



ΝΛΜΛSOFT

المحتويات

тм

5	مقدمة
6	التصنيع – مفاهيم أساسية
6	المواد الخام
6	مكونات المنتج
6	المنتجات الثانوية
6	صالات الإنتاج
6	موارد التشغيل
6	الأنشطة
7	صالات الإنتاج
7	عمليات التشغيل
7	العمليات القياسية
7	التكاليف الغير مباشرة
7	أساس التكلفة
8	النسبة الفعالة والنسبة الغير فعالة
8	أمر الإنتاج
8	تتفيذ الإنتاج
8	صرف المواد الخام
8	سند سحب عينة
8	ارتجاع المواد الخام
9	سند الموارد
9	سند استلام تالف
9	سند استلام منتج
9	سند ارتجاع منتج
9	سند إغلاق أمر إنتاج
9	دورة التصنيع بنظام نما
11	ملفات التصنيع الرئيسية
12	ملف مورد التشغيل
14	ملف صالة إنتاج
15	ملف الأنشطة
16	ملف مكونات المنتج
22	ملف عمليات التشغيل
27	عملية التشغيل - صفحة التحويلات
28	ملف عملية قياسية
29	ملف التكاليف الغير مباشرة
32	مستند أمر إنتاج – الصفحة الرئيسية
36	مستند أمر إنتاج – صفحة مكونات المنتج
37	مستند أمر إنتاج - صفحة المنتجات الثانوية
38	۔ مستند أمر إنتاج – صفحة عمليات التشغيل
39	مستند أمر إنتاج – صفحة الشحنات
40	مستند أمر إنتاج – صفحة المستندات المرتبطة
41	إعدادات التوجيه الخاصة بمستند أمر إنتاج
	Namasoft 🔽 @Namasoft2

тм

NMASOFT

43	مستند طلب أمر إنتاج
44	مستند أوامر الإنتاج المجمعة
46	إعدادات التوجيه الخاصة بمستند أوامر الإنتاج المجمعة
47	مستند تنفيذ إنتاج – مفاهيم أساسية
47	تنفيذ عملية
47	خطوات العملية
47	الانتقال من عملية لأخرى
48	العملية رقم (1) النظامية
49	انتقال كمية المنتج
50	مستند تنفيذ إنتاج – الصفحة الرئيسية
54	مستند تنفيذ إنتاج – صفحة المستندات المرتبطة
55	إعدادات التوجيه الخاصة بمستند تنفيذ إنتاج
57	سند سحب عينة
59	مستند صرف مواد خام - الصفحة الرئيسية
62	مستند صرف مواد خام – صفحة المستندات المرتبطة
63	مستند طلب صرف مواد خام
64	مستند ارتجاع مواد خام – الصفحة الرئيسية
67	مستند ارتجاع مواد خام – صفحة المستندات المرتبطة
68	مستند طلب ارتجاع مواد خام
69	مستند موارد
73	مستند استلام تالف – الصفحة الرئيسية
76	مستند استلام تالف – صفحة المستندات المرتبطة
77	مستند تسليم منتج – الصفحة الرئيسية
79	مستند تسليم منتج – المستندات المرتبطة
80	مستند ارتجاع منتج – الصفحة الرئيسية
82	مستند ارتجاع منتج – صفحة المستندات المرتبطة
83	مستند طلب ارتجاع منتج
84	مستند إغلاق أمر إنتاج – الصفحة الرئيسية
87	نظام تخطيط الموارد - مقدمة
88	تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية
88	تخطيط موارد الخامات فقط
88	فترة التصنيع
88	فترة الشراء
88	
88	حجم الباتش الواحد
89	طريقة حساب الـ Safty Stock
90	الكميات المتاحة للإنتاج
90	الكمية المتوقعة
90	الكمية الفعلية
90	سندات التخطيط
91	فترة التجميع
92	مصادر الكميات المتاحة

(i) <u>Namasoft</u>

info@namasoft.com

mamasoft.com

Mamasoft



94	السيناريو هات
96	سند التوقعات
98	سند الطلب اليدوي
100	سند تخطيط الموارد - أسلوب العمل
102	سند تخطيط الموارد - النافذة الرئيسية
105	سند تخطيط الموارد - نافذة المطلوب
109	شرح توضيحي لطريقة حساب الكميات المطلوبة
110	سند تخطيط الموارد - نافذة التحليل
111	سند تخطيط الموارد - مخطط المشتريات
113	سند تخطيط الموارد - مخطط الإنتاج
115	ملف إعدادات النظام– التصنيع
120	بعض الفيديو هات المتعلقة بنظام التصنيع





تم تصميم نظام التصنيع الخاص ببرنامج نما لخدمة المنشئات الصناعية بداية من تعريف المواد الخام ومكونات المنتج النهائي والموارد البشرية والآلية التي تدخل في عملية التصنيع وتعريف عمليات التشغيل التي يترتب عليها تحويل المواد الخام إلى منتج نهائي، ثم إصدار أوامر الإنتاج التي ينتج عنها في النهاية المنتج النهائي ثم تسليمه إلى المخزن بعد حساب التكلفة النهائية الخاصة بالمنتج النهائي. فيما يلي سنتعرف على المفاهيم الأساسية التي يعمل بها نظام التصنيع. Cutting-edge Business Software M NAMASOFT التصنيع _ مفاهيم أساسية

فيما يلي سنتناول بعض المفاهيم الأساسية التي يجب الإحاطة بها قبل استخدام النظام.

المواد الخام

المواد الخام هي الأصناف الأولية التي تدخل في عملية التصنيع وينتج عنها في النهاية المنتج النهائي. لإدخال المواد الخام كمكونات في عملية التصنيع يتم تعريفها أولاً بملف المخزون. ليتم استخدامها لاحقاً كمكونات للمنتج النهائي بملف مكونات المنتج.

مكونات المنتج

مكونات المنتج هي عبارة عن الأصناف أو المواد الخام التي تدخل في تصنيع المنتج النهائي. من خلال ملف مكونات المنتج يتم تعريف جميع المواد التي تدخل في تصنيع المنتج. هذه المواد هي عبارة عن أصناف تم تعريفها مسبقاً بملف الأصناف وهي إما أن تكون مواد خام أو منتجات صناعية تدخل في تصنيع منتج أخر. تدخل هذه المكونات بكميات ووحدات محددة في عمليات التشغيل المختلفة حتى الوصول للمنتج النهائي. يتم تعريف مكونات المنتج من خلال ملف خاص بتعريف مكونات المنتج، حيث يتم إدراج جميع المواد الخام الداخلة فيه بتفاصيل هذا الملف، وكمية كل مادة ونسبتها بالإضافة لعملية التشغيل المرتبطة بها، كما سنرى لاحقاً.

المنتجات الثانوية

المنتجات الثانوية هي المنتجات تنتج عن عملية التصنيع كنتيجة لتصنيع المنتج النهائي، مثال على ذلك الكسب الذي ينتج من عملية تصنيع الزيت من بذرة القطن، الذي يستخدم كعلف للماشية. هذا المنتج الثانوي ينتج عن عملية التصنيع بكمية تتناسب وحجم المنتج المصنع. المفترض أنه يتم تعريف المنتجات الثانوية من خلال ملف مكونات المنتج، حيث يقوم المستخدم بتعريف نسبة كمية المنتجات الثانوية الناتجة مع تصنيع المنتج.

صالات الإنتاج

المقصود بصالات الإنتاج هي الورش أو العنابر أو الأماكن التي يتم فيها تشغيل الموارد سواء موارد آلية (ماكينات) أو موارد بشرية (العمال والموظفون). بكل صالة إنتاج، يتم تعريف الموارد وعدد ساعات التشغيل والتي تفيد بعد ذلك في تعريف عمليات التصنيع وإطلاق التقرير.

موارد التشغيل

موارد التشغيل هي عبارة عن العمال أو الماكينات الداخلة في عملية التصنيع، فكل عامل (أو ماكينة) داخل في عملية التصنيع هو من وجهة نظر النظام عبارة عن مورد. يتم تعريف الموارد من خلال ملف الموارد، حيث يتم تعريف نوع المورد من حيث كونه عامل أو ماكينة، ومعدل تكلفة هذا المورد، كـأن تكون تكلفة المورد هي 20 جنيهاً ي الساعة.

الأنشطة

من خلال ملف الأنشطة يمكن تعريف النشاطات الخاصة بالمورد، كأن يكون المورد هو عبارة عن ماكينة ولها ثلاثة مراحل هي كالتالي:

- مرحلة التجهيز
- مرحلة التشغيل
- مرحلة الإيقاف
- كل مرحلة من هذه المراحل يمكن تعريفها كسجل بملف الأنشطة.

mamasoft.com



صالات الإنتاج

صالات الإنتاج هي الورش أو العنابر أو القاعات المختلفة التي يتم فيها تشغيل الموارد المختلفة. من خلال ملف صالات الإنتاج يتم تعريف الماكينات أو العمال التي تعمل بها و عددها و عدد ساعات العمل الخاصة بكل مورد.

عمليات التشغيل

عمليات التشغيل هي مجموعة من العمليات المتعاقبة التي ينتج عنها في النهاية المنتج النهائي، و هي التي تقوم بتحويل المواد الخام إلى مواد مصنعة. يتم تعريف عمليات التشغيل من خلال ملف خاص بذلك و هو ملف عمليات التشغيل.

العمليات القياسية

يمكن تعريف عملية قياسية بالموارد الداخلة فيها وتكلفة كل مورد وعدد الموارد ومدة عمل كل مورد من خلال ملف العمليات القياسية، ثم بعد ذلك إدخال هذه العملية مباشرة بملف عمليات التشغيل بدلاً من تعريف العملية بكل تفاصيلها بملف عمليات التشغيل وذلك تسهيلاً على المستخدم.

التكاليف الغير مباشرة

بالطبع لا تنحصر تكلفة المنتج المصنع على تكلفة المواد الخام ورواتب العمال والموظفين، وإنما يدخل في تكلفة المنتج تكاليف أخرى كثيرة غير ماشرة يتم تحميلها على المنتج المنتج المائلي أخرى كثيرة غير مباشرة يتم تحميلها على المنتج للوصول للتكلفة الحقيقية للمنتج. من أمثال هذه التكاليف، تكلفة الكهرباء، الضرائب، إيجار المكان، مصاريف النقل، وغير ذلك. يوفر نظام نما آلية لتسجيل التكاليف الغير مباشرة لتحميلها على أوامر الإنتاج، حيث يوفر على المنتج للوصول للتكلفة الحقيقية للمنتج. من أمثال هذه التكاليف، تكلفة الكهرباء، الضرائب، إيجار المكان، مصاريف النقل، وغير ذلك. يوفر نظام نما آلية لتسجيل التكاليف الغير مباشرة لتحميلها على أومر الإنتاج، حيث يوفر عدة المكان، مصاريف النقل، وغير ذلك. يوفر نظام نما آلية لتسجيل التكاليف الغير مباشرة لتحميلها على أوامر الإنتاج، حيث يوفر عدة أنواع لتوزيع التكلفة بحسب رغبة المنشأ. سيتم الحديث عن هذه الأنواع لاحقاً بهذا الكتاب.

أساس التكلفة

أساس التكلفة هي طريقة حساب التكلفة حيث يوفر النظام طريقتين لأساس التكلفة وهي "بالصنف" و "بالشحنة" فالتكلفة بالصنف هي التي تتغير بتغير عدد أو كمية الأصناف، أما التكلفة بالشحنة فهي التي لا تتغير بالضرورة بتغير عدد الأصناف. لتوضيح كلتا الحالتين نفرض أن أحد عمليات تصنيع أبواب خشبية هي "دهان الباب" وأحد العمليات الأخرى هي "نقل الباب إلى المعرض" فتكون كالتالى:

- دهان الباب: يكون أساس التكلفة بالصنف، وذلك لأنه عند دهان 20 باب فإن تكلفة الأبواب المدهونة ستكون ناتج المعادلة التالية: تكلفة دهان الباب الواحد × عدد الأبواب، فإذا ما إذا كانت تكلفة دهان الباب الواحد هي 100 جنيه، تكون تكلفة دهان ال 20 باب هي 2000.
- نقل الباب: يكون أساس التكلفة بالشحنة، وذلك لأن تكلفة نقل باب واحد فقط إلى المعرض بالسيارة تكون مساوية لتكلفة 20
 20 باب، حيث سيتم حسابها بالشحنة، والشحنة في هذا المثال تعني النقلة الواحدة، فإذا ما كان عدد الأبواب هو 300 باب مثلاً فإن تكلفة النقل ستكون 100 جنيه × 300/20 = 100 × 15 = 1500 جنيه، حيث سيتم نقل الأبواب على 15 شحنة (نقلة).

Minfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

тм Cutting-edge Business Software النسبة الفعالة والنسبة الغير فعالة

يدعم نظام نما سوفت النسبة الفعالة والنسبة الغير فعالة للأصناف بشكل عام للتعامل مع هذين المفهومين يجب تفعيلهما من خلال قائمة الإعدادات حيث يظهر ان بالنظام تبعاً لحاجة نشاط المنشأة إليهما مثل المقاس واللون والإصدار وغير ذلك من إعدادات الأصناف بنظام نما سوفت، وبالتالي عند دعم هذا المفهوم، سيقوم النظام بإظهار هذين الحقلين بسندات إدارة التوزيع بالإضافة إلى مكونات المنتج بالتصنيع. بالطبع ستؤثر النسبة الفعالة وغير الفعالة على الكمية المطلوبة من المادة الخام حال صرفها من المخزن.

تعنى النسبة الفعالة المادة الأصلية الفعالة للصنف. لتوضيح ذلك، نفترض أن الصنف هو الشاي والذي يتكون من العناصر التالية:

- نبات الشاى نفسه
- نشارة الخشب التي تضاف إليه في التصنيع
 - ♦ شوائب

في هذه الحالة تكون المادة الفعالة هي (نبات الشاي) الأصلي، والمادة الغير فعالة هي "نبات الشاي" + "نشارة الخشب".

وبالتالي عند صرف كمية من الشاي من المخزن بحيث تكون نسبة المادة الفعالة هي (50%)، والمادة الغير فعالة هي (90%)، فإن معنى ذلك أن نسبة "نشارة الخشب" هي (40%).

هذه النسب عند وضعها في الاعتبار تأخذ أهمية عظيمة في بعض الصناعات، حيث ستؤثر على درجات تركيز نسب المواد المختلفة بأي من أصناف المواد الخام.

أمر الإنتاج

من خلال مستند أمر الإنتاج يتم تحديد الصنف المصنع المراد تصنيعه وكميته ومكونات المنتج المستخدمة وعمليات التشغيل التي سيتم من خلالها تصنيع المنتج النهائي، حيث سيقوم النظام باستدعاء مكونات المنتج وعمليات التشغيل التي تم تعريفها مسبقاً ليكون مستند أمر التشغيل محتوياً على توصيف كامل بالمنتج المصنع من حيث المكونات وعمليات التشغيل. بمجرد بدء "أمر الإنتاج"، يسمح بعد ذلك النظام بإصدار كافة الحركات (المستندات) على أمر الإنتاج كمستندات التنفيذ الخاصة بالانتقال من عملية لأخرى، وسند الموارد الخاص بتشغيل الموارد وصرف المواد الخام وارتجاعها واستلام المنتجات وغير ذلك.

تنفيذ الإنتاج

من خلال مستند تنفيذ الإنتاج، يتم نقل المنتج المصنع من أحد العمليات إلى العملية التي تليها أو أي عملية لاحقة لها.

صرف المواد الخام

من خلال مستند صرف المواد الخام، يتم صرف الأصناف الخاصة بكل عملية كما تم تعريفها بملف مكونات المنتج، حيث يتم تحديد المواد المنصرفة وكمياتها والوحدة الخاصبة بكل صنف من هذه المواد. يتم إصدار سند الصرف آلياً بمجرد الوصول للعملية الخاصبة به أو يدوياً عن طريق المستخدم وذلك تبعاً لطريقة توصيف عملية الإنتاج.

سند سحب عينة

يسمح نظام نما بسحب كمية محددة من المنتج في أحد مر احل إنتاجه حتى يتم التعرف على مدى مطابقة المنتج للمو اصفات المطلوبة.

ارتجاع المواد الخام

من خلال مستند ارتجاع المواد الخام، يتم ارتجاع أي مواد خام غير لازمة تم صرفها سابقاً من خلال مستند صرف مواد خام.

info@namasoft.com



سند الموارد

من خلال سند موارد، يتم تسجيل عدد ساعات التشغيل الخاصة بكل مورد من الموارد المستخدمة في عملية الإنتاج. يتم إصدار سند الموارد آلياً بمجرد الوصول للعملية الخاصة به أو يدوياً عن طريق المستخدم وذلك تبعاً لطريقة توصيف عملية الإنتاج.

سند استلام تالف

من خلال سند استلام تالف، يتم استلام أي كمية تالفة من المنتج المصنع تم استخر اجها من أي من عمليات التشغيل المختلفة.

سند استلام منتج

من خلال سند استلام منتج يتم استلام كمية محددة من المنتج النهائي التي نتجت عن الكمية المصنعة.

سند ارتجاع منتج

من خلال سند ارتجاع منتج يمكن ارتجاع أي كمية من المنتج النهائي لصالات الإنتاج لأي سبب.

سند إغلاق أمر إنتاج

من خلال سند إغلاق أمر الإنتاج يتم تكليف كمية المنتج النهائي التي تم تسليمها، بالإضافة لإغلاق أمر الإنتاج و عدم السماح بإصدار أي مستندات أخرى مؤثرة عليه.

دورة التصنيع بنظام نما

تتلخص دورة تصنيع المنتجات بنظام نما كالآتي:

- تعريف المواد الخام المستخدمة على أنها أصناف مخزون، والمنتجات النهائية بملف المخزون على أنها أصناف تصنيعية.
 - تعريف الموراد المستخدمة في عملية تصنيع الصنف والتكلفة الخاصة بكل مورد بملف الموارد.
 - تعريف صالات الإنتاج والموارد الموجودة بكل صالة.
- تعريف عمليات التشغيل التي سيتم من خلالها تصنيع المنتج، والموارد الخاصة بكل عملية وطريقة تحميل التكلفة الخاصة بكل مورد فيها.
 - إصدار أمر إنتاج للصنف المصنع وتحديد كمية الصنف المصنعة، وتحديد مكونات المنتج وعمليات التشغيل المستخدمة في تصنيع المنتج من خلال أمر الإنتاج.
 - إصدار سندات التشغيل (التنفيذ) للانتقال من أي عملية تشغيل للعملية التي تليها، والتي ستقوم ضمنياً بإصدار سندات صرف المواد الخام وسندات الموارد التي تم تعريفها على أنها سيتم تنفيذها آلياً.
 - إصدار سندات الصرف اليدوية اللازمة لكل عملية من عمليات التشغيل.
 - يمكن ارتجاع أي كمية من المواد الخام الزائدة عن الحاجة للمخزن مرة أخرى عن طريق سند ارتجاع مواد خام.

i Namasoft

- يتم استلام أي كمية من المنتج النهائي تم تصنيعها عن طريق سند استلام منتج.
- يمكن ارتجاع أي كمية من المنتج النهائي المستلم عن طريق سند ارتجاع منتج.
 - يمكن استلام أي منتجات تالفة عن طريق سند استلام تالف.

<u>namasoft.com</u>



- يمكن إنهاء أمر الإنتاج في أي وقت من التصنيع لأي ظروف اضطر ارية عن طريق سند إغلاق أمر إنتاج من النوع "إنهاء".
- بعد المرور على جميع مراحل الإنتاج والانتهاء من تصنع كمية أمر الإنتاج، يتم إغلاق أمر الإنتاج عن طريق إغلاق أمر إنتاج من النوع "عادي".

Cutting-edge Business Software M NAMASOFT ملفات التصنيع الرئيسية

من خلال ملفات التصنيع الرئيسية يتم تعريف العناصر الرئيسية التي سيتم استخدامها لاحقاً بمستندات التصنيع للوصول بعد ذلك للمنتج النهائي، وهي كالتالي:ملف مكونات المنتج.

- ملف موارد التشغيل.
- ملف صالات الإنتاج.
- ملف العمليات القياسية.
- ملف عمليات التشغيل.
 - مكونات المنتج.
- التكاليف الغير مباشرة
- تكاليف الإنتاج الغير مباشرة
 - طرق الحساب الفعلي
 - ملف الأنشطة.

فيما يلي سنقوم بشرح كل من هذه الملفات على حدة.

<u>namasoft.com</u>

i <u>Namasoft</u>

pinfo@namasoft.com

ملف مورد التشغيل

من خلال هذا الملف، يتم تعريف الموارد البشرية (العمال والموظفين) والألية (ماكينات الإنتاج). تحتوي نافذة مورد التشغيل على المعلومات التالية:

				0	ضافة مورد تشغيل
					لمعلومات الأساسية
20		المجموعة		الكود	
				العربي	الاسم
				جليزي	الأسم الإد
•	5 - ساعة	وحدة القياس	•	ورد *	نوع اله
PC		سياسة الضريبة		التكلفة	معدل
					اريط بالموطقين - الأصول
	ملاحظات		ف	ماكينة - موظ	
77		PC			
	إلى تاريخ	من تاريخ	المعدل		تشاط
	الدرقاريخ	Ru III Ja	المعدل		تشاط
				20	
					لحسابات
20		الحساب الرئيسى	29		حقيبة حسابات
₽ €		حساب 02	P C		حساب 01
P C		حساب 04	P C		حساب 03
P C		العملة	P C		حساب 05
0.4	10	1.1.1 11.5 h	0.0		بحددات ۱۱ - ۲۰
24	 	المجموعة الحبيبة		عام	اسرده ۱۱
2 6	عام	التعتاح	24	عام	القررع
			P C	عام	الإدارة

المعلومات الأساسية

من خلال هذ القسم يتُم تحديد المعلومات الأساسية مثل الكود والاسمين العربي والانجليزي والمجموعة بالإضافة إلى المعلومات التالية:

🟒 نوع المورد

من خلال هذا الحقل، يتم تحديد نوع المورد و هو يحتوي الخيارين التاليين:

- ♦ بشري
- ماكينة
- 🖌 معدل التكلفة
- 🖌 وحدة القياس

من خلال هذين الحقلين، يتم تعريف معدل تكلفة المورد كل وقت محدد، حيث يتم إدخال قيمة محددة بمعدل التكلفة، وأحد وحدات القياس (ساعة، يوم، أسبوع،...الخ)، فإذا ما تم إدراج القيمة 20، بالحقل "معدل التكلفة" والقيمة ساعة، فإن معنى ذلك أن تكلفة هذا العامل (أو المالكينة) هي 20 جنيهاً في الساعة.

тм

Cutting-edge Business Software

ΝΛΜ<u>Λ</u>SOFT

يتم الاستفادة من هذه المعلومة عند إصدار سند موارد لبعض العمال (أو الماكينات) حيث يتم إدراج تكلفة المورد بهذه التكلفة كقيمة تلقائية، ويمكن للمستخدم الذي يملك الصلاحية تغيير هذه القيمة.

مرياسة الضريبة

سياسة الضريبة المطبقة على المورد (عامل). يتم استخدام سياسة ضريبية حينما تتعامل المنشأة مع كيان آخر (Out Resource) للدخول في عملية تصنيع المنتج والذي يتم إضافة ضريبة عليه.

قسم الربط بالموظفين - الأصول

من خلال هذا القسم يمكن ربط الموردين (بشري ، ماكينات) بالموظفين أو الأصول، فمثلاً يمكن ربط العامل بكود العامل الخاص به المعرف بملف الموظفين. كذلك يمكن ربط الماكينة بكود هذه الماكينة بملف الأصول الثابتة. يحتوي هذا القسم على الحقول التالية:

💋 ماکینة - موظف

من خلال هذا الحقل يتم إدخال أحد الخيارين التاليين:

- ♦ موظف
- ماكينة

عند اختيار أي من القيمتين يجب على المستخدم إدخال كود الموظف أو كود الأصل الثابت من الحقل المجاور.

