

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЦЕНТР КОМПЛЕКСНЫХ РАЗРАБОТОК
И ИННОВАЦИЙ НА ТРАНСПОРТЕ»

ПРОГРАММНЫЙ ИНФОРМАЦИОННО-ЛОГИСТИЧЕСКИЙ
КОМПЛЕКС ПРОСЛЕЖИВАНИЯ ПРОДУКЦИИ

«АСП»

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

АСП.002.ИЗ

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата

Аннотация

Настоящий документ содержит описание эксплуатации «Программного информационно-логистического комплекса прослеживания продукции» (АСПП, далее – Система).

Руководство предназначено для широкого круга пользователей: в нем содержится информация по установке клиентского программного обеспечения, а также детально отражены операции в Системе по всем основным бизнес-процессам полного жизненного цикла продукции.

Подпись и дата		Име. № дубл.		Взам. инв. №		Подпись и дата			
Подпись и дата		Име. № подл.		Взам. инв. №		Подпись и дата			
Име. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АСПП.002.ИЗ			
Разраб.						АСПП Руководство пользователя			
Пров.					Лит.			Лист	Листов
Н. контр.								2	76
Утв.					АО «ЦКРТ»				
Име. № подл.									

Содержание

1	Введение.....	5
1.1	Область применения	5
1.2	Краткое описание возможностей.....	6
1.3	Уровень подготовки пользователя	6
1.4	Перечень эксплуатационной документации, с которой необходимо ознакомиться пользователю.....	6
2	Назначение и условия применения	7
2.1	Виды деятельности, функции, для автоматизации которых предназначено данное средство автоматизации	7
2.2	Условия, при соблюдении которых обеспечивается применение средства автоматизации в соответствии с назначением	8
2.2.1	Требования к программному обеспечению.....	8
2.2.2	Требования к техническому обеспечению	8
3	Подготовка к работе.....	9
3.1	Состав и содержание дистрибутивного носителя данных.....	9
3.2	Порядок загрузки данных и программ.....	9
3.3	Порядок проверки работоспособности.....	9
4	Описание операций	10
4.1	Вход в Систему.....	10
4.2	Описание операций технологического процесса обработки данных	15
4.2.1	Эмиссия защитных марок.....	16
4.2.2	Печать защитных марок	20
4.2.3	Гашение защитных марок	24
4.2.4	Приём заготовок на склад	26
4.2.5	Гашение заготовок	30
4.2.6	Выделение буквы и диапазона номеров	34
4.2.7	Планирование производства	39
4.2.8	Печать этикеток.....	42
4.2.9	Ударно-точечная маркировка	45

Име. № подл.		Подпись и дата				АСПП.002.ИЗ	Лист
Взам. име. №		Име. № дубл.					3
Подпись и дата		Подпись и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

4.2.10 Кодировка	47
4.2.11 Распечатка паспорта	49
4.2.12 Упаковка.....	51
4.2.13 Отгрузка со склада готовой продукции	53
4.2.14 Реализация.....	57
4.2.15 Сбор использованных единиц продукции	60
4.2.16 Гашение	63
4.2.17 Утилизация.....	66
4.2.18 Отмена документов	70
4.2.19 Отчёты	73
5 Аварийные ситуации.....	74
6 Рекомендации к освоению.....	75
Перечень принятых сокращений	76

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										4
										Изм.

1 Введение

Глобальная маркировка продукции – одно из приоритетных направлений в рамках улучшения экономических показателей государства. Наличие маркировки на группах товаров необходимо для достижения таких целей, как:

- прозрачный учёт всех этапов жизненного цикла единицы продукции;
- увеличение процента легальных производителей на рынке;
- максимальное снижение контрафактной продукции и количества недобросовестных поставщиков.

Система разработана как инструмент, который позволяет объединить в одном хранилище информацию для всех участников рынка и автоматизировать решение следующих задач:

- проверка легальности продукции;
- возможности предъявления рекламаций производителю;
- обеспечение контроля прав потребителя;
- отслеживание перемещения товаров;
- контроль жизненного цикла и оптимизация сопутствующих бизнес-процессов.

1.1 Область применения

Система ориентирована на применение в любых сферах производства, продажи и потребления легальной продукции народного хозяйства (национальной экономики).

Ине. № подл.	Подпись и дата	Взам. ине. №	Ине. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										5
										Изм.

1.2 Краткое описание возможностей

Основные возможности Системы — это сбор и хранение информации по всем этапам жизненного цикла продукции. Эффективная работа с большими данными, онлайн мониторинг, анализ, документирование.

1.3 Уровень подготовки пользователя

Пользователи Системы должны обладать навыками работы с операционными системами семейства MS Windows.

Пользователи с ролью Администратор должны обладать навыками конфигурирования СУБД Microsoft SQL и PostgreSQL, серверных операционных систем семейства MS Windows или Linux. Владеть знаниями работы с общесистемным ПО и сетевыми аппаратными и программными средствами.

1.4 Перечень эксплуатационной документации, с которой необходимо ознакомиться пользователю

В состав эксплуатационной документации вошли следующие документы:

- Технические требования № АСПП.ТТ в соответствии с ГОСТ 34.602.89;
- Руководство пользователя № АСПП.002.ИЗ в соответствии с ГОСТ 34.602.89.
- Описание процессов, обеспечивающих поддержание жизненного цикла

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										6
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

2 Назначение и условия применения

Система предназначена для обеспечения контроля технологических операций и исключения рисков применения контрафакта и фальсификата. Позволяет осуществлять прослеживаемость продукции на этапах производства, потребления, применения, эксплуатации, технического обслуживания, ремонта и утилизации. Включает в себя широкие возможности ведения аналитики любой глубины и сложности.

Система может эксплуатироваться при соблюдении требований предъявляемых к техническому, системному и прикладному программному обеспечению.

2.1 Виды деятельности, функции, для автоматизации которых предназначено данное средство автоматизации

Система предназначена для участников жизненного цикла продукции:

- производители;
- дилеры;
- транспортные организации;
- потребители.

Система позволяет решать следующие задачи:

- автоматизация процесса маркировки и кодирования продукции;
- поштучный учёт заготовок и готовых изделий в производстве и на складах;
- исключение ошибок при маркировке, кодировании и отгрузке продукции;
- обеспечение номерного учёта при использовании и утилизации единицы продукции;
- автоматизированное выявление и недопущение к использованию некачественных и контрафактных изделий;

Име. № подл.	Подпись и дата					
	Име. № дубл.					
	Взам. име. №					
	Подпись и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АСПП.002.ИЗ	Лист
						7

- обеспечение потребителей и дилеров актуальной и достоверной информацией об обращении продукции;
- организация электронного взаимодействия между участниками оборота продукции;
- автоматизированное формирование отчётности на всех этапах жизненного цикла продукции.

2.2 Условия, при соблюдении которых обеспечивается применение средства автоматизации в соответствии с назначением

Работа пользователей Системы возможна при выполнении следующих требований к рабочему месту:

- Требования к программному обеспечению;
- Требования к техническому обеспечению.

2.2.1 Требования к программному обеспечению

Компонент	Конфигурация
Операционная система	Windows 7 и выше
Общесистемное ПО	.NET Framework 3.5 и выше
Средство просмотра Pdf файлов	Adobe Acrobat Reader или аналог

2.2.2 Требования к техническому обеспечению

Компонент	Минимальная конфигурация
Процессор	Intel Pentium IV/Xeon 2,4 ГГц и выше
Оперативная память	4 ГБ и выше
Видеоадаптер	SVGA-видеокарта
Жёсткий диск	Минимум 50 Мб свободного места на диске

Ине. № подл.	Подпись и дата
Взам. ине. №	Ине. № дубл.
Подпись и дата	
Ине. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

АСПП.002.ИЗ

Лист

8

3 Подготовка к работе

Перед началом работы с Системой необходимо установить клиентское программное обеспечение в соответствии с п. 2.1.1.

3.1 Состав и содержание дистрибутивного носителя данных

Дистрибутивный носитель данных содержит установочный файл «Setup.exe».

Дистрибутивный носитель может быть заменён порталом АСПП, созданным для конкретного заказчика или отраслевой конфигурации. В этом случае установочный файл скачивается с портала администратором или клиентом при наличии полномочий, выданных администратором.

3.2 Порядок загрузки данных и программ

Порядок установки программного обеспечения:

- 1) Клиентское программное обеспечение в соответствии с п. 2.2.1;
- 2) Установочный файл с дистрибутивного носителя.

3.3 Порядок проверки работоспособности

Проверка работоспособности Системы осуществляется путём выполнения операций, отражённых в разделе 4 настоящего документа.

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ				Лист
									9
									Изм.

4 Описание операций

Данный раздел содержит описание всех технологических операций Системы.

4.1 Вход в Систему

Пользовательский интерфейс Системы разработан в двух представлениях: КОНСОЛЬ (интерфейс для пользователей руководящего состава и администраторов) и АРМ-Производство (автоматизированное рабочее место под тачскрин дисплей на производстве).


Для входа в КОНСОЛЬ необходимо воспользоваться ярлыком  на рабочем столе пользователя. После запуска откроется окно авторизации пользователя (Рисунок 4.1 – Окно авторизации пользователя).



Рисунок 4.1 – Окно авторизации пользователя

Для авторизации в КОНСОЛИ необходимо ввести логин и пароль в поля «Пользователь» и «Пароль» соответственно. Затем нажать на кнопку «ОК». Для отмены входа в Систему необходимо нажать кнопку «Отмена».

В результате выполнения указанных действий произойдёт авторизация пользователя и откроется начальный экран Системы (Рисунок 4.2 – Главное меню КОНСОЛИ).

Подпись и дата	
Име. №дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

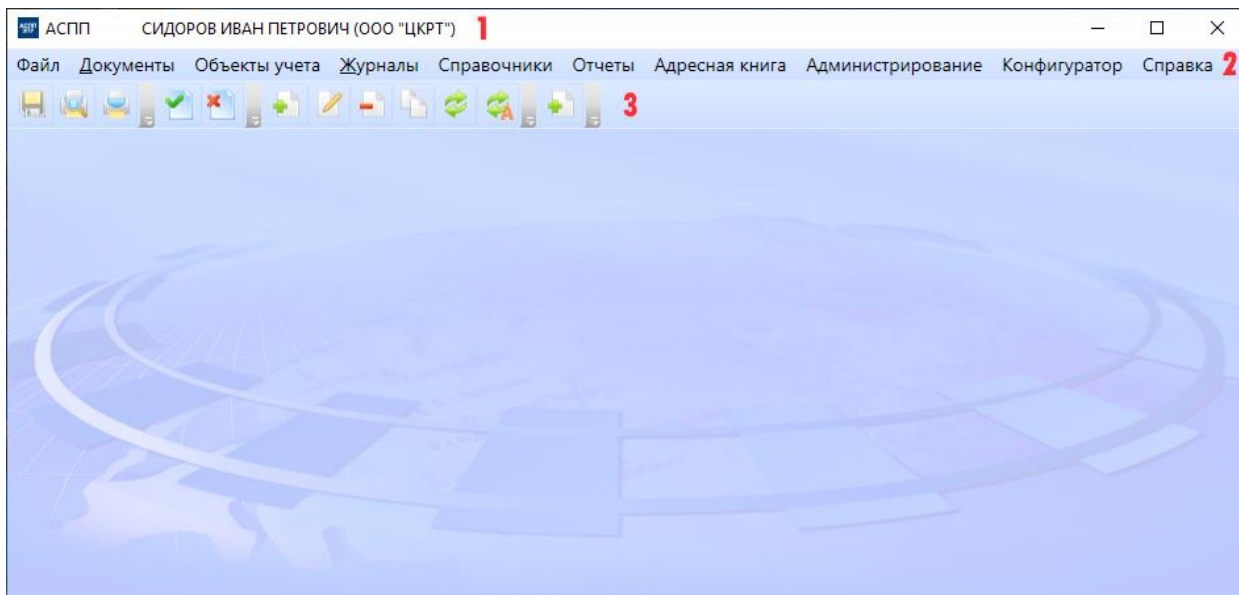


Рисунок 4.2 – Главное меню КОНСОЛИ

Начальный экран содержит Заголовок (1), Строку меню (2) и Панель инструментов (3).

Заголовок экрана отражает:

- название системы;
- имя пользователя;
- название организации пользователя;
- кнопку «Свернуть»;
- кнопку «Развернуть» (в режиме окна);
- кнопку «Свернуть в окно» (в полноэкранном режиме);
- кнопку «Заккрыть».

Строка меню содержит пункты меню (их перечень зависит от полномочий пользователя):












- «Файл»;
- «Документы»;
- «Объекты учёта»;
- «Журналы»;
- «Справочники»;

Име. № подл.	Подпись и дата
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

- «Отчёты»;
- «Адресная книга»;
- «Администрирование»;
- «Конфигуратор»;
- «Справка».

Панель инструментов содержит кнопки:

-  «Сохранить»;
-  «Просмотр перед печатью»;
-  «Печать»;
-  «Обработать»;
-  «Отменить»;
-  «Добавить»;
-  «Изменить»;
-  «Удалить»;
-  «Копировать»;
-  «Обновить»;
-  «Автоматическое обновление».

Для авторизации в АРМ-Производство на первом экране (Рисунок 4.3 – Первый экран АРМ-Производство) необходимо ввести логин => нажать кнопку «Продолжить» => на втором экране (Рисунок 4.4 – Второй экран АРМ-Производство) ввести пароль => нажать кнопку «Вход».

В результате выполнения указанных действий произойдёт авторизация пользователя и откроется Главное меню АРМ-Производство (Рисунок 4.5 – Главное меню АРМ-Производство).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ВХОД В СИСТЕМУ

Введите имя пользователя

Рисунок 4.3 – Первый экран АРМ-Производство

ВХОД В СИСТЕМУ

Введите пароль и нажмите на кнопку «Войти»

Рисунок 4.4 – Второй экран АРМ-Производство

Име. № подл.	Подпись и дата
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



Рисунок 4.5 – Главное меню АРМ-Производство

Структура меню АРМ-Производство:

а) Заготовки:

- Приём заготовок;
- Гашение заготовок.

б) Производство:

- Печать этикеток;
- Набивка номеров.

в) Кодировка:

- Активация марок;
- Кодировка;
- Печать паспорта;
- Настройки.

г) Отгрузка:

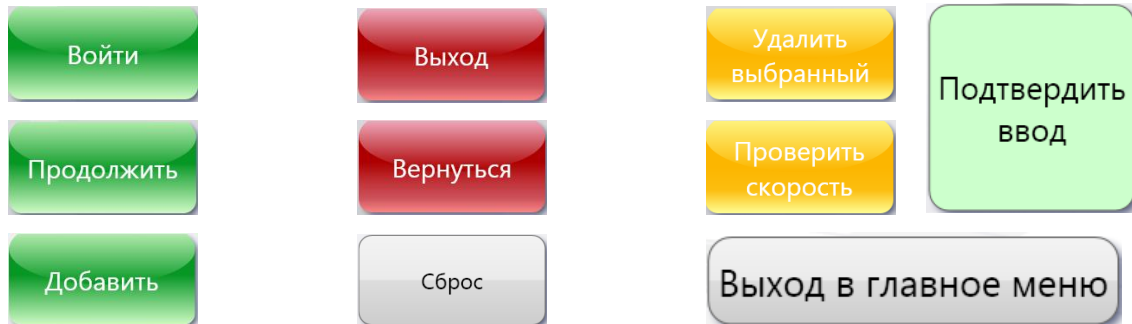
- Проверка палеты;

Име. № подл.	Подпись и дата	Име. № дубл.	Взам. име. №	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ	Лист
Име. № подл.	Подпись и дата	Име. № дубл.	Взам. име. №	Подпись и дата		14
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

– Отгрузка палеты.

д) Поиск.

Используемые кнопки в навигации по меню и выполнении операций в АРМ-Производство:



4.2 Описание операций технологического процесса обработки данных

Система обеспечивает возможность автоматизированной регистрации и обработки данных при выполнении следующих операций с продукцией (Таблица 4.1 – Перечень автоматизируемых операций с продукцией).

Таблица 4.1 – Перечень автоматизируемых операций с продукцией

Наименование операции	КОНСОЛЬ	АРМ-Производство	Раздел
Защитные марки			
Эмиссия защитных марок	✓		4.2.1
Печать защитных марок	✓		4.2.2
Гашение защитных марок	✓		4.2.3
Заготовки			
Приём заготовок на склад	✓	✓	4.2.4
Гашение заготовок	✓	✓	4.2.5
Производство			
Выделение буквы и диапазона номеров	✓		4.2.6
Планирование производства	✓		4.2.7
Печать этикеток		✓	4.2.8
Ударно-точечная маркировка		✓	4.2.9
Кодировка		✓	4.2.10
Распечатка паспорта		✓	4.2.11

Име. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. име. №	
Име. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АСПП.002.ИЗ

Лист

15

Упаковка		✓	4.2.12
Отгрузка на склад готовой продукции	✓	✓	4.2.13
Реализация			
Реализация	✓		4.2.14
Сбор и утилизация			
Сбор	✓		4.2.15
Гашение	✓		4.2.16
Утилизация	✓		4.2.17

На основании зарегистрированных данных Система обеспечивает возможность формирования аналитических и статистических отчётов, отражающих требуемую пользователям информацию о жизненном цикле продукции.

4.2.1 Эмиссия защитных марок

Система обеспечивает возможность сформировать данные для распечатки защитных марок. На защитной марке отображается серия, номер и уникальный QR-код, сгенерированный на основании серии и номера марки. Сгенерированный QR-код позволяет однозначно идентифицировать марку и содержит URL-адрес информационного ресурса, позволяющего просмотреть статус и историю жизненного цикла единицы продукции, на которое зарегистрирована данная марка. Сформированные данные сохраняются в Системе в виде электронного документа эмиссии марок.

Для выполнения операции выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Эмиссия марок» (Рисунок 4.6 – Эмиссия защитных марок).

Име. № подл.	Подпись и дата	Име. № дубл.	Взам. име. №	АСПП.002.ИЗ					Лист	
									16	
				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

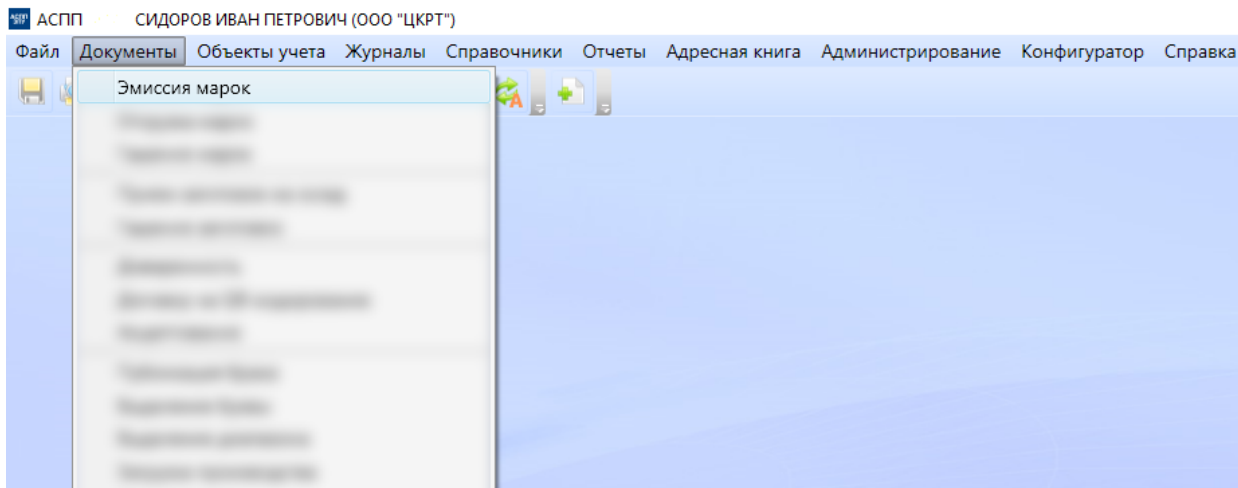


Рисунок 4.6 – Эмиссия защитных марок

Далее попадаем на экран «Эмиссия марок – создание» (Рисунок 4.7 – Эмиссия марок – создание).

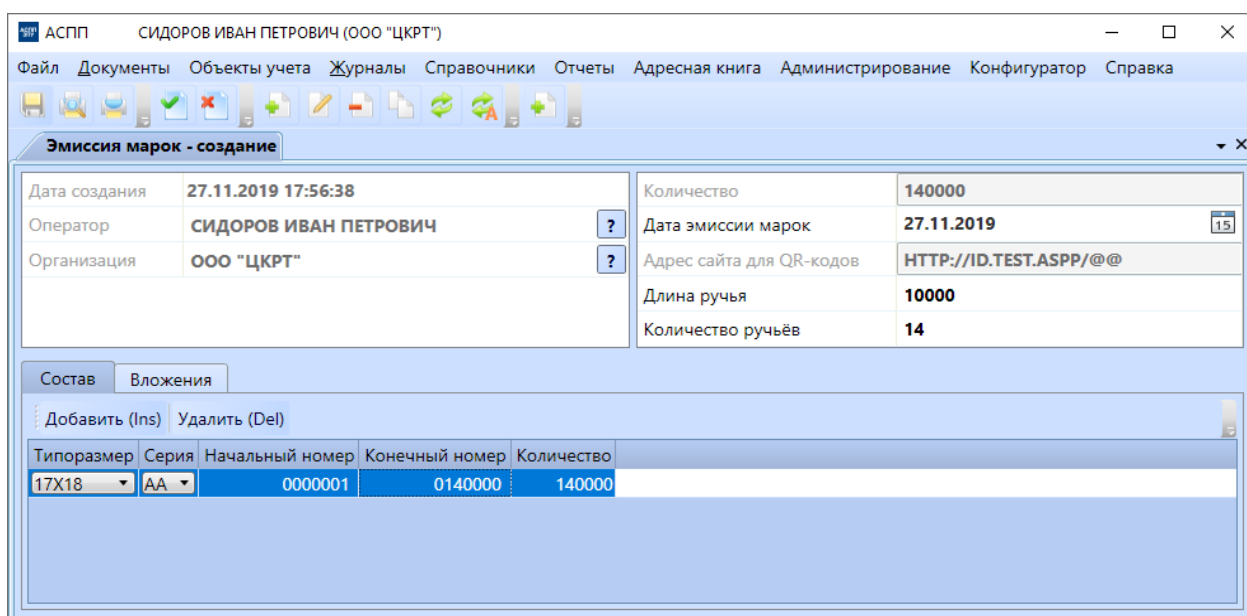


Рисунок 4.7 – Эмиссия марок – создание

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.2).


