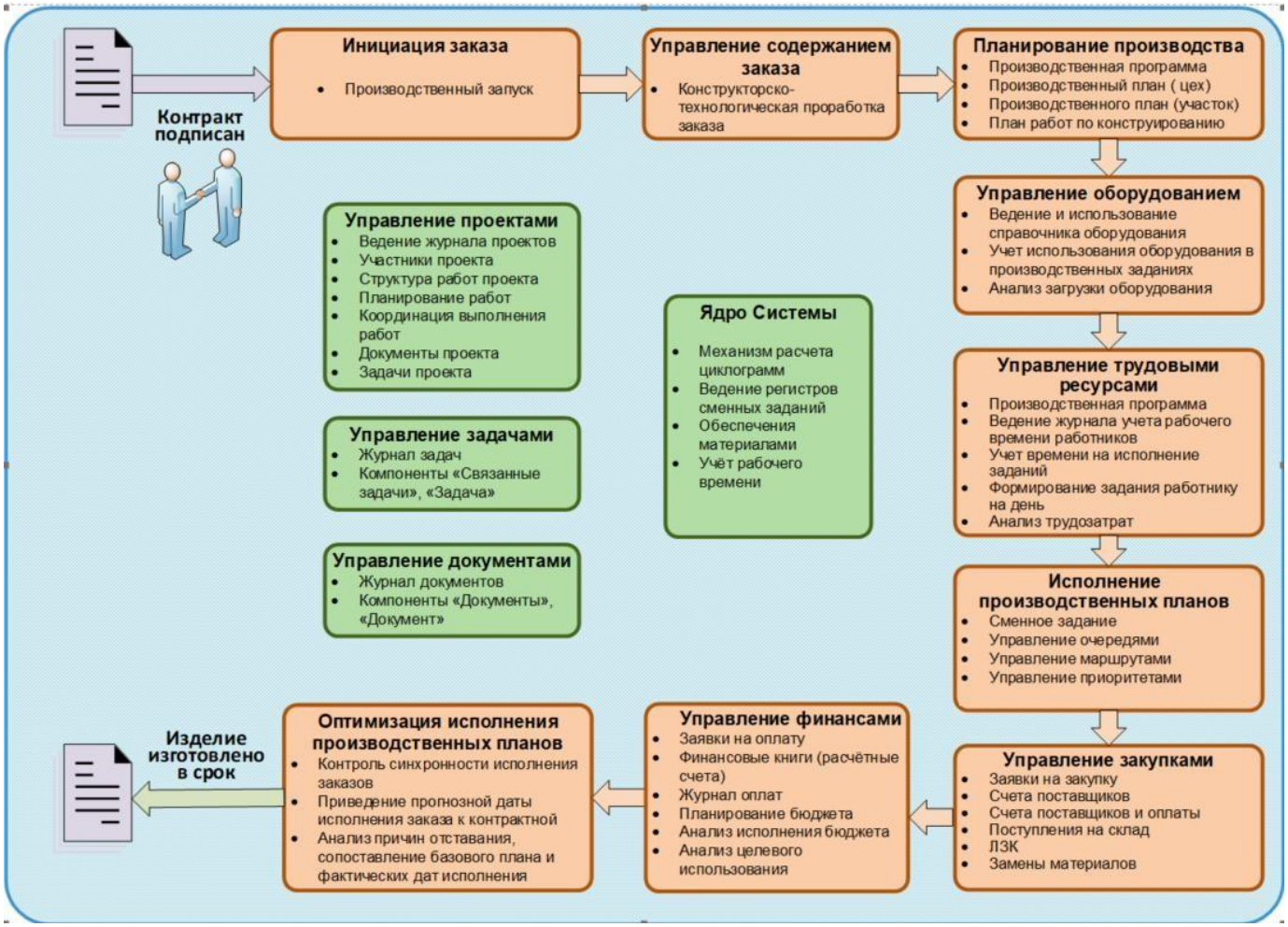
По международной классификации КИСП относится к Системам производственного планирования (APS-системам) и методологически соответствует принципам и подходам признанных мировых практик.

Система предоставляет удобные и эффективные управленческие инструменты. Продуманная и лаконичная управленческая отчетность не перегружена второстепенными данными. Для каждого уровня руководства формируется выверенный, актуальный и удобный для восприятия документ, который позволяет оперативно получить достаточную информацию для оценки ситуации и принятия корректирующих решений. **Альбом управленческих отчетных форм** составляет основу модели управления.

Реализованная в Системе модель позволяет выстроить процессы управления и перейти к стилю «Управлять - это просто», повысить эффективность предприятия в целом.

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Верхне-уровневая схема процесса управления производством



Информационная Система Управления Производственным Предприятием

КИСП PRO – функционал управления производством

- **Формирование портфеля производственных заказов** - Запуск производственного заказа; Управление содержанием заказа
- **Планирование производства** - Работа с производственными планами; Работа с производственными заказами; Приоритеты
- **Управление оборудованием** - Ведение и использование справочника оборудования; Учет использования оборудования в производственных заданиях; Анализ загрузки оборудования
- **Управление трудовыми ресурсами** - Ведение журнала учета рабочего времени работников; Учет времени на исполнение заданий; Формирование задания работнику на день; Анализ трудозатрат
- **Управление исполнением производственных планов** - Управление техническими спецификациями, маршруты операций, нормирование операций, формирование состава изделия; Управление потоками деталей и материалов изделий, находящихся в производстве; Формирование сменных заданий; Управление очередью сменных заданий; Учёт кооперации; Управление качеством
- **Оптимизация производства** - Контроль синхронности исполнения заказов по участкам; Приведение прогнозной даты исполнения заказа к контрактной; Анализ причин отставания, сопоставление базового плана и фактических дат исполнения
- **Ведение и использование производственных справочников**

Архитектура КИСП PRO

КИСП PRO построена в соответствии с концепцией микросервисной архитектуры

Технологический стек

- **Прокси-сервер** – Nginx
- **Фронтенд** – Angular, TypeScript
- **Бэкенд** – .NET Core, C#
- **Сервер баз данных** – PostgreSQL
- **Брокер сообщений** – RabbitMQ

Функциональные модули

- **Проекты**
- **Финансы**
- **Производство**
- **Продажи**
- **Закупки**
- **Организация**
- **Система**

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Справочник производственных участков