🖌 ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدخال أي ملحوظة تخص الأصل الثابت أو الموظف.

قسم الأنشطة

من خلال هذا القسم يمكن إدخال عدة أنشطة خاصة بالمورد، فعندما يكون المورد عبارة عن ماكينة، يمكن إدخال التجهيز ، والتشغيل والإيقاف. يحتوي هذا القسم على الحقلين التاليين:

م النشاط

من خلال هذا الحقل يتم إدخال الأنشطة الخاصة بالمورد.

المعدل

من خلال هذا الحقل يتم إدخال معدل التكلفة الخاص بالنشاط، حيث يمكن تحديد معدل تكلفة لكل نشاط للماكينة. يمكن أن يفيد هذا لأسلوب حينما تعمل الماكينة بعدة أنشطة وتختلف تكلفة الماكينة باختلاف النشاط الخاص بها.

- 🖌 من تاريخ
- 🖌 إلى تاريخً

يمكن تقييد نشاط المورد بفترة محددة بحيث يختلف نشاط المورد باختلاف الفترات.

قسم الحسابات

من خلال هذا القسم يتم إدخال الحسابات الخاصة بالمورد – حيث يتم اعتبار المورد كذمة مستقلة – وذلك للتأثير عليها لاحقاً عند استخدام المورد بمستندات التصنيع المختلفة. يمكن تحديد أي عدد من الحسابات بالإضافة للحساب الرئيسي للتأثير عليها، وذلك بالإضافة لعملة الحساب.

Namasoft

info@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software SOFT ملف صالة إنتاج

من خلال هذا الملف، يتم تعريف صالات الإنتاج الموجودة بالمنشأة والتي تتم فيها عمليات التصنيع تحتوي الموارد البشرية (العمال والموظفين) والآلية (ماكينات الإنتاج). تحتوي نافذة مورد التشغيل على المعلومات التالية:

		3 3 🖌 🗎 🖯 🕄 🖓		إضافة صالة إنتاح
				المعلومات الأساسية
PC	المجموعة			الكود
				الاسم العربي
				الاسم الإنجليزي
				التفاصيل
ساعات العمل	تشغيل دائم	العدد		مورد تشغيل
5			PC	1
				Be are by
0 1	المحمد عة التطلبلية	0 4	de	المحددات
₽ ¢ ₽ ¢	المجموعة التطيلية عام التطاع عام	₽ ¢ ₽ ¢	عام عاد	المحددات الشركة القرع

التفاصيل

من خلال تفاصيل النافذة يتم إدراج موارد التشغيل (عمال، ماكينات) بالإضافة لمعلومات التشغيل التي تحتويها. يتم تحديد المعلومات الأساسية مثل الكود والاسمين العربي والانجليزي والمجموعة بالإضافة إلى المعلومات التالية:

🖊 مورد تشغیل

عند البحث أو بالنقر المزدوج على هذا الحقل، سيتم عرض موارد التشغيل ليتم اختيار أحد موارد التشغيل المعرفة (ماكينات أو عمال).

/ العدد

عدد مورد التشغيل الذي تم اختيار ه بالحقل السابق مثل 5 عامل لحام مثلاً.

🔪 تشغيل دائم

عند تعليم هذا الخيار ، فسيتم تسجيل المورد المقابل على أنه دائم التشغيل.

العمل العمل

عند عدم تعليم الخيار "دائم التشغيل"، سينتظر النظام تحديد عدد ساعات العمل للمورد المقابل.

Namasoft

تفيد معلومة عدد الموارد وساعات التشغيل في إطلاق التقرير والتعرف على مدى استيعاب صالات الإنتاج لعمليات التشغبل المخططة.

Minfo@namasoft.com



ملف الأنشطة

من خلال هذا الملف، يتم تعريف الأنشطة التي يقوم بها المورد الواحد. للتعرف على طبيعة الأنشطة، راجع فقرة "الأنشطة" بالمفاهيم الأساسية.

		P 🗎 ⊀ 🗉			إضافة نشاط
					المعلومات الأساسية
20		المجموعة			الكود
					الاسم العربي
					الاسم الإنجليزي
					المحددات
20	عام	المجموعة التطيلية	₽ €	عام	الشركة
2 ¢	عام	القطاع	Р ⊄	عام	القرع
			₽ €	عام	الإداره

Cutting-edge Business Software OFT ملف مكونات المنتج

من خلال ملف مكونات المنتج، يتم تعريف جميع المواد التي تدخل في تصنيع المنتج. للتعرف على طبيعة مكونات المنتج، راجع الفقرة "مكونات المنتج" بالمفاهيم الأساسية. محتويات ملف مكونات المنتج كما يلى:

		î	0		P		V = 1		6	90										منتح	مكونات
																				4	ات الأساسية
P			5 ²²	ا مکون ه	مكون متتح	المجموعة م											لكود	1			
																	ربی	الاسم الم			
																	بري	لاسم الإنجا	0		
										20							سغنيل	عليات الثة	5		
PC						عبة الوحدة *	الک			Pe							• 4	المنثا			
PC						المخزن											اكش	کنیة ال			
						صلدوق											مانه (رقم الذ			
				۲	B	مرفق											خبة 🗉	أفكراء			
																					di a
	T. M.	5			نسبة	طريقة اعتبار	2.0.00	ar 2		Contract Inc.	تصنيف	نسبة	و التهالي	كمية المتت	سنف	كعية الد	الأبعاد				
	ملاحظا	تصنيف الخامة	طريفة الصرف	مكمل للوزن		اللعالية	القعالية	الإنتاجية %	ú	المغزن	الغامة	الساهية	وحدة	فيمة	ويعدة	فيعة	J		الصنف	1	م. العملية
						- and a second															
<u>7</u>		Pe		8					Pe		РĊ		Pe		Pe			Pe			
2		PC							PC		PC		Pe		Pe			Pe			ات الثلوية
2		P C	213	G) %					PC	ېټې	P e		P C 43	ية النتع الله	P C 4	الأيداد		Pe	dia		ات الثلورية
	لمقلت	P C 24	ينة ا	a %	وتتنع	نوع ا		المغزن	Ρ¢	بٿي ويھة		لبق	پې ور نيمز	ية تنتع تت	ی و مد	الأيغاد ر		Pe	منف		ات الثقورية

قسم المعلومات الأساسية

يحتوي هذا القسم على المعلومات الأساسية الخاصبة بمكونات المنتج بالإضافة إلى الحقول التالية:

مليات التشغيل

كود عمليات التشغيل التي سيتم بها تصنيع المنتج النهائي، و هو يعبر عن الطريقة أو الخطوات التي سيتم بها تصنيع المنتج. هذا الحقل إلزامي ولن يسمح النظام بحفظ المستند بدون هذا الحقل راجع الفقرة "عمليات التشغيل" بالمفاهيم الأساسية. يمكن للمستخدم إدخال كود أي عمليات تشغيل تم تعريفها من قبل بملف عمليات التشغيل. كما يمكن الضبغط على زر البحث لاختيار أي من عمليات التشغيل المعرفة.

/ الصنف

الصنف المصنع وهو المنتج النهائي الذي سيتم تصنيعه من خلال مكونات المنتج يمكن إدخال كود الصنف مباشرة أو من خلال زر البحث الموجود بجوار الحقل.

لن يسمح النظام بإدخال أي صنف سوى الأصناف التي تم تعريفها على أنها يمكن تصنيعها وذلك من خلال الخيار "يمكن تصنيعه" الموجود بملف الصنف.

🗡 الكمية | الوحدة

كمية ووحدة الصنف المصنع وهو المنتج النهائي، وهما الكمية والوحدة التلقائية التي سيقوم النظام بعرضها عن إصدار أمر إنتاج لهذا الصنف المصنع، كما أنها الكمية والوحدة التلقائية للمنتج النهائي عند تعريف مكونات المنتج بتفاصيل النافذة الحالية كما سنرى لاحقاً.

🖌 كمية الباتش

عندما تكون عملية إنتاج المنتج الحالى مرتبطة بالباتش، يمكن تحديد كمية الباتش الواحد بحيث يمكن معرفة عدد الباتشات التي سيتم إنتاجها من خلال قسمة كمية الإنتاج على كمية الباتش الواحد.

mamasoft.com



🖌 المخزن

المخزن التلقائي الذي سيتم فيه توريد المنتج النهائي. يمكن إدخال الكود الخاص بأي مخزن، أو الضغط على زر البحث لاختيار أي من المخازن المعرفة.

- 🖌 الإصدار
- م المقاس
- اللون
- / رقم الشحنة

يتم إدراج هذه التفاصيل بحسب الخصائص التي تم ضبطها بإعدادات النظام، وبالأصناف المصنعة.

🖊 افتراضية

عند تعليم على هذا الخيار، فسوف تكون مكونات المنتج بالسجل الحالي هي المكونات الافتر اضية، وذلك عند إدراج الصنف (المنتج) المذكور برأس النافذة في سند "أمر إنتاج".

🗡 طريقة الصرف

يوفر النظام عدة طرق لصرف الخامات المدرجة بتفاصيل النافذة وهي (يدوى ، ألى بالعملية ، ألى بالتجميع). سنتعرف على هذه الطرق عند الحديث عنها بتفاصيل النافذة. ولكن عند تحديد طريقة الصرف من رأس المستند فسوف يقوم النظام بتطبيق هذه الطريقة على جميع الخامات المدرجة بتفاصيل النافذة.

لاحظ أن الطريقة المختارة هنا تكون لها أولوية عن "طريقة السحب الافتراضية" التي تم تحديدها من خلال ملف إعدادات التصنيع.

🖊 مرفق

يمكن إرفاق أي مرفق من خلال هذا الحقل.

تفاصيل النافذة

من خلال تفاصيل هذه النافذة، يتم إدخال المكونات الخاصبة بالمنتج المصنع وهي عبارة عن أصناف مخزنية أو أصناف مصنعة أخرى. محتويات تفاصيل هذه النافذة هي كالتالي:

🖊 م. العملية

رقم العملية الخاصة بالمكون المدرج بهذا السطر. يقبل النظام أي عملية شريطة أن تكون أحد العمليات المعرفة بملف عمليات التشغيل والذي تم إدراجه بالحقل "عمليات التشغيل" المدرج بر أس النافذة. راجع "عمليات التشغيل" بالمفاهيم الأساسية"، ونافذة "عمليات التشغيل" بهذا الكتاب.

م الصنف

كود المكون المدرج بهذا السطر، وهو أحد الخامات الداخلة في تصنيع الصنف المصنع، أو أحد المنتجات المصنعة الأخرى الداخلة في المنتج المصنع. يمكن إدراج كود الصنف مباشرة، أو الضغط على زر البحث لاختيار أحد الأصناف المعرفة.

> 📈 كمية الصنف (قيمة، وحدة) 🖉 كمية المنتج النهائي (قيمة،وحدة)



هذه الحقول الأربعة تحدد الكمية والوحدة اللازمة من الصنف المقابل لتصنيع كمية بوحدة محددة من المنتج النهائي. فمثلاً عند تحديد الكمية "2000" بالوحدة "حبة" من الصنف المقابل، وتحديد الكمية "12" بالوحدة "كرتونة" للمنتج النهائي فأنه يلزم 2000 حبة من المكون المقابل لتصنيع 12 كرتونة من المنتج النهائي.

نتج النهائي	كمية الم	الصنف	كمية	الأبعاد		i. all
وحدة	قيمة	وحدة	قيمة	J		
کیلو 🤦 🔍	100	کیلو 🥑 🔍	40		PC	الين طييعي
کیلو 🖢 🔍	100	کیلو 🖢 🔍	60		PC	لين بودرة

مثال أخر، كما هو واضح بالصورة فإنه لتصنيع كمية = 100 من اللبن المعبأ يلزم إدخال الكمية 40 من اللبن الطبيعي، والكمية 60 من اللبن البودرة.

