

Внедрение « 1С ERP для производственного планирования и учета на предприятии по производству автокомпонентов на ООО «Завод Инком»

Директор по финансам и учетной политике

Кулакова Марина Вячеславовна



ООО «Завод Инком» – это высокотехнологичная инновационная компания, специализирующаяся на разработке и производстве жгутов для автомобилей и сельхозтехники



Вводная часть

Паспорт проекта

Модель производственного учета

НАШИ КЛИЕНТЫ



Внедрена система: 1С:ERP Управление предприятием 2.0

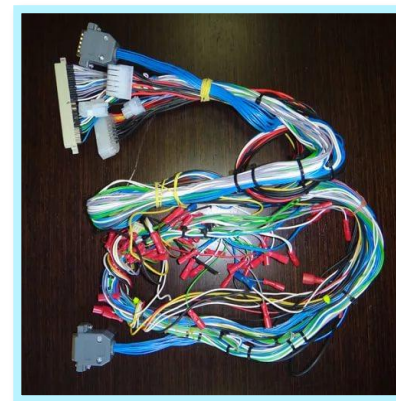
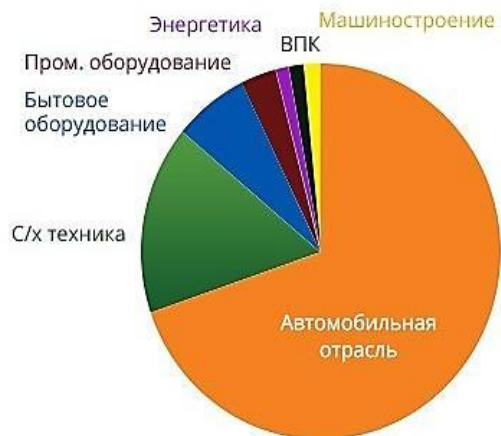
Отрасль: Производство электротехнической продукции

География: Нижний Новгород

Штат: около 500 сотрудников

Продуктовая линейка – 4000 видов

Номенклатура материалов - более 40 000 наименований



ООО «Завод Инком» – это высокотехнологичная инновационная компания, специализирующаяся на разработке и производстве жгутов для автомобилей и сельхозтехники

Компанией «ЛАД» были произведены работы:

- ✓ Обследование
- ✓ Переход с бета-версии на коммерческую версию 1С:ERP 2.0
- ✓ доработка системы с учетом ее специфики;
- ✓ установка и настройка системы
- ✓ оказана консультационная и методологическая поддержка пользователям
- ✓ первичное обучение пользователей на рабочих местах.



Цели проекта:

1. Бизнес-процессы предприятия привести в соответствие с бизнес логикой 1С ERP, максимально учитывая особенности организационной структуры и уже сложившихся процессов

2. Используя гибкость системы, продублировать наиболее важные процессы производственного учета, а не автоматизировать все нужные и ненужные процессы (удовлетворить каждого пользователя)

Отзыв о внедрении проекта опубликован на сайте фирмы «ЛАД»

- 1) Подсистема Межцехового планирования производства, на уровне Этапов и Заказов на производство
- 2) Подсистема Интеркомпани
- 3) Подсистема перспективного Планирования продаж по номенклатуре
- 4) Нормирование материалов и трудоемкости в ресурсных спецификациях



Задействованы подразделения:

Технологический отдел;
 Отдел снабжения;
 Отдел сбыта;
 Отдел закупок;
 Мастер цеха;
 Отдел технического контроля;
 Упаковка;
 Склад материалов
 Склад готовой продукции
 Главный диспетчер

Активных пользователей - 50

Сроки внедрения – 7 месяцев

3 - юридических лица

Тип производства	
Мелкосерийный, близкий к единичному	
Требования к качеству продукции	Производимая продукция имеет большое количество особо ответственных параметров, отсутствие производственного брака является критически важной характеристикой конечного продукта
Прослеживаемость	На всех сборочных единицах, необходима информация о том, кто, когда и на каком рабочем центре изготовил изделие. В общем, полная история их производства: на материалы, о технологических процессах и т. д



- ✓ Механизмы типовой конфигурации для планирования и учета удалось применить с минимальными изменениями типового функционала.

- ✓ Понимание кардинального отличия учета на производстве от учета на складе: на складе имеют дело с «детальной», а на производстве – с «динамической» сложностью ситуаций.