Актуальный перечень сотрудников

Количество штатных единиц по должностям

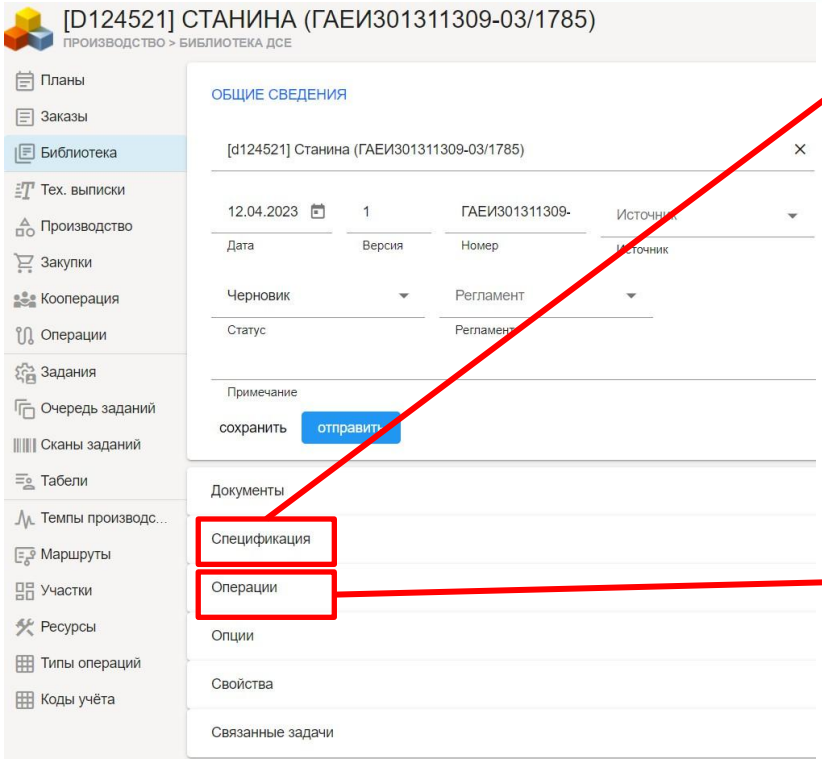
Оборудование и оснастка

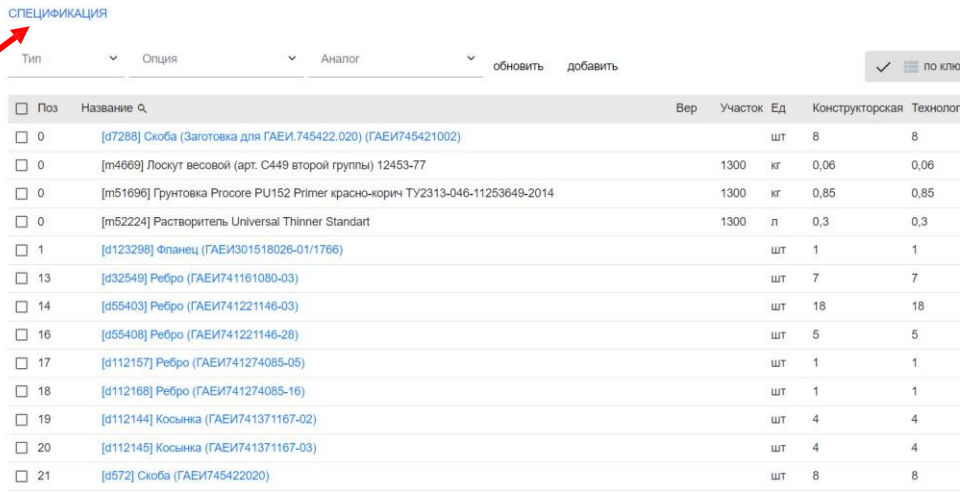
Технологические операции

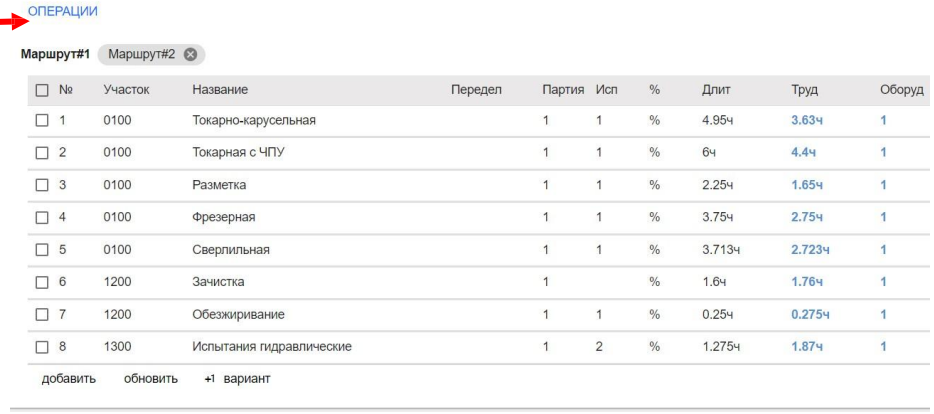
#	id	Субъект	Код	Название	Тип	Часов
1	502		0100	Механический цех	П	8
2	503		0600	Сборочный цех	П	8
3	504		0601	Участок укладки и пропитки статора	П	16
4	505		0602	Роторный участок	П	8
5	506		1100	Заготовительный участок	П	8
6	507		1200	Участок штамповки и железосборки	П	8
7	508		1201	Участок штамповки и железосборки	П	8
8	509		1300	Сварочный участок	П	8
9	510		1400	Участок изготовления обмотки	П	8
10	511		1500	Гальваника (услуги)	К	8
11	512		1900	Участок упаковки и отгрузки	П	8
12	513		2100	Служба подготовки производства	П	8
13	514		2403	Отдел размножения и хранения документации	П	8
14	515		кооп	Закупки, внешняя кооперация	З	8
15	517		9100	ТРАНЗИТ	К	24
16	518		0101	Механический цех (мелкая сторона)	П	8

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

БИБЛИОТЕКА НОРМАТИВНО-СПРАВОЧНОЙ ИНФОРМАЦИИ







Каждая номенклатурная позиция имеет карточку в библиотеки внутри системы и содержит:
спецификацию, нормы расхода материалов, пооперационный **маршрут изготовления, нормы трудоемкости технологических операций**

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Печатная форма «Производственная программа»

ДЛЯ СЛУЖЕБНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

Календарь по контрактной дате

По состоянию на 17.07.2025, 16:06

УТВЕРЖДАЮ
управляющий директор
подпись

№ п/п	№ заказа	Заказчик, № договора (спецификация)	Дата заказа	Дата контракта	Дата ПДО	Цена по контракту с НДС, руб	Стоимость услуг с НДС, руб	Цена прайса с НДС, руб	Описание, условное обозначение	План, шт *	М%	КД%	2000	2022	2024	янв	фев	мар	апр	май	инь	иль	авг	сен	окт	ноя	дек	2026
													1	9 114 000	94 888 534	668 304	8 396 525	21 286 215	108 766	127 832	1 582 928	60 756 332	287 299 767	224 147 568	136 965 600	49 494 800	43 655 592	80 887 834
Итого по заводу		1.Машины				1 019 380 598	143 994 473	968 102 600		185	1	148		2	6		1	4				9	66	53	22	9	4	9
		2.Запасные части, услуги и прочее								647	229	637	1		396	3	5	25	6	9	37	159	3	1	2			
		3.Гарантийные ремонты								20	6	20			10	1		1		1	2	3	2					
1.Машины										185	1	148																
1	22219СЗ/3		11.08.21	09.04.22	22.07.25				[р29217] ДАЗ-500-10-1000АТ4 (ГАЕИ528325003)	1	99%	100%		1														
2	22219СЗ/4		11.08.21	09.04.22	29.07.25				[р29217] ДАЗ-500-10-1000АТ4 (ГАЕИ528325003)	1	99%	100%		1														
3	24391РМ/3		07.09.23	20.12.24	10.07.25				[р31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИ528221001)	1	99%	100%			1													
4	24391РМ/4		07.09.23	20.12.24	14.07.25				[р31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИ528221001)	1	99%	100%			1													
5	24391РМ/5		07.09.23	20.12.24	16.07.25				[р31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИ528221001)	1	99%	100%			1													
6	24391РМ/6		07.09.23	20.12.24	18.07.25				[р31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИ528221001)	1	99%	100%			1													
7	24391РМ/7		07.09.23	20.12.24	23.07.25				[р31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИ528221001)	1	99%	100%			1													
8	24391РМ/8		07.09.23	20.12.24	24.07.25				[р31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИ528221001)	1	99%	100%			1													
9	25015ГЗ/5		08.04.24	10.02.25	07.07.25				[р32994] ДВА-1200-60М4 (ГАЕИ528222032)	1	99%	100%					1											
10	23861РМ/1		22.03.23	03.03.25	26.08.25				[р33718] ТАД-500-6В2 (ГАЕИ528372002)	1	63%	100%						1										
11	23861РМ/2		22.03.23	03.03.25	27.08.25				[р33718] ТАД-500-6В2 (ГАЕИ528372002)	1	62%	100%						1										
12	23861РМ/3		22.03.23	03.03.25	28.08.25				[р33718] ТАД-500-6В2 (ГАЕИ528372002)	1	62%	100%						1										
13	23861РМ/4		22.03.23	03.03.25	29.08.25				[р33718] ТАД-500-6В2 (ГАЕИ528372002)	1	62%	100%						1										
14	26037РМ/8		17.03.25	09.07.25	10.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	99%	100%										1						
15	26114РМ/1		14.04.25	09.07.25	11.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	99%	100%										1						
16	26114РМ/2		14.04.25	09.07.25	15.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	99%	100%										1						
17	26186РМ/1		19.05.25	16.07.25	24.07.25				[р23539] 2АСВОу710L-34У1 (ИАПФ528622002-27)	1	96%	100%																
18	26186РМ/2		19.05.25	16.07.25	28.07.25				[р14593] 2АСВОу710L-34У1 (ИАПФ528622002-27)	1	94%	100%																
19	26186РМ/3		19.05.25	16.07.25	30.07.25				[р14593] 2АСВОу710L-34У1 (ИАПФ528622002-27)	1	91%	100%																
20	26158РМ/1		06.05.25	28.07.25	18.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	99%	100%																
21	26158РМ/2		06.05.25	28.07.25	21.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	99%	100%																
22	26158РМ/3		06.05.25	28.07.25	24.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	98%	100%																
23	26231РМ/1		30.05.25	04.08.25	16.07.25				[р33812] СГТС-1400-8УХЛ2 (ГАЕИ528354007-03/2464)	1	99%	100%																
24	26179РМ/1		15.05.25	07.08.25	28.07.25				[р31220] ТАДМ-700-6В2 (ГАЕИ528572004-03)	1	98%	100%																
25	26222РМ/1		29.05.25	08.08.25	17.07.25				[р34806] АОД-1000-8У1 (ГАЕИ528422001-02/1266)	1	92%	100%																
26	25992РМ/1		05.03.25	11.08.25	21.07.25				[р34396] ДАЗО15-49-8/10У1 (ГАЕИ528522002-04/2500)	1	99%	89%																