Таблица 4.2

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество марок в документе эмиссии. Вычисляется автоматически как сумма марок всех диапазонов в составе документа эмиссии.

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

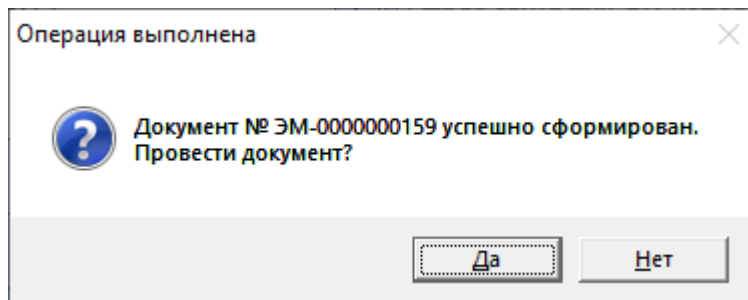
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Дата эмиссии марок	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Фактическая дата эмиссии марок, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Адрес сайта для QR-кодов	Символьное	Автомат	URL-адрес информационного ресурса, предоставляющего сервис валидации продукции по QR-коду зарегистрированной на него защитной марки и просмотра истории жизненного цикла этой единицы продукции. Задаётся администратором системы при настройке параметров и автоматически сохраняется при создании документа эмиссии.
Длина ручья	Числовой/ Целое	Ручной	Длина потока (ручья) при выводе марок на печать в штуках – длина рулона. Вводится пользователем.
Количество ручьёв	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Количество потоков (ручьёв) при выводе на печать в штуках – ширина рулона. Значение по умолчанию – 14.
Типоразмер	Числовой/ Целое	Из справочника	Типоразмер марки выбирается пользователем из перечня стандартных типоразмеров.
Состав документа			
Серия	XX/ Заглавные буквы	Из справочника	Буквенное обозначение серии защитных марок, выбирается пользователем из перечня допустимых серий.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество марок в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ЭМ-0000000159»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (Рисунок 4.8).
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

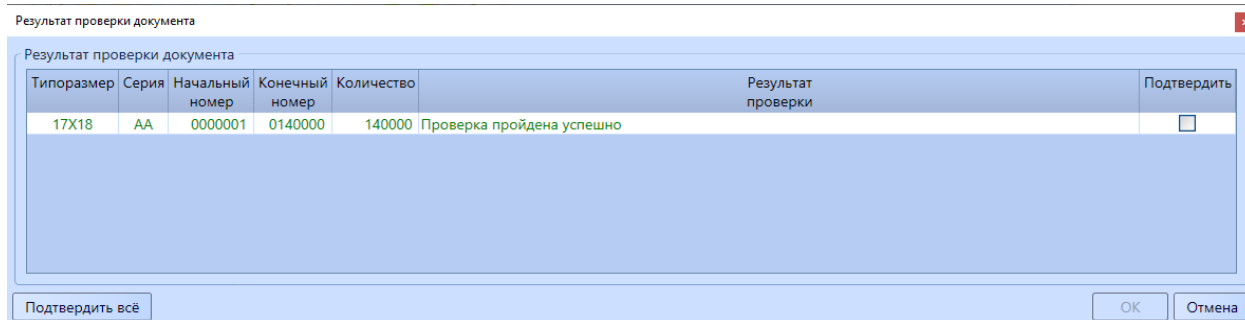


Рисунок 4.8

Строку со статусом «Проверка пройдена успешно» отмечаем флажком. И подтверждаем нажатием кнопки «ОК» (Рисунок 4.9).

Когда задано несколько диапазонов номеров в одном документе: на экране будет несколько строк, по количеству равных количеству заданных диапазонов. При успешной проверке всех диапазонов можно воспользоваться кнопкой «Подтвердить всё».

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

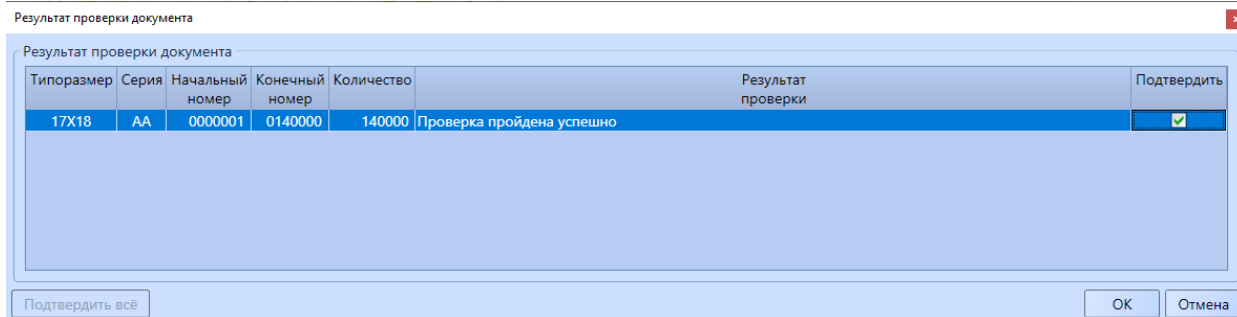
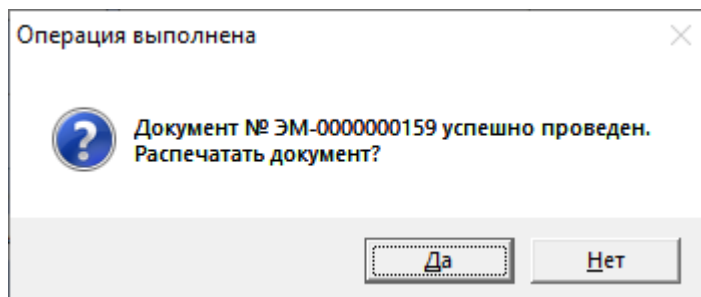


Рисунок 4.9

В результате подтверждения на экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ эмиссии марок переходит в статус «Проведён».

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану параметров печати документа (см. п. 4.2.2 Рисунок 4.13).
«Нет»	Завершаем операцию без печати документа.

4.2.2 Печать защитных марок

Перед печатью защитных марок продукции формируется файл формата PDF с их изображением.

Для выполнения операции выбираем пункт меню «Журналы», в раскрывающемся списке выбираем «Эмиссия марок» (Рисунок 4.10).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

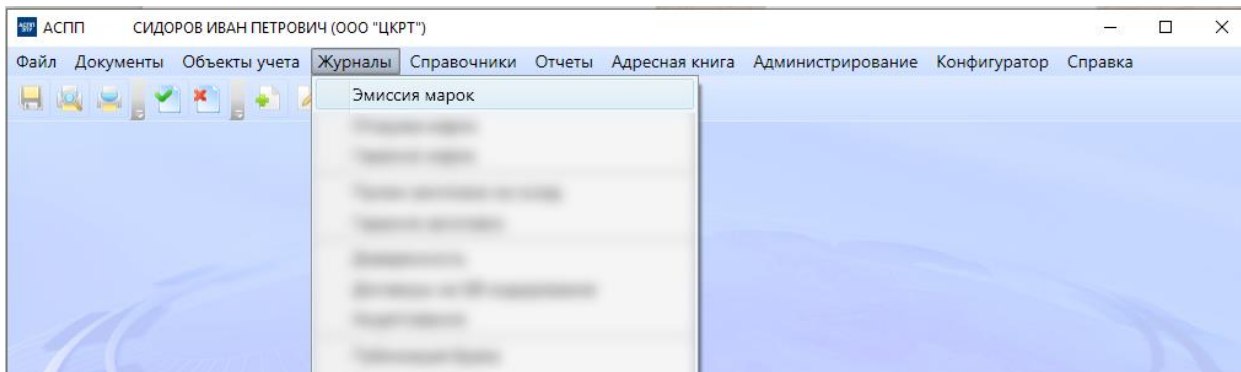


Рисунок 4.10

Далее попадаем на экран «Эмиссия марок – журнал» (Рисунок 4.11).

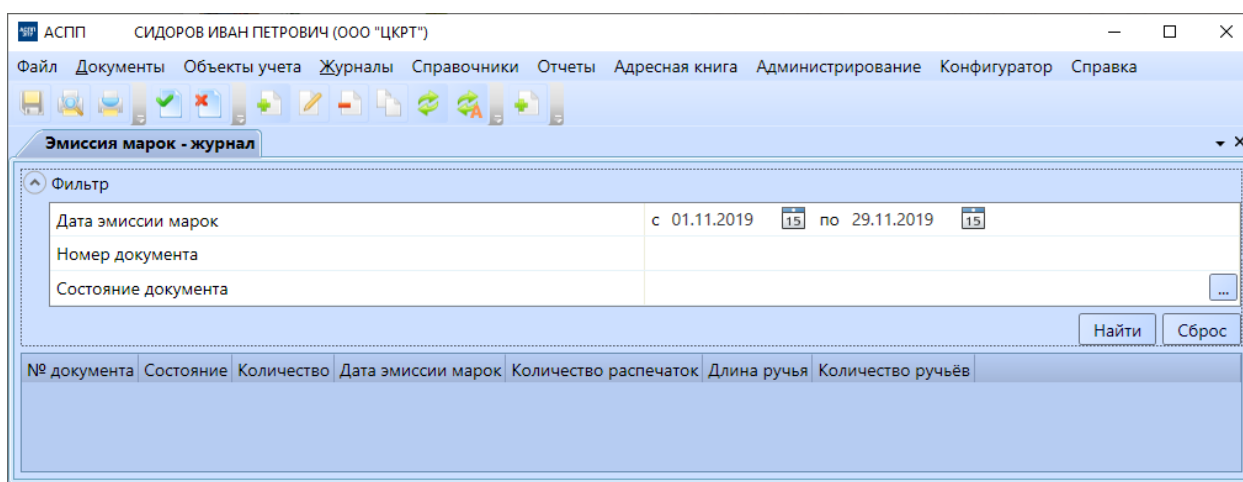



Рисунок 4.11

Для поиска документ-а(-ов) можно воспользоваться фильтром, который позволяет сделать выборку по диапазону дат и/или состоянию документа. Состояние документа заполняется из справочника, нажатием кнопки .

Известный номер документа вводим в поле «Номер документа» и нажимаем кнопку «Найти». В результате в таблице одной строкой появится найденный документ (Рисунок 4.12).

Ине. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подпись и дата	
Ине. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

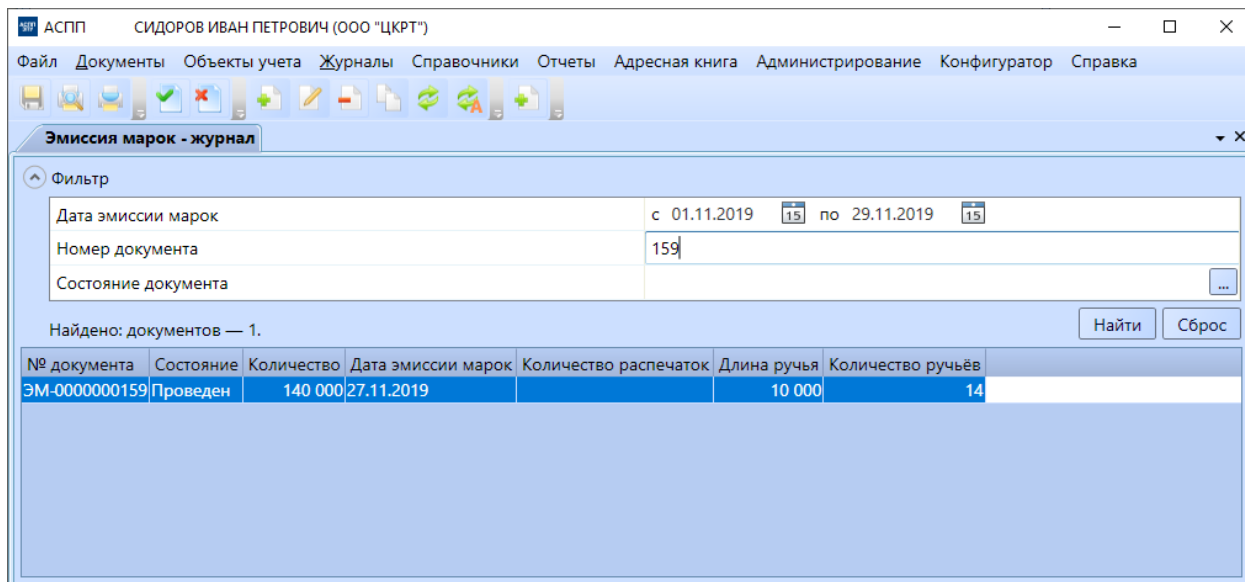



Рисунок 4.12

Далее нажимаем кнопку «Печать» . Переходим к экрану параметров печати документа (Рисунок 4.13).

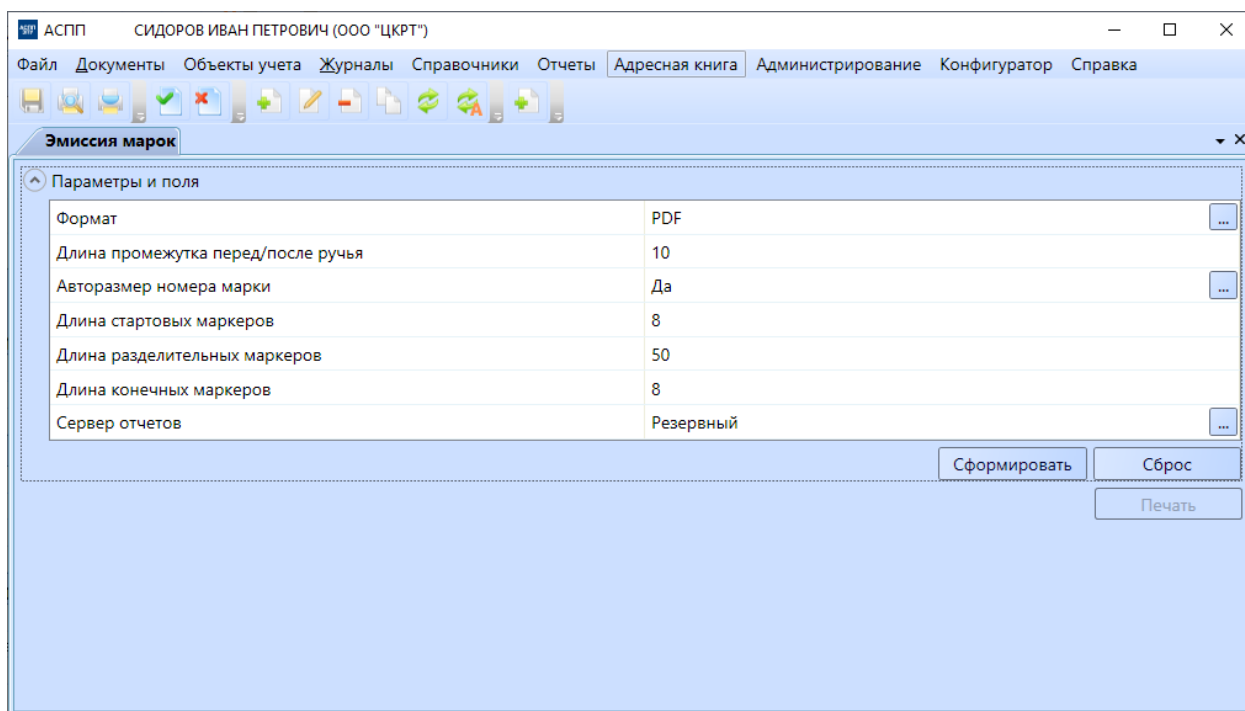


Рисунок 4.13

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.3).

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Таблица 4.3

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Длина промежутка перед/после ручья	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Количество пустых строк отделяющих маркеры от изображений защитных марок
Авторазмер номера марки	Да/Нет	Из справочника	Использование функции автоматического подбора размера шрифта по размеру марки
Длина стартовых маркеров	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Количество строк, содержащих маркеры, указывающие начало печати
Длина разделительных маркеров	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Количество строк, содержащих разделяющие рулоны маркеры
Длина конечных маркеров	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Количество строк, содержащих маркеры, указывающие окончание печати
Сервер отчётов	Текстовый	Из справочника	Возможность использовать дополнительные сервера для хранения отчётов и снижения нагрузки основного сервера

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сформировать». При успешном выполнении операции откроется PDF-файл, содержащий сгенерированные QR-коды в соответствии с ранее заданными параметрами (Рисунок 4.14).

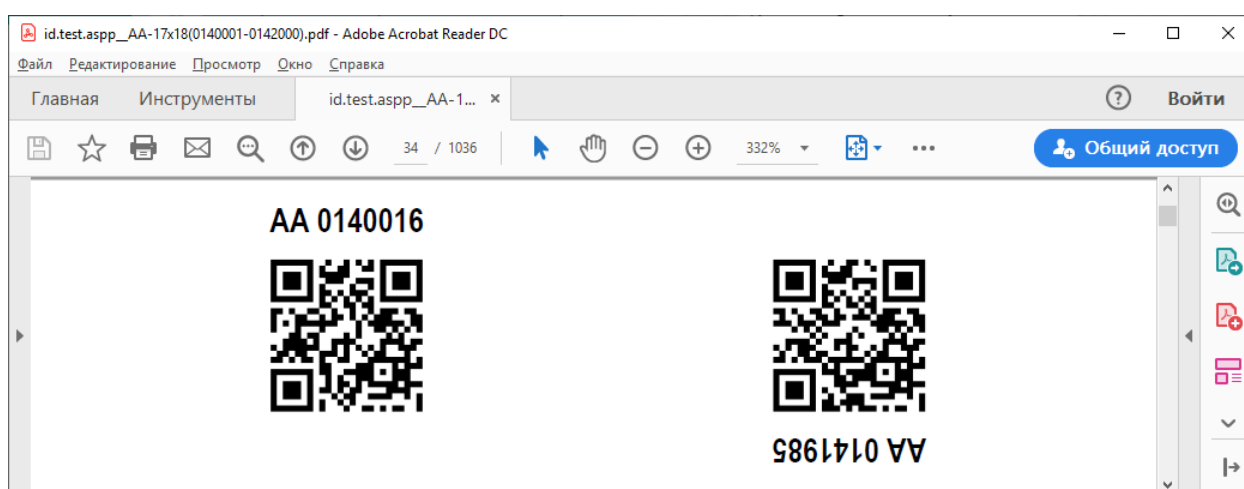


Рисунок 4.14

Далее PDF-файл отправляется на печать.

Подпись и дата
Име. № дубл.
Взам. име. №
Подпись и дата
Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

4.2.3 Гашение защитных марок

Система предоставляет возможность регистрации вывода из обращения (далее – гашения) защитных марок.

Для выполнения операции выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Гашение марок» (Рисунок 4.15 – Гашение марок).

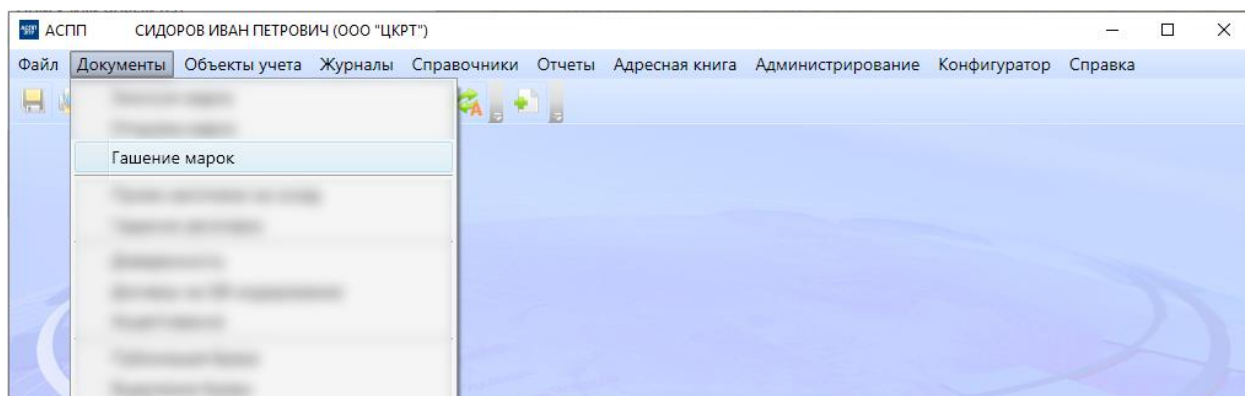


Рисунок 4.15 – Гашение марок

Далее попадаем на экран «Гашение марок – создание» (Рисунок 4.16 – Гашение марок – создание).