- ✓ Тесная взаимосвязь между построением систем качества по стандарту ISO 9001 на предприятии и внедрением корпоративной информационной системы



- ✓ Снижение номенклатуры и объема нормативно-справочной информации (НСИ) на одного рабочего, за счет отказа от учета полуфабрикатов и замены его на учет операций

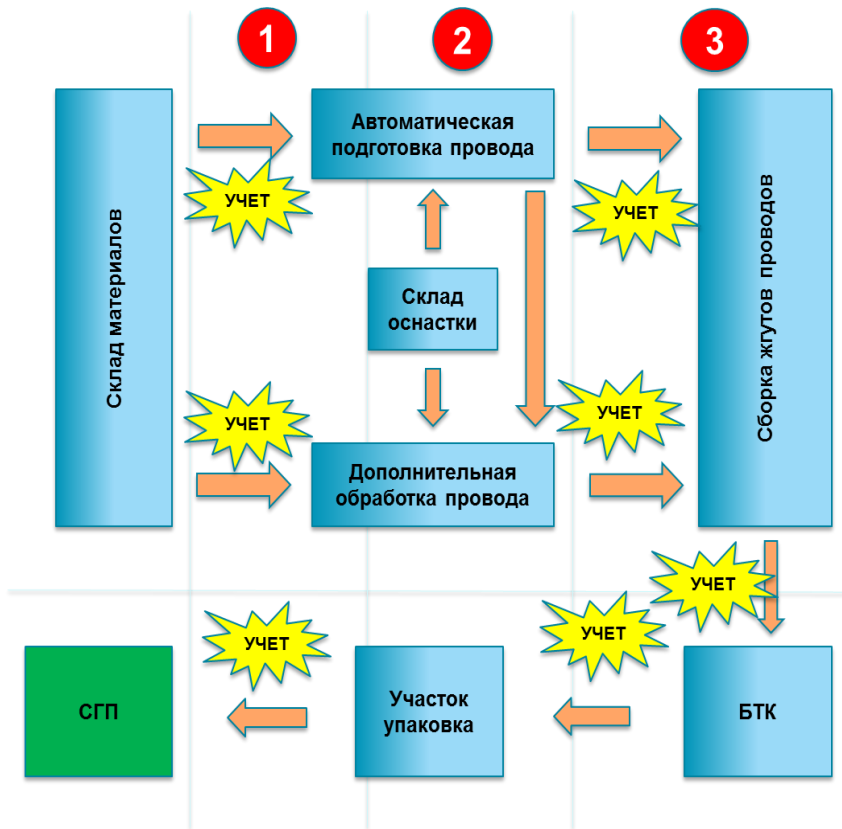
- ✓ Нами было выставлено требование: сделать работу пользователей максимально простой и максимально автоматизировать их действия. Оформление фактического изготовления продукции выполняется неквалифицированным (с точки зрения ИТ) персоналом, и потому необходимо было исключить возможность некорректного ввода данных. Это стало едва ли не определяющим условием при внедрении. В результате, для пользователя в цехе работа почти не изменилась, за исключением замены бумажных журналов на интерфейс на мониторе. Теперь данные по фактическому изготовлению заносит в систему сам работник





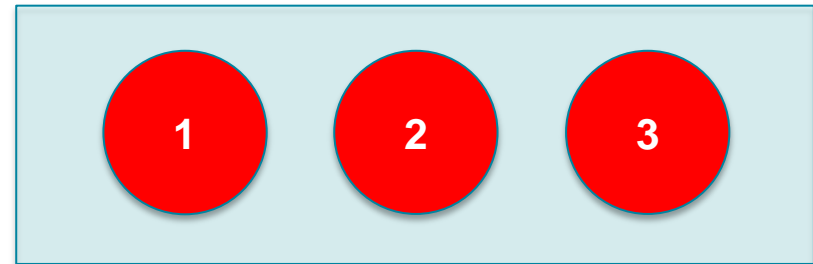
Основными задачами автоматизации производственного учета являются:

- Вести учет новых заказов и своевременно информировать о них производственное подразделение.
- Управление приоритетностью заказов
- Предоставлять возможность отделу сбыта видеть в любой момент состояние выполнения заказа клиента.
- Предоставлять отделу закупок в любой момент возможность видеть потребность производства в материалах.
- Обеспечение потребности в номенклатуре
- Учет операций по изготовлению
- Два уровня планирования производства : оперативное и перспективное
- Прогнозирование производственного процесса
- Оценка доступности ресурсов
- Контроль обеспечения производства ресурсами
- Диспетчеризация производства на межцеховом и внутрицеховом уровнях
- Своевременно предоставлять данные о работе компании



Методика планирования этапов выпуска

- ✓ Производственный процесс разбивается на этапы (одна ветка этапов - всегда одно наименование жгута)
- ✓ Каждый этап планируется, исходя из действующих ограничений
- ✓ Для остальных ограничений обеспечивается бесперебойная работа на организационном уровне, в т.ч. с помощью автоматизации



1) Нарезка и установка контакта - это процесс нарезки и установки контактов.