обеспечено до 30%

обеспечено до 70%

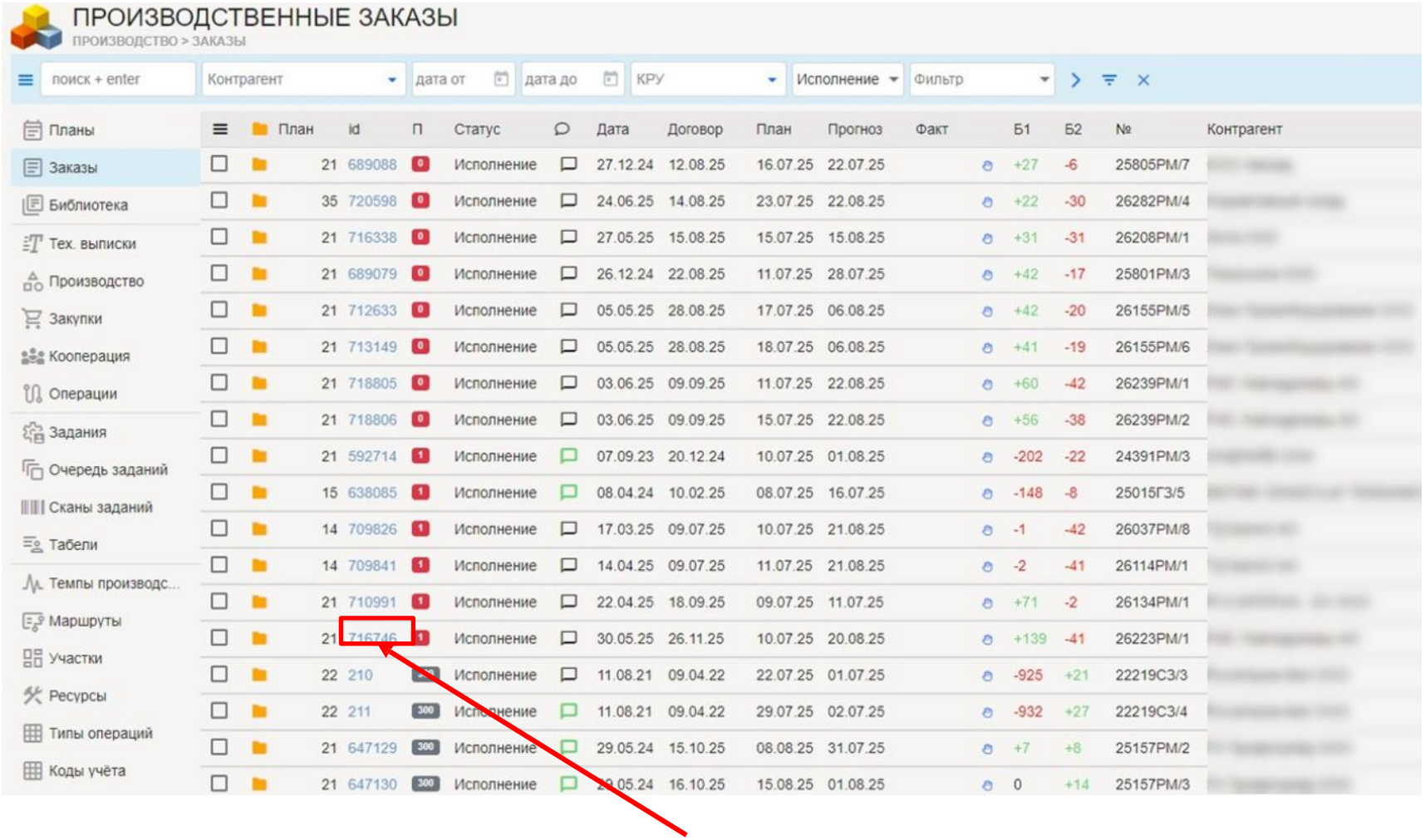
обеспечено свыше 70%

обеспечено на 100%

В документе представлены все открытые на предприятии производственные заказы с основными реквизитами и ключевыми датами, с разбивкой по месяцам выпуска, согласно дате отгрузки по договору

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Журнал производственных заказов



По каждому заказу в режиме онлайн можно уточнить текущее состояние по обеспечению материалами, готовности на производстве и прогнозной дате выпуска, пройдя по ссылке

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Печатная форма «План-факт выпуска товарной продукции»

ДЛЯ СЛУЖЕБНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

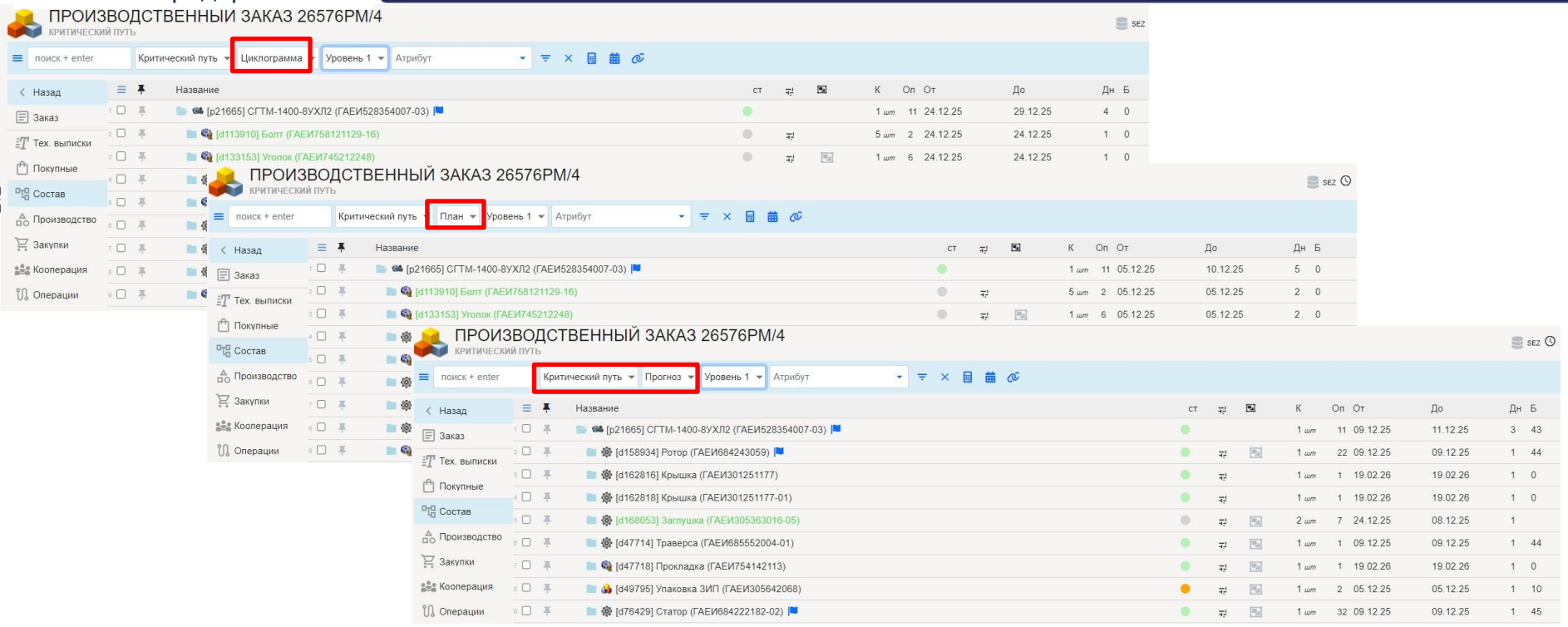
ПЛАН-ФАКТ ВЫПУСКА ТОВАРНОЙ ПРОДУКЦИИ
на 18.07.2025

