

فاعليات الانتاج

للاستفادة القصوى من فعاليات الانتاج ننصح باستخدام مقياس كفاءة المعدات الإجمالية (CS OEE)

للوصل الي فعاليات الانتاج نضغط محاسبة تكاليف - ادوات - فعاليات الانتاج

الفعاليات									
العدد	الوقت	الاسم	الاجهزة	القالب	الماده	الموظف	مستخدم الفتح	مستخدم الاغلاق	الفعاليات
3	37	عمل رقم 2 [37]	ماكينة حقن بلاستيك رقم 2	قالب - علبة مربعه 1 كيلو	علبة مربعه 1 كيلو اسود	موظف تغليف	admin		
2	36	عمل رقم 1 [36]	ماكينة حقن بلاستيك رقم 1	قالب - علبة مربعه 1/2 كيلو	علبة مربعه 1/2 كيلو ابيض	موظف مشغل ماكينة حقن	admin		
3	30	زون تحريك [30]	ماكينة حقن بلاستيك رقم 1	قالب - علبة مربعه 1/2 كيلو	علبة مربعه 1/2 كيلو ابيض	موظف مشغل ماكينة حقن	admin		

العدد	الوقت	الاسم	الاجهزة	القالب	الماده	الموظف	مستخدم الفتح	مستخدم الاغلاق	الفعاليات
2000	14:15:00	كميه الانتاج	من تاريخ	2025-11-24					
1755.6	14:30:00	الانتاج القياسي	اول حركة	2025-11-24					
82.0232	14:30:00	الوافر	اخر حركة	2025-11-24					
100	16:41:18	الجوده	الي تاريخ	2025-11-24					
113.9212	49000	الاداء	باقي المصنع						
93.4418	48000	OEE	باقي الانتاج						

للبدء باستخدام فعاليات الانتاج يجب أن تكون **خيارات فعالية الانتاج** معدة مسبقا

أيضاً يجب أن يتوفر امر انتاج يتم تسجيل الفعالية عليه.

كما يجب أن تكون فاتورة التصنيع مرتبطه بجدول نماذج مواد التصنيع

حسب الصورة بالأعلى نشاهد الفعاليات في أعلى شاشة فعاليات الانتاج, حيث غالبا ما تستخدم من مسؤول الجودة لتسجيل ملاحظاته اليومية خلال جولاته التفقدية

لبدء العمل باستخدام **فاعليات الانتاج** نضغط على جديد فتظهر لنا شاشة اضافة **فاعليات التصنيع**

الواصفات	
ملاحظات مختلفة	
موظف تشغيل 1	18503005 - موظف تغليف
موظف تشغيل 2	
موظف تشغيل 3	

رقم امر الانتاج	0000003 - عميل رقم 2 [37]
الاجهزة	9990102 - ماكينة حقن بلاستيك رقم 2
القالب	9990202 - قالب - علبة مربعه 1 كيلو
الماده	080202 - علبة مربعه 1 كيلو اسود
الموظف	18503004 - موظف مشغل ماكينة حقن

من تاريخ: 01/11/2025
 من الساعه: AM 07:00
 ملاحظات:

دورة انتاج من أجل اضافة الانتاج يدويا خلال عمل الآلة الفعلي ليبقي أصحاب القرار ومراقبي الإنتاج على دراية مستمرة بالإنتاج لحظياً وذلك من خلال مقياس كفاءة المعدات الإجمالية (CS OEE)

دورات الانتاج
✕

الجهاز
9990101 - ماكينة حقن بلاستيك رقم 1

من تاريخ
24/11/2025

من الساعة
PM 04:41

المدة (د)
60

العدد
300

موافق ✓

إغلاق ↻

ملاحظة: لا داعي لاستخدام شاشة دورات الانتاج اليدوية عن العمل مع جهاز سايكل تايم يقرأ مباشرة من الآلة ويسجل البيانات لحظياً بقاعدة بيانات برنامج الحلول المبتكرة لتخطيط الموارد CS-ERP

إنشاء تصنيع: الغاية منها إنشاء فاتورة تصنيع فعلية والتأثير المباشر على الكلف والمستودعات حسب النماذج المعدة مسبقاً

اختيار
✕

المادة
080201 - علبة مربعه 1/2 كيلو ابيض

الكمية
10

الهالك
5

موافق ✓

إغلاق ↻

إنشاء هالك:

اختيار
✕

▼	المادة 080201 - علبة مربعه 1/2 كيلو ابيض	موافق	✓
	الهالك 5		
	سبب الهالك حرارة عالية بالقالب		

إغلاق

نقوم بإدخال كمية الهالك مع ذكر سبب الهالك بالملاحظات لمتابعته بالتقارير

عملية ادخال الهالك لن تؤثر على كميات المستودعات أو الإنتاج إلى أن يتم إنشاء تصنيع حيث يتم تجميع كميات الهالك لإضافتها بشكل آلي لفواتير التصنيع عند إنشائها.

ملاحظة: بعض الأحيان يتم الضغط على زر الهالك ولا يتم فتح النافذة. والسبب أن المستخدم لم يقوم بربط المادة المصنعة النهائية بمادة هالك.

ملاحظة: عمليات إدخال الهالك بوقتها الصحيح تعطي نتائج دقيقة ل مقياس كفاءة المعدات الإجمالية (CS OEE) لمتابعتها الفورية من قبل مشرفي الانتاج؟



From: <https://wiki.cserps.com> - ويكي الحلول المبتكرة - CS ERP Wiki

Permanent link: <https://wiki.cserps.com/ar/help/prodactivities>

Last update: 2025/11/24 17:23