2) Подготовка - это процесс, после установки контактов, включая перемещение на сборку, а также лужение и термоусадка.

3) Сборка - это процесс от сборки жгута на стандах до отправки на БТК

Интерфейс технолога

Сохранить | Сохранить без переименования узлов | Создать спецификацию (нового образца 2.2) | Создать спецификацию (старого образца)

Проект: 22500В-3724-011П изм 3 ... Доработка жгута: Выходное изделие: 22500В-3724-011 ...

Ответственный: Кудрин Илья Константинович ... Изменение: 3 ТН: 22500В-3724-011ТН изм 1.pdf

Изменены материалы: Изменены трудозатраты: Изменен КС: Нет ... Сборочный стенд: 22500В-3724-011СТ ...

Провода | Многожильные провода | Узлы | Готовая продукция | Сводная информация | Созданные справочники | Отчеты | НСИ | Загрузка из Excel | Прочее | Групповое изменение | Файлы ТН и Стенды

Материал	Количество	Единица измерения
1/02505-01/44 Гн. 6,3 МУ 0,5-1,0 олово	2,000	шт
1/02505-02/44 Гн. 6,3 МУ 1,25-2,5 олово	1,000	шт
1/02505-03/44 Гн. 6,3 МУ 0,5-1,0	1,000	шт
1/02506-02/44 Гн. 6,3 МУ 0,5-1,0		
1/20605 Ко		
19х20 черн		
2108-37243		
2114-37245		
457373852		
964324-1 Гн		

Номенклат
ТУТнг, диа
ТВ-40, diam
4Р904В Тру
4Р907В Тру
4Р907В Тру

Конструктора и технологи ведут в 1С:ERP нормативно-справочную информацию по изделиям в разрезе аналитических требований . В рамках проекта провели трансформацию этих сведений к требованиям типовой системы планирования производства 1С ERP (спецификации, технологические карты, карты входимости и заменяемости деталей).

Операция	Количество	Норма	Суммарное время	Вид рабочего центра
Резка провода 0,35-1,5 ES9300 катушка до 0,3	2	1,300	2,600	Участок нарезки провода
Резка провода 0,35-1,5 ES9300 катушка >0,3 до 1,0	4	1,400	5,600	Участок нарезки провода
Резка провода 0,35-1,5 ES9300 катушка >1,0 до 1,5	3	2,200	6,600	Участок нарезки провода
Резка провода 0,35-1,5 ES9300 катушка >1,5 до 2,0	1	3,300	3,300	Участок нарезки провода
Резка провода 2,5-6,0 ES9300 катушка до 0,3	2	1,300	2,600	Участок нарезки провода
Резка провода 2,5-6,0 ES9300 катушка >0,3 до 1,0	1	1,600	1,600	Участок нарезки провода
Резка трубок ТВ-40, ТУТнг, ТУТнг всех диаметров на машине до 0,04 м	3	2,100	6,300	Участок нарезки трубки
Резка трубок гофрированных до Ø19 включительно на машине до 0,3 м	1	3,200	3,200	Участок нарезки трубки
Резка трубок гофрированных до Ø19 включительно на машине >0,3-1 м	1	3,900	3,900	Участок нарезки трубки
Резка трубок гофрированных до Ø19 включительно на машине >1-2 м	1	5,500	5,500	Участок нарезки трубки

График отгрузки продукции

1С:ERP Управление предприятием 2 (1С:Предприятие)

Рабочий стол | Бюджетирование и планирование | CRM и маркетинг | Продажи | Закупки | Склад и доставка | Производство | Кадры | Зарплата | Казначейство | Финансовый результат и контроллинг | Регламентированный учет | адми

Рабочий стол | Отчеты по производству | График отгрузки | График отгрузки 000000209 от 27.06.2017 9:59:38

График отгрузки 000000209 от 27.06.2017 9:59:38

Провести и закрыть | Провести

Номер: 000000209 | Дата: 27.06.2017 9:59:38

Клиент: [Поиск]

Дата начала: 03.07.2017 | Дата окончания: 27.07.2017

Заказы | Создать заказы для выделенных строк | Отправить в производство выделенные строки