"УТВЕРЖДАЮ"
управляющий директор
подпись

№ заказа	Поставка по договору	Дата выпуска (план)	Стоимость услуг с НДС, руб (план)	Стоимость услуг с НДС, руб (факт)	Описание, условное обозначение	План, шт	Факт, шт	КД%	Т%	М%	27				28					29					30				31				Прогнозная дата выпуска
											1		2		3		4		7		8		9		10		11		14		15		16		17		18		21		22		23		24		25		28		29		30		31		
											п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	
1.Машины			103 932 660	40 652 172		161	74		46%		7	7	7	7	7	7	7	7	7	4	7	6	7	6	7	7	7	7	7	4	7	6	7	6	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	
2.Запасные части, услуги и прочее			4 600 533	592 153		1 388	961		69%			112		252		181	5		4	1		100		100	4	168	2	45	1	2	17		3		4		12		12		19		10		9		6		112		942		196		30		
3.Гарантийные ремонты			54 372	4 800		31	18		58%														1		1		4					6	18					13		3		1								1		1		
1.Машины			103 932 660	40 652 172		161	74																																															
2-Текущий период			103 932 660	40 652 172		161	74																																															
[redacted]	[redacted]	20.12.24	01.07.25	[redacted]	[redacted]	[p31906] 4АВ-200-6.0-2А (ГАЕИС28221001)	1	1	100%	93% -177 +50	100% -167 +32	1	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	1																																		29.07.25
[redacted]	[redacted]	24.07.25	01.07.25	[redacted]	[redacted]	[p33992] ДВАН143-1000/6-12КУ3 (ГАЕИС528521001-01/2480)	1	1	95% +24	100% -62 +44	99% -40 +60	1	→	→	→	→	→	→	1																		

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Состав изделия



Состав изделия можно просматривать в режимах:

- **Циклограмма:** базовый график изготовления на момент открытия заказа (*правосдвинутый*)
- **План:** график изготовления после последнего перепланирования (*правосдвинутый*)
- **Прогноз:** график изготовления с учетом текущего состояния деталей и узлов, а также обеспечения материалами и покупными комплектующим (*левосдвинутый*)

Режим просмотра «**критический путь**», отображает детали и материалы напрямую влияющие на дату готовности изделия и не имеющие резерва по времени

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Печатная форма «План-факт выпуска деталей по участкам»

ДЛЯ СЛУЖЕБНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

ПЛАН-ФАКТ ВЫПУСКА ДЕТАЛЕЙ, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ

[redacted]

на 17.07.2025

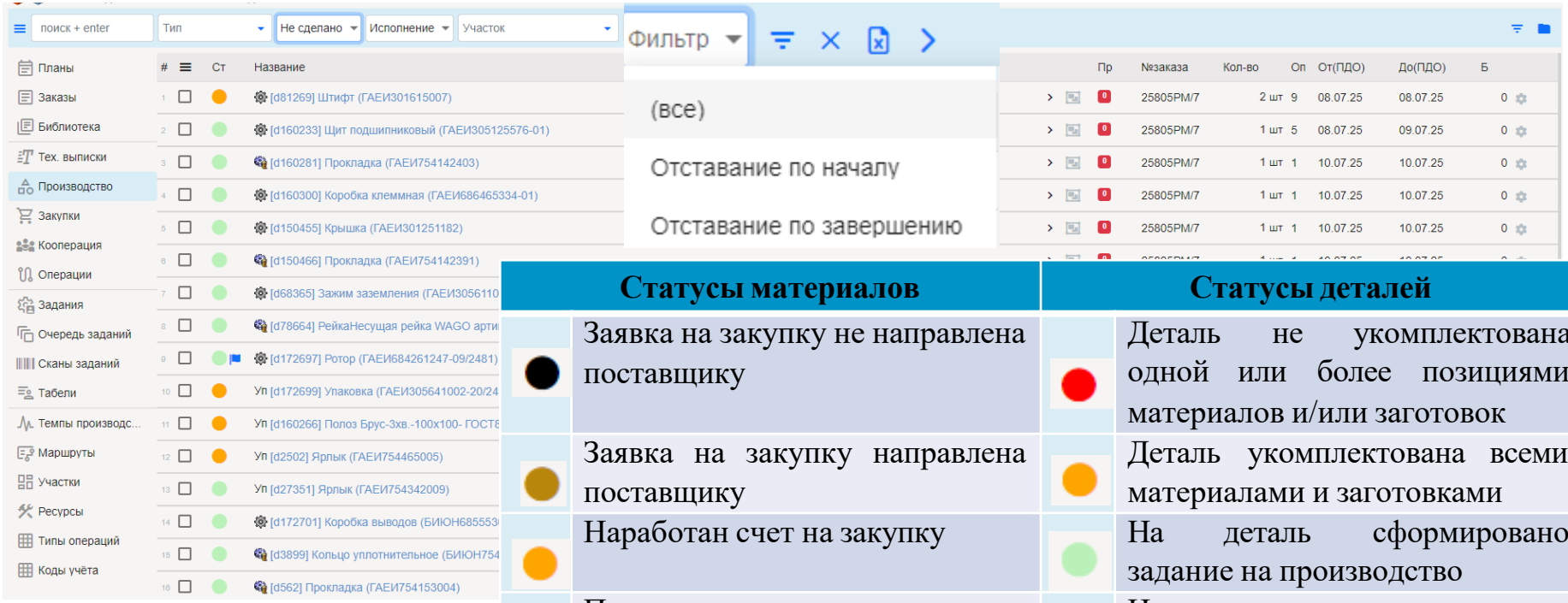
"УТВЕРЖДАЮ"
директор по производству

подпись [redacted]

	№ заказа	Контракт	Деталь	План,шт	Факт,шт	М%	Т%	Дата ПДО	*	27 июль							28 июль							29 июль							30 июль							31 июль						
										1		2		3		4	7		8		9		10		11	14		15		16		17	18	21		22		23		24		25	28		29		30		31	
										п	ф	п	ф	п	ф	п	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф	п	ф
	ИТОГО			1 425	31					64	0	21	0	9	0	12	1	31	0	30	2	38	2	34	0	42	1	45	1	59	0	41	12	46	12	63	0	87	0	80	0	71	0	160	0	209	0	68	0	65	0	68	0	82	0
	1-Недодел прошлого периода			57	1			01.07.25																																									
1	**25801РМ/3** [p33992] ДВАН143-1000/6-12КУ3 (ГАЕИ528521001-01/2480)	22.08.25	[d173430] Вал (ГАЕИ303732004-03/2480)	1	0	100%	%	30.06.25		1	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	0																		

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Статусы деталей и материалов



Статусы материалов		Статусы деталей	
●	Заявка на закупку не направлена поставщику	●	Деталь не укомплектована одной или более позициями материалов и/или заготовок
●	Заявка на закупку направлена поставщику	●	Деталь укомплектована всеми материалами и заготовками
●	Наработан счет на закупку	●	На деталь сформировано задание на производство
●	Позиция находится на складе	●	На изготовление детали назначен исполнитель
●	Позиция выдана на производство	●	Деталь полностью изготовлена

- Детали и материалы, как по отдельному заказу, так и по заранее сформированной группе заказов, либо по всей производственной программе, имеют даты **начала** и **окончания** изготовления/закупки

- Специальные фильтры позволяют отследить отставание по началу и окончанию процедуры закупок

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Пооперационный маршрут изготовления детали и нормы трудоемкости технологических операций

[d91742] Ротор (ГАЕИ684261057-62)