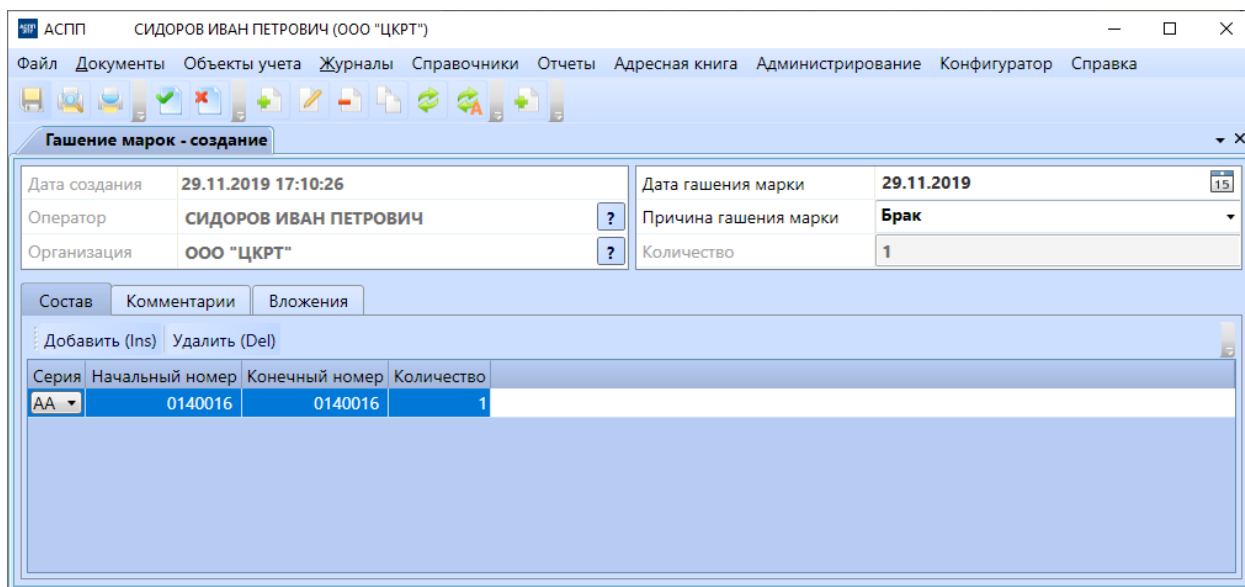


Рисунок 4.16 – Гашение марок – создание


Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.4).

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

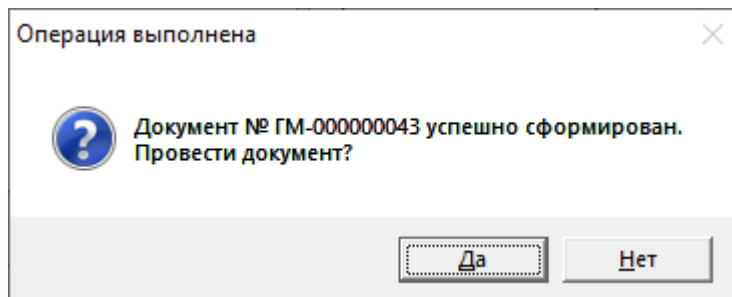
Таблица 4.4

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата гашения марки	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Фактическая дата гашения марок, по умолчанию совпадает с датой создания документа
Причина гашения	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня возможных причин. Возможные причины гашения марок: утеря; брак.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество марок в документе гашения. Вычисляется как сумма марок всех погашаемых диапазонов в составе документа гашения
Состав документа			
Серия	XX/ Заглавные буквы	Из справочника	Буквенное обозначение серии защитных марок, выбирается пользователем из перечня допустимых серий
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество марок в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

Име. № дубл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата
Име. № подл.	Подпись и дата

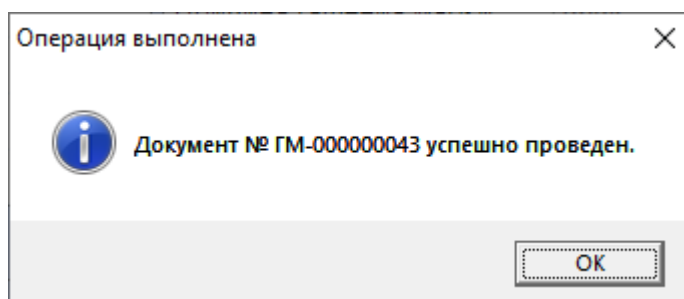
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ГМ-000000043»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ гашения марок переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.4 Приём заготовок на склад

Система обеспечивает возможность регистрации поступления заготовок (полуфабрикатов) для продукции на склад.

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Приём заготовок на склад» (Рисунок 4.17 – Приём заготовок на склад).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

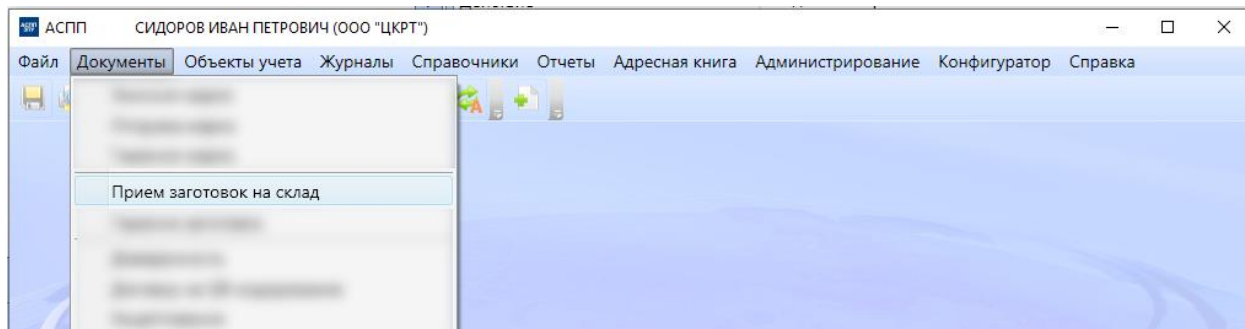


Рисунок 4.17 – Приём заготовок на склад

Далее попадаем на экран «Приём заготовок на склад – создание» (Рисунок 4.18 – Приём заготовок на склад – создание).

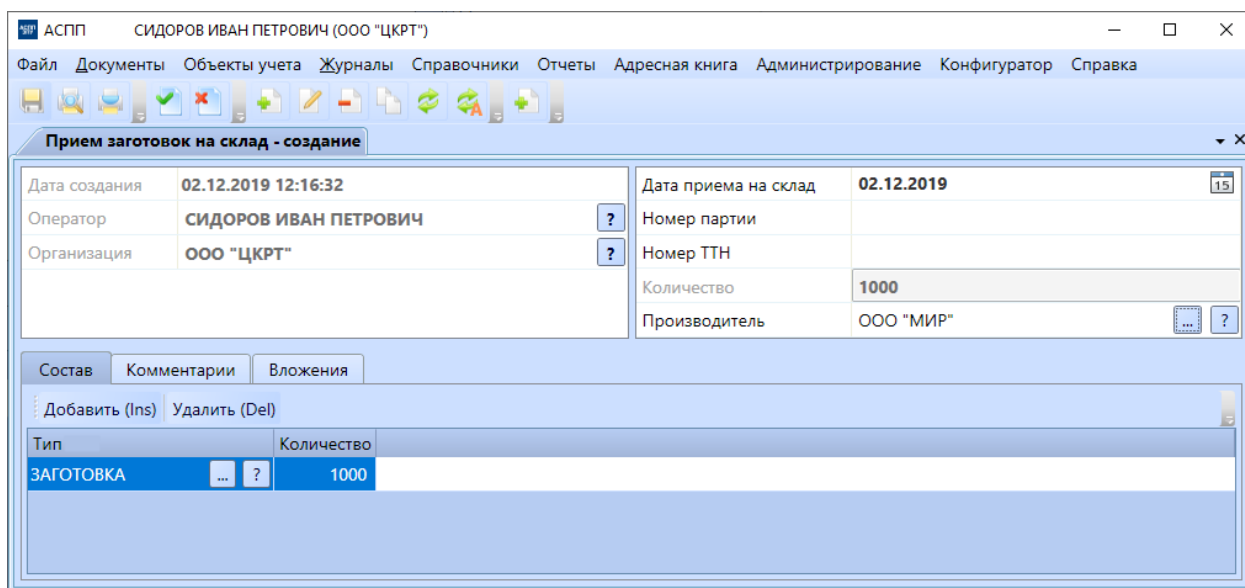


Рисунок 4.18 – Приём заготовок на склад – создание

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.5).


Таблица 4.5

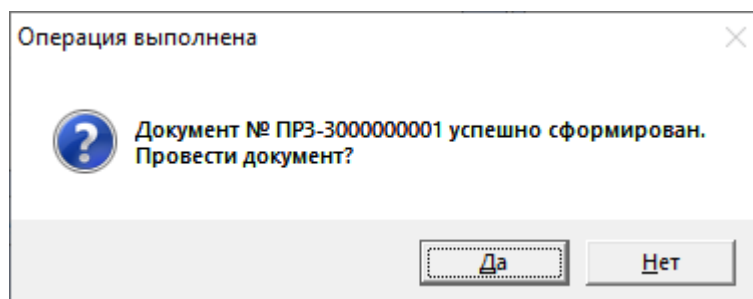
Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата приёма на склад	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Фактическая дата приёма заготовок на склад, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Номер партии	Текстовый	Ручной	Номер партии заготовок. Вводится пользователем на основании накладной.
Номер ТТН	Текстовый	Ручной	Номер сопроводительной товарно-транспортной накладной на поступившие заготовки. Вводится

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

			пользователем на основании накладной.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество заготовок, принимаемых на склад. Вычисляется как сумма всех заготовок в составе документа приёма.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей заготовок.
Состав документа			
Тип	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе типов заготовок, выпускаемых указанным производителем.
Количество	Числовой/ Целое	Ручной	Количество поступивших заготовок данного типа, указанное в накладной.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

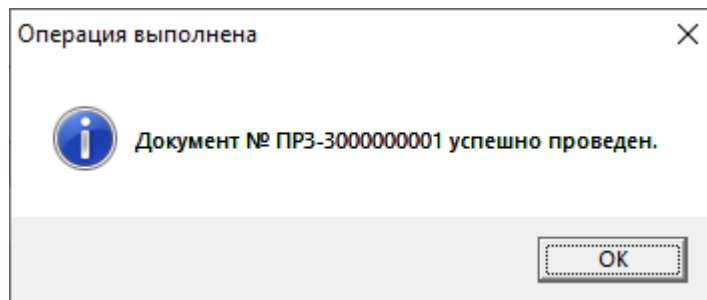


На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ПРЗ-3000000001»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:

Име. № подл.						АСПП.002.ИЗ	Лист 28
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Подпись и дата							
Взам. име. №							
Име. № дубл.							
Подпись и дата							



В результате операции в Системе электронный документ приёма заготовок на склад переходит в статус «Проведён».

Для выполнения операции в АРМ-Производство проходим путь по меню «Заготовки» => «Приём заготовок». Попадаем на экран «Приём заготовок на склад» (Рисунок 4.19 – Приём заготовок на склад).

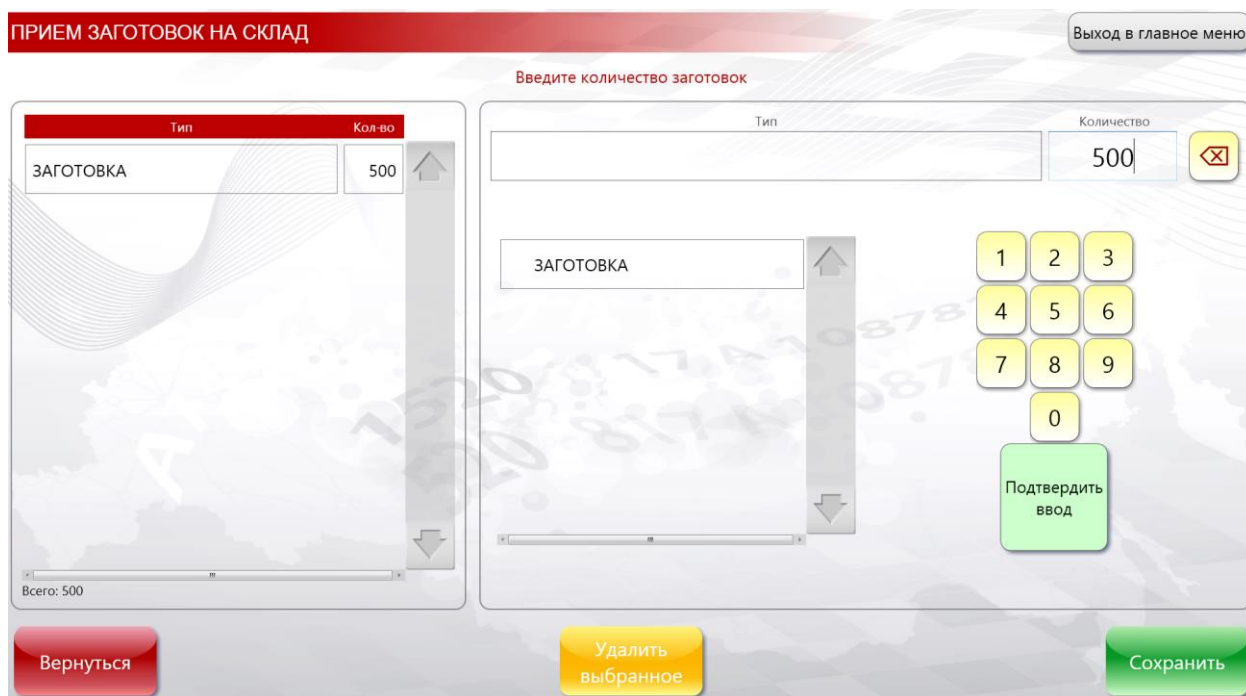
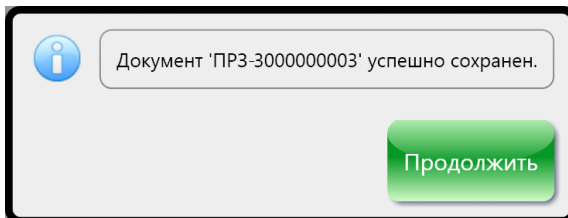


Рисунок 4.19 – Приём заготовок на склад

Заполняем поле «Количество» => выбираем нужный тип заготовок => нажимаем кнопку «Подтвердить ввод». В левой части экрана появится строка с ведёнными данными. В случае необходимости корректировки введённых данных нажимаем «Удалить выбранное» и повторяем ввод. Убедившись в правильном заполнении, нажимаем «Сохранить».

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	Име. № инв.
Име. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



В результате операции в Системе создаётся электронный документ приёма заготовок на склад в статусе «Проведён».

Нажатие кнопки «Продолжить» выведет в Главное меню системы.

4.2.5 Гашение заготовок

Система обеспечивает возможность регистрации списания (гашения) заготовок (полуфабрикатов) для продукции.

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Гашение заготовок» (Рисунок 4.20 – Гашение заготовок).

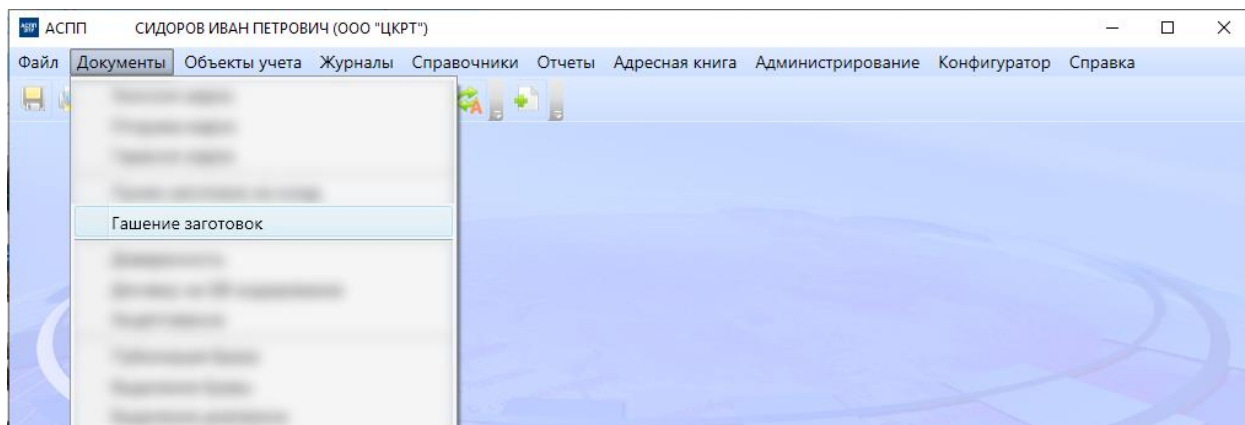


Рисунок 4.20 – Гашение заготовок

Далее попадаем на экран «Гашение заготовок – создание» (Рисунок 4.21 – Гашение заготовок – создание).

Име. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	
Име. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

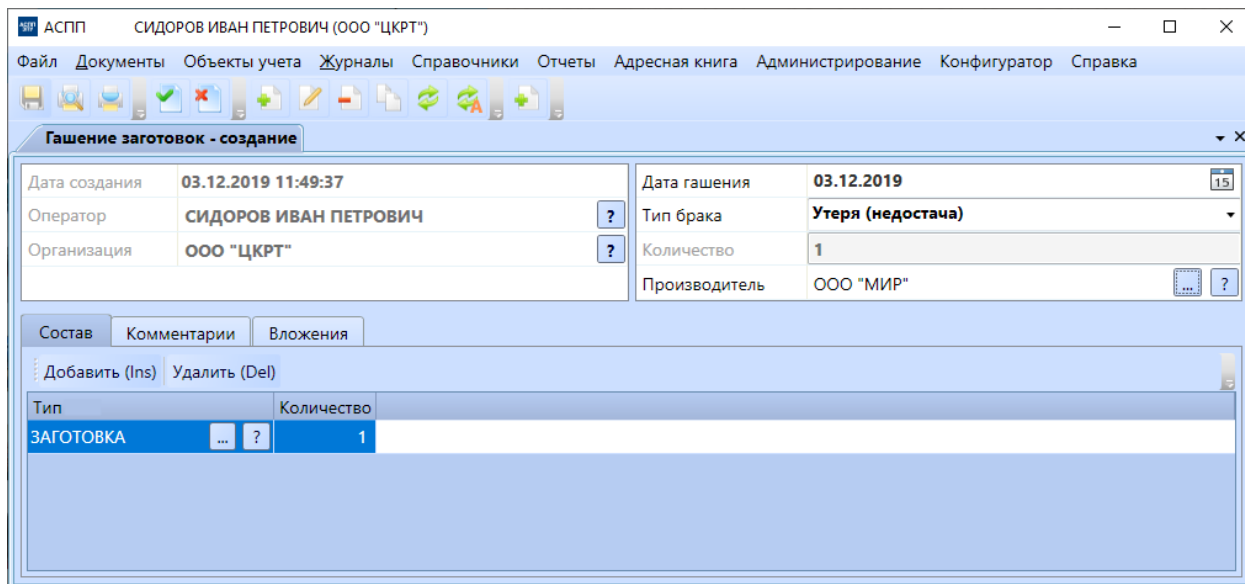


Рисунок 4.21 – Гашение заготовок – создание

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.6).


Таблица 4.6

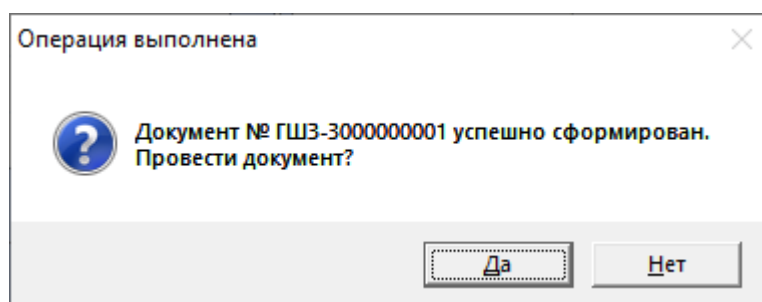
Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата гашения	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Фактическая дата гашения заготовок, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Тип брака	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе типов брака заготовок, являющихся причиной их гашения. Возможные типы брака заготовок: отбраковка; ошибка оператора при производстве; сбой оборудования при производстве; утеря (недостача).
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество погашаемых заготовок. Вычисляется как сумма всех заготовок в составе документа приёма.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей заготовок.

Име. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	
Име. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Состав документа			
Тип	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе типов заготовок, выпускаемых указанным производителем.
Количество	Числовой/ Целое	Ручной	Количество поступивших заготовок данного типа, указанное в накладной.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

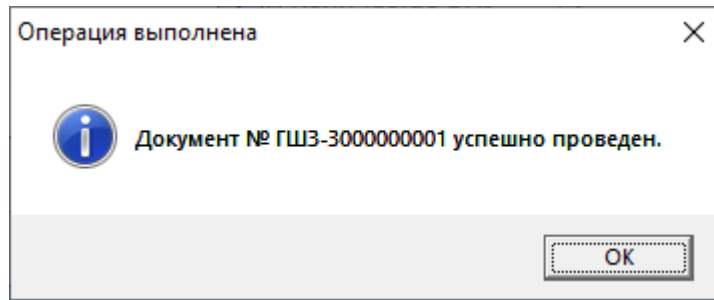


На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ГШЗ-3000000001»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:

Име. № подл.	Подпись и дата	Име. № дубл.	Взам. име. №	Подпись и дата	Име. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АСПП.002.ИЗ	Лист
												32



В результате операции в Системе электронный документ гашения заготовок переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

Для выполнения операции в АРМ-Производство проходим путь по меню «Заготовки» => «Гашение заготовок» => выбираем причину гашения => нажимаем «Продолжить». Попадаем на экран «Гашение заготовок» (Рисунок 4.22 – Гашение заготовок).