لاحظ أن النظام سوف يقوم بإدراج الكمية والوحدة التي تم إدراجها بر أس النافذة كقيمة تلقائية لكمية ووحدة المنتج النهائي بجميع مكونات المنتج، ويمكن للمستخدم تغيير هما بالطبع.

🖌 نسبة السماحية

يسمح النظام بإدراج نسبة محددة بحيث لا يمكن إضافة المكون المقابل بكمية أكبر منها. على سبيل المثال إذا تم إدراج نسبة سماحية تساوي "5"، فإن معنى ذلك أنه يمكن زيادة المكون المقابل بمقدار 5% ، فإذا كانت الكمية مثلاً هي 5% فإنه الكمية المضافة يمكن أن تتراوح بين 100 كيلو وحتى 105 كيلو.

من خلال الخيار "السماح بسحب مواد خام اكبر من الموجودة بأمر الانتاج"، بملف إعدادات التصنيع، يمكن ضبط النظام بحيث يمكن تخطي الكمية الموجودة بأمر الإنتاج. أي عدم إلزام المستخدم – عند صرف الكميات –بالكميات المحددة بمكونات المنتج.

🔪 تصنيف الخامة

من خلال هذا الحقل يمكن إدخال أحد تصنيفات الخامات.

/ الإنتاجية

الإنتاجية الخاصة بالمكون المقابل، وهي تحدد صافي النسبة المستخدمة من المكون المقابل في الصنف المصنع. مثال على ذلك أن يكون المنتج المصنع هو "لبن خالي الدسم" والمكون هو "لبن طبيعي" والإنتاجية هي 80%. الصورة التالية توضح ذلك:

	0/ A 17:N1	نتج النهائي	كمية الم	الصنف	كمية		المرتق
	رد تنجيه 70	وحدة	قيمة	وحدة	قيمة		
i	80	كيلو	100	كيلو	100	₽ 🙋	لبن طبيعي

بالتالي فلتصنيع 100 كيلو من اللبن منزوع الدسم يلزم كمية من اللبن الطبيعي تساوي 100 ÷80 × 100 = 125، وبالتالي فيلزم 125 كيلو من اللبن الطبيعي لإنتاج 100 كيلو من اللبن منزوع الدسم. يمكن استخدام نفس المفهوم لاعتبار نسبة الهدر بالمادة المقابلة.

من المثال السابق نستنتج المعادلة الأتية:

الكمية المطلوبة = كمية المكون ÷ الإنتاجية × 100.

من خلال الخيار " قلب نسبة الانتاجية"، بملف إعدادات التصنيع، يمكن ضبط النظام بحيث يتم إدخال النسبة المتبقية من نسبة الفعالية على اعتبار أنها نسبة الانتاجية. ففي المثال السابق مثلاً يمكن إدراج النسبة (20) ليتعامل النظام معها على أن نسبة الإنتاجية هي 80%.

🖊 الفعالية

الفعالية هي أيضاً نسبة من المنتج ولكن بعد تطبيق الإنتاجية وتأخذ نفس المفهوم الرياضي الذي تم شرحه بالإنتاجية. يتم استخدامها ببعض شركات الأدوية والكيماويات و هي ما يعرف بالتركيز . وبالتالي إذا كانت كمية المكون المقابل هي 100 والإنتاجية هي 10% والفعالية هي أيضاً 10% فإن صافي الكمية بعد تطبيق الإنتاجية والفعالية هي

 $.81 = 100 \setminus 10 \times 90 = 100 \setminus 10 \times (100 \setminus 10 \times 100)$

🔪 طريقة اعتبار نسبة الفعالية

هذا الحقل مرتبط بمفهوم يدعمه نظام نماسوفت وهو النسبة الفعالة وغير الفعالة، ويمكن اختيار أي من الخيارات التالية:

♦ بدون

أي لا يتم اعتبار هذا المفهوم أصلاً عند صرف المادة الخام المقابلة من المخزن.

- من النسبة الغير فعالة
 - من النسبة الفعالة

أي سيتم صرف المادة الخام المقابلة إما من "النسبة الفعالة" أو من "النسبة الغير فعالة".

للتعرف على مفهوم النسبة الفعالة والغير فعالة، راجع الفقرة "النسبة الفعالة والنسبة الغير فعالة" بالمفاهيم الأساسية بهذا الكتاب.

🖌 مکمل للوزن

مكمل الوزن هو الذي تحدد كميته بعد طرح باقي الكميات من كمية المنتج المصنع المطلوبة.

لتوضيح هذه الفكرة، نفترض أن المنتج المصنع تدخل فيه المواد التالية

- المادة X بكمية ونسبة فعالية محددة
- والمادة Y بكمية ونسبة فعالية محددة
 - ♦ والمادة Z

في هذه الحالة عند التعليم على المادة (Z) أنها "مكمل للوزن" ثم إنتاج كمية من المنتج النهائي تساوي 10 طن مثلاً، فلزم إدخال كمية من المادة (X) بعد حساب الفعالية تساوي 5 طن، وإدخال كمية من المادة (Y) بعد حساب الفعالية تساوي 3.5 طن فإن معنى ذلك أن الكمية اللازمة من المادة (Z) هي 10 طن – (5+3.5) = 10 – 8.5 = 1.5 طن

أي أن المادة المكملة للوزن يتم حسابها رياضياً بحسب كمية المنتج المطلوب وكميات المكونات الأخرى.



🖌 طريقة الصرف

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة، يتم من خلالها اختيار الطريقة التي سيتم بها صرف المنتج المقابل، و هي تأخذ أحد القيم التالية:

آلي مع الاستلام

أي أن النظام سوف يقوم بصرف هذا المكون آلياً من المخزن بمجر د إصدار مستند "تسليم منتج"، أي سيقوم النظام بصرف المكون النهائي عند الانتهاء من تصنيع المنتج النهائي وتسليمه إلى المخزن، كأن يكون هذا المكون هو الكرتونة التي سيتم بها تغليف المنتج النهائي، والتي لن يتم صرفها إلا بعد الانتهاء من تصنيع المنتج النهائي.

آلية مع التنفيذ

أي أن المكون النهائي سيتم صرفه من المخزن آلياً بمجرد المرور على رقم العملية المذكورة بنفس السطر.

♦ يدوي

أي أن الصنف المقابل لن يتم صرفه إلى إذا قام المستخدم يدوياً بإصدار مستند صرف مخزني.

🖊 ملاحظات

من خلال هذا الحقل، يمكن إدراج أي ملحوظة مناسبة للمكون المقابل.

المنتجات الثانوية (لم يتم دعم المنتجات الثانوية حتى الآن)

من خلال تفاصيل هذه النافذة يُتم إدخال المنتجات الثانوية، مثل الكسب الذي ينتج من صناعة الزيت. هذه المنتجات الثانوية يتم تسليمها للمخزن عند تسليم المنتج النهائي عن طريق مستند "تسليم منتج" بالكمية المحددة بهذا الجدول. من خلال جدول المنتجات الثانوية يتم إدخال المنتجات الثانوية وكمياتها ونسبة التكلفة الخاصة بها. محتويات تفاصيل هذه النافذة هي كالتالي:

🖌 صنف

كود المنتج الثانوي، يمكن إدخال المنتج مباشرة أو الضغط على أيقونة البحث ليختر منها الصنف المطلوب.

🖌 الأبعاد

الأبعاد الخاصة بالمنتج الثانوي المقابل.

- 💋 كمية الصنف (قيمة،وحدة)
- 🖌 كمية المنتج النُهائي (قيمة، وحدة)

هذه الحقول الأربعة تحدد الكمية والوحدة الناتجة من المنتج الثانوي المقابل عند تصنيع كمية بوحدة محددة من المنتج النهائي. فمثلاً عند تحديد الكمية "200" بالوحدة "حبة" من المنتج الثانوي المقابل، وتحديد الكمية "60" بالوحدة "كرتونة" للمنتج النهائي فأنه عند تصنيع 60 كرتونة من المنتج النهائي ينتج 200 حبة من المنتج الثانوي.

لاحظ أن النظام يقوم بإدراج الكمية والوحدة التي تم إدراجها برأس النافذة كقيمة تلقائية لكمية ووحدة المنتج النهائي بجميع المنتجات الثانوية المدرجة، ويمكن للمستخدم تغيير هما بالطبع. يمكن إدراج المقاس، واللون، والإصدار، وباقي خواص الصنف إذا كانت إعدادات الأصناف تسمح بذلك.

🖌 المخزن

المخزن التلقائي الذي سيقوم النظام بتوريد المنتج الثانوي المقابل إليه.



🖌 نوع المنتج

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة تحدد نوع المنتج الثانوي. هذا الحقل يحوي الخيارين التاليين:

🖌 منتج أخر

منتج ثانوي

الفرق بين النوعين هو فقط في طريقة تكلفة المنتج الثانوي.، ففي حالة أن يكون المنتج من النوع "منتج ثانوي تكون تكلفة المنتج الثانوي المقابل هي نسبة من التكلفة الإجمالية"، يتم إدراجها بالحقل التالي "التكلفة". أما إذا كان المنتج الثانوي من النوع "منتج أخر" فلن تكون كذلك وإنما يمكن أن يتم تحديد طيقة التكليف من إعدادات.

التكلفة

نسبة تكلفة المنتج الثانوي المقابل، فإذا قام المستخدم بإدخال الرقم "20"، كان معنى ذلك أن نسبة تكلفة المنتج الثانوي المقابل هي 20% من التكلفة الإجمالية للمنتج المصنع.

A atesti 0/	mitall Cal	نتج النهائي	كمية الم	لتج الثاتو ي	كمية الم	(Alice
-unesse) 70	6 6.2-	وحدة	قيمة	وحدة	قيمة	
58	منتج تالو ي	طن 🕐 🖓	1	طن Ż 🍳	1.8 ዖ 🥐	كسبب

المثال الموضح بالصورة خاص بصناعة الزيت حيث يتم إنتاج 1,8 طن من المنتج الثانوي "الكسب" في مقابل إنتاج 1 طن من المنتج النهائي "الزيت".

لاحظ أن هذا الحقل لا يكون فعالاً إلا إذا تم اختيار الخيار "منتج ثانوي" بالحقل السابق.

ملاحظات

أي ملحوظة خاصبة بالمنتج الثانوي المقابل.

pinfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software ملف عمليات التشغيل

من خلال هذا الملف، يتم تعريف عمليات التشغيل اللازمة لإنتاج منتج مصنع. للتعرف على مفهوم عمليات التشغيل، راجع الفقرة "عمليات التشغيل" بالمفاهيم الأساسية.

		ñ0 🗊				3 2 1	880								تشغيل	ضافة عملية
															الثمويلات	الا ليسية
															i.	معلم مات الأساد
2				حمر عة									الكو د		-	
													سم العربي	.yi		
													الإنجليزي	الاسم ا		
20				رحدة * 1	الكمية الر		20						المنك			
				ماية 1	تسبة السماحية للم		Pe						كيد الجودء	فاتمة دأك		
				التبحله	رقم								1 allerll	بتعدي نسب السماحية	النبعاج	
													سندرق			
																التقاصيل
1 au char an an	السماح	السماح يتعدى تسب	1				1		مقرجات العملية		1724 28				34	
الوحدة الإقبر اعتيه	بالمصوف(سنعيل علي ١ التوازي)	الساحية	منية الساهية	الوصف	فانمه باكيد الجوده	كالمة فمص الجودة	تحميل الي	معتل	فيمة	ويحدة	Emb and		عمييه	إسم العملية	عمليه	e.e
≣ PC					PC	PC			1	0 C	PC	PC				1
																وارد التشغل
115 N.	دن	كمية المنتح التها	6.		U .**		inca e i		4	مدة عمل المور		12.00		21un - 1	21.0	موارد التشقيل
تاقعهاه	مې قىة	كمية المنتج النها وهذة	ل آلي	تعي	bia:	کنیۀ او عند الشطال	أساس التكفة	العد	د القيمة	مدة عمل المور ا	الوحد	مورد تشقيل		إسم العطية	السلية	موارد التشقيل م

المعلومات الأساسية

من خلال هذا القسم، يتم إدراج المعلومات الأساسية الخاصة بعملية التشغيل المعرفة مثل الكود والاسمين والمجموعة بالإضافة للحقول التالية:

الصنف

الصنف المصنع و هو المنتج النهائي الذي سيتم تصنيعه من خلال عمليات التشغيل. يمكن إدخال كود الصنف مباشرة أو من خلال زر البحث الموجود بجوار الحقل.