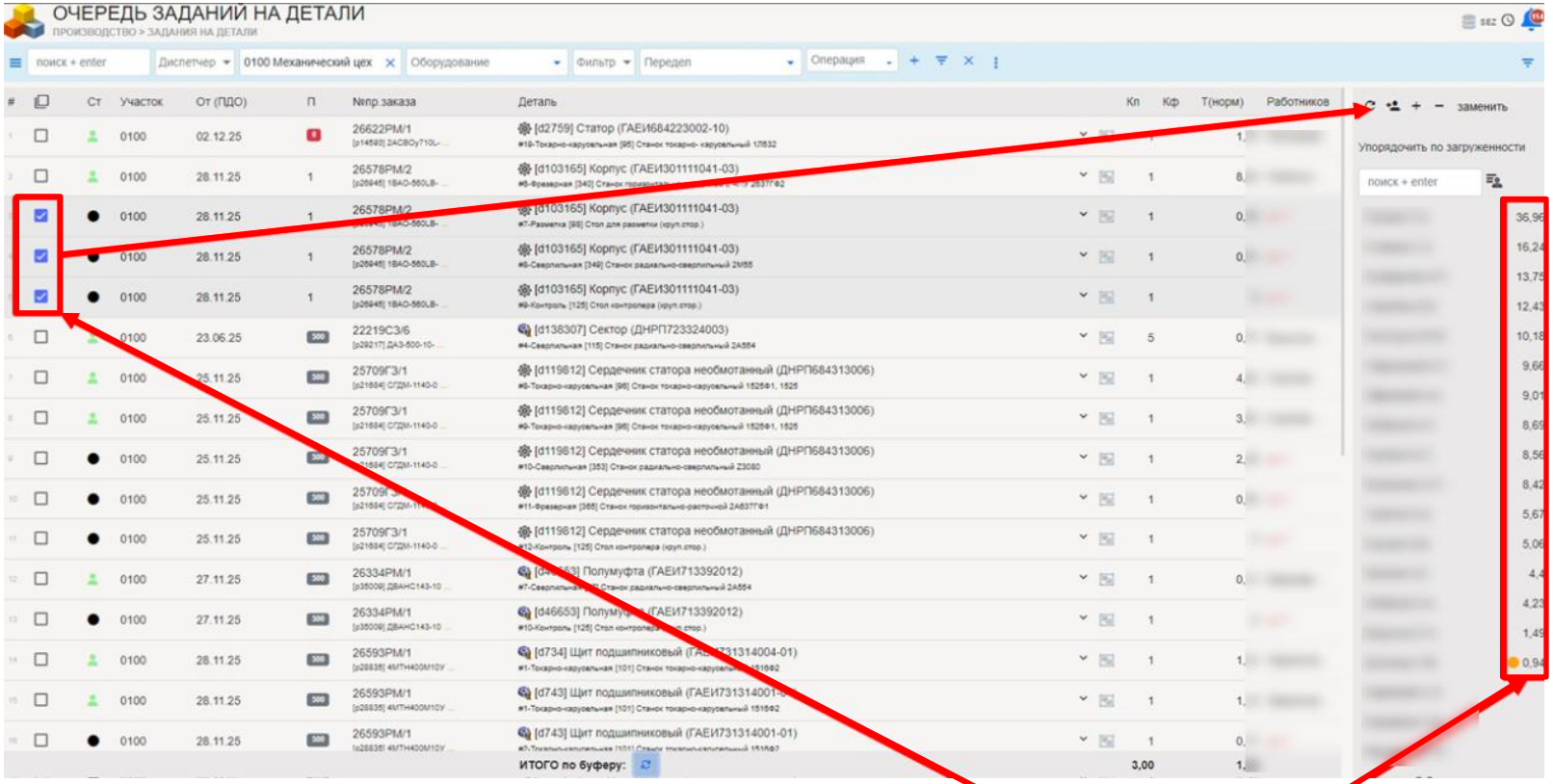
Место	Ст	Название	Длит	Труд	Кп	Кф	%	От (ПДО)	До (ПДО)	Тип
0602		#1-Обезжиривание [623] Участок сборки роторов асинхронных двигателей	0.2ч	0.22ч	1	1	0%	08.07.25	08.07.25	П
0602		#2-Слесарно-сборочная [623] Участок сборки роторов асинхронных двигателей	1.7ч	1.87ч	1	1	0%	08.07.25	08.07.25	П
0602		#3-Сварка в ин.газе неплав. эл-дом с прис. мат-лом [82] Участок сварки в аргоне УДГ-501	4.5ч	4.95ч	1		0%	08.07.25	09.07.25	П
0602		#4-Токарная [219] Станок токарный 165,1А660	1.2ч	1.32ч	1	1	0%	09.07.25	09.07.25	П
0602		#5-Сборка [523] Параллели для балансировки ГАЕИ301422016	0.33ч	0.363ч	1		0%	09.07.25	09.07.25	П
0602		#6-Балансировка [631] Станок балансировочный ВМ3000	0.9ч	0.99ч	1		0%	09.07.25	09.07.25	П
0602		#7-Дуговая сварка [215] Кабина для пайки	0.13ч	0.143ч	1		0%	09.07.25	09.07.25	П
0602		#8-Контроль [215] Кабина для пайки	1ч		1		0%	09.07.25	09.07.25	П
0600		#9-Грунтование [545] Установка бескамерной окраски ПЛ 211012	0.54ч	0.29ч	1		0%	09.07.25	09.07.25	П

Пооперационный маршрут изготовления изделия с нормой **трудоемкости** и длительности каждой операции

По любой операции можно в один клик перейти к сменному заданию на **исполнителя**

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Очередь производственных заданий



Очередь производственных заданий позволяет **назначить** исполнителей на производственные операции и отследить **текущую загрузку** основных производственных работников

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Сменное задание и табель на участок

ТАБЕЛЬ УЧЁТА РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ [redacted] ОТ **09.12.2025**
производственный участок: **0600 Сборочный цех** смена: **1**

№п/п	ФИО сотрудника	должность	табель,ч	план,ч	факт,ч	очередь,ч	примечание
1	[redacted]	Гравер	8	8,325	8,325		
2	[redacted]	Гравер	0				
3	[redacted]	Электромонтажник 4 разряда	8	26,968	26,968		
4	[redacted]	Электромонтажник 4 разряда	8				
5	[redacted]	Электромонтажник 4 разряда	8				
6	[redacted]	Слесарь-сборщик (ООО "ЛИСТ")	11	11,099	11,099		
7	[redacted]	Сборщик эл.машин и аппаратов 4р.	8	11,452	11,452		
8	[redacted]	Маляр (ООО "ЛИСТ")	11	11,165	11,165		
9	[redacted]	Сборщик электрических машин и аппаратов 4 разряда	8	67,835	11,88		
10	[redacted]	Маляр 4 разряда	8	23,871	23,871		
11	[redacted]	Чистильщик металлических отливок, изделий и деталей	8	8	8		
12	[redacted]	Сборщик электрических машин и аппаратов 3 разряда	8	8	8		ВР(Подготовка под покраску)
13	[redacted]	Сборщик электрических машин и аппаратов 3 разряда	8	8	8		ВР(Подготовка под покраску)
14	[redacted]	Сборщик электрических машин и аппаратов 4 разряда	8	1,978	1,978		
15	[redacted]	Сборщик электрических машин и аппаратов 4 разряда	8	19,531	19,531		
16	[redacted]	Транспортный рабочий	8	8	8		
17	[redacted]	Маляр (ООО "ЛИСТ")	11	11,22	11,22		
18	[redacted]	Слесарь-сборщик (ООО "ЛИСТ")	11	11,099	11,099		
ИТОГО			**148**	**236,543**	**180,588**	**0**	

СМЕННОЕ ЗАДАНИЕ [redacted] от **09.12.2025** смена **1**
производственный участок: **0100 Механический цех** исполнитель: [redacted] (т/н 606)

№	деталь/операция	Кп	Кф	Тн,ч	Тп,ч	Тф,ч	План,р	Факт,р
1	**[d98369] Сегмент (ГАЕИ723351077)**							
	[p26945] 1BAO-560LB-2У2,5-РМ (ГАЕИ528426012-25)							№№ 26578РМ/1
	#4-Сверлильная #8778079 [97] Станок радиально-сверлильный 2А554	21	21	3,64	3,64	3,64		
2	**[d117559] Кожух (ГАЕИ305142245-02)**							
	[p26945] 1BAO-560LB-2У2,5-РМ (ГАЕИ528426012-25)							№№ 26578РМ/1, 26578РМ/2, 26578РМ/3
	#10-Сверлильная #8772557 [351] Станок радиально-сверлильный ОС2146А	3	3	1,361	1,361	1,361	136,13	136,13
3	**[d177346] Щит подшипниковый (ДНРП301321183)**							
	[p35105] ДАЗО-13-70-8МУ1 (ДНРП520315164)							№№ 26361РМ/1
	#4-Сверлильная #8776829 [870] Станок радиально-сверлильный Z3050	2	2	2,64	2,64	2,64		
4	**[d103165] Корпус (ГАЕИ301111041-03)**							
	[p26945] 1BAO-560LB-2У2,5-РМ (ГАЕИ528426012-25)							№№ 26578РМ/1
	#8-Сверлильная #8772569 [349] Станок радиально-сверлильный 2М55	1	1	0,908	0,908	0,908	108,9	108,9
5	**[d31916] Щит подшипниковый (ГАЕИ305125161-01)**							
	[p34669] АЗО-450LB-2У1 (ГАЕИ528226002-16/1785)							№№ 26650РМ/1
	#6-Сверлильная #8779087 [97] Станок радиально-сверлильный 2А554	1	1	0,371	0,371	0,371	37,13	37,13
6	**[d33059] Щит подшипниковый (ГАЕИ305125161-03)**							
	[p34669] АЗО-450LB-2У1 (ГАЕИ528226002-16/1785)							№№ 26650РМ/1
	#6-Сверлильная #8779088 [97] Станок радиально-сверлильный 2А554	1	1	0,429	0,429	0,429	42,9	42,9
ИТОГО:		**29**	**29**	**9,349**	**9,349**	**9,349**	**325,05**	**325,05**