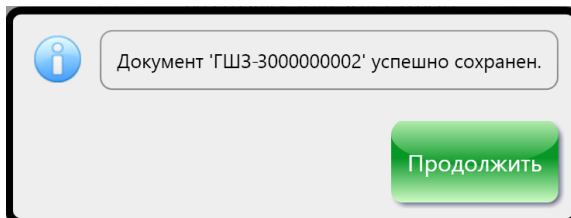


Рисунок 4.22 – Гашение заготовок

Заполняем поле «Количество» => выбираем нужный тип заготовок => нажимаем кнопку «Подтвердить ввод». В левой части экрана появится строка с ведёнными данными. В случае необходимости корректировки введённых данных нажимаем «Удалить выбранное» и повторяем ввод. Убедившись в правильном заполнении, нажимаем «Сохранить».

Име. № дубл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



В результате операции в Системе создаётся электронный документ гашения заготовок в статусе «Проведён».

Нажатие кнопки «Продолжить» выведет в Главное меню системы.

4.2.6 Выделение буквы и диапазона номеров

Система обеспечивает возможность закрепления за производителем буквы и диапазона номеров (уникальность единицы продукции), наносимых на продукцию при производстве.

Для выполнения операции выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем нужную строку: «Выделение буквы» (Рисунок 4.23 – Выделение буквы).

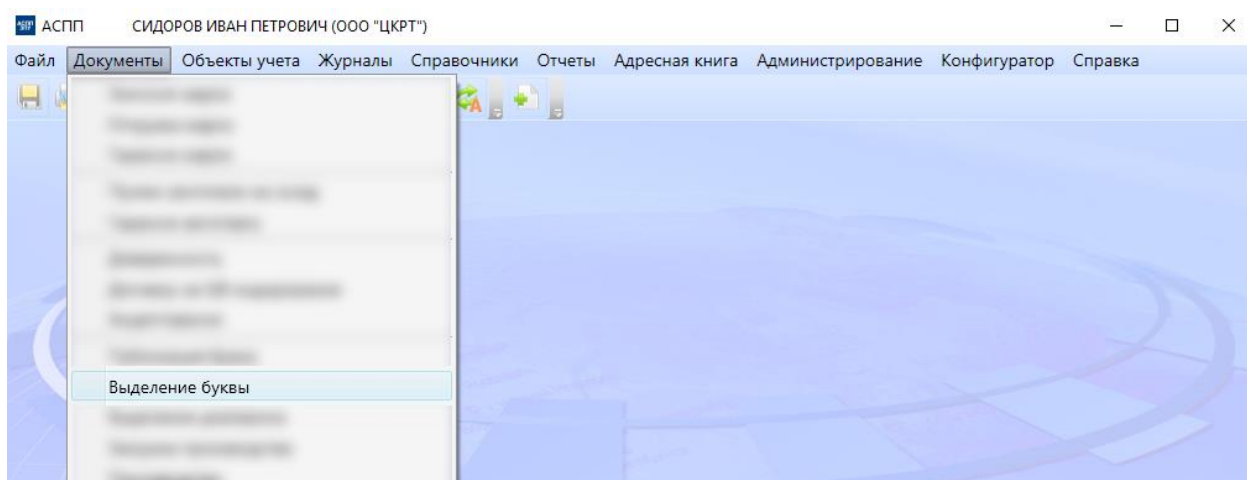


Рисунок 4.23 – Выделение буквы

Далее попадаем на экран «Выделение буквы – создание» (Рисунок 4.24 – Выделение буквы – создание).

Ине. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. ине. №	
Ине. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

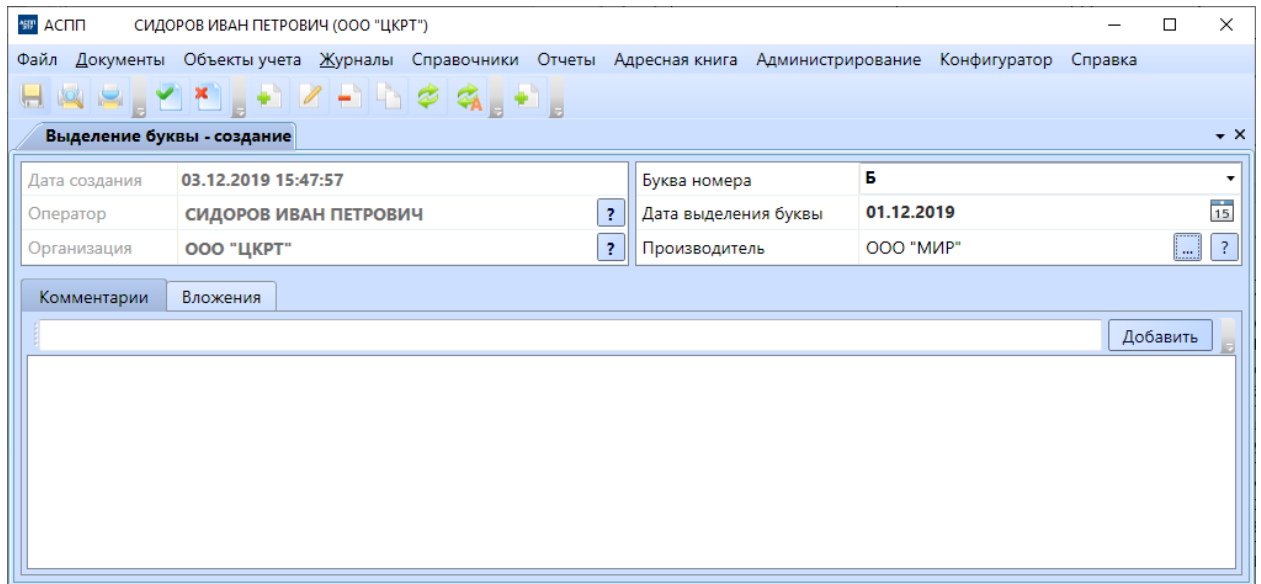



Рисунок 4.24 – Выделение буквы – создание

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.7).

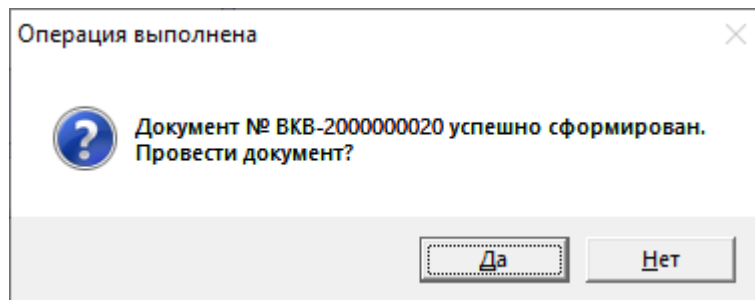
Таблица 4.7

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Буква номера	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня допустимых букв (не выделенные ранее).
Дата выделения буквы	XX.XX.XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Фактическая дата закрепления буквы за производителем.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей заготовок.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

Име. № подл.	Подпись и дата
	Име. № дубл.
Взам. име. №	Подпись и дата
	Име. № подл.

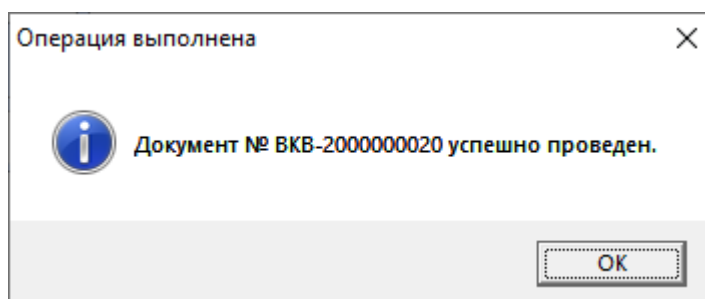
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ВКВ-2000000020»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ выделения буквы переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

Переходим к выделению диапазона (Рисунок 4.25 – Выделение диапазона).

Име. № подл.	
Подпись и дата	
Взам. инв. №	
Име. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

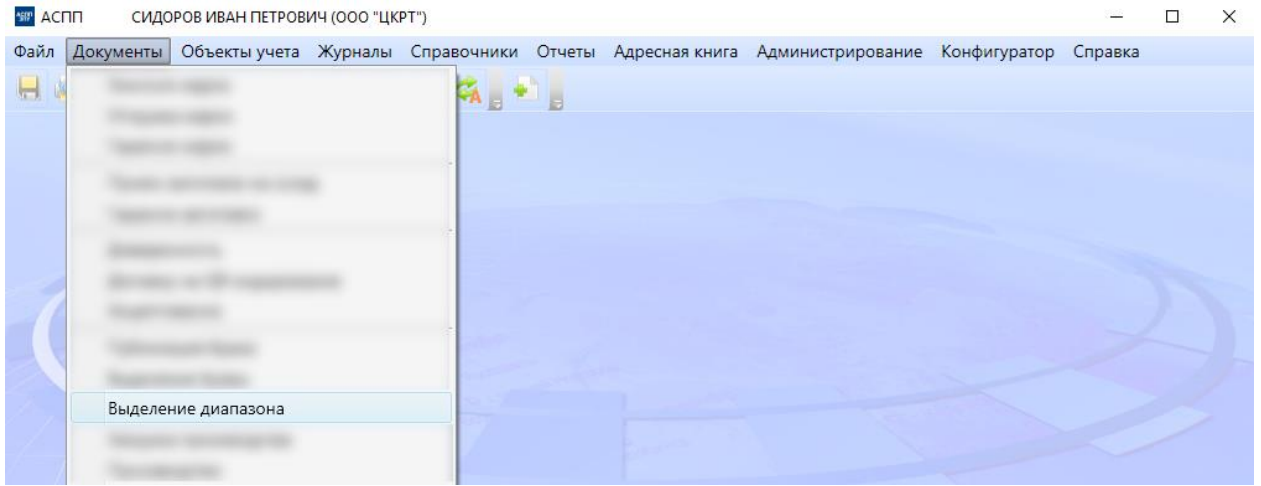


Рисунок 4.25 – Выделение диапазона

Далее попадаем на экран «Выделение диапазона – создание» (Рисунок 4.26 – Выделение диапазона – создание).

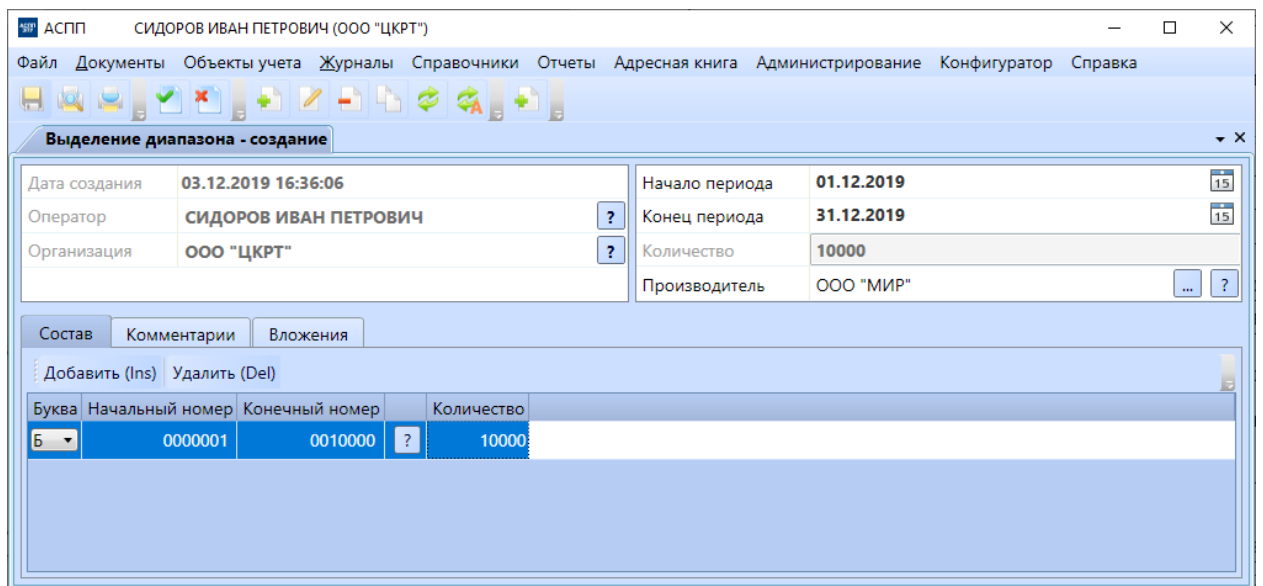


Рисунок 4.26 – Выделение диапазона – создание

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.8).


Таблица 4.8

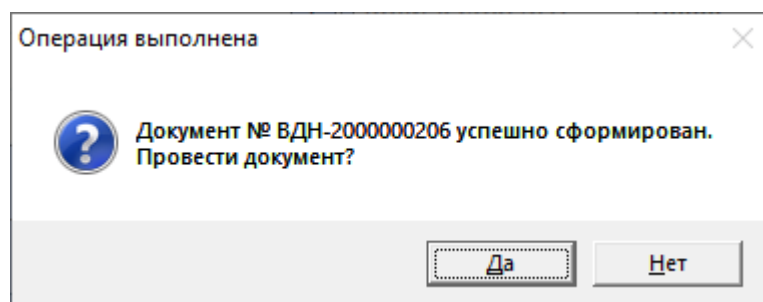
Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Начало периода	XX.XX. XXXX /Дата	Автомат/Ручной	Дата начала действия документа выделения диапазона номеров.
Конец периода	XX.XX. XXXX/Дата	Ручной	Дата окончания действия документа выделения диапазона номеров.

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество выделенных номеров для продукции. Вычисляется как сумма всех выделяемых диапазонов номеров в составе документа выделения диапазонов номеров.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей заготовок.
Состав документа			
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для указанного производителя.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество номеров единиц продукции в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:



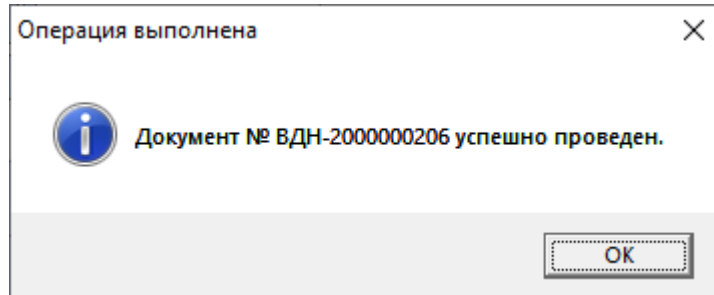
На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ВДН-2000000206»).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	Име. №
Име. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ выделения диапазона номеров переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.7 Планирование производства

Система обеспечивает возможность создания суточного плана производства продукции.

Для выполнения операции выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Производство» (Рисунок 4.27 – Производство).

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										39
										Изм.

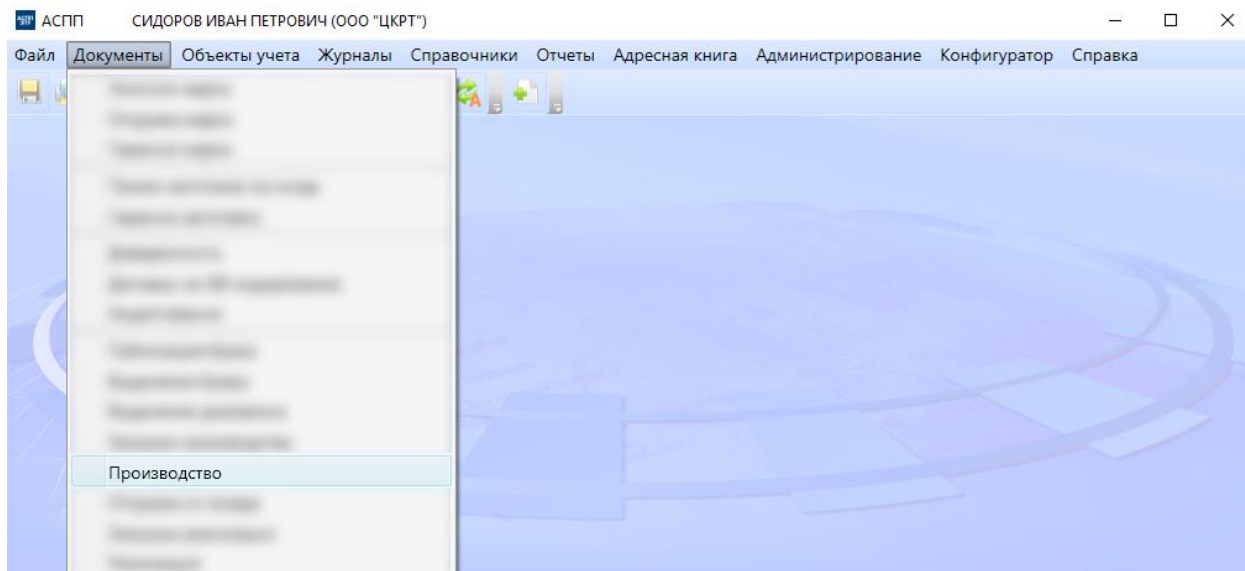


Рисунок 4.27 – Производство

Далее попадаем на экран «Производство – создание» (Рисунок 4.28 – Производство – создание).

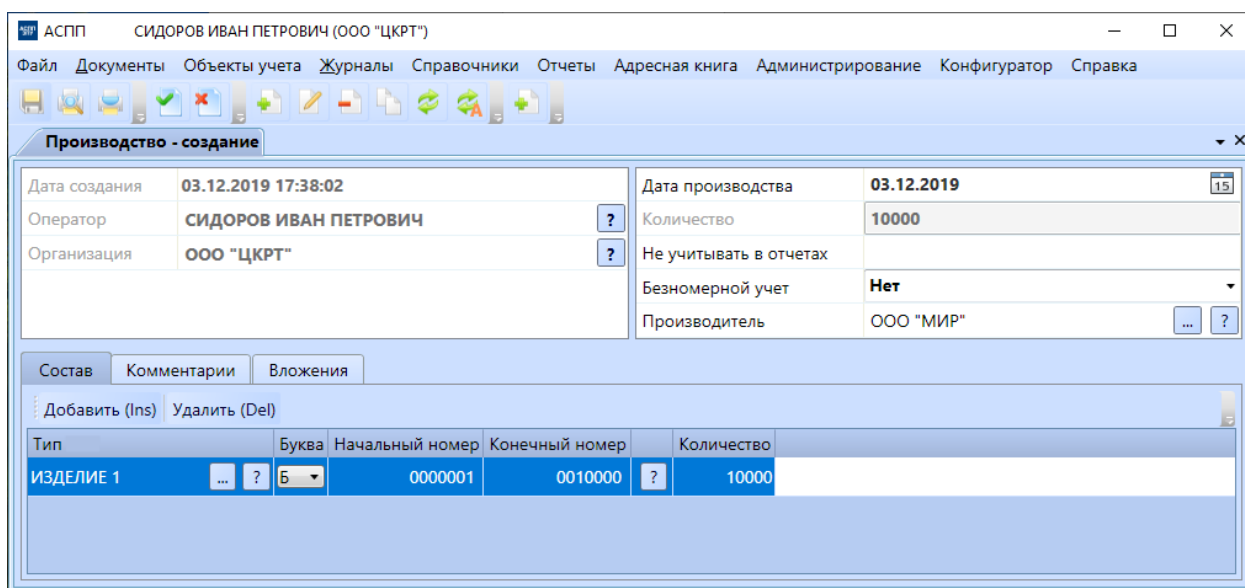


Рисунок 4.28 – Производство – создание

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.9).


Таблица 4.9

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата производства	XX.XX. XXXX /Дата	Автомат/Ручной	Дата начала производства по плану. По умолчанию совпадает с датой создания документа.

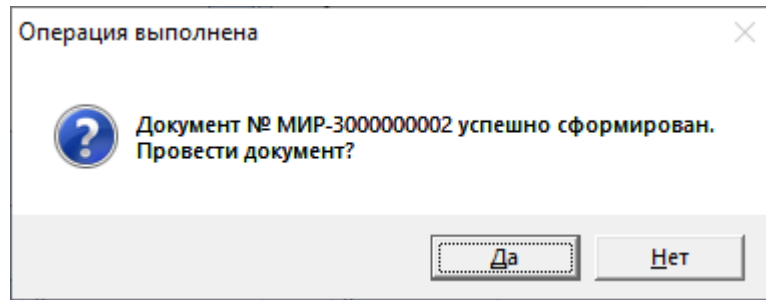
Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество единиц продукции в плане. Вычисляется как сумма всех единиц продукции в составе документа.
Безномерной учёт	Текстовый	Из справочника	Система обеспечивает возможность создания плана на производство единиц продукции подлежащих и не подлежащих номерному учёту.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей заготовок.
Состав документа			
Тип	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе типов продукции, выпускаемых указанным производителем.
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для указанного производителя.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество номеров единиц продукции в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

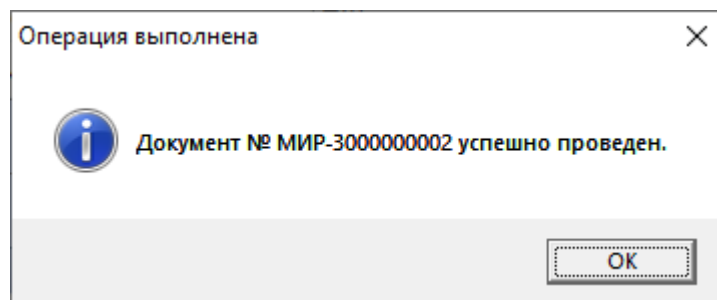
Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										41
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ МИР-3000000002»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ плана производства продукции переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.8 Печать этикеток

Система обеспечивает возможность распечатки этикеток для маркировки тары с готовой продукцией. Этикетка распечатывается на каждую упаковочную единицу (коробку) и на складскую грузовую единицу (палету).

Управление операцией осуществляется в АРМ-Производство. Путь по меню: «Производство» => «Печать этикеток». Попадаем на экран (Рисунок 4.29 – Печать этикеток), который разделён на две области: слева «Этикетки на коробки», справа «Палетная этикетка».