N	Номенклатура	Грузополучатель	Оперативный план	03.07.2017	04.07.2017	05.07.2017	06.07.2017	07.07.2017	Всего в строке	Всего в заказе клиента
1	2705.3724229-1085 Заказ клиента ПК00-000...	Количество произвести	Оптимальная партия			3,000			3,000	3,000
2	2705.3724229-1275 Заказ клиента ПК00-000...	15,000	План работ для тех...						15,000	15,000
3	2705.3724229-1565 Заказ клиента ПК00-000...	45,000		9,000		9,000			48,000	48,000
4	2705.3724229-2325 Заказ клиента ПК00-000...	6,000							6,000	6,000
5	2705.3724229-2585 Заказ клиента ПК00-000...	120,000		15,000		15,000			120,000	120,000
6	2705.3724229-2595Ц3 Заказ клиента ПК00-000...	30,000							30,000	30,000

Созданные заказы на прои...
Удалить заказ в произво...

Дата производства	Планируется	Количество
03.07.2017		3,000

Ответственный: Бухалова Мальвина Гагиковна | Комментарий:

История... | Ошибка подключения: РасширениеЭтапПроизводстваПрава, РасширениеЗапретОперативногоПлана, ПланПроизводстваОтГлвногоДиспетчера

С помощью данного функционала выполняется :

- Планирование отгрузки на будущие месяца,
- Анализ текущих месячных графиков поставок.
- Управление клиентской базой
- Управление контактами с клиентами
- Управление продажами
- Управление маркетингом

Расчет обеспеченности материалами



Расчет обеспеченности материалами

Период: 01.08.2017 - 31.10.2017 Склад: ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СКЛАД ; ЦЕХОВАЯ КЛАДОВАЯ (Завос... X)

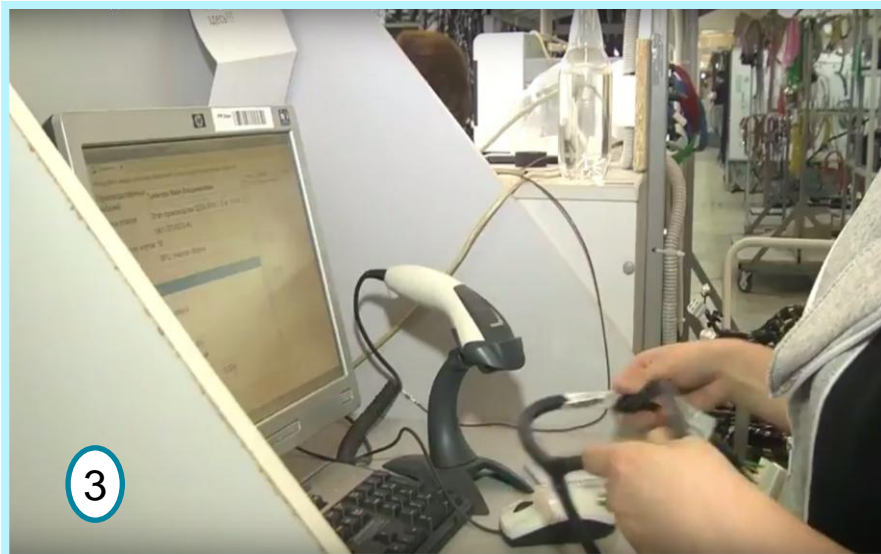
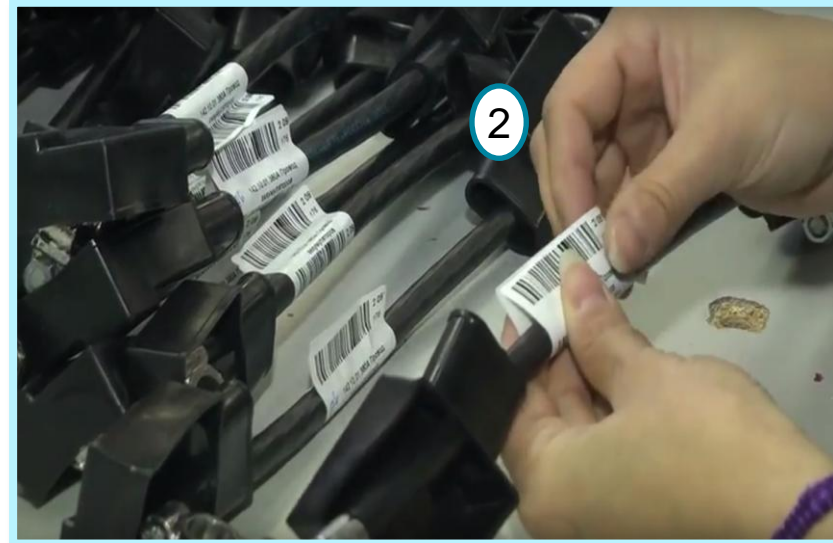
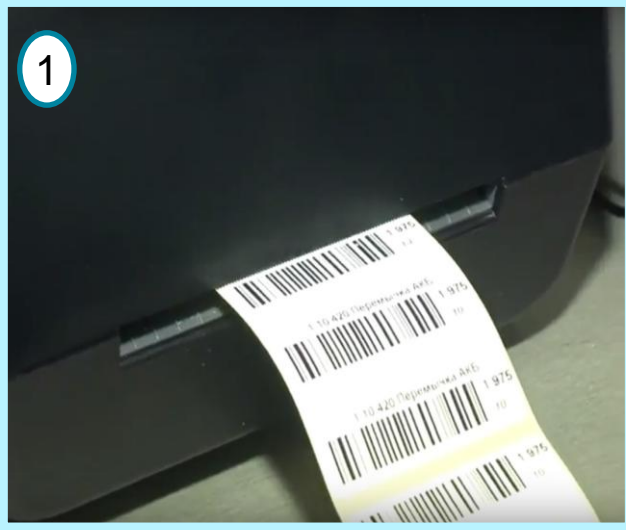
Сценарий: Для сравнения план производства (30/06/2017) X Материал: IDC-8 Розетка на плоский шлейф 2x4к X