№	ФИО	Должность	Дата вторник, 9 декабря, 2025						Период 08.12.25 .. 09.12.25					
			Смена	КОЧ	КТД	Оклад*	%СЗ	ИПР	Заработок	КОЧ	КТД	Оклад	%СЗ	ИПР	Заработок
1	[redacted]	Сверловщик 3 разряда	1	8,00	0	325,05	0,00		325,05		0		0,00		1 856,24

нач.участка мастер диспетчер исполнитель

Сменное задание:

- Формируется при наступлении **плановой даты** начала изготовления детали, с учетом **укомплектованности** материалами и заготовками

- Определяет перечень деталей и узлов, производственных операций и норму времени на них

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Анализ трудоемкости производства и определение дефицита персонала

АНАЛИЗ ТРУДОЕМКОСТИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАКАЗОВ

Период с 7/1/2025 по 7/31/2025

По состоянию на 17.07.2025 00:00

Месяц (Все)

Программа (Все)

Участок / ОперСпециальность	Суммы Труд (факт), ч*час	Труд (норм), ч*час	Труд (лимит), ч*час	Труд (лимит), чел	Загрузка, дн	Труд (дефицит), чел
0100-Механический цех	2 938,19	5 999,15	216,00	27	27,8	-6
0101-Механический цех (мелкая сторона)	6 006,68	8 367,89	232,00	29	36,1	-17
0600-Сборочный цех	1 696,75	4 887,63	224,00	28	21,8	
0601-Участок укладки и пропитки статора	2 632,86	6 203,92	176,00	22	35,2	-12
0602-Роторный участок	1 728,88	4 064,89	112,00	14	36,3	-9
1100-Заготовительный участок	2 251,78	3 175,13	176,00	22	18,0	
1200-Участок штамповки и железосборки	6 038,52	10 267,44	288,00	36	35,7	-20
1300-Сварочный участок	5 012,38	7 561,00	256,00	32	29,5	-10
1400-Участок изготовления обмотки	4 925,54	6 802,57	272,00	34	25,0	-3
1900-Участок упаковки и отгрузки	34,88	755,42	24,00	3	31,5	-2
ИТОГО	**33 266,46**	**58 085,05**	**1 976,00**	**247**	**29,4**	**-79**

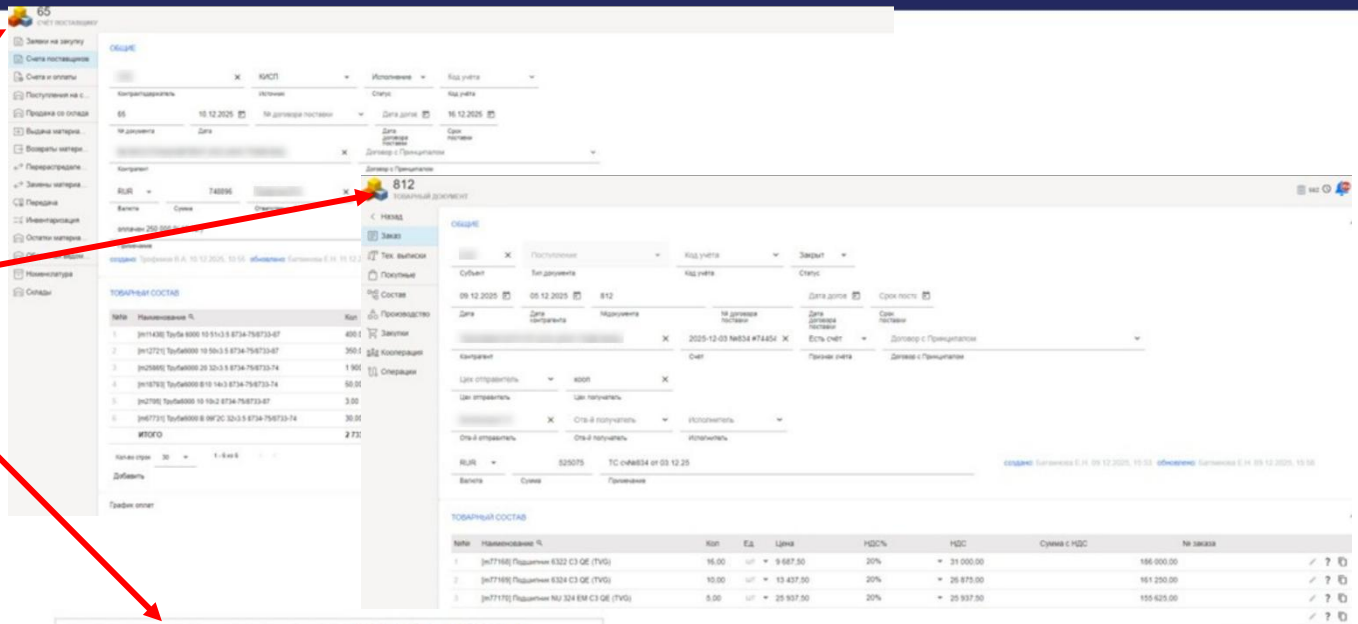
Расчет производится на план выпуска продукции на месяц/неделю

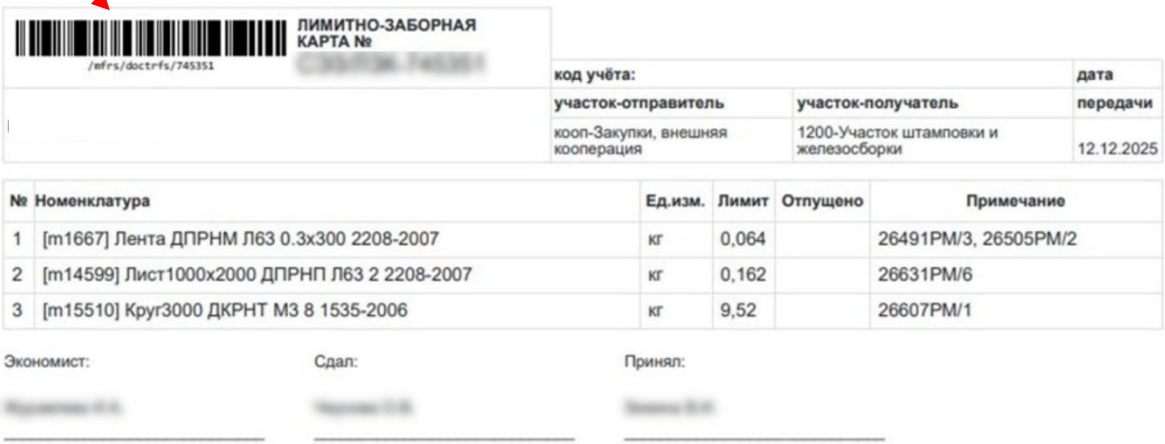
Анализ трудоемкости производства позволяет установить перегруженные участки, уточнить дефицит персонала

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Управление закупками

- Заявки на закупку
- Счета поставщиков
- Счета и оплаты
- Поступления на склад
- Продажа со склада
- Выдача материалов в производство
- Возвраты материалов из производства
- Перераспределения материалов
- Замены материалов
- Передача
- Инвентаризация
- Остатки материалов
- Оборотная ведомость материалов
- Номенклатура
- Склады