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ПЕЧАТЬ ЭТИКЕТОК Выход в главное меню

Этикетки на коробки

Количество коробок

-100 -10 -1 +1 +10 +100

Печатаемый диапазон

ИЗДЕЛИЕ 1

1 2 3
4 5 6
7 8 9
0

Палетная этикетка

Рамка

Номер палеты

1 2 3
4 5 6
7 8 9
0

Рисунок 4.29 – Печать этикеток

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.10).

Таблица 4.10

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Количество коробок	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Количество упаковочных единиц – коробок, для которых распечатываются этикетки.
Тип	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе типов продукции, выпускаемых указанным производителем.
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для указанного производителя.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Начальный номер диапазона.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Автомат/Ручной	Конечный номер диапазона.
Рамка	Чекбокс	Ручной	Выбирается пользователем в случае необходимости распечатки рамки на этикетке палеты.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Продолжить». Далее попадаем на экран результата проверки (Рисунок 4.30 – Результат проверки).

Име. № дубл.	Подпись и дата
	Име. № дубл.
Взам. име. №	Подпись и дата
	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
	Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Статус диапазона «Проверка пройдена успешно» позволяет перейти к печати, нажимаем «Продолжить».

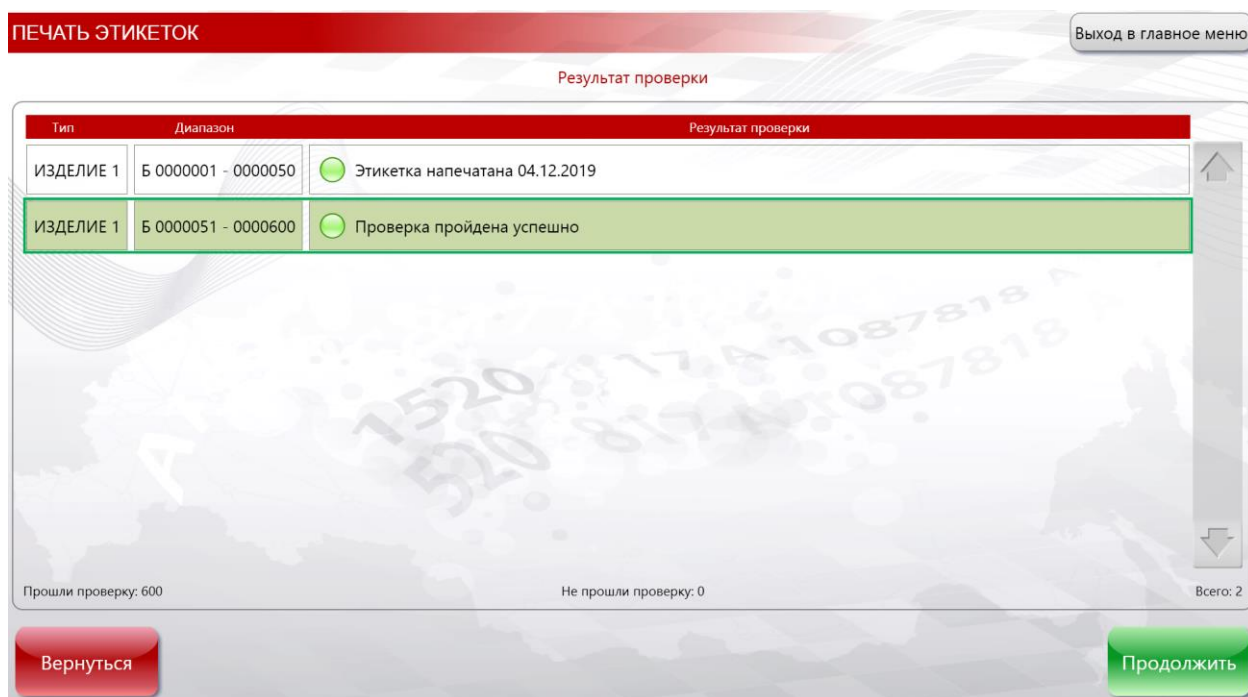


Рисунок 4.30 – Результат проверки

Далее попадаем на экран «Печать этикеток на диапазон и палету» (Рисунок 4.31 – Печать этикеток на диапазон и палету).

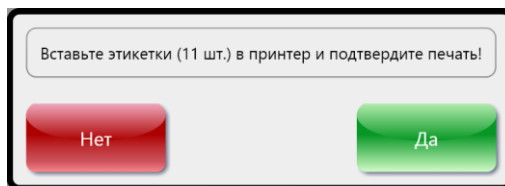


Рисунок 4.31 – Печать этикеток на диапазон и палету

Ине. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Кнопка	Описание
«Выбор принтера»	В зависимости от очередности печати этикеток на палету/коробку выбираем соответствующий принтер / термопринтер, подключённый к терминалу.
«Палетная этикетка»	Запуск печати палетной этикетки.
«Этикетки на коробки»	Запуск печати этикеток на коробки. При нажатии появляется предупреждение о подаче в принтер необходимого количества этикеток (см. ниже).
«Заккрыть»	Возврат в Главное меню системы, экран «Производство».



Кнопка	Описание
«Да»	Запуск печати этикеток на коробки.
«Нет»	Возврат к экрану «Печать этикеток на диапазон и палету».

4.2.9 Ударно-точечная маркировка

Система обеспечивает возможность обработки файла данных для нанесения ударно-точечной маркировки на продукцию.

Управление операцией осуществляется в АРМ-Производство. Путь по меню: «Производство» => «Набивка номеров». Попадаем на экран с уведомлением о готовности сканирования:

Ожидание сканирования штрихкода ...

При считывании одномерного штрих-кода (Рисунок 4.32) с этикетки упаковочной единицы (коробки) Система определяет диапазон номеров продукции.

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										45
										Изм.



Рисунок 4.32

По завершению считывания одномерного штрих-кода попадаем на экран управления ударно-точечным маркиратором (далее – ударный маркиратор) (Рисунок 4.33 – Управление ударным маркиратором). Единицы продукции представлены в виде кнопок с порядковой нумерацией. На данном этапе оператор может отсеять бракованные изделия, выбрав соответствующие позиции и нажав на кнопку «Сформировать брак».

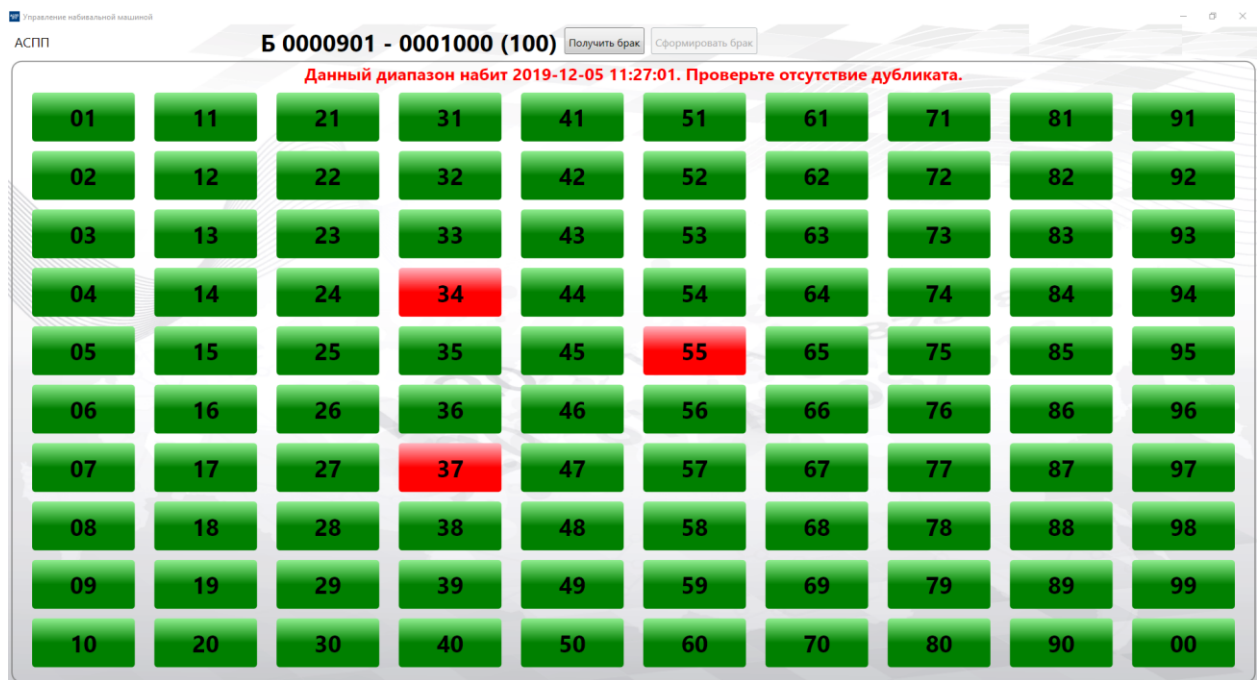


Рисунок 4.33 – Управление ударным маркиратором

- 34 – единица продукции прошедшая валидацию и готовая для ударно-точечной маркировки;
- 34 – отмечена для отправки в файл брака;
- 34 – единица продукции попала в файл брака;

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Данный диапазон набит – предупреждение в случае ранее выполненной операции с ЭТИМ диапазоном.

Система регистрирует дату и время формирования файла данных для каждого обработанного диапазона номеров продукции.

Итог: сформированные файлы для ударного маркиратора.

4.2.10 Кодировка

Система обеспечивает возможность автоматизированного считывания и регистрации кодов защитных марок, нанесённых на продукцию.

Регистрация кодов защитных марок выполняется последовательно для всех единиц продукции, входящих в состав одной упаковочной единицы (коробки).

Управление операцией осуществляется в АРМ-Производство. Нажимаем пункт меню «Кодировка». Попадаем на экран «Кодировка» (Рисунок 4.34 – Кодировка – сканирование штрихкода с коробки).



Рисунок 4.34 – Кодировка – сканирование штрихкода с коробки

Далее необходимо считать шифр этикетки упаковочной единицы (коробки) при помощи сканера штрих-кодов, подключённого к АРМ-Производство или внести номер штрихкода вручную и нажать кнопку

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										47
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	

«Продолжить». Откроется экран сканирования QR-кодов марок (Рисунок 4.35 – Кодировка – сканирование QR-кода).

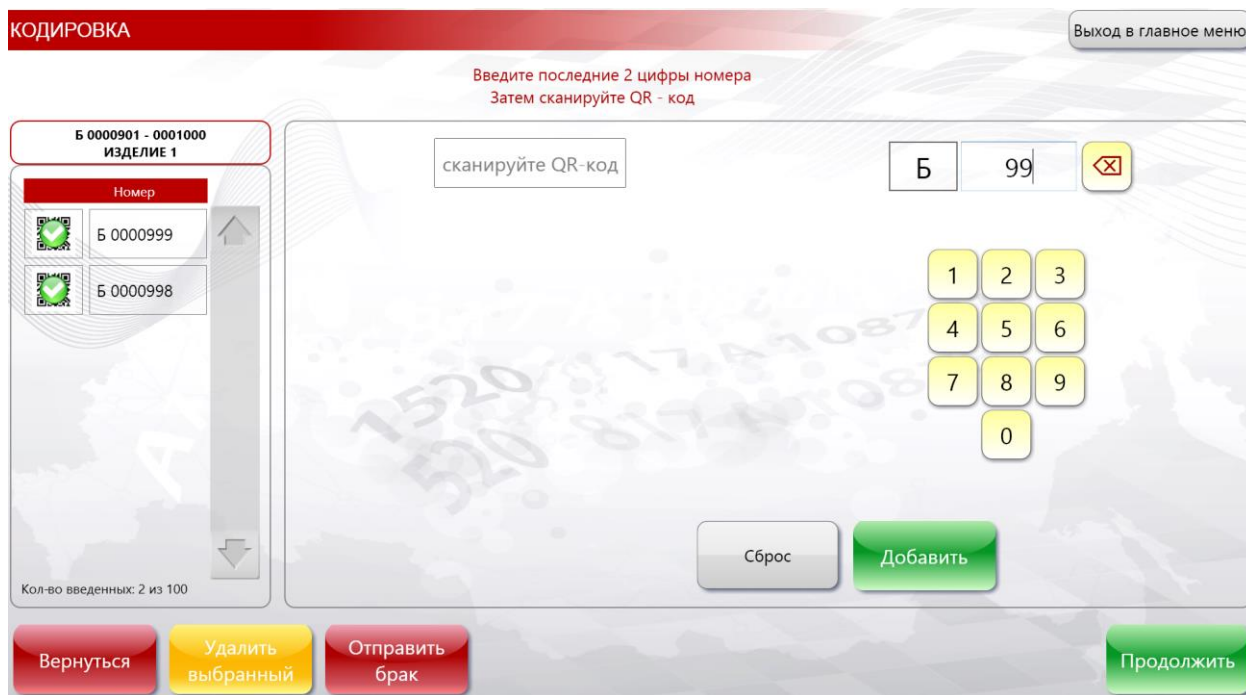


Рисунок 4.35 – Кодировка – сканирование QR-кода

Последовательно вводится 2 цифры номера и считывается единица продукции в составе выбранной коробки. Введённые планируемые номера продукции, привязанные к марке, будут добавляться в список в левой части экрана.

Кнопка	Описание
«Вернуться»	Возврат к предыдущему экрану.
«Удалить выбранный»	Удаление введённых позиций. Касанием выбираются позиции, нажимается кнопка.
«Отправить брак»	Отправляется уведомление ответственному по производству с соответствующим порядковым номером продукции.
«Сброс»	Сброс введённых значений.
«Продолжить»	Запуск проверки и переход к экрану «Результат проверки» (Рисунок 4.36 – Кодировка – результат проверки).

Име. № подл.	Подпись и дата	Име. № дубл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № докум.	Лист
АСПП.002.ИЗ						48

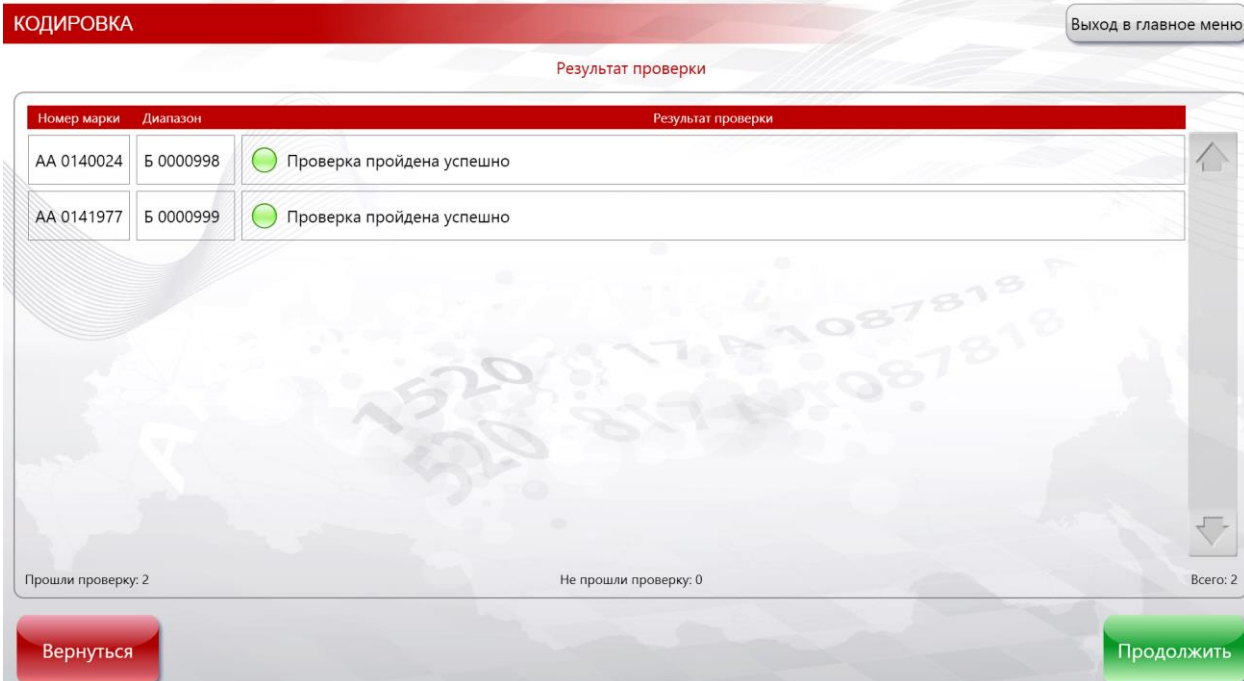
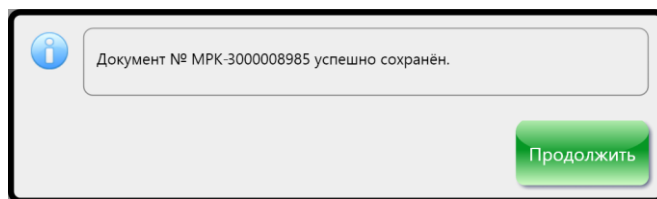


Рисунок 4.36 – Кодировка – результат проверки

При успешном завершении проверки и нажатии кнопки «Продолжить» создаётся документ кодировки и появляется информационное окно:



Нажатие кнопки «Продолжить» выведет в Главное меню системы.

4.2.11 Распечатка паспорта

Система обеспечивает возможность распечатки паспорта упаковочной единицы для закодированных единиц продукции.

Паспорт упаковочной единицы содержит:

- наименование и контактные данные производителя;
- наименование типа продукции;
- содержание комплекта поставки;
- количество единиц продукции в упаковочной единице;
- букву и диапазон номеров продукции в упаковочной единице;
- отметку о прохождении приёмки по качеству;

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

- дата изготовления продукции;
- краткие сведения об условиях гарантии;
- требования к условиям транспортировки и хранения;
- требования к утилизации;
- QR-код, содержащий URL-адрес размещения инструкции по эксплуатации продукции.

Управление операцией осуществляется в АРМ-Производство. Путь по меню: «Кодировка» => «Печать паспорта». Попадаем на экран сканирования штрихкода коробки (Рисунок 4.37 – Печать паспорта – сканирование штрихкода коробки).

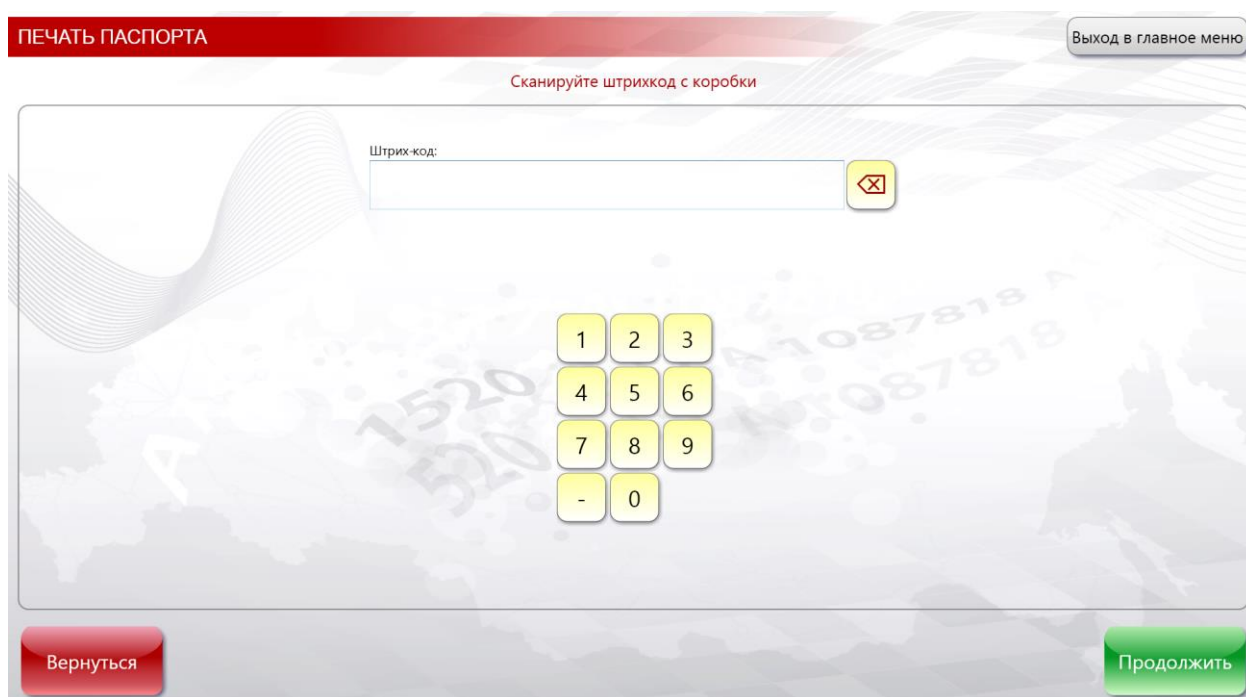


Рисунок 4.37 – Печать паспорта – сканирование штрихкода коробки

Далее необходимо считать шифр этикетки упаковочной единицы (коробки) при помощи сканера штрих-кодов, подключённого к АРМ-Производство или внести номер штрихкода вручную и нажать кнопку «Продолжить». Откроется экран с просмотром паспорта перед печатью:

Ине. № подл.	Подпись и дата
Ине. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Ине. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Сканируйте палетную этикетку

Штрих-код:

123
456
789
-0

Вернуться
Продолжить

Рисунок 4.39 – Проверка палеты – сканирование палетной этикетки

Далее необходимо считать шифр этикетки грузовой единицы (палета) при помощи сканера штрих-кодов, подключённого к АРМ-Производство или внести номер штрих-кода вручную и нажать кнопку «Продолжить». Откроется экран сканирования штрих-кодов коробок, входящих в диапазон палета (Рисунок 4.40 – Проверка палеты – сканирование штрих-кодов коробок).