لن يسمح النظام بإدخال أي صنف سوى الأصناف التي تم تعريفها على أنها يمكن تصنيعها وذلك من خلال الخيار "يمكن تصنيعه" الموجود بملف الصنف.

📈 الكمية | الوحدة

كمية ووحدة الصنف المصنع و هو المنتج النهائي الذي سيتم تصنيعه من خلال عمليات التشغيل الحالية.

<u>Namasoft</u>

عند تعامل المنشأة مع خصائص الصنف مثل اللون والإصدار والمقاس ورقم الشحنة والصندوق، فسوف يتم إظهار هذه الحقول لملئها برأس الملف.

info@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

تفاصيل العمليات

من خلال تفاصيل هذه النافذة، يتم إدخال عمليات التشغيل المتعاقبة التي سيتم تنفيذها لإنتاج المنتج المصنع. محتويات تفاصيل هذه النافذة هي كالتالي:

🖌 م. العملية

رقم العملية الخاص بالعملية المدرجة بالسطر الحالي. يمكن إدخال أي رقم معبر بحيث يكون أكبر من 1

🖌 عملية

من خلال هذا الحقل يمكن إدخال كود عملية قياسية تم تعريفها من قبل بملف العمليات القياسية، ليقوم النظام بإدراج جميع الخواص الخاصة بهذه العملية بالسطر الحالي بدلاً من أن يقوم المستخدم بإدخالها بنفسه. راجع الفقرة "العمليات القياسية" بالمفاهيم الأساسية الخاصة بهذا الكتاب. أنظر أيضاً لملف العملية القياسية الذي سيتم شرحاً لاحقاً بهذا الكتاب.

🖌 صالة الإنتاج

من خلال الحقل "صالة الإنتاج"، يقوم المستخدم بإدراج صالة الإنتاج التي ستتم فيها العملية الخاصة بالسطر الحالي. يمكن إدخال كود خاص بصالة إنتاج على أن تكون صالة إنتاج صحيحة تم تعريفها من قبل بملف صالات الإنتاج، أو الضغط على زر البحث لإدخال صالة الإنتاج المطلوبة.

- 💋 مخرجات عملية وحدة
- 🖉 مخرجات عملية قيمة
- 📈 مخرجات عملية معدل

من خلال هذه الحقول يتم إدخال المخرجات العملية التي سيتعامل معها العامل بالعملية الحالية. لتوضيح ذلك، نفترض أن العملية الحالية هي عملية بسترة لعلب عصير مثلاً، فلن يقوم العامل بإنتاج العصير بالعلبة وإنما باللتر واللتر يكفي لإنتاج 10 علب عصير، وبالتالي يمكن إدخال المعلومات التالية:

- وحدة: لتر
- ♦ قيمة: 100
- ♦ معدل: 10

وبالتالي في هذه العملية، سيتم بسترة 100 لتر وكل لتر يكفي لإنتاج 10 علب عصير. أي أن في هذه العملية سيتم إنتاج 10 علب عصير.

🗶 تحميل آلي

هذا الحقل عبارة عن صندوق اختيار ، يتم من خلاله تحديد إذا ما كانت العملية الحالية آلية أم لا. تعني العملية الألية أن النظام سوف يقوم بتنفيذها آلياً وإصدار سندات صرف المواد الخام وسندات الموارد الخاصمة بهذه العملية عند المرور عليها، ولن ينتظر المستخدم حتى يقوم بإصدار سندات صرف وسندات موارد خاصة بهذه العملية يدوياً.

info@namasoft.com

لتوضيح ذلك افترض أنه تم تعريف العمليات التالية

- العملية رقم 10 تحميل آلي
- العملية رقم 20 تحميل آلي
- العملية رقم 30 تحميل غير آلي
 - ♦ العملية رقم 40 تحميل آلي
 - العملية رقم 50 تحميل آلي

Namasoft

في هذا المثال، تم تعريف جميع العمليات على أنها آلية باستثناء العملية رقم (30) فتم تعريفها على أنها يدوية، وبالتالي عند إصدار سند تنفيذ إنتاج من العملية رقم 10 إلى العملية رقم 50 فسوف يقوم النظام بإصدار سندات صرف المواد الخام وسندات الموارد آلياً للعمليات (10، 20، 40، 50)، أما العملية رقم (30) فلن يقوم النظام بإصدار سندات صرف المواد الخام، وسندات الموارد الخاصة بها. وبالتالي فلإصدار سندات صرف المواد الخام وسندات الموارد الخاصة بالعملية رقم (30)، فلابد من إصدار سند صرف المواد الخام وسند الموارد الخاص بهذه العملية يدوياً عن طريق المستخدم

📈 قائمة فحص الجودة

🖌 قائمة تأكيد الجودة

يسمح النظام بتطبيق أنظمة فحص جودة وتأكيد جودة بكل من العمليات المعرفة. حيث لا يسمح النظام بالانتقال من أحد العمليات إلى العملية التي تليها إلا مع إصدار سند فحص جودة أو سند تأكيد جودة أو كليهما بحسب طبيعة التجهيز .

🖊 الوصف

يمكن إدخال أي وصف نصبي خاص بالعملية الحالية.

م نسبة السماحية

من خلال هذا الحقل يمكن تحديد نسبة سماحية للكمية المخرجة بهذه العملية بحيث يمكن إخراج هذه الكمية بزيادة تساوي النسبة المحددة.

لتوضيح هذه الفكرة نضرب المثال المبسط التالى:

إذا كانت العملية هي أخر مراحل إنتاج الخبز، وهي خبز الخبز، فعندما تكون الكمية هي 100 (بالوحدة رغيف) فإن معنى ذلك أن المخطط بهذه العملية هي إنتاج 100 رغيف فإذا كانت نسبة السماحية هي 10 %، فإن معنى ذلك أن ناتج عدد الخبز يمكن أن يتخطى هذه الكمية حتى 110 رغيف.

🧷 السماح بتعدي نسب السماحية

عند التعليم على هذا الخيار، فإن النظام سيسمح أن تتخطى الكمية المخرجة من العملية المقابلة ما تم تحديده بنسبة السماحية ففي المثال المذكور بالحقل السابق، عند السماح بتعدي النسبة يمكن أن يتخطى عدد الأرغفة العدد 110 رغيف.

🖉 السماح بالمكشوف (تشغيل على التوازى)

عند التعليم على هذا الخيار، يسمح النظام بتشغيل بعض العمليات على التوازي. لشرح مفهوم التشغيل على التوازي:

التشغيل على التوازي يعنى أن العملية الحالية يمكن تشغيلها مع عملية أخرى لنفس الكمية على نفس المنتج. يتضح ذلك من المثال التالي:

بفرض أننا بصدد عدة عمليات تؤدي في النهاية إلى إنتاج باكتة تحتوي علب أقراص دواء فيتم إنتاج الدواء حتى الوصول للعملية رقم 60 والمتمثلة في إنتاج شرائط

pinfo@namasoft.com

- العملية 60 : إنتاج شريط الأدوية.
- العملية 70 : تعبئة في علب الأدوية.
- ♦ العملية 80 : إدخال منشور الدواء (pamphlet) بكل علبة.

i Namasoft

- العملية 90 : تغليف كل علية
- العملية 100: تجميع العلب في باكتة

العمليات 70، 80 يمكن تشغيلهم على التوازي حيث يمكن إدخال المنشور (pamphlet) في العلبة أولاً ثم أشرطة الدواء أو إدخال أشرطة الدواء ثم إدخال المنشور.

لاحظ أن أول عملية وأخر عملية لابد أن يكونو على التوالي، ولا يمكن تشغيل أي منهم على التوازي مع عمليات أخرى.

وبالتالي فجميع العمليات المراد تشغيلها على التوازي، يتم فيها التعليم على هذا الخيار<u>.</u>

🖌 الوحدة الافتراضية

الوحدة الخاصبة بالعملية المقابلة حيث يمكن أن تختلف الوحدة باختلاف العملية، فالدواء مثلاً بأحد مراحل إنتاجه يمكن أن يكون خليط ينتقل يتم إنتاجه بهذه العملية بالكيلو، بينما في أخر مراحل الإنتاج يمكن أن يتم إخراجه بوحدة أصغر وهو الشريط أو الكبسولة مثلاً.

جدول إدخال موارد التشغيل

من خلال جدول "موارد التشغيل"، يتم تعريف الموارد الخاصة بكل عملية من العمليات المعرفة بالجدول "تفاصيل العمليات". لإدخال موارد أحد العمليات المعرفة بجدول التفاصيل السابق، يقوم المستخدم بإدراج رقم العملية من الجدول السابق ثم يقوم بإدخال الموارد الخاصة بها بهذا الجدول. محتويات هذا الجدول كما يلي:

🖌 م. العملية

رقم العملية التي سيتم فيها تشغيل المورد الحالي، وهي أحد أرقام العمليات التي تم إدخالها بتفاصيل العمليات. فعند تعريف الموارد الخاصة بالعملية رقم "10" مثلاً، يتم إدراج الرقم "10" بالحقل "م. العملية" ليتم بباقي السطر تعريف موارد العملية.

م اسم العملية

اسم العملية كما تم تحديده بالجدول السابق.

🖉 مورد تشغیل

من خلال هذا الحقل، يتم إدخال كود مورد التشغيل الخاص بالسطر الحالي، يمكن إدخال كود المورد مباشرة عن طريق المستخدم على أن يكون أحد الموارد المعرفة بملف الموارد، أو يمكن الضغط على زر البحث لاختيار المورد المناسب.

لاحظ أن المورد المدخل لابد وأن يكون أحد الموارد المعرفة بصالة الإنتاج الخاصة بالعملية المقابلة، فعند تعريف الموارد الخاصة بالعملية رقم "10" مثلاً لابد أن تكون جميع الموارد المدخلة موجودة بصالة الإنتاج المعرفة بالعملية رقم 10.

🗶 مدة عمل المورد (الوحدة، القيمة)

من خلال هذين الحقلين يتم إدخال مدة عمل المورد. يقوم النظام بإدخال الوحدة التلقائية من خلال ما تم تعريفه بملف الموارد لهذا المورد، فإذا كان تعريف وحدة فترة العمل على أنها ساعة، فسوف يقوم النظام بإدراج القيمة "ساعة" كوحدة تلقائية، ويمكن للمستخدم تغيير ها من خلال قائمة الوحدة التي تأخذ أحد القيم التالية:(أسبوع، شهر، يوم...الخ).

وأما القيمة فهي الفترة عدد الساعات أو عدد الأيام أو...الخ، على حسب الوحدة التي تم تحديدها. فمثلاً إذا قام المستخدم بإدخال القيمة "ساعة" بالحقل الوحدة والقيمة 4 بالحقل القيمة، فإن المورد المقابل سوف يعمل أربع ساعات، وسيتم حساب التكلفة على هذا الأساس.

Namasoft

🖌 العدد

عدد الموارد الموجودة بالعملية، فإذا كان المورد مثلاً هو عامل طلاء فعندما يكون العدد يساوي 6، كان معنى ذلك أن العملية المقابلة تتضمن 6 عمال طلاء.

🖊 أساس التكلفة

م كمية أو عدد الشحنات

من خلال هذين الحقلين، يتم تحديد ما إذا كان أساس التكلفة سيكون بالشحنة أو بالصنف وعدد الشحنات أو الأصناف الذي سيتم إنتاجه فور تشغيل ساعات المورد المقابل.

للتعرف على معنى أساس التكلفة (بالصنف، بالشحنة)، راجع الفقرة "أساس التكلفة" بالمفاهيم الأساسية الخاصة بهذا الكتاب.