ЛИМИТНО-ЗАБОРНАЯ КАРТА №

/mfrs/doctrfs/745351

код учёта:		дата
участок-отправитель	участок-получатель	передачи
кооп-Закупки, внешняя кооперация	1200-Участок штамповки и железосборки	12.12.2025

№	Номенклатура	Ед.изм.	Лимит	Отпущено	Примечание
1	[m1667] Лента ДПРНМ Л63 0.3x300 2208-2007	кг	0,064		26491PM/3, 26505PM/2
2	[m14599] Лист1000x2000 ДПРНП Л63 2 2208-2007	кг	0,162		26631PM/6
3	[m15510] Круг3000 ДКРНТ М3 8 1535-2006	кг	9,52		26607PM/1

Экономист: Сдал: Принял:

Графики поставки материалов **синхронизированы** с планом производства через **единую циклограмму** на каждый заказ

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Анализ обеспечения производства материалами

Аналитический документ позволяет отследить **степень обеспечения** производства материалами и **дефицит**

- на текущую дату и заданный период,
- на всю производственную программу и на отдельный заказ

РЕГИСТР ОБЕСПЕЧЕНИЯ МАТЕРИАЛАМИ

Буфер (#56829)

По состоянию на 17.07.2025 15:13

КРУ	(Все)
Фильтр	(Все)
Участок	(Все)

			Итоги									
Группа	Номенклатура	Ед.	Потреб	Потреб, р	Счёт	Счёт, р	Прих	Прих, р	Выдача	Выдача, р	Обеспеч	Обеспеч,р	%
БУМАЖНАЯ ПРОДУКЦИЯ			138	3 265	12	704	5	368			5	371	11,365%
ИЗДЕЛИЯ КОММУТАЦИОННЫЕ И УСТАНОВОЧНЫЕ			30	25 913	30	25 913	6	1 913			6	1 913	7,382%
КАБЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			2508	3 053 148	2 508	3 053 148	85	60 217			85	60 217	1,972%
КООПЕРАЦИЯ			2394	307 245	302	229 242	76	94 521			76	91 821	29,885%
ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ			171	119 556	62	34 601	2	753			2	753	0,630%
ЛЕСОМАТЕРИАЛЫ			72	2 160	72	2 160					0	0	0,000%
МЕТИЗЫ			439	75 712	155	31 685	63	13 566	0	0	63	13 497	17,827%
НЕФТЕПРОДУКТЫ			78	38 586	37	26 504	13	4 500			13	4 500	11,661%
ОБОРУДОВАНИЕ			12	185	12	185	12	185			12	185	100,000%
ОСНАСТКА			6	3 840	6	3 750	6	3 750			6	3 840	100,000%
ПОДШИПНИКИ,ЭЛ/ЩЕТКИ,ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛИ,ИЗОЛ.,ШАРЫ,ШИНА			60	2 006 736	43	1 490 260	1	34 680			1	34 680	1,728%
ПОЛИМЕРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ			15	33 023	8	32 699	6	2 099			6	2 099	6,357%
ПРОКАТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ			51715	5 871 538	44 500	5 143 673	8 101	1 036 920	1 381	114 399	8 101	1 019 270	17,360%
ПРОЧАЯ ПРОДУКЦИЯ			24	2 150	24	2 150	24	2 150			24	2 150	100,000%
РЕЗИНОАСБЕСТОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ			63	18 326	35	8 129	9	2 194			9	2 194	11,970%
ТЕКСТИЛЬ			8470	32 377	8 468	31 564	0	124			0	474	1,463%
ХИМИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ			1153	378 511	406	27 982	405	27 165			405	25 505	6,738%
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ			1019	538 661	249	165 986	36	48 876			36	48 648	9,031%
ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ			66	146 758	66	146 758	18	32 983			18	32 983	22,475%
ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ			10521	631 769	10 320	381 617	57	70 119			57	70 119	11,099%
ИТОГО			78956	13 289 460	67 315	10 838 710	8 925	1 437 082	1 381	114 399	8 925	1 415 218	10,649%

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

Регламенты работы в системе



УТВЕРЖДАЮ:
Исполнительный директор, к.т.н.
ООО
«___»_____ 20___ г.

Регламент

по управлению закупками и своевременному об производственных заказов материалами в инфор системе производственного планирования и учета КИСП

Область бизнес-процессов:	Материально-техническое обеспеч

№ текущей редакции документа:	1	№ в Реестре регламентов Компа	
Подразделение, ответственное за контроль исполнения:		Управление производственного	
Подразделение-разработчик:		Управление производственного	
Разработал		Главный специалист отдела про Управление производственного раз	



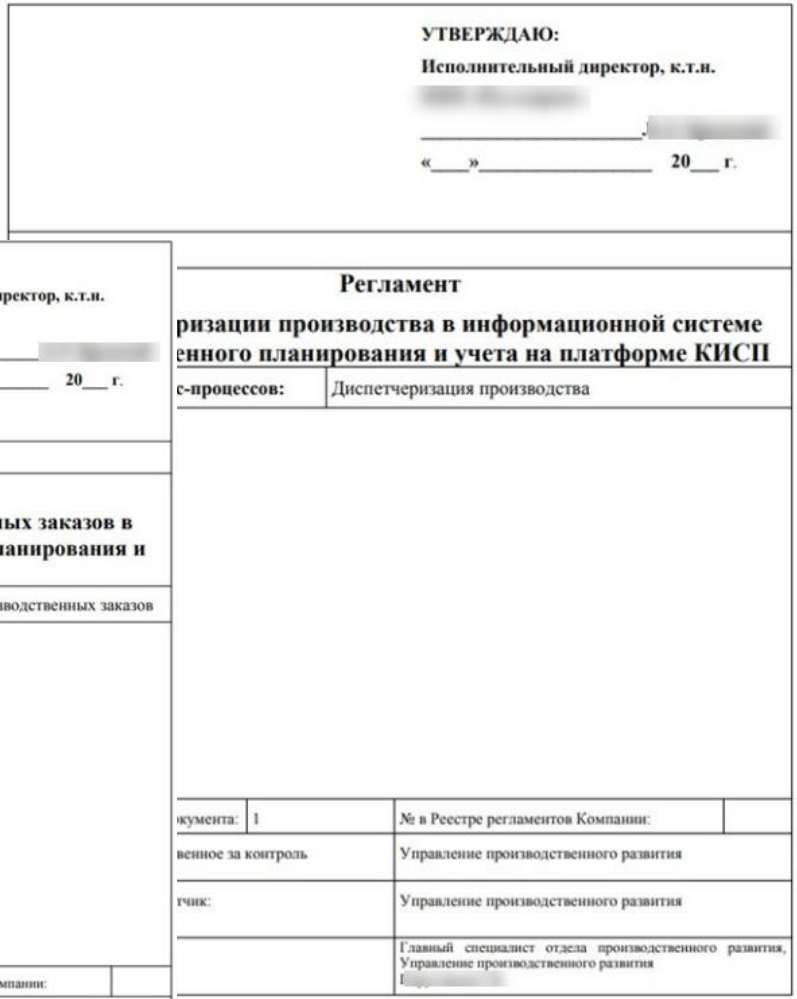
УТВЕРЖДАЮ:
Исполнительный директор, к.т.н.
«___»_____ 20___ г.

Регламент

по открытию и планированию производственных заказов в информационной системе производственного планирования и учета на платформе КИСП

Область бизнес-процессов:	Открытие и планирование производственных заказов

№ текущей редакции документа:	1	№ в Реестре регламентов Компании:	
Подразделение, ответственное за контроль исполнения:		Управление производственного развития	
Подразделение-разработчик:		Управление производственного развития	
Разработал		Главный специалист отдела производственного развития, Управление производственного развития	



УТВЕРЖДАЮ:
Исполнительный директор, к.т.н.
«___»_____ 20___ г.