Сканируйте все штрих-коды коробок

Б 0000901 - 0001000

0000901-0000950


0000951-0001000

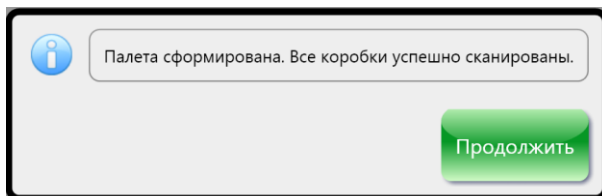
Вернуться
Продолжить

Рисунок 4.40 – Проверка палеты – сканирование штрих-кодов коробок

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Далее необходимо считать шифр этикетки всех упаковочных единиц (коробок), входящих в состав палеты. По завершении операции считывания появляется отметка  на каждом считанном диапазоне коробки. После завершения считывания всех упаковочных единиц (коробок) появляется информационное окно:



Нажатие кнопки «Продолжить» выведет в Главное меню системы.

4.2.13 Отгрузка со склада готовой продукции

Система представляет возможность регистрации факта отгрузки со склада готовой продукции.

Для выполнения операции в АРМ-Производство выбираем пункт меню «Отгрузка» => «Отгрузка палеты». Попадаем на экран «Отгрузка продукции со склада» (Рисунок 4.41 – Отгрузка продукции со склада). Далее необходимо считать диапазоны номеров отгружаемой готовой продукции с этикеток коробок или палет при помощи сканера штрих-кодов, подключённого к АРМ-Производство. Считанные диапазоны номеров продукции отображаются на экране АРМ-Производство.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										53
										Изм.

Для отгрузки сканируйте все паллетные этикетки или коробки

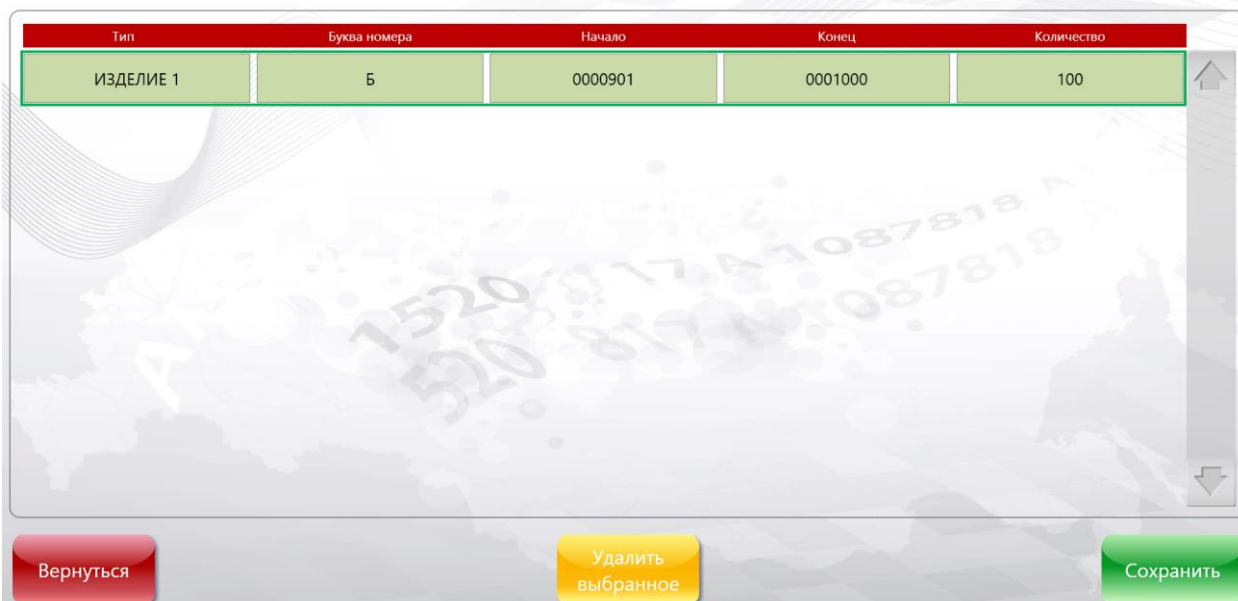
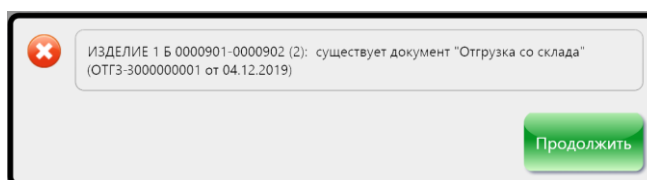


Рисунок 4.41 – Отгрузка продукции со склада

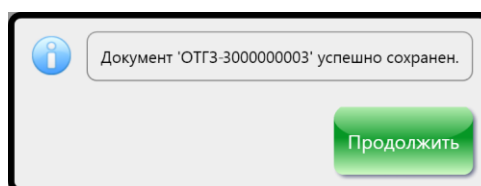
После того, как пользователь подтвердил завершение считывания, Система выполняет проверку, что считанные диапазоны номеров продукции ранее со склада готовой продукции не отгружались.

Если проверка не пройдена Система отображает на экране диапазоны номеров продукции, для которой уже зарегистрирован факт отгрузки со склада готовой продукции:



Нажатие кнопки «Продолжить» выведет обратно к экрану «Отгрузка продукции со склада».

При успешном завершении проверки создаётся документ отгрузки и появляется информационное окно:



Нажатие кнопки «Продолжить» выведет в Главное меню системы.

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Отгрузка со склада» (Рисунок 4.42 – Отгрузка со склада).

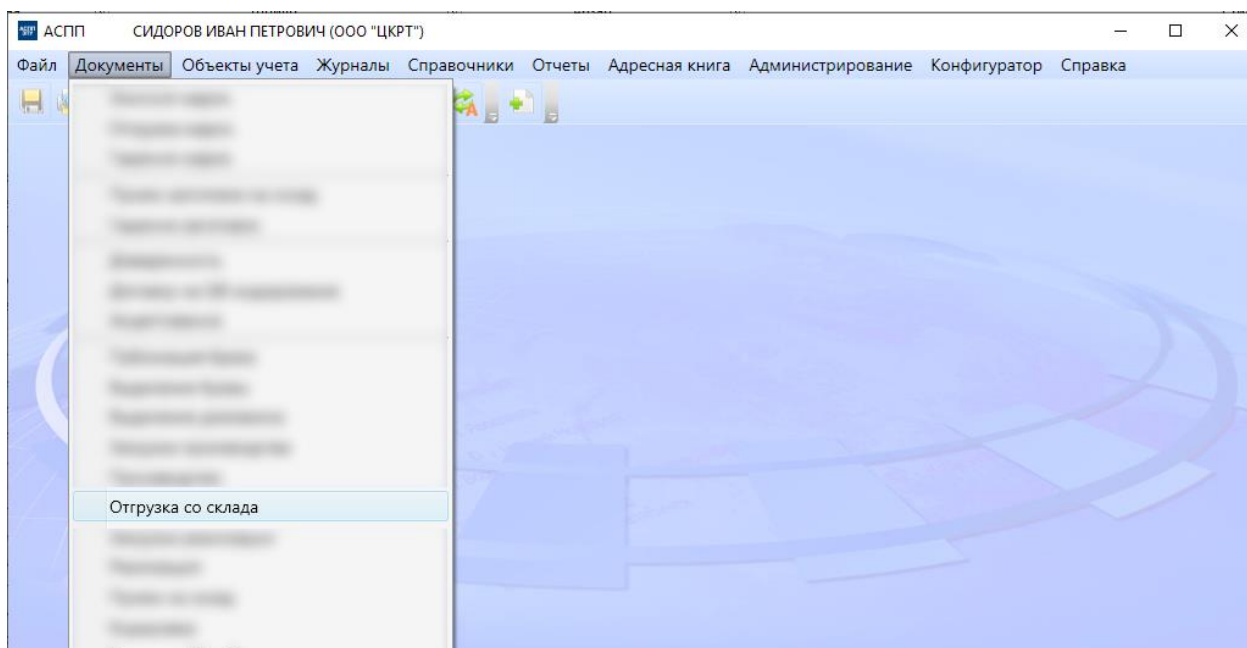


Рисунок 4.42 – Отгрузка со склада

Далее попадаем на экран «Отгрузка со склада – создание» (Рисунок 4.43 – Отгрузка со склада – создание).

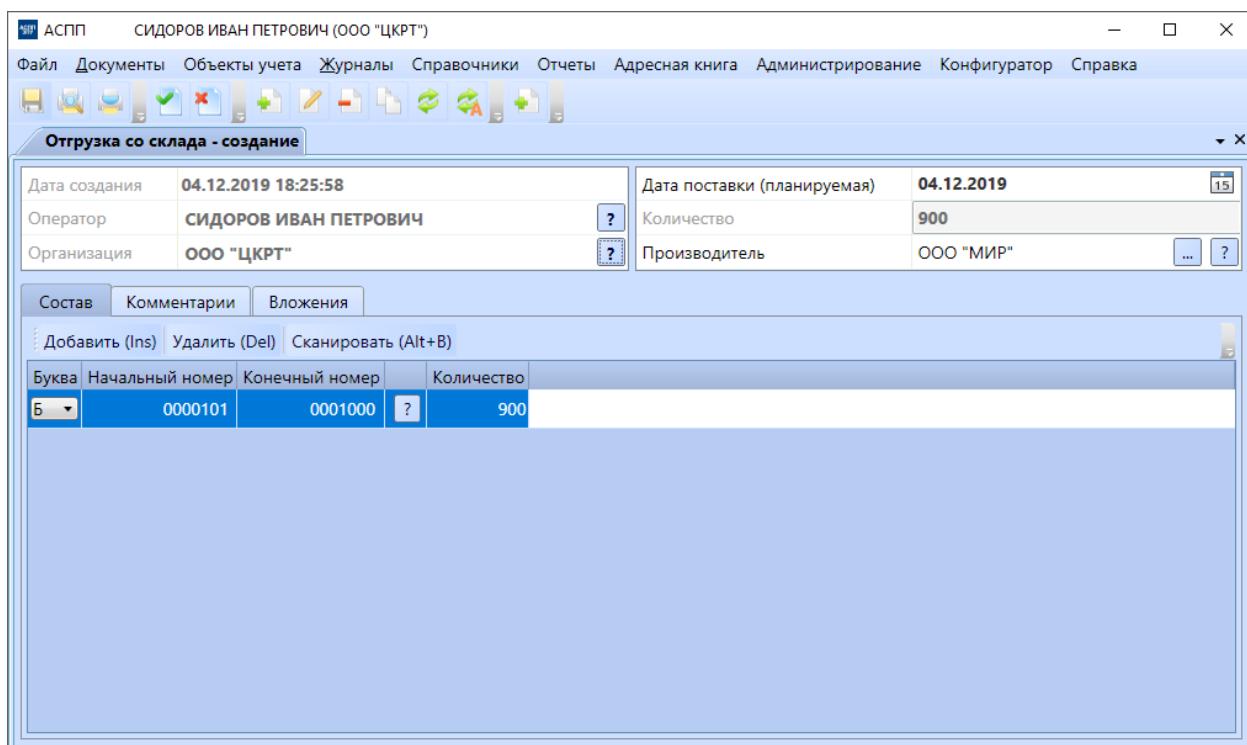


Рисунок 4.43 – Отгрузка со склада – создание


Подпись и дата	
Име. №дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

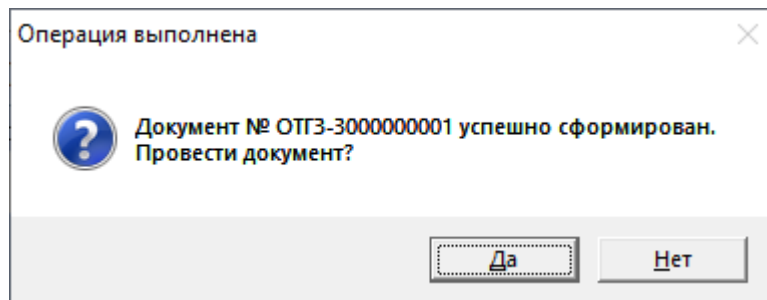
Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.11).

Таблица 4.11

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата поставки	XX.XX. XXXX /Дата	Автомат/Ручной	Планируемая дата отгрузки, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество единиц продукции, отгружаемое со склада. Вычисляется как сумма всех единиц продукции в составе документа отгрузки.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей.
Состав документа			
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для указанного производителя.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Автомат	Заполняется автоматически после нажатия кнопки «Сканировать» (Alt + B) в соответствии со считанными с этикетки данными.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Автомат	Заполняется автоматически после нажатия кнопки «Сканировать» (Alt + B) в соответствии со считанными с этикетки данными.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество номеров единиц продукции в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

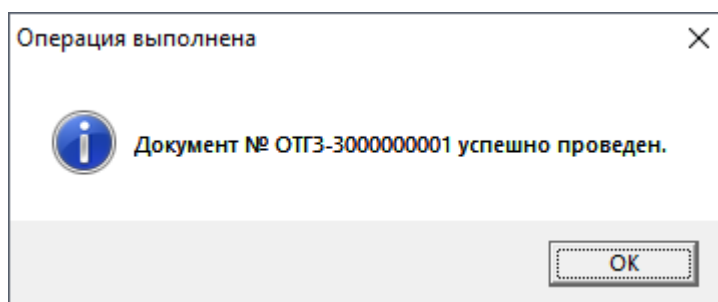
Име. № дубл.	Подпись и дата
Взам. име. №	Подпись и дата
Име. № подл.	Подпись и дата



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ОТГЗ-3000000001»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ отгрузки со склада переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.14 Реализация

Система предоставляет возможность зарегистрировать факт реализации продукции со склада готовой продукции.

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Реализация» (Рисунок 4.44 – Реализация).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	Име. № инв.
Име. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

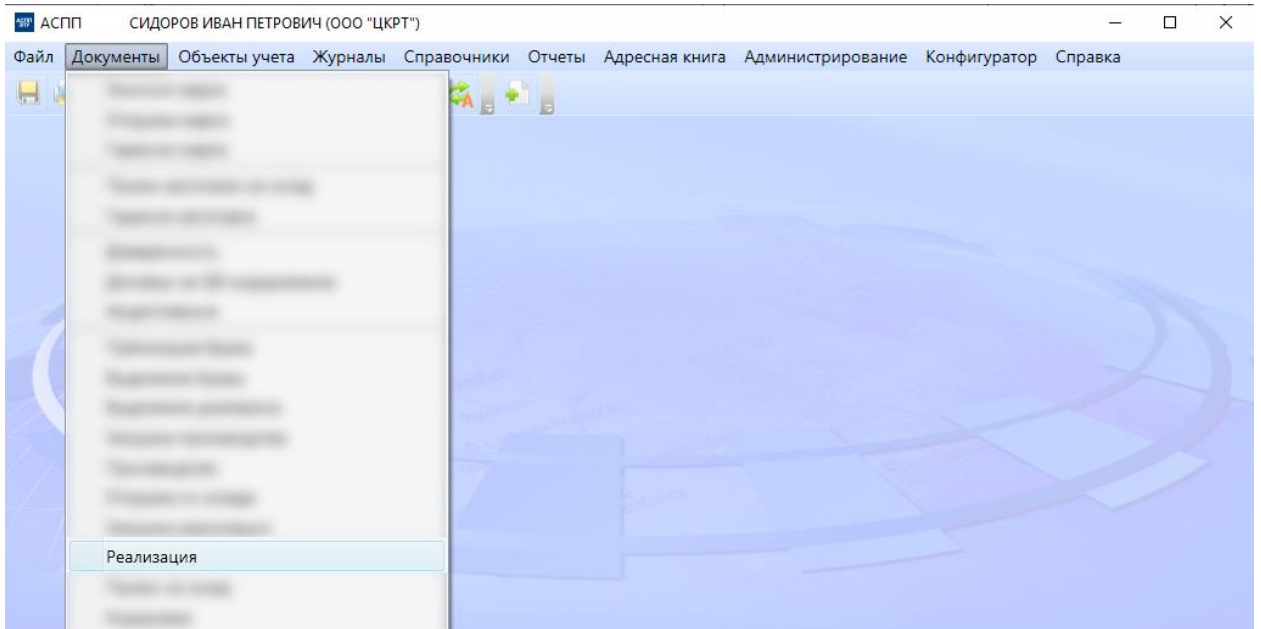


Рисунок 4.44 – Реализация

Далее попадаем на экран «Реализация – создание» (Рисунок 4.45 – Реализация – создание).

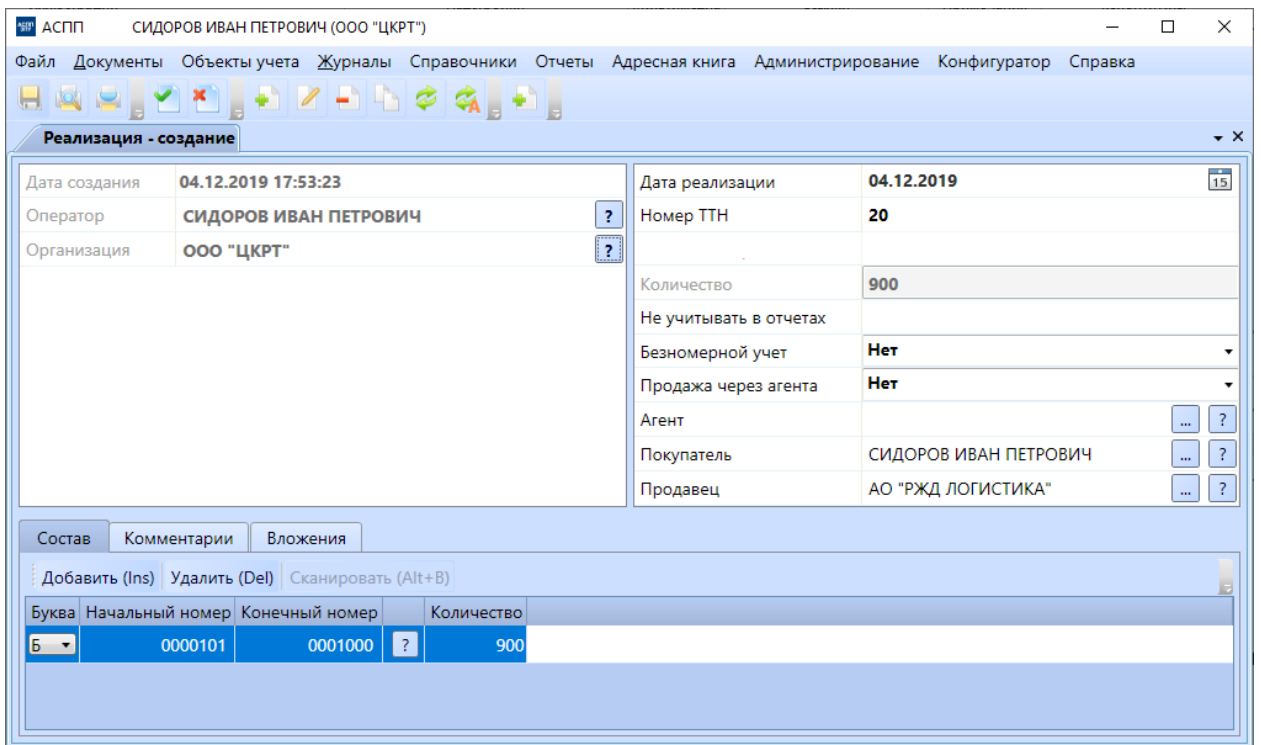


Рисунок 4.45 – Реализация – создание


Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.12).

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

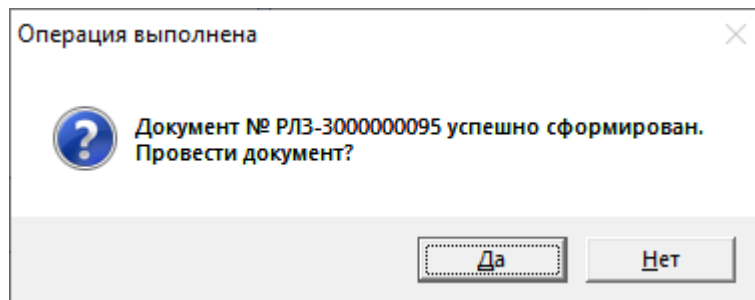
Таблица 4.12

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата реализации	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Дата реализации, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Номер ТТН	Текстовый	Ручной	Номер сопроводительной товарно-транспортной накладной на поступившие заготовки. Вводится пользователем на основании накладной.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество единиц продукции в документе реализации. Вычисляется как сумма всех единиц продукции в составе документа.
Безномерной учёт	Текстовый	Из справочника	Система обеспечивает возможность создания документа реализации единиц продукции подлежащих и не подлежащих номерному учёту.
Производитель	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня зарегистрированных в Системе производителей.
Состав документа			
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для указанного производителя.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество номеров единиц продукции в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

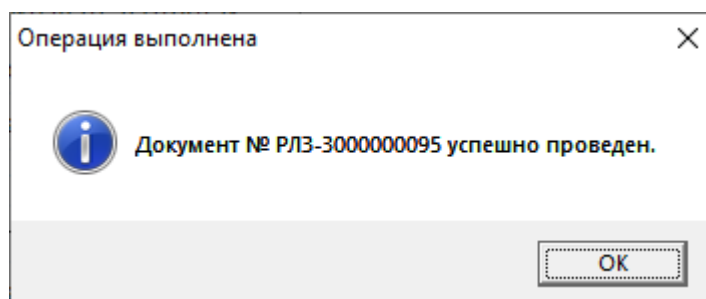
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ РЛЗ-3000000095»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ реализации переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.15 Сбор использованных единиц продукции

Система предоставляет возможность зарегистрировать факт передачи использованных или бракованных единиц продукции.