وبالتالي إذا كانت الساعات المنفقة للموارد هي 10 ساعات بقيمة 500 جنيه لإنتاج شحنتين (تكلفة بالشحنة)، فإنه عند إصدار سند موارد لشحنة واحدة تكون التكلفة هي 250 جنيه.

وأيضاً إذا كان الساعات المنفقة للموارد هي 10 ساعات بقيمة 500 جنيه لإنتاج عدد 100 صنف (تكلفة بالصنف)، فإنه عند إصدار سند موارد بعدد ساعات تشغيل تساوي 12 ساعة، فإن المتوقع إنتاج أصناف بكمية 120 بتكلفة 600 جنيه.

🖌 نشاط

إذا كان المورد المقابل يقوم بعدة نشاطات، يمكن تسجيل النشاط المستخدم على مستوى كل سطر.

🖌 تحميل آلي

هذا الحقل عبارة عن صندوق اختيار لتحديد المورد المقابل سيتم تنفيذه آلياً بمجرد المرور بسند التنفيذ على العملية التي تحتويه، أم لابد من إصدار سند موارد يدوياً لتحميل هذا المورد.

🗶 كمية المنتج النهائي (وحدة، قيمة)

وحدة وقيمة المنتج النهائي الناتجة من تنفيذ المورد المقابل. فإذا كانت المعلومات المدخلة للمورد المقابل هو 5 عمال طلاء مثلاً بمدة تشغيل 10 ساعات. فعند إدراج وحدة وقيمة المنتج النهائي هي (باب،100) فإن معنى ذلك أن 10 ساعات تشغيل لخمسة عمال طلاء كافية لطلاء 100 باب.

Minfo@namasoft.com

mamasoft.com

🖌 ملاحظات

أي ملحوظة نصية خاصبة بالمورد المقابل.

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** عملية التشغيل – صفحة التحويلات

من خلال هذا الملف، يتم تغذية النظام بتحويلات الكميات للمنتج أثناء تشغيله بالعمليات المختلفة. فمثلاً عند تصنيع أحد الأدوية يكون الدواء في أحد عملياته عبارة عن خليط ويتم إخراج هذا الخليط بعملية أخرى ككبسولات. من خلال جدول التحويلات يتم تعريف كمية الخليط بالعملية الأولى (بالكيلو مثلاً) تساوي كم من الكبسولات (بالعدد) بالعملية الأخرى.

أث 0		3 🖬 🖻 🖨 🖨		ية تشغيل	إضافة عمل
				التحريلات	فرنيسية
				ساسية	المطومات الأ
Pe	المجمر عة			الكرد	
				الأسم الحربى	
				الاسم الإنجليزي	
الوحدة	يساوي ص من	الرحدة	س من	م. المعلية	
₽ P C	21	2			1
					المعددات
24	المجموعة التحتيبية عم الدائم د	20		السرحة مم	_
PC	اللماح عم	pe		اللارج <u>ع</u> لم الادار م	_
		Pe		الامرد عو	-

جدول التحويلات

يحتوي هذا الجدول على الحقول التالية:

🖌 م. العملية

رقم العملية الجاري تقدير وحدة الصنف بها بوحدة أخرى.

- 🖌 س من
- م الوحدة
- 🖉 يساوي ص من
 - 🖊 الوحدة

كمثال على ذلك إدخال التالية:

- ♦ س من 270
- ♦ ا**لوحدة** كيلو
- ♦ يساوي ص من 32000
- ♦ ا**لوحدة**: كبسولة

أي أن كل 270 كيلو من الخليط الموجود بهذه العملية يساوي 32000 كبسولة، ومن ثم يمكن إصدار تقارير بتوقع عدد الشرائط الجاري إنتاجها من خلال التعرف على الكمية الموجودة بالكيلو بالعملية الجارية.

Sinfo@namasoft.com 1 Namasoft

Cutting-edge Business Software M NAMASOFT ملف عملية قياسية

تعرفنا في الجزء الخاص بعمليات التشغيل أنه يتم إدخال العمليات الخاصة بتصنيع المنتج والموارد الخاصة بكل عملية من هذه العمليات. وبالتالي يتم إدخال العملية والمعلومات الخاصة بها بالإضافة للموارد التي يتم تنفيذها بهذه العملية، وقد تكون هذه الموارد كثيرة جداً بدرجة يصعب معها إدخالها في كل مرة يتم فيها تعريف عمليات تشغيل. لذلك فقد قام مطورو النظام بإنشاء ملف خاص بتعريف العملية وهو ملف "عملية قياسية" بحيث يتم فيها تعريف عمليات تشغيل. لذلك فقد قام مطورو النظام بإنشاء ملف خاص بتعريف العملية وهو ملف "عملية وقد تكون هذه الموارد التي يتم الدخالية العملية ويتم فيها تعريف عمليات تشغيل. لذلك فقد قام مطورو النظام بإنشاء ملف خاص بتعريف العملية بجميع الموارد الداخلة فيها بسجل مستقل بهذا الملف، وبالتالي يتم إدخال كود العملية العملية العملية بجميع الموارد الداخلة فيها بسجل مستقل بهذا الملف، وبالتالي يتم إدخال كود العملية القياسية بملف القياسية التم القياسية التم التحص العملية معليات تشغيل. ما و الداخلة فيها بسجل مستقل بهذا الملف، وبالتالي يتم إدخال كود العملية القياسية بلم التحريف العملية بجميع الموارد الداخلة فيها بسجل مستقل بهذا الملف، وبالتالي يتم إدخال كود العملية القياسية بلم التحص القياسية الملية بين العملية بحميع الموارد الداخلة فيها بسجل مستقل بهذا الملف، وبالتالي يتم إدخال كود العملية القياسية الما العمليات القياسية ليتم استحضار جميع المعلومات والموارد الخاصة بها على الفور بدلاً من يم إدخال كود العملية العالية بملف عمليات التشغيل مما يوفر الكثير من الوقت والجهد في إدخال البيانات . محتويات هذه النافذة كما يلى:

		ñ0 🗊		2 🗎 🖌 🛛 🖨 🕄 I	880					إضافة عملية قياسية	
										المطومات الأساسية	
20	عة			المجموعة					الكود		
									الاسم العزيي		
									الاسم الإنجليزي		
20				مسالة الاتتاج				8	تحميل آلي		
				مخرجات العملية القيمة	مخرجك 🕼				مخرجات المثلية الرحدة		
				السماح بتعدي تسب السماحية					المعدل		
20				فاتمة					تمية المماحية		
20				الوحده الافتراضية	РĊ				فائمة تأكيد الجرده		
				الرمنات				0	سَعَيْلُ عَلَى التوازِي)	السماح بالمكشوف(ئة	
										موارد التشغيل	
0	ملاحظات	تشاط	نوع التمبيل	كمية ان عدد الشحنات	أساس التكلفة	ا عمل المورد	ал Т. нь		العدد	مورد تشغيل	
-	0.					الرحدة	الليمة			0.4	
0.0				10.01	0.0				se . sh	المحددات	
20			- 44 -	aliali	p e			<u>عو</u>	السر حم		
p e			علم ا	Scores.	20			عم	اللو ع		
					20			عام	الإدارة		

جميع المعلومات الموجودة بهذه النافذة مستقاة من ملف عمليات التشغيل، حيث أن كل رأس كل سجل يمثل سطر من سطور عمليات التشغيل، بينما تمثل تفاصيل سجل عملية القياس الموارد التي المضمنة بعملية القياس. ومن ثم عند إدراج عملية قياسية بأحد سطور عمليات التشغيل (راجع ملف عمليات التشغيل)، سيقوم النظام بإدراج جميع معلومات رأس العملية القياسية بباقي سطر العملية، بينما سيقوم بإدراج جميع الموارد المضمنة بهذه العملية – والتي تم تعريفها بجدول "موارد التشغيل" – بجدول موارد التشغيل الخاص بهذه العملية بملف عمليات التشغيل.

<u>mamasoft.com</u>

info@namasoft.com

ر اجع ملف عمليات التشغيل للتعرف بالتفصيل على حقول نافذة "عملية قياسية".

Cutting-edge Business Software OFT ملف التكاليف الغير مباشرة

من خلال هذا الملف، يتم تعريف التكاليف الغير مباشرة الخاصة بالمنتجات المصنعة. للتعرف على مفهوم التكاليف الغير مباشرة، ر اجع الفقرة "التكاليف الغير مباشرة" بالمفاهيم الأساسية. هذه النافذة تعتبر بمثابة توصيف لطريقة تحميل التكاليف الغير مباشرة على كمية المنتجات المصنعة. على سبيل المثال، يمكن تحديد قيمة محددة للتكاليف الغير مباشرة على كل ساعة تشغيل بأمر الإنتاج كما سنرى بهذه النافذة. يتم بعد ذلك استدعاء هذه الطريقة للتكلفة بتوجيه أمر الإنتاج بحيث يتم تحميل أمر الإنتاج بتكلفة غير مباشرة طبقاً لما تم توصيفه بسجل "التكاليف الغير مباشرة" التي تم استحضار ها بتوجيه أمر الإنتاج. يتم تحميل أمر الإنتاج بالتكاليف الغير مباشرة عند إغلاق أمر الإنتهاء بشرط أن يكون "إغلاق عادى" – راجع مستند "إغلاق أمر الإنتاج".

محتويات هذه النافذة كما يلي:

			ñ0 🖬 🛛			83208	80			ئاليف الغير مباشره	إضافة التك	
										سلسية	المعلومات الأ.	
	P C		المجمر عة							الكرد		
C										الأسم الحربى		
[.										الاسم الإنجليزي		
											التقاصيل	
		القطاع	الإدارة	المجموعة التطيلية	بي الجالب الدائن	التأثير المحاس الجالب المدين	القيمة	الغامة	الاسم	الللوع		
	P	PC	PC	PC	PC	PC		PC			1	

المعلومات الأساسية

يحتوي هذا القسم على البيانات الأساسية الخاصة بالتكاليف الغير مباشرة وهي الكود والمجموعة والاسمين العري والإنجليزي.

التفاصيل

من خلال جدول التفاصيل، يتم توصيف طريقة التكلفة التي سيتم بها تكليف المنتج المصنع.

🖌 النوع

من خلال هذه القائمة، يتم تحديد أحد الخيار إت التالية:

قيمة لكل ساعة مورد:

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم إضافة قيمة محددة لكل ساعة مورد بشري (عامل) أو آلي (ماكينة) تم تسجيلها على أمر الإنتاج، وذلك من خلال ما تم تسجيله بسندات الموارد التي تم إصدار ها على أمر الإنتاج. يتم تحديد هذه القيمة الإضافية بالحقل "القيمة" والموجود بتفاصيل النافذة على نفس السطر .

قيمة لكل ساعة مورد بشري:

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم إضافة قيمة محددة لكل ساعة مورد (عامل بشري فقط) تم تسجيلها على أمر الإنتاج، وذلك من خلال ما تم تسجيله بسندات الموارد الخاصة بالموارد البشرية (عمال) التي تم إصدار ها على أمر الإنتاج. يتم تحديد هذه القيمة الإضافية بالحقل "القيمة" والموجود بتفاصيل النافذة على نفس السطر .

قيمة لكل ساعة مورد آلة:



pinfo@namasoft.com

Namasoft

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم إضافة قيمة محددة لكل ساعة مورد (آلة) تم تسجيلها على أمر الإنتاج، وذلك من خلال ما تم تسجيله بسندات الموارد الخاصة بالموارد اآلية (ماكينات) التي تم إصدارها على أمر الإنتاج. يتم تحديد هذه القيمة الإضافية بالحقل "القيمة" والموجود بتفاصيل النافذة على نفس السطر.

فيمة لكل وحدة مادة خام:

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم إضافة قيمة محددة لكل وحدة من المواد الخام التي تم صرفها لأمر الإنتاج، وذلك من واقع سندات صرف المواد الخام التي تم صرفها لأمر الإنتاج وبالطبع بعد طرح الكميات الموجودة بمستندات "ارتجاع مواد خام"الصادرة على نفس أمر الإنتاج.