Сформировать Настройки... Варианты отчета Найти...

Параметры: Период: 01.08.2017 - 31.10.2017
Сценарий: Для сравнения план производства (30/06/2017)
Склад: ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СКЛАД ; ЦЕХОВАЯ КЛАДОВАЯ (Завод)

Материал	Первый месяц		Предполагаемый остаток на конец текущего месяца	Текущие остатки				Последующий период		
	Остаток на складе (на начало месяца)	Остаток на складе (на конец месяца)		На складе		В Цехе		План на следующий период	Заказано у поставщика	Остаток на конец планируемого периода
				Наличие	В т.ч. Свободно	Наличие	В т.ч. Свободно			
929968-1 Шт. Д2,5мм >1,0-2,5 Упл SF	62,000	62,000	3 334,000			2 922,000	2 922,000	1 745,000		1 589,000
929974-1 Гн. Д2,5мм 0,5-1,0 Упл SF	107,000	6 000,000	7 200,000	6 000,000	6 000,000	609,000	498,000	1 654,000		5 546,000
929975-1 Гн. Д2,5мм >1,0-2,5 Упл SF	24,000		3 000,000	13 087,000	9 000,000	9 000,000	560,000	532,000	2 753,000	10 334,000
929989-1 Гн. Д1,5 0,5-1,0 Упл SF	327,000		19 391,000	16 000,000	16 000,000	3 070,000	2 980,000	568,000		18 823,000
929990-1 Гн. Д1,5 0,5-1,0 Упл SF	74,000	3 812,000	11 058,000	3 520,000	3 520,000	3 718,000	3 718,000	48,000		11 010,000
953119-1 Гн. Д1,5 0,5-1,0 Упл SF	521,000	521,000	557,000	3 540,000	3 076,000	2 790,000	55,000		1 014,000	2 526,000
953119-2 Вкл. Д1,5 0,5-1,0 Упл SF	37,000	521,000	557,000	503,000	1 900,000	3 059,000	2 646,000	2 360,000	233,000	1 014,000
953122-1 Кол. МПТ 0,5-1,0 Упл SF	176,000	521,000	557,000	1 076,000	1 151,000	725,000	439,000	267,000		2 537,000
962676-1 Гн. МПТ 0,5-1,0 Упл SF	2 676,000	5 520,000	112,000	16 000,000	28 544,000	23 500,000	23 500,000	9 550,000	9 516,000	20 000,000
962683-1 Шт. JPT 0,5-1,0 Упл SF	187,000	50,000	-237,000							-237,000
962684-1 Шт. JPT 0,5-1,0 Упл SF	3 140,000	3 459,000	900,000	3 500,000	9 199,000			9 185,000	9 185,000	2 000,000
962928-1 Гн. МРТ 2,5-4,0 Упл SF	1 200,000	391,000	302,000	183,000	600,000	1 706,000		1 694,000	1 694,000	785,000
962930-1 Гн. МРТ 4,0-6,0 Упл SF	369,000	37,000	29,000		303,000			302,000	302,000	92,000
962943-1 Гн. МПТ 0,5-1,0 Упл SF	1 245,000	18 275,000	7 408,000		-24 438,000			4,000	4,000	32 578,000
963063-1 Кол. Шт. JPT 5x6 к/к 0-963684-1 черная	13,000		13,000	13,000	13,000	13,000				13,000
963120-1 Кол. Гн. JPT 8к блу к/к 0-963684-1 черная	716,000	118 727,000	641,000	582,000	1 367,000	600,000	1 578 727,000	436 727,000	150 727,000	332,000
963121-4 Кол. Гн. JPT 8к блу к/к 0-963684-1 черная	743,000	524,000	641,000	557,000	833,000	902,000	600,000	600,000	646,000	43,000