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Сбор» (Рисунок 4.46 – Сбор использованных единиц продукции).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

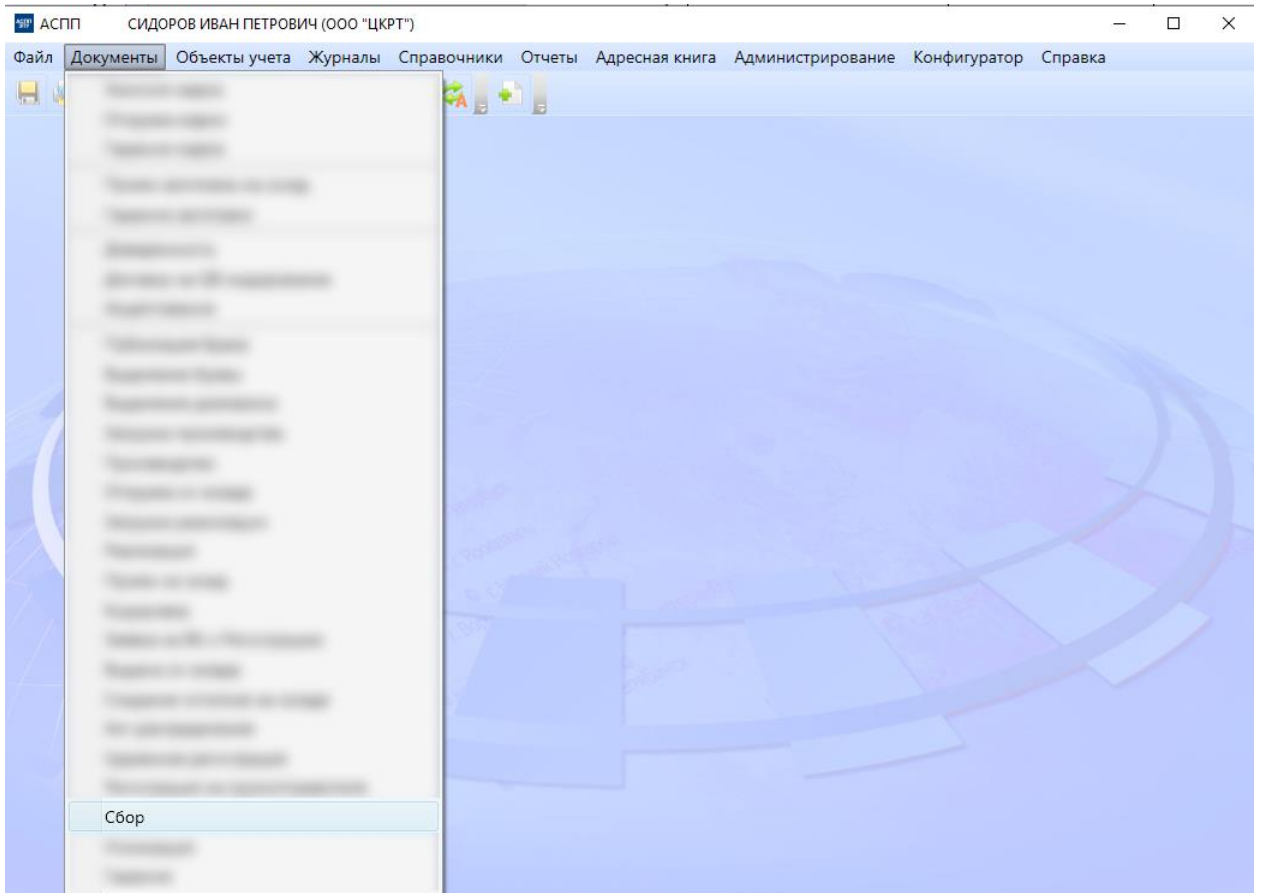


Рисунок 4.46 – Сбор использованных единиц продукции

Далее попадаем на экран «Сбор – создание» (Рисунок 4.47 – Сбор – создание).

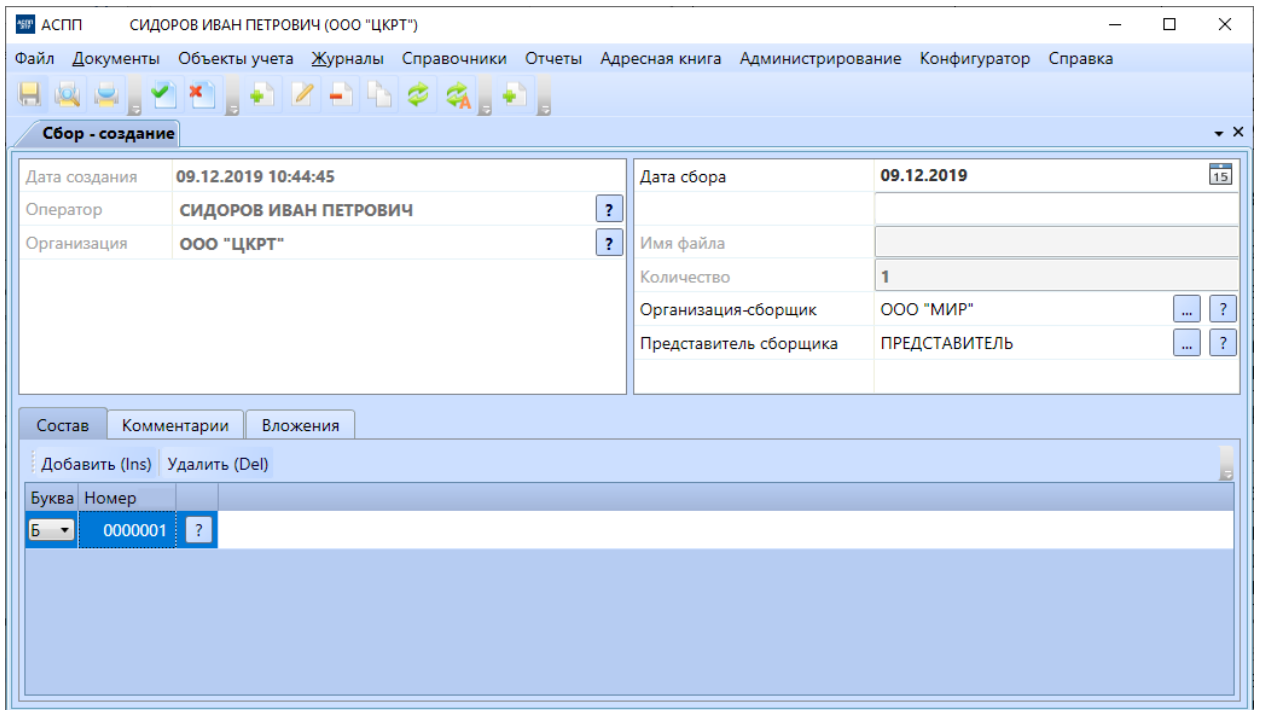


Рисунок 4.47 – Сбор – создание


Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

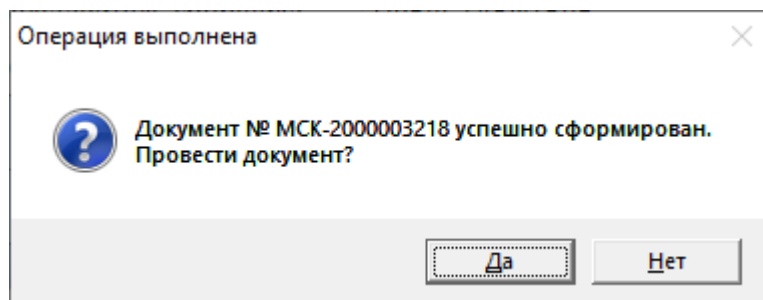
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.13).

Таблица 4.13

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата сбора	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Дата сбора, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество единиц продукции в документе сбора. Вычисляется как сумма всех единиц продукции в составе документа.
Организация-сборщик	Текстовый	Из справочника	Организация, осуществляющая сбор использованных единиц продукции. Выбирается пользователем из справочника.
Представитель сборщика	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из справочника.
Состав документа			
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для нумерации продукции.
Номер	Числовой/ Целое	Ручной	Номер сданной единицы продукции.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:



На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ МСК-2000003218»).

Име. № подл.

Подпись и дата

Взам. инв. №

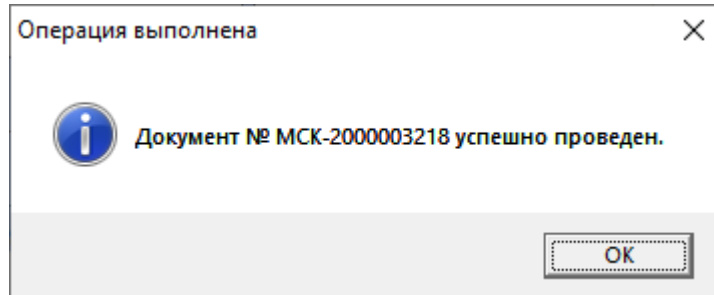
Име. № дубл.

Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ сбора переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.16 Гашение

Система предоставляет возможность зарегистрировать факт вывода единиц продукции из обращения – гашение продукции.

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Гашение» (Рисунок 4.48 – Гашение).

Ине. № подл.	Подпись и дата	Ине. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист				
										63				
										Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

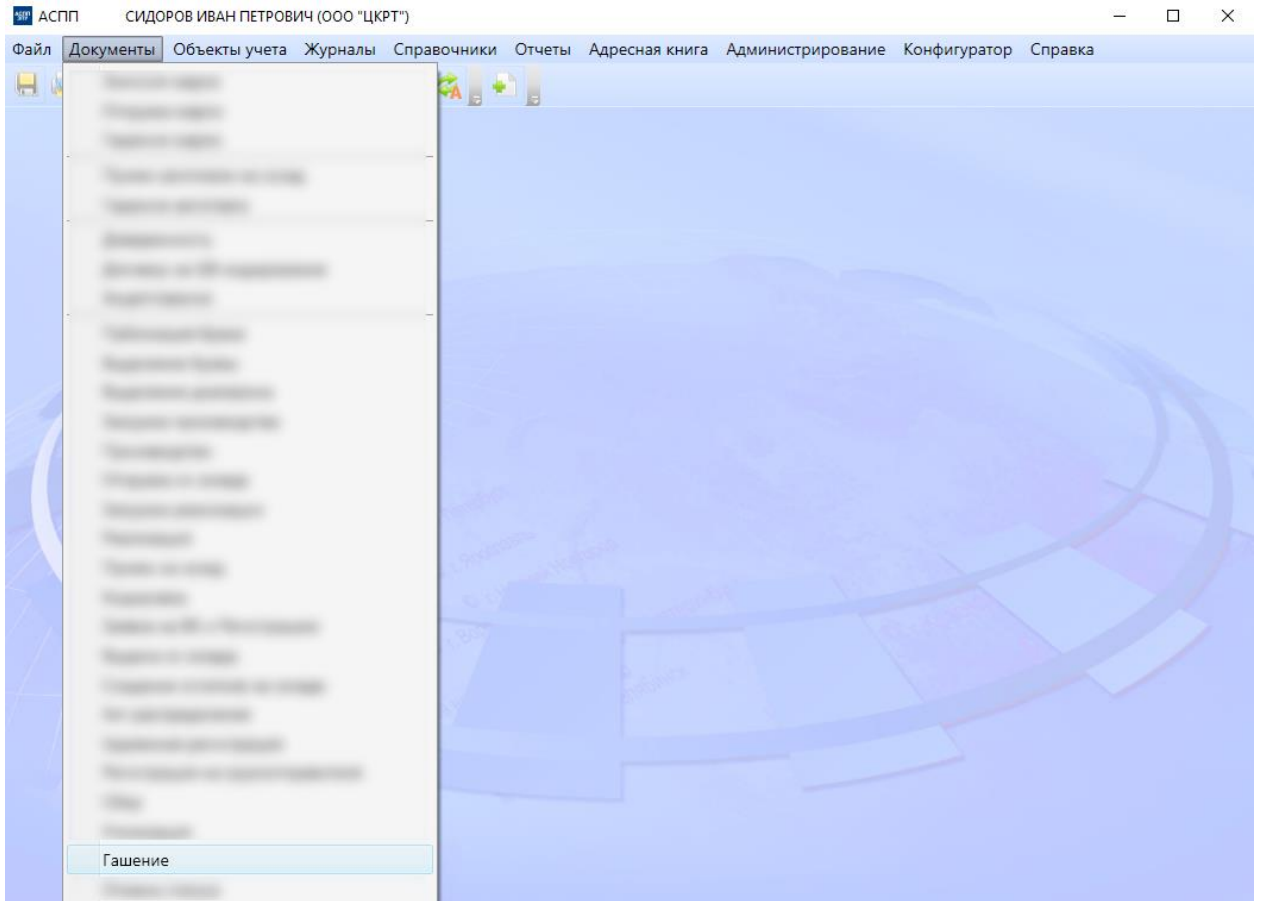


Рисунок 4.48 – Гашение

Далее попадаем на экран «Гашение – создание» (Рисунок 4.49 – Гашение – создание).

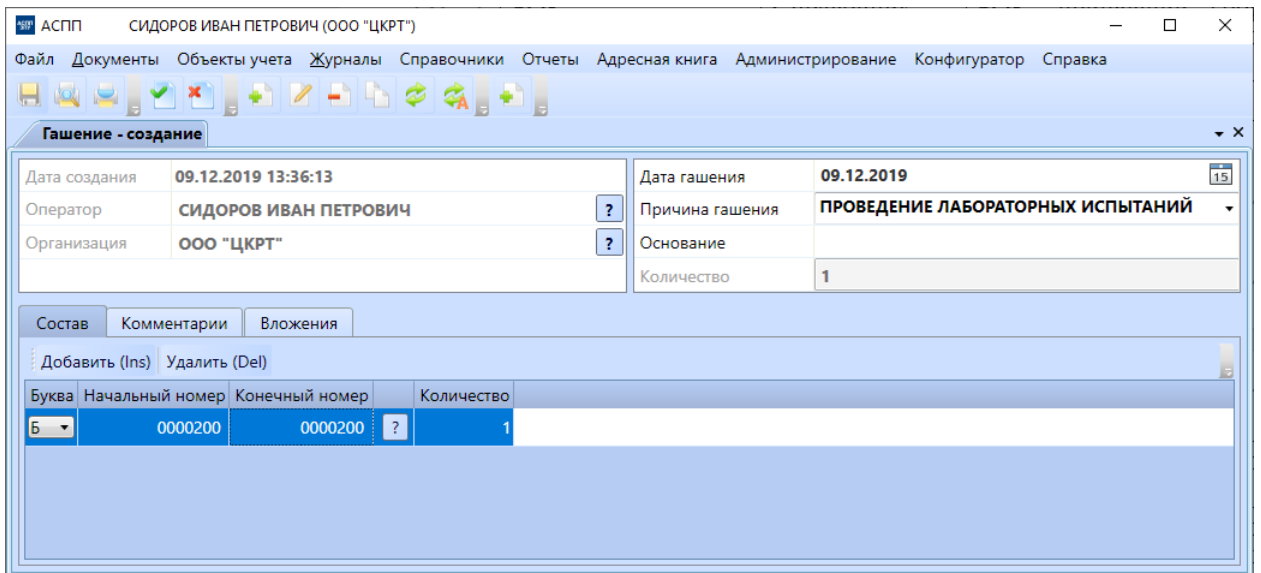


Рисунок 4.49 – Гашение – создание


Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.14).

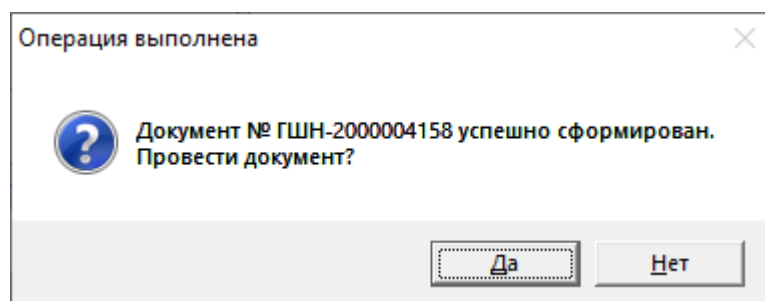
Подпись и дата	
Име. №дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Таблица 4.14

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата гашения	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Дата гашения, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Причина гашения	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из справочника.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество погашаемых единиц продукции. Вычисляется как сумма всех единиц продукции в составе документа.
Состав документа			
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для нумерации продукции.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество единиц продукции в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:



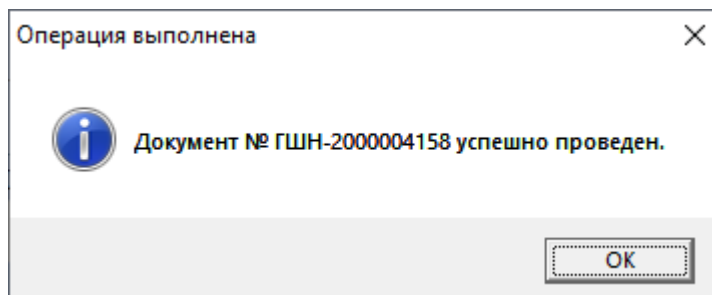
На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ГШН-2000004158»).

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:



В результате операции в Системе электронный документ гашения переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.17 Утилизация

Система предоставляет возможность зарегистрировать факт физического уничтожения – утилизации собранных единиц продукции.

Для выполнения операции в КОНСОЛИ выбираем пункт меню «Документы», в раскрывающемся списке выбираем «Утилизация» (Рисунок 4.50 – Утилизация).

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										66
										Изм.

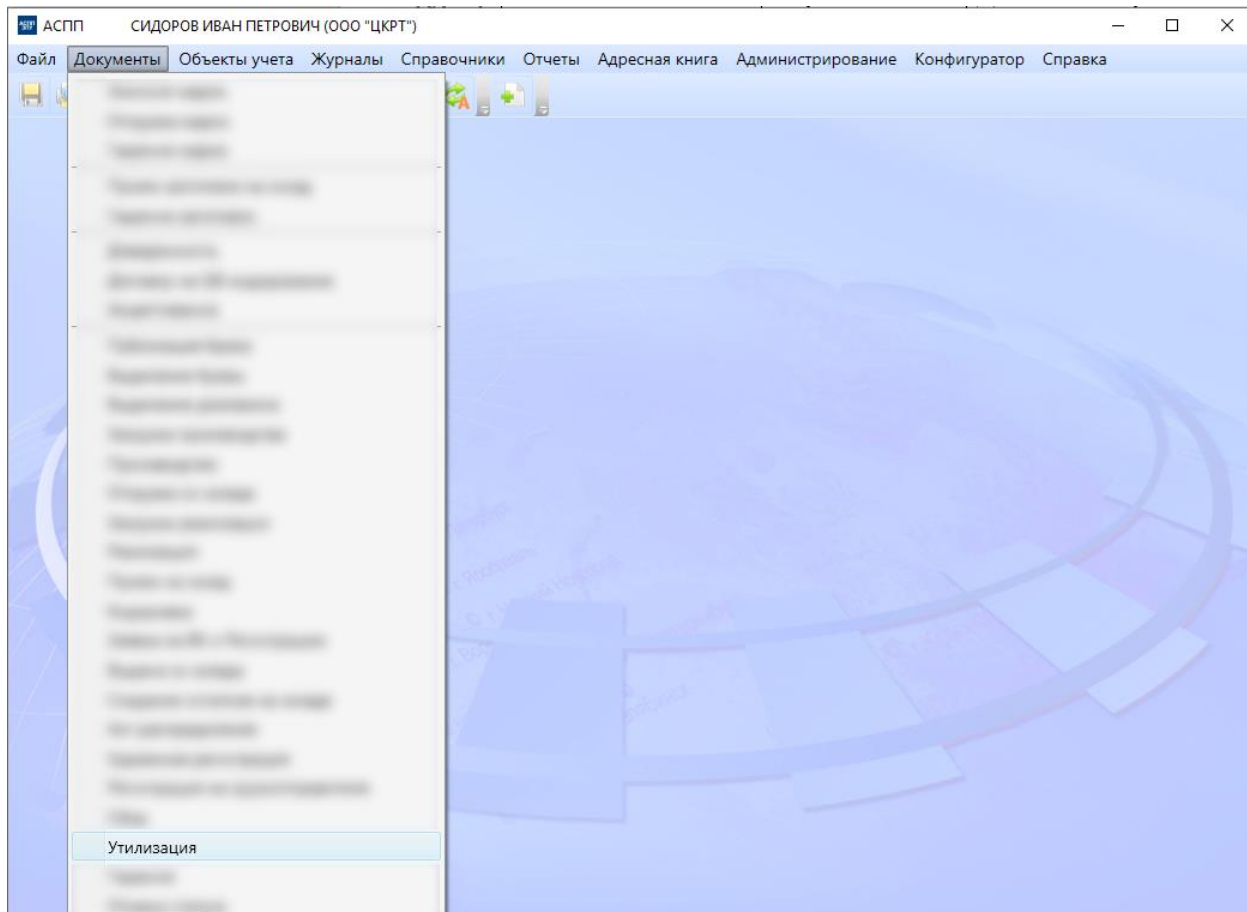


Рисунок 4.50 – Утилизация

Далее попадаем на экран «Утилизация – создание» (Рисунок 4.51 – Утилизация – создание).