قيمة لكل وحدة منتجة:

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم إضافة قيمة محددة لكل وحدة <u>تم تصنيعها</u> من المنتج المصنع، أي أنه سيتم إضافة قيمة محددة لكل وحدة من إجمالي المنتج الذي تم استلامه بسندات "تسليم منتج"، وبالطبع مطروحاً منها ما تم ارتجاعه من خلال سندات "ارتجاع منتج". يتم تحديد هذه القيمة – التي سيتم إضافتها لكل وحدة منتجة – من خلال حقل القيمة الموجود بنفس السطر.

♦ مخصص

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم توصيف تحميل التكاليف الغير مباشرة عن طريق (Script) يتم تطويره من خلال قسم التطوير بشركة نماسوفت.

نسبة من التكاليف الأولوية (مواد خام + موارد):

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم إضافة التكاليف الغير مباشرة كنسبة من التكلفة الإجمالية الخاصة بالمواد الخام المنصرفة مضافاً إليها إجمالي ساعات الموارد المنفذة (بشرية ، آلية). يتم إدراج هذه النسبة بالحقل القيمة على نفس السطر.

كمثال على ذلك إذا كانت القيمة الإجمالية للمواد الخام المصروفة بأمر الإنتاج، مضافاً إليها تكلفة ساعات تشغيل العمال والماكينات التي تم تسجيلها بسندات بسندات الموارد هي 500000 ألف جنيه مثلاً وكانت النسبة من التكاليف الأولوية هي 5%، فإن إجمالي التكاليف الغير مباشرة يكون 25000 ألف جنيه. يتم تحديد هذه النسبة بالحقل "القيمة" الموجود على نفس السطر.

نسبة من تكلفة المواد الخام:

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم تحديد التكلفة الغير مباشرة كنسبة من صافي تكلفة المواد الخام التي تم صرفها على أمر الإنتاج. يتم تحديد هذه النسبة بالحقل "القيمة" الموجود على نفس السطر.

نسبة من تكلفة الموارد:

عند اختيار هذا الخيار، فسوف يتم تحديد التكلفة الغير مباشرة كنسبة من إجمالي تكلفة ساعات تشغيل الموارد (بشرية ، آلية) والتي تم تسجيلها بسندات الموارد على أمر الإنتاج. يتم تحديد هذه النسبة بالحقل "القيمة" الموجود على نفس السطر.

🖌 الاسم

يمكن إدراج أي اسم لنوع التكلفة المباشرة المقابلة.

🖌 الخامة

يمكن حصر التكلفة المباشرة على خامة محددة، بحيث لا تنطبق التكلفة الغير مباشرة المقابلة إلا على أصناف محددة.

i <u>Namasoft</u>

mamasoft.com <u>Sinfo@namasoft.com</u>



/ القيمة

القيمة المناظرة لنوع التكلفة الذي تم تحديده بالحقل "النوع" حيث يمكن أن تكون القيمة لكل وحدة منتجة، أو قيمة لكل وحدة مادة خام أو نسبة من تكلفة المواد الخام، أوالخ.

🖉 التأثير المحاسبي (الجانب المدين ، الجانب الدائن)

من خلال هذين الحقلين يمكن تحديد الحسابين الدائن والمدين لكل نوع من أنواع التكاليف الغير مباشرة بحيث يتم التأثير عليهما عند إصدار سند إغلاق أمر الإنتاج وتوزيع التكاليف الغير مباشرة.

- 💉 المجموعة التحليلية
 - / الإدارة

 - / القطاع
 - / الشركة

يمكن التأثير بالتكلفة الغير مباشرة الخاصة بأي من سطور التفاصيل فقط على أحد المحددات دون غير ها، كما هو معروف بنظام نماسوفت.

<u>namasoft.com</u>

pinfo@namasoft.com

<u>Namasoft</u>

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** مستند أمر إنتاج – الصفحة الرئيسية

مستند أمر الإنتاج هو المستند الأساسي الذي يتم من خلاله تصنيع كمية محددة من المنتج المصنع، كما يتم تحديد مكونات هذا المنتج و عمليات التشغيل الخاصة به، ثم يقوم المستخدم بمتابعة أمر الإنتاج هذا من خلال صرف المواد الخام الموجودة بمكونات المنتج وتنفيذ العمليات المعرفة له بعمليات التشغيل الخاصة به، حتى تسليم المنتج النهائي، وفي النهاية يتم إغلاق أمر الإنتاج. راجع الفقرة "أمر الإنتاج" بالمفاهيم الأساسية لهذا الكتاب. محتويات مستند أمر الإنتاج كالتالي:

						افة أمر إنتاح	
		المستئدات المرتبطة و الكميات	الشعنات	عمليات التشغيل	لنتجات الثالوية	لرنيسية مكوثات منتج الم	
						طومات الأساسية	
P C	توجيه المستند		PC			الكود	
P ⊄ 🔹	بداءا على					التاريخ الفعلى	
₽ ⊄	مكونات المنتج	PC				المنك	
P C	المخزن	₽ ⊄				عمليات التشغيل	
	تاريخ اعادة الاختبار					رةم الشحنه	
	تاريخ الإنتاج	PC				الكمية الوحدة	
	تاريخ البداية المخطط الفعلى					تاريخ الإنتهاء	
میدئی	الحالة					تاريخ التسليم المخطط الفعلى	
PC	فالمة تأكيد جردة	₽ €				فألمة تأكيد الجردة	
	أسهم التكلفة	•				إعادة توزيع التكاليف	
						ciliado	
بدء أمر الأقتاح						- 14	
	المصبعة التطبلية	0 1			de	45 will	
	ollall	0 0			ميم مام	النه ع	
/* x		PC			عم عام	الإدارة	

المعلومات الأساسية

من خلال هذا القسم، المعلومات الأساسية الخاصة بأمر الإنتاج، وهي كالتالي:

🖌 الكود

رقم المستند الخاص بأمر الإنتاج. يمكن للمستخدم اختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لأمر الإنتاج، ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🖌 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند أمر الإنتاج و هو الذي يحدد الصفات الأساسية لأمر الإنتاج مثل لزوم إدخال كود مكونات المنتج وكود عمليات التشغيل بالصفحة الرئيسية أم لا، وما إذا كان مسموح للمستخدم بالتعديل فيهما من خلال صفحتي مكونات المنتج وعمليات التشغيل بأمر الإنتاج أم لا، وغير ذلك من الإعدادات المرتبطة بالتوجيه.

🖌 بناء على

يمكن إصدار أمر الإنتاج بناءاً على أحد المستندات التالية:

- سند أوامر الإنتاج المجمعة: عند إصدار سند أوامر إنتاج مجمعة، سيتم إصدار عدة أوامر إنتاج، وبالطبع سيكون كل أمر إنتاج صادر بناءاً على سند أوامر الإنتاج المجمعة. راجع سند "أوامر الإنتاج المجمعة" بهذا الكتاب.
- سند تخطيط: من خلال سند التخطيط، يمكن أن يقوم المستخدم بإصدار سندات أوامر إنتاج بحسب أوامر البيع وتوقعات المنشأة وغير ذلك. راجع "سند التخطيط – صفحة مخطط الإنتاج" بهذا الكتاب.
- طلب أمر إئتاج: يمكن إصدار أمر الإنتاج بناءاً على أحد طلبات أوامر الإنتاج. بمجرد إدراج أحد طلبات أوامر الإنتاج سيقوم النظام بإدراج معلومات الطلب بأمر الإنتاج الحالي.

тм

Cutting-edge Business Software

🖌 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلى الخاص بمستند أمر الإنتاج.

المسنف

المنتج المصنع الذي يراد تصنيعه من خلال أمر الإنتاج. يمكن إدخال أي صنف شريطة أن يكون قد تم تعريفه بملف الأصناف على أنه صنف يمكن تصنيعه.

💋 مكونات المنتج

كود مكونات المنتج المكونة للصنف المصنع. يمكن إدخال أي من مكونات المنتجات المعرفة شريطة أن تكون أحد مكونات المنتج الخاصة بالصنف المصنع. بمجرد إدخال مكونات المنتج سيقوم النظام بإدراج هذه المكونات بصفحة مكونات المنتج الموجودة بأمر الإنتاج، كما سيقوم بإدراج المنتجات الثانوية – إن وجدت – الخاصة بأمر بمكونات المنتج بصفحة المنتجات الثانوية.

بمجرد إدخال كود مكونات المنتج سيقوم النظام بإدراج القيم التلقائية الخاصة به بحسب ما تم تعريفه بملف مكونات المنتج والمتمثلة في عمليات التشغيل المستخدمة، وكود المخزن الذي سيتم فيه توريد المنتج المصنع، وكمية ووحدة المنتج النهائي.

إذا لم يقم المستخدم بإدخال كود مكونات المنتج سيكون ملزماً بإدخال هذه المكونات عبر الصفحة الخاصة بمكونات المنتج. إذا كان نوع مستند أمر الإنتاج يستلزم إدخال كود مكونات المنتج فلن يسمح النظام بحفظ المستند بدون إدخال الكود الخاص بمكونات المنتج بهذا الحقل.

🖉 عمليات التشغيل

كود عمليات التشغيل الخاصة بالصنف المصنع. يمكن إدخال أي من كود لعمليات التشغيل المعرفة شريطة أن تكون أحد عمليات التشغيل الخاصة بالصنف المصنع. بمجرد إدخال عمليات التشغيل سيقوم النظام بإدراج هذه العمليات بصفحة عمليات التشغيل الموجودة بأمر الإنتاج.

إذا لم يقم المستخدم بإدخال كود عمليات التشغيل سيكون ملز ماً بإدخال عمليات التشغيل عبر الصفحة الخاصة بعمليات التشغيل

إذا كان نوع مستند أمر الإنتاج يستلزم إدخال عمليات التشغيل عبر هذا الحقل فلن يسمح النظام بحفظ المستند بدون إدخال الكود الخاص بعمليات التشغيل بهذا الحقل.

🖌 المخزن

كود المخزن الذي سيتم فيه تسليم المنتج النهائي، سيقوم النظام بإدراج هذا المخزن تلقائياً بمستند تسليم منتج عند إصدار سند تسليم منتج خاص بأمر الإنتاج هذا يأخذ هذا الحقل قيمة تلقائية المخزن الذي تم تعريفه بملف مكونات المنتج بملف "مكونات المنتج" وذلك بمجرد إدخال كود مكونات المنتج، ويمكن للمستخدم تغييره بالطبع.

🖊 رقم الشحنة

رقم الشحنة الخاص بالمنتج المصنع.

إذا كان الصنف المصنع قد تم تعريفه على أنه له شحنات فلن يسمح النظام بتخزين المستند بدون إدخال رقم الشحنة.

Namasoft

📈 تاريخ إعادة الاختبار

يتم تسجيل هذا التاريخ لإعادة اختباره ببعض المنتجات الكيميائية.

🖊 الكمية | الوحدة

كمية ووحدة المنتج المصنع. وهي التي سيتم على أساسها عدد كميات المواد الخام المطلوبة، وأيضاً عدد ساعات التشغيل المطلوبة للوصول لكمية المنتج النهائي. يقوم النظام بحساب ذلك من خلال معلومات مكونات الإنتاج بسجل مكونات المنتج المستخدم، ومعلومات تشغيل الموارد بسجل عمليات التشغيل المستخدم.

🖊 تاريخ الإنتاج

هذا الحقل خاص بتاريخ الإنتاج الخاص بالصنف المصنع وذلك في حالة ما إذا كان هذا الصنف له صلاحية.

🖌 تاريخ الانتهاء

هذا الحقل خاص بتاريخ انتهاء الصلاحية الخاص بالصنف المصنع وذلك في حالة ما إذا كان هذا الصنف له صلاحية.

٪ تاريخ البداية المخطط | الفعلي
 ٪ تاريخ التسليم المخطط | الفعلي

تاريخي البداية المخطط والتسليم والفعلي. يقوم المستخدم بإدخال التواريخ المخططة، والمفترض أن بقوم النظام بإدراج التواريخ الفعلية بناءاً على مستندات التصنيع.