963143-1 Затяжка д4,0 белая	26 734,000	52,000		101,000	26 887,000	24 685,000	24 685,000	16,000		104,000
963530-1 Упл. МПТ, МСР1,5 д3,9 1,4-1,9 серый	60 000,000	11 467,000	14 301,000	2 184,000	140 000,000	194 982,000	79 800,000	79 800,000	12 614,000	5 791,000
963531-1 Затяжка МПТ, МСР1,5 д3,9 белая	34 368,000	1 162,000	5 882,000	1 336,000	32 317,000	60 629,000	36 613,000	35 551,000	815,000	586,000
963715-1 Гн. МGS 0,5-0,75 блу SF	9 445,000	26 134,000	20 359,000	17 463,000	70 000,000	67 757,000	59 445,000	58 525,000	10 596,000	4 316,000
963749-1 контакт	11,000				11,000	11,000	11,000			
963900-1 Шт. МСР 1,5, МПТ 0,5-1,0 (1,4-2,1) блу SF	1 579,000	6 177,000	5 215,000		-9 813,000			1 097,000	1 097,000	7 275,000
964269-2 Шт. МПТ и МПТ (1,6x0,6) 0,5-1,0 (1,4-2,1) Упл SF	44 000,000	4 087,000	4 390,000	547,000	28 000,000	48 000,000	119 150,000	40 000,000	40 000,000	7 848,000
964274-2 Гн. МПТ 0,5-1,0 (1,4-2,0) Упл SF	7 390,000	138,000	2 772,000	1 690,000	7 390,000	4 000,000	14 456,000		1 147,000	1 096,000
964284-2 Гн. JPT 0,5-1,0 (1,4-2,31) блу SF	46 939,000	8 680,000	75 227,000	16 708,000	136 000,000	116 000,000	215 684,000	118 934,000	118 060,000	8 189,000
964310-1 Шт. SPTMCP 5,8x0,8 0,5-1,0 (1,4-2,7) Упл SF	1 500,000	999,000	38,000		2 461,000	1 500,000	1 500,000	569,000	369,000	874,000
964312-1 Шт. МСР 5,8x0,8 >1,0-2,5 (2,2-3,7) Упл SF	2 800,000		112,000		2 800,000	2 800,000	8 288,000	1 400,000	1 400,000	1 587,000
964324-1 Гн. SPT4,8x6,3 0,5-1,0 (1,4-2,1) блу SF	26 540,000	3 196,000	31 452,000	9 155,000	49 640,000	79 800,000	118 569,000	86 100,000	81 900,000	4 888,000
964326-1 Гн. SPT4,8x6,3 >1,0-2,5 (2,2-3,0) блу SF		4 070,000	19 194,000	9 097,000	48 100,000	43 500,000	67 379,000	68 200,000	68 200,000	2 227,000
964328-1 Гн. SPT4,8x6,3 >2,5-4,0 (3,3-4,5) блу SF	11 900,000	612,000	4 802,000	4 618,000	15 800,000	2 100,000	20 992,000	12 300,000	12 270,000	2 956,000
964716-1 Прокладка к кол. 965098-1	373,000	2,000			375,000	373,000	373,000		2,000	2,000
964972-1 Упл. МПТ, МСР1,5 д3,9 1,9-2,4 желтый		12 223,000	745,000	265,000		11 213,000		6 400,000	5 542,000	10 558,000
965082-1 Кол. Гн. 0,64 Locking Clip 4к черная	3 060,000	477,000	1 743,000	350,000	1 843,000		3 287,000	908,000	562,000	441,000
965098-1 Кол. Гн. CPC диам. 2,8 14к блу черная	436,000				436,000	433,000	433,000			92,000

Красным цветом указано необходимое количество для реализации будущих заказов.