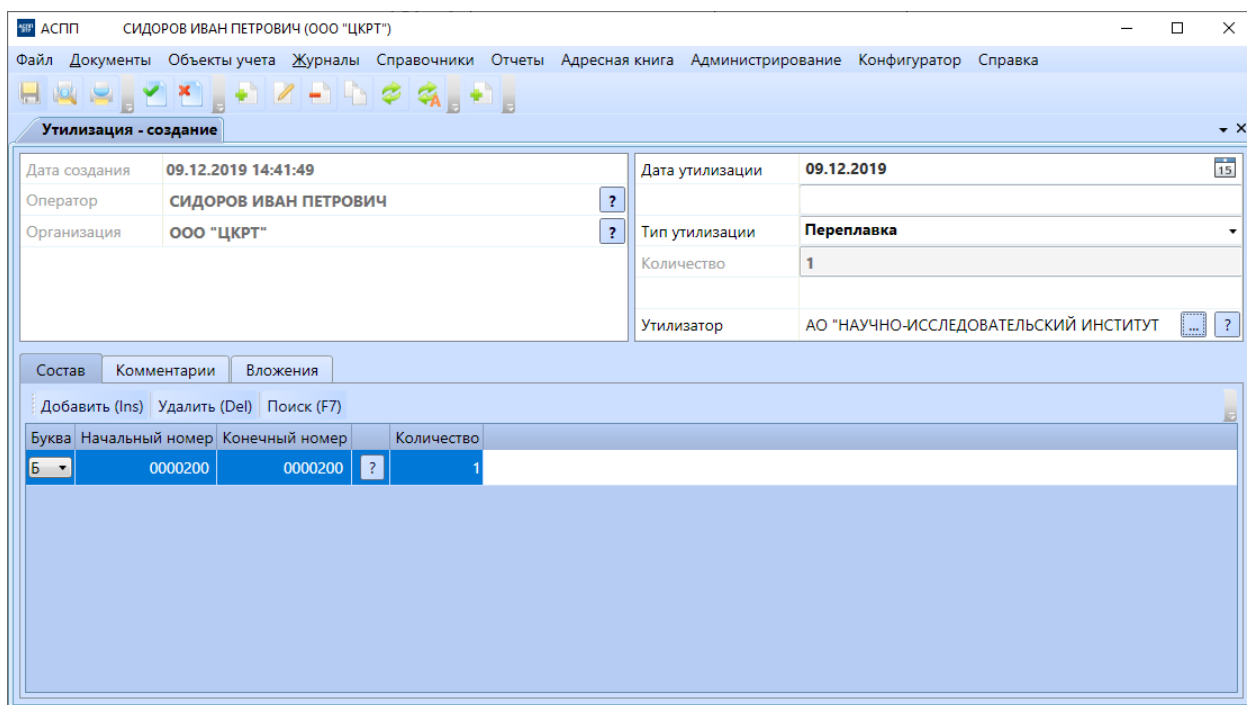


Рисунок 4.51 – Утилизация – создание

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Поля заполняются в соответствии с форматом и описанием, представленным ниже (Таблица 4.15).

Таблица 4.15

Название поля	Формат/Тип	Способ ввода	Описание
Дата утилизации	XX.XX. XXXX/Дата	Автомат/Ручной	Дата утилизации выбранных единиц продукции, по умолчанию совпадает с датой создания документа.
Тип утилизации	Текстовый	Из справочника	Способ утилизации продукции. Выбирается пользователем из справочника.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Суммарное количество утилизируемых единиц продукции. Вычисляется как сумма всех единиц продукции в составе документа.
Утилизатор	Текстовый	Из справочника	Организация, выполняющая утилизацию продукции. Выбирается пользователем из справочника.
Состав документа			
Буква	Текстовый	Из справочника	Выбирается пользователем из перечня букв, выделенных для нумерации продукции.
Начальный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Начальный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Конечный номер	Числовой/ Целое	Ручной	Конечный номер диапазона – семизначное целое число. Вводится пользователем.
Количество	Числовой/ Целое	Автомат	Количество единиц продукции в диапазоне. Вычисляется автоматически как разница между конечным и начальным номером диапазона.

Для удобства можно воспользоваться кнопкой «Поиск» (F7), произойдет переход к экрану с параметрами поиска (Рисунок 4.52 – Поиск).

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	
Име. № дубл.	
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

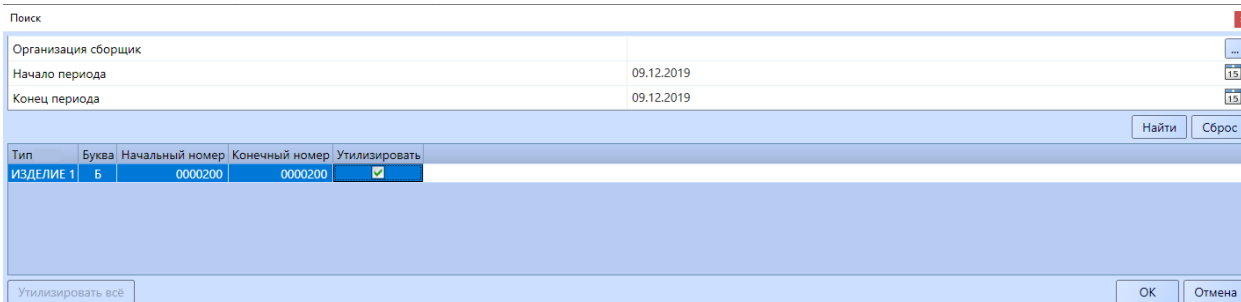

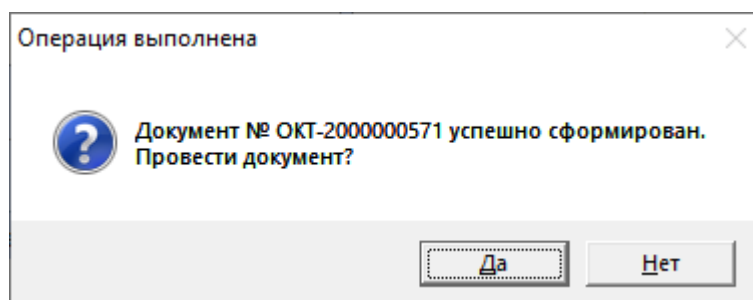


Рисунок 4.52 – Поиск

Ограничить выборку возможно по периоду и организации сборщику. Выбрав нужные номера продукции, нажатием кнопки «ОК» возвращаемся на предыдущий экран (Рисунок 4.51 – Утилизация – создание).

После заполнения полей нажимаем кнопку «Сохранить» . При успешном выполнении операции формирования документа на экране появится информационное окно:



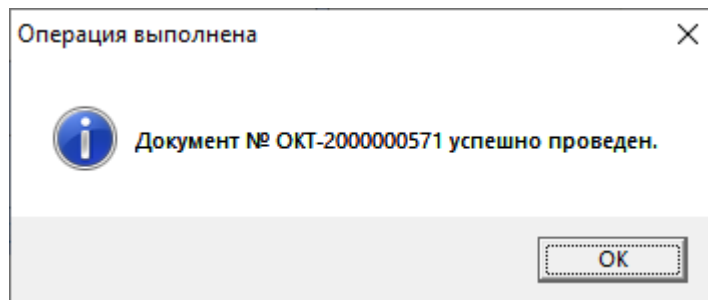
На данном этапе сформированному документу присваивается системный номер (в примере: «№ ОКТ-2000000571»).

Кнопка	Описание
«Да»	Переход к экрану результата проверки документа (см. описание п. 4.2.1 Рисунок 4.8, Рисунок 4.9). Результат операции отражён ниже.
«Нет»	Завершение работы с документом. Документ остаётся в статусе «Сформирован» (черновиком) и не может быть задействован в последующих технологических операциях до изменения его статуса.

На экране появится информационное окно:

Име. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Име. № дубл.
Подпись и дата	Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



В результате операции в Системе электронный документ утилизации переходит в статус «Проведён». Нажатием кнопки «ОК» возвращаемся в Главное меню.

4.2.18 Отмена документов

Отмена документов в Системе выполняется в КОНСОЛИ. Операция позволяет выполнить смену статуса документа из «Проведён» в «Отменен», что фактически является удалением результата документа.

На начальном экране в строке меню выбираем «Журналы», в раскрывающемся списке выбираем соответствующий документу пункт.

Порядок отмены документов происходит по одинаковому сценарию. Рассмотрим пример отмены документа кодировки (Рисунок 4.53 – Журналы – кодировка).

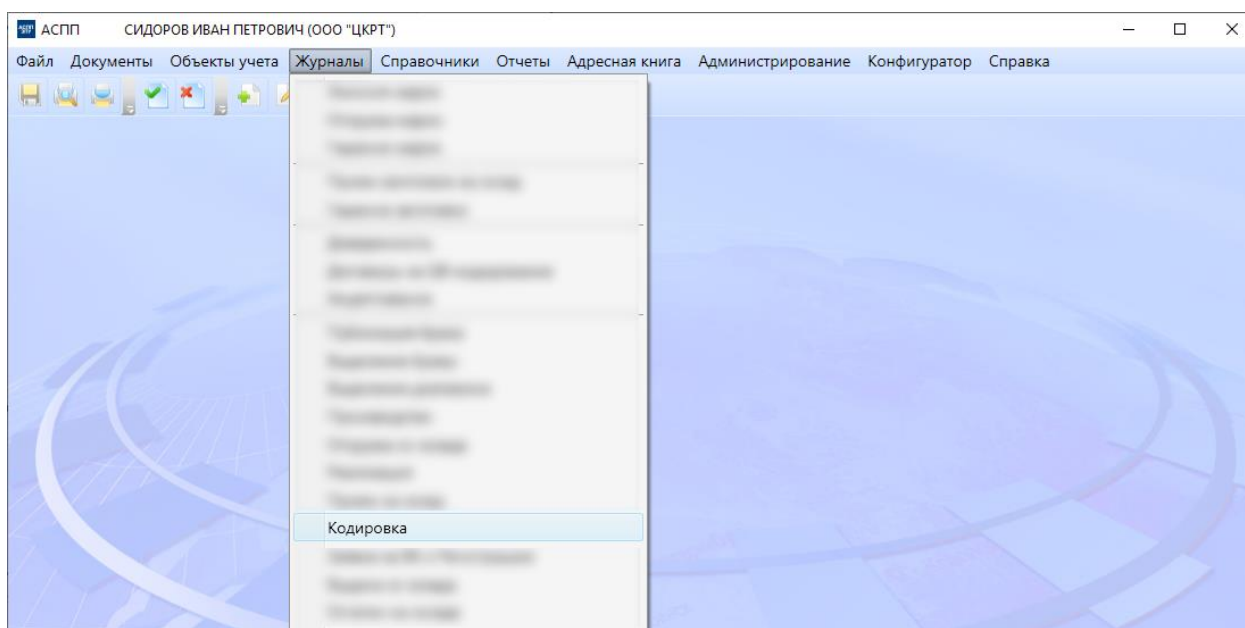


Рисунок 4.53 – Журналы – кодировка

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Далее попадаем на экран «Кодировка – журнал», содержащий фильтр с параметрами выборки документов (Рисунок 4.54 – Кодировка – фильтр).

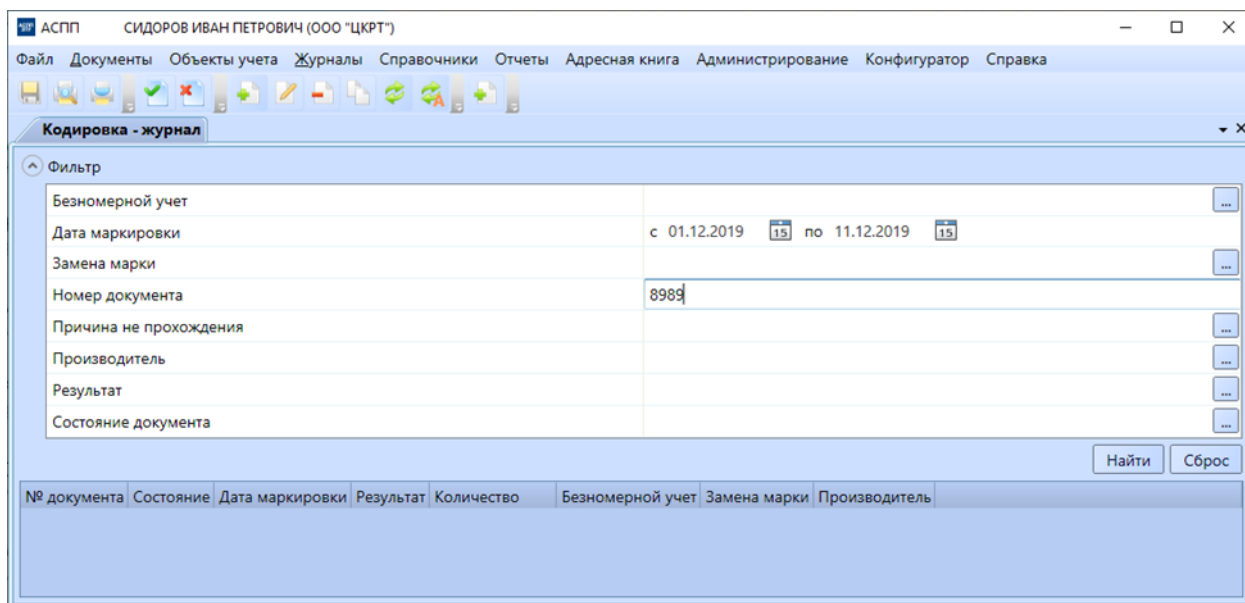


Рисунок 4.54 – Кодировка – фильтр

Заполняется номер документа (или фрагмент номера документа). Также выборку можно ограничить, заполнив любые доступные в фильтре поля. После заполнения нажимаем кнопку «Найти». Результат поиска появится в нижней части экрана (Рисунок 4.55 – Кодировка – журнал).

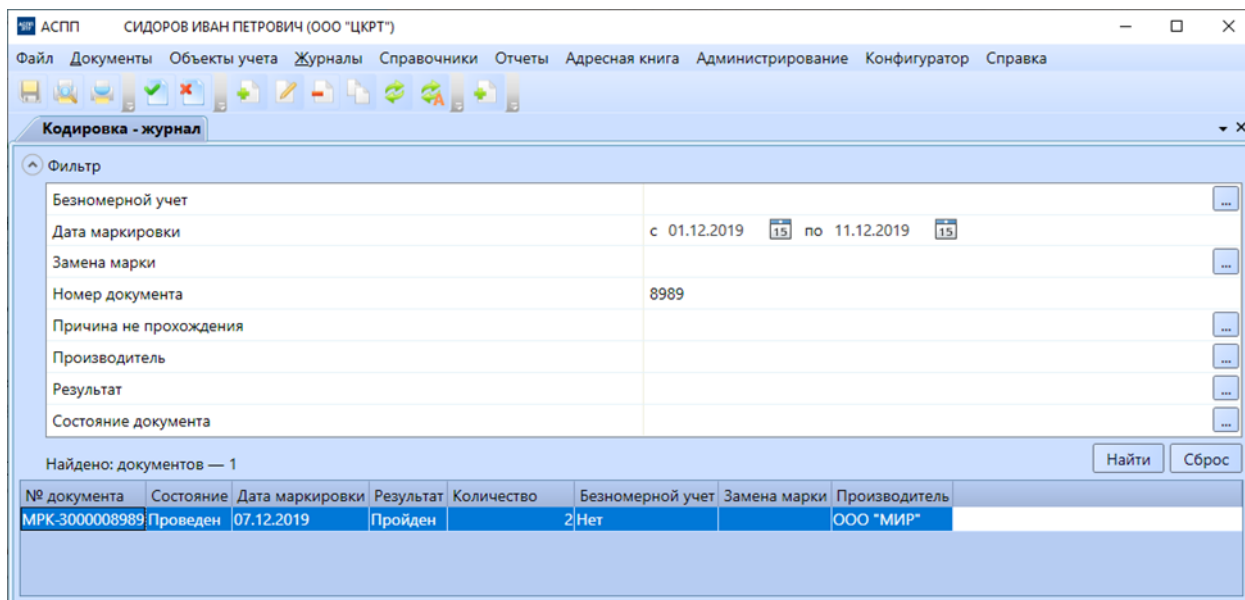


Рисунок 4.55 – Кодировка – журнал

Выбираем строку с нужным документом и двойным кликом по ней попадаем в просмотр документа (Рисунок 4.56 – Кодировка – просмотр).

Подпись и дата	
Име. № дубл.	
Взам. име. №	
Подпись и дата	
Име. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

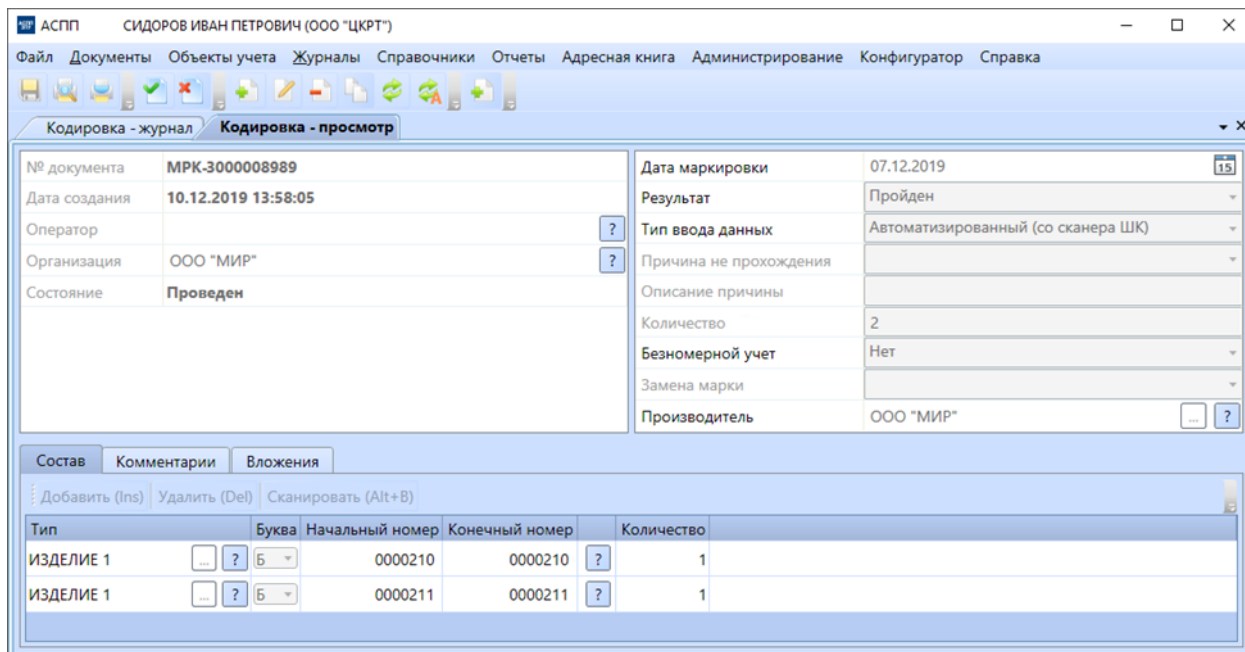



Рисунок 4.56 – Кодировка – просмотр

Убедившись в правильности выбора документа, нажимаем кнопку «Отменить» . Далее открывается экран результата проверки документа. (Рисунок 4.57).

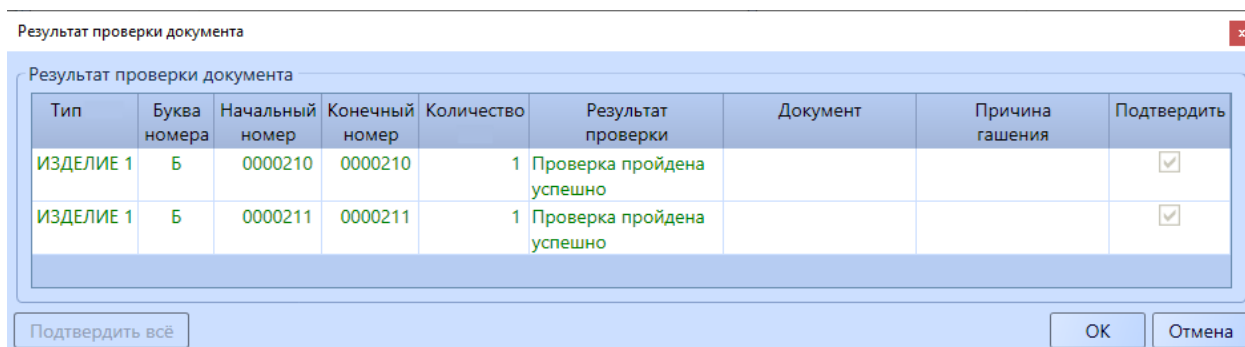


Рисунок 4.57

Подтверждаем нажатием кнопки «ОК». В результате подтверждения на экране появится информационное окно:

Ине. № подл.	Подпись и дата					
Взам. инв. №	Ине. № дубл.					
Ине. № подл.	Подпись и дата					
		АСПП.002.ИЗ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист 72	

5 Аварийные ситуации

Перечень сообщений об ошибках Системы, а также действия пользователя по устранению отражены в таблице:

Ошибка	Действия для устранения
<code>TerminalMessageBox.ShowWarning("Нарушена безопасность сетевого соединения.\n\nПожалуйста, обратитесь в службу технической поддержки.", exc);</code>	Обратиться к администратору.
<code>TerminalMessageBox.ShowWarning("Потеряно соединение с сервером.", exc);</code>	Проверить сетевое подключение или обратиться к администратору.
<code>TerminalMessageBox.ShowWarning("Не был получен ответ от центрального сервера.", exc);</code>	Проверить сетевое подключение или обратиться к администратору.
<code>throw new NotSupportedException("Произошла непредвиденная критическая ошибка!", exc);</code>	Обратиться к администратору.

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ					Лист
										74
										Изм.

6 Рекомендации к освоению

Для успешного освоения Системы необходимо иметь навыки работы с ПК и ознакомиться с материалами:

- <http://ckrt.ru/pgASPP.php>
- Настоящее «Руководство пользователя».

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ				Лист
									75
									Изм.

Перечень принятых сокращений

Сокращение	Расшифровка
ПК	Персональный компьютер
АРМ- Производство	Автоматизированное рабочее место на производстве под тачскрин дисплей

Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подпись и дата	АСПП.002.ИЗ	Лист
						76
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		