Регламент

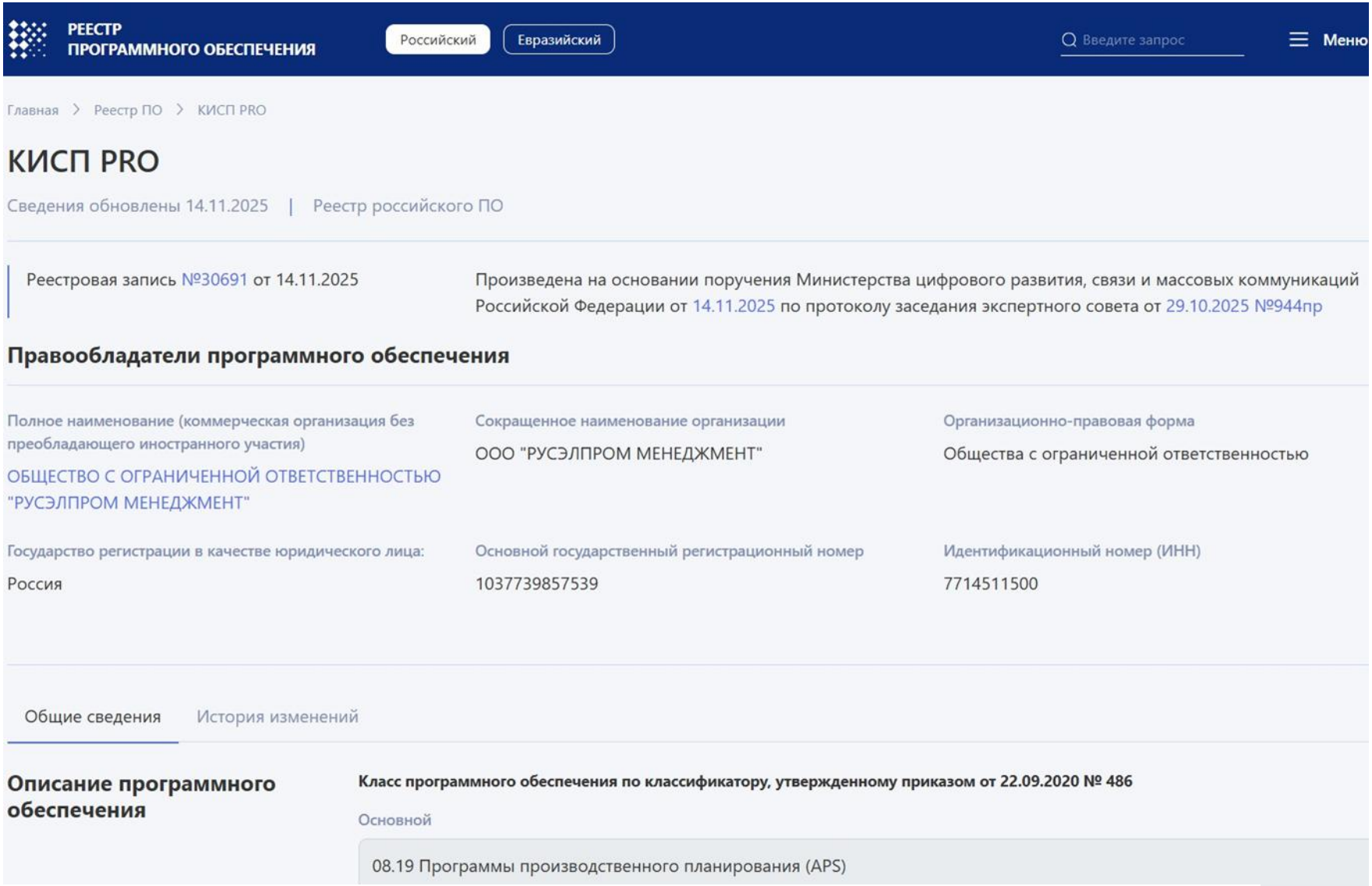
ризации производства в информационной системе енного планирования и учета на платформе КИСП

с-процессов:	Диспетчеризация производства

кумента:	1	№ в Реестре регламентов Компании:	
венное за контроль		Управление производственного развития	
тчик:		Управление производственного развития	
		Главный специалист отдела производственного развития, Управление производственного развития	

Информационная Система Управления Производственным Предприятием

КИСП PRO включена в реестр отечественного программного обеспечения



Патенты и свидетельства



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о государственной регистрации программы для ЭВМ

№ 2024682352

КИСП PRO

Правообладатель: *Общество с ограниченной ответственностью «Русэлпром Менеджмент» (RU)*

Авторы: *Дорохин Владимир Васильевич (RU), Бродский Леонид Львович (RU), Васильев Дмитрий Анатольевич (RU), Ялтанский Василий Александрович (RU)*

Заявка № 2024681291
Дата поступления 09 сентября 2024 г.
Дата государственной регистрации
в Реестре программ для ЭВМ *23 сентября 2024 г.*

Руководитель Федеральной службы по интеллектуальной собственности

Ю.С. Зубов



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2843492

СПОСОБ И СИСТЕМА ГЕНЕРАЦИИ МАТРИЦЫ ДАННЫХ О ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПЛАНАХ, СТРУКТУРИРОВАННОЙ ПО ПОРЯДКУ, СРОКАМ И ДЛИТЕЛЬНОСТИ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ВСЕХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАКАЗОВ

Патентообладатель: *Общество с ограниченной ответственностью "Русэлпром Менеджмент" (RU)*

Авторы: *Дорохин Владимир Васильевич (RU), Бродский Леонид Львович (RU), Васильев Дмитрий Анатольевич (RU), Ялтанский Василий Александрович (RU)*

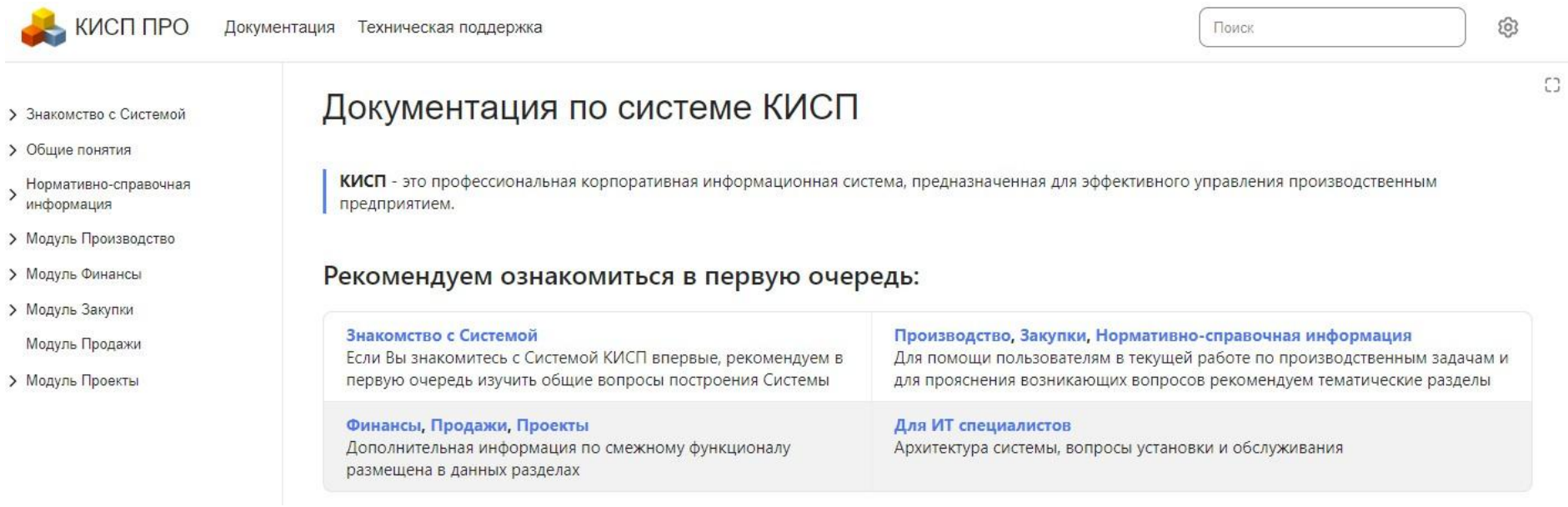
Заявка № 2024135736
Приоритет изобретения 28 ноября 2024 г.
Дата государственной регистрации
в Государственном реестре изобретений
Российской Федерации 14 июля 2025 г.
Срок действия исключительного права
на изобретение истекает 28 ноября 2044 г.

Руководитель Федеральной службы по интеллектуальной собственности

Ю.С. Зубов

Руководство пользователя

Руководство пользователя с интеллектуальным поиском по более 160 функциям системы



Информационная
Система Управления
Производственным
Предприятием

Делали для себя, Поделимся с Вами!

С уважением, команда КИСП PRO

https://cisppro.ru/
Телефон: +79199672847
Почта: info@cisppro.ru
Москва, пр. Вернадского, 37к1