1. После выдачи заданий печатается штрих-код;
2. ШК приклеивается на готовую или промежуточную продукцию;
3. Сканирование ШК сотрудником для отметки выполненных работ.

Ведение сквозного учета продукции.

Исполнение этапа производства

Этапы: Этап производства ЗД00-4589.1.1 от 27.07.2017 15:29:37 ... Сверх плана: Да ...

Сформировать Настройки... Варианты отчета ▾ Найти...       ▾

Все действия ▾

Параметры: Этапы: Этап производства ЗД00-45...

Этап	Номер провода/подсбора				
Операция					
Этап производства ЗД00-4589.1.1 от 27.07.2017 15:29:37					
Армирование двойного провода на пневматическом прессе (типа Ф57.750.004)	10, Ст2				
Армирование двойного провода на пневматическом прессе (типа Ф57.750.004)	48, Ст2				
Армирование двойного провода на прессе	112, Ст2				
Армирование двойного провода на прессе	113, Ст2				
Армирование двойного провода на прессе	140, Ст2	150			
Армирование двойного провода на прессе	141, Ст2	150			
Армирование двойного провода на прессе	142, Ст1		150		
Армирование двойного провода на прессе	145, Ст2		150		
Армирование двойного провода на прессе	155, Ст2	150	150	100	Митрофанова Любовь Валерьевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	163, Ст2	150	150	100	Антипова Наталья Витальевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	17, Ст2	300	150	200	Красина Наталья Викторовна; 150 Митрофанова Любовь Валерьевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	172, Ст1	150	150	100	Кочетова Ольга Владимировна; 150
Армирование двойного провода на прессе	173, Ст2	150	150	100	Кочетова Ольга Владимировна; 150
Армирование двойного провода на прессе	175, Ст1	150	150	100	Кочетова Ольга Владимировна; 150
Армирование двойного провода на прессе	181, Ст1		150		
Армирование двойного провода на прессе	198, Ст2	150	150	100	Митрофанова Любовь Валерьевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	199, Ст1	150	150	100	Красина Наталья Викторовна; 150
Армирование двойного провода на прессе	21, Ст2	150	150	100	Кочетова Ольга Владимировна; 150
Армирование двойного провода на прессе	22, Ст2	150	150	100	Красина Наталья Викторовна; 150
Армирование двойного провода на прессе	221, Ст2		150		
Армирование двойного провода на прессе	27, Ст2	150	150	100	Антипова Наталья Витальевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	3, Ст1		150		
Армирование двойного провода на прессе	30, Ст2	150	150	100	Антипова Наталья Витальевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	31, Ст1	150	150	100	Кочетова Ольга Владимировна; 150
Армирование двойного провода на прессе	36, Ст2	150	150	100	Митрофанова Любовь Валерьевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	37, Ст1	150	150	100	Митрофанова Любовь Валерьевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	42, Ст2	150	150	100	Антипова Наталья Витальевна; 150
Армирование двойного провода на прессе	45, Ст2		150		
Армирование двойного провода на прессе	46, Ст1		150		
Армирование двойного провода на прессе	5, Ст1	150	150	100	Митрофанова Любовь Валерьевна; 150

Позволяет отследить:

- сотрудника, выполнившего операцию,
- в какую смену выполнил,
- какую технологическую операцию выполнил.

Выполнение оперативного плана производства

Число дней вперед:

Жгут:

Проект:

Клиент:

Нарушена дата потребности

Не начаты к сроку

Все неспланированные этапы

Планируется:

Сформировать Настройки... Варианты отчета Найти...

Все действия

Отчет позволяет увидеть какие процессы в производстве выполнены в срок, а какие с задержкой.

Выполнение оперативного плана

Параметры: Число дней вперед: 60
Текущее время: 15.09.2017
Отбор: Клиент Равно " " "
Планируется Равно "Нет"

Дата выпуска

Жгут	Заказ на производство	Дата заказ на производство	Приоритет	Сложность	К выпуску	Плановая дата начала	Готовность			Подготовка к сборке			Сборка
							Статус этапа 1	% выполнения	Время план	Статус этапа 2	% выполнения	Время план	
A53													
181.10.50.210	ЗД00-003905	28.06.17	Средний		1	29.06.17	Начат	0%	0 ч 2 мин	К выполнению	0%	0 ч 0 мин	Начат
161.10.03.930_20	ЗД00-003904	28.06.17	Средний		1	29.06.17	Начат	0%	0 ч 56 мин	Начат	0%	0 ч 15 мин	К вып
161.10.55.920	ЗД00-003903	28.06.17	Средний		1	29.06.17	Начат	0%	0 ч 12 мин	К выполнению	0%	0 ч 2 мин	Начат
181.10.03.690	ЗД00-004032	29.06.17	Средний		1	30.06.17	Сформирован	0%	1 ч 3 мин	Сформирован	0%	0 ч 23 мин	Сформ
161.10.98.200	ЗД00-004200	05.07.17	Средний		1	06.07.17	Начат	0%	1 ч 0 мин	Начат	0%	0 ч 45 мин	К вып
181.10.60.930	ЗД00-004082	30.06.17	Средний		1	01.07.17	Сформирован	0%	0 ч 6 мин	Сформирован	0%	0 ч 0 мин	Сформ
181.10.60.920	ЗД00-004113	30.06.17	Средний		1	01.07.17	Сформирован	0%	1 ч 43 мин	Сформирован	0%	0 ч 28 мин	Сформ
181.10.23.970A	ЗД00-003902	28.06.17	Средний		1	29.06.17	Начат	0%	0 ч 7 мин	Начат	0%	0 ч 1 мин	Начат
30.09.2017													
A53													
142.10.51.200Д	ЗДЦБ-000001	17.08.17	Средний		1	78	Сформирован	0%	290 ч 43 мин	Сформирован	0%	50 ч 45 мин	Форм



По каждому процессу определялся его Владелец, который формировал по нему требования, **ЛАД** разрабатывал схему работы, проходились по ней с ключевыми пользователями, после чего утверждали у владельца.

Обычно такая методика хорошо закрывает **80%** операций, а оставшиеся **20%** «подрихтовываются» на этапе опытно-промышленной эксплуатации.
По этому пути мы пошли.

- Размазанности знаний о каждом процессе -разница между реальностью и представлениями руководителей. Изначально утвержденная схема работы содержала часть слишком трудоемких операций, много избыточных контролей и не содержала определенного количества того, «чего точно не бывает.
- большое количество, вроде бы, однотипных должностей, которые при схожести функций, имели свою специфику и свои особенности учета – а это значит, что даже одинаковые операции могли выполняться несколькими способами.
- большое количество «первички» повысило стоимость ошибок
- большое количество пользователей (для которых нужно много консультантов) и большое количество проектных решений, которые принимаются прямо на этапе ОПЭ

Анализ KPI (план-факт)
_ □ ×

Действия ▾ ↶ ↷ ? ▶ Сформировать 📄 Сохранить как...

Параметры отчета:

[Период "Квартал" \(1 июля 200...](#)

Выводить диаграмму SLA

Показать только список ключевых показателей (отключить иерархию)

Фильтры отчета:

Ключевой показатель:

Данные:

[Заполнить сенсоры](#)

Перейти:

[Сенсоры](#)

[Показатели](#)

[KPI](#)

[Плановые значения KPI](#)

[Анализ сенсоров](#)

[Анализ показателей](#)

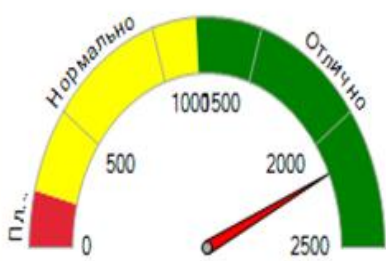
[Динамика KPI](#)

Анализ ключевых показателей эффективности (KPI)

Период "Квартал" (1 июля 2008 г. - 30 сентября 2008 г.)

Наименование	Значение (факт.)	Доля	Планируемое значение	Отклонение	Процент отклонения	Статус
Процент брака	%					
<i>Колово брака</i>	<i>шт</i>					
<i>Колово сессий</i>	<i>7 шт</i>					
Средний доход от покупателя	2 149 руб		229 999,97	-227 850,97	-99,07%	Плохо
<i>среднее время сессии_демо</i>	<i>49 с</i>					
<i>суммарная стоимость_демо</i>	<i>2 100 уе</i>					

Средний доход от покупателя Значение: 2 149 руб



⚠ Плохо (Красный) - от 0 до 200; Нормально (Желтый) - от 200 до 1 200; Отлично (Зеленый) - от 1 200 до 2 500;



Контакты ООО «Завод Инком»:

Г. Нижний Новгород, ул. Июльских дней,
д. 1н

Тел.: 8-(831)-411-11-12

E-mail: zavod@incom-plant.ru

Сайт: incom-plant.com

Контакты ГК ЛАД:

г. Нижний Новгород, ул. Родионова,
23в

Тел. 8-(831)-2-333-666

E-mail: info@lad24.ru

Сайт: lad24.ru