الحالة

من خلال هذا الحقل يقوم النظام بعرض حالة أمر الإنتاج الحالية و هي تأخذ أحد القيم التالية:

- بانتظار المعالجة: أي أنه لم يتم بدأ أمر الإنتاج بعد.
- قيد التنفيذ: أي أنه قد تم البدء في أمر الإنتاج وجاري تنفيذه. لبدء أمر الإنتاج، يقوم المستخدم بالضغط على الزر "بدء أمر إنتاج"، ليقوم النظام بتحويل حالة أمر الإنتاج من من "بانتظار المعالجة" إلى "قيد التنفيذ".
 - مغلق: أي أنه قد تم إغلاق أمر الإنتاج بشكل طبيعي.
 - منتهي: أي أنه تم إنهاء أمر الإنتاج من دون تسليم المنتج النهائي لأي سبب اضطراري.
 - 📈 قائمة فحص الجودة
 - 🖉 قائمة تأكيد الجودة

من خلال هذين الحقلين يمكن ربط أمر الإنتاج بقائمة فحص جودة أو قائمة تأكيد جودة أو كليهما، وذلك عند استخدام نظام الجودة، ومن ثم يمكن مراقبة جودة المنتجات أثناء عملية التصنيع.

- 🖉 إعادة توزيع التكاليف
 - 🖊 أسبهم التكلفة

في بعض الحالات، يقوم النظام بملء هذين الحقل آلياً عندما يتم إصدار أمر الإنتاج من خلال مستند "أوامر إنتاج مجمعة". حيث يتم تحديد تكلفة أمر الإنتاج الصادر بناءاً على هذين الحقلين. للتعرف على فائدة وطبيعة هذين الحقلين يمكن مراجعتهما بالشرح الخاص بنافذة "أوامر الإنتاج المجمعة".

pinfo@namasoft.com

mamasoft.com

🖌 ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن للمستخدم إدخال أي نص توضيحي خاص بأمر الإنتاج الحالي.

Namasoft

🗶 زر "بدء أمر الإنتاج"



من خلال زر بدء أمر الإنتاج يتم البدء بتنفيذ أمر الإنتاج وبالتالي إصدار مستندات صرف المواد الخام وسندات تنفيذ العمليات وغير ذلك من المستندات على أمر الإنتاج الحالي.

إذا لم يتم البدء من خلال هذا الزر، فلن يتمكن المستخدم من إصدار أي مستندات عليه. يمكن للمستخدم التراجع عن عملية بدء أمر الإنتاج من خلال قائمة "المزيد" بأدوات النافذة، وذلك من خلال الخيار "إلغاء أمر البدء". ولكن لن يسمح النظام بالتراجع عن بدء أمر الإنتاج إذا تم تنفيذ أي مستندات عليه.

Cutting-edge Business Software مستند أمر إنتاج _ صفحة مكونات المنتج

من خلال صفحة مكونات المنتج يقوم المستخدم بإدخال المكونات الخاصة بأمر الإنتاج. إذا قام المستخدم بإدخال كود مكونات المنتج بالصفحة الرئيسية، فسوف يقوم النظام باستدعاء المعلومات الخاصة بهذه المكونات بهذه الصفحة. للتعرف على الحقول الخاصة بهذه النافذة يمكن الرجوع للصفحة الرئيسية بنافذة مكونات المنتج بهذا الكتاب.

المائة أمر إنتاج 🖉 🔂 🔜 🖉 💭 🛄 💟 🖾 🖾 💭 🛄 🖸 🕅 📷 🖸 🖍										
				المستقدات المرتبطة و الكميات	الشطات	عىليات التشغيل	المئتجات الثانوية	مكونات منتج	الرنيسية	
								سية	المعلومات الأسا	
PC		مكردات المنتج		PC	الكرد					
PC		الكمية الرحدة	PC	السك						
			Ŧ			ملِندَّى	الحالة			
طات إنشاء سلد هجز للكميات	تجميع الشط									
									المكوتات	
الإنتاجية % طريقة الصرف تص	القعالية طريقة اعتبار نسبة مكمل للوزن الفعالية	رقم الشحته المقزن	لىية تصنيف صندوق سماهية الغامة	الكمية إجمالي الكمية المطلويه المُعدلة إجمالي الكمية المطلويه يدويا قيمة وحدة ا	مية المنتج النهاني فيمة وحدة	الوحدة الرئيسية ك الكمية الوحدة	الأيماد د	ة منف	م. العليا	
		PC	PC	PC	PC	PC	PC		1	
									7	

تختلف تفاصيل هذه النافذة عنها في ملف مكونات المنتج بالزرين التاليين:

🗶 تجميع الشحنات

هذا الزر خاص بالأصناف التي لها شحنات حيث يكون حقل "الشحنة" معروضاً بتفاصيل المكونات، ومن ثم باستخدام هذا الزر سيقوم النظام بإدراج الشحنة التي سيتم صرفها والمخزن الذي سيتم الصرف منه، وذلك على مستوى كل صنف.

📈 إنشاء سند حجز للكميات

بمجرد استخدام هذا الزر، سيقوم النظام بإصدار سند حجز لكميات الأصناف المندرجة بمكونات الصنف وذلك لضمان وجودها حال صرفها من المخزن.

Minfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

لاحظ أن النظام أثناء تجميع الشحنات وإنشاء سند حجز للكميات سيقوم باعتبار كل من الإنتاجية والفعالية وطريقة اعتبار نسبة الفعالية. راجع هذه المفاهيم بملف "مكونات المنتج" لن يسمح النظام بتعديل معلومات مكونات أمر الإنتاج من خلال هذه النافذة إلا إذا كان نوع مستند أمر الإنتاج المستخدم يسمح بتعديل تفاصيل مكونات المنتج.


من خلال صفحة المنتجات الثانوية يقوم المستخدم بإدخال المنتجات الثانوية الخاصة بأمر الإنتاج. إذا قام المستخدم بإدخال كود مكونات المنتج بالصفحة الرئيسية، فسوف يقوم النظام باستدعاء المعلومات الخاصة بالمنتجات الثانوية بهذه الصفحة. النافذة التالية توضح محتويات هذه الصفحة.

		ñ0 🗇					1 8 8 1	0							شاج	إضافة أمر إذ
									طة و الكميات	المستئدات المرتبه	الشطات	شغيل	عمليات الذ	تجات الثالوية	مكونات ملتج الما	الرنيسية
															ية.	المعلومات الأساء
PC					مكرئات المنتج			P ¢						الكود		
PC	الكدية الوحدة							PC						المنك		
								Ψ.					مببئى	الحالة		
															ã	المتتجات الثانور
	ملاحظات	ā <u>ātci</u> t) %	نوع الملتج		المغزن	رقم الشطلة	مىلدوق	لمصروفة وحدة	إجمالي الكمية ا قيمة	لتج اللهاني وحدة	كمية الم قيمة	الثالق ي وحدة	كمية الملتج قيمة	الأيعاد ر	صنف	
F				PC				PC		29		PC		3	¢.	1

للتعرف على الحقول الخاصة بهذه النافذة يمكن الرجوع لصفحة "المنتجات الثانوية" بنافذة مكونات المنتج بهذا الكتاب.

لن يسمح النظام بتعديل معلومات الأصناف الثانوية من خلال هذه النافذة إلا إذا كان نوع مستند أمر الإنتاج المستخدم يسمح بتعديل تفاصيل مكونات المنتج.

Cutting-edge Business Software ΝΛΜΛSOFT مستند أمر إنتاج _ صفحة عمليات التشغيل

من خلال صفحة عمليات التشغيل يقوم المستخدم بإدخال عمليات التشغيل الخاصة بأمر الإنتاج. إذا قام المستخدم بإدخال كود عمليات تشغيل بالصفحة الرئيسية، فسوف يقوم النظام باستدعاء المعلومات الخاصة بهذه العمليات بهذه الصفحة. النافذة التالية توضح محتويات هذه الصفحة.

			• • 🖶 3	8 2 6 8 8	0						نتاج	إضافة أمر إ		
					(ت المرتبطة و الكميات	المستقدا	الشحقات	عمليات التشغيل	المنتجات الثالوية	مكوثات ملتج	الرنيسية		
											لسية	المعلومات الأس		
PC		ىيل	عمليات التشن			\$	Ċ			الكود				
PC	الكية الرحة الأكلية الأكلية الأكلية الأكلية الأكلية ال								المنتف					
	سيتى ▼ شينة السادية السادية 1							الحلة						
										سب السماحية للعمليه 1	السماح بتعدي د			
											d	عمليات التشغي		
الوحدة الافتراضية	السماح بتعدي نسب بالمكثرف (تشغيل علي ماحية التوازي)	لسماحية السماح الس	ققمة تأكيد الجوده	فاتمة قحص الجودة	الوصف	تحميل آلي	¢ ^u	صالة الان	عملية	اسم العطية	العلية	e		
₽ ₽ ¢			PC	PC			BPC		PC			1		
												موارد التشغيل		
ملاحظات	نشاط تحميل آلي	كمية او عدد الشحنات	أسلس التكلقة	كمية المنتج النهائي		العدد	مل المورد. التي آ	مدة ع	مورد تشغيل	إسم العملية	العملية	4		
	■ PC			20	2		-cuali	الويشاد	PC			1		
100 1					1				, <u> </u>					

للتعرف على الحقول الخاصة بهذه النافذة يمكن الرجوع لصفحة "عمليات التشغيل" بنافذة مكونات المنتج بهذا الكتاب.

لن يسمح النظام بتعديل معلومات عمليات التشغيل من خلال هذه النافذة إلا إذا كان نوع مستند أمر الإنتاج المستخدم يسمح بتعديل تفاصيل عمليات التشغيل.



من خلال صفحة الشحنات يمكن إدراج الشحنات التي سيتم إصدارها لأمر الإنتاج.

	880					تاج	إضافة أمر إذ
		المستندات المرتبطة و الكميات	الشحنات	عمليات التشغيل	منتجات الثانوية	مكوثات منتج ال	الرنيسية
						ىية	المعلومات الأساء
P C .	توجيه المستند	₽ ¢					
	التاريخ الفعلى		تاريخ التحرير				
		PC				الفترة	
						ملاحظات	
						حة	الشحلات المقتر
الكمية المقترحة		اسم الشطة			كود الشحنة		
							1

من خلال هذه الصفحة يمكن إدراج الشحنات التي سيتم صرفها عند صرف كميات أمر الإنتاج. هذه الصفحة للإحصائيات فقط وليس لها أي تأثير على حركات النظام.



من خلال صفحة المستندات المرتبطة، يقوم النظام بعرض جميع المستندات التي تم إصدارها على أمر الإنتاج الحالي سواء سندات صرف مواد خام أو سندات ارتجاع مواد خام أو سندات تنفيذ عمليات أو تسليم منتجات نهائية أو...الخ. تفيد هذه الصفحة في التعرف على حالة أمر الإنتاج الحالي والوصول لأي مستند تم إصداره على أمر الإنتاج بسهولة.

							إضافة أهر إنتاج
	و الكميات	المستئدات المرتبطة	الشحنات	عمليات التشغيل	المنتجات الثانوية	ن ملتج	الرنيسية مكوتان
							المعلومات الأساسية
PC	توجيه المستئد			P C			رقم المستند
	التاريخ الفعلى				11	-01-2020	تاريخ التحرير
		PC					الفتررة
							ملاحظات
							◄ المستندات المرتبطة
							◄ الكميات
							◄ حركات الكميات
							◄ تسليم منتج

i <u>Namasoft</u>

pinfo@namasoft.com

<u>namasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software معتمد المعتمد التوجيه الخاصة بمستند أمر إنتاج

من خلال صفحة الإعدادات الخاصة بتوجيه أمر الإنتاج، سنتعرف على بعض الإعدادات التي يمكن تحديدها بخيارات التوجيه.

				<u>.</u>	إضافة توجيه مستن
				الإعدادات	المعلومات الأساسية
					المعلومات الأساسية
PC	المجموعة	Ŧ	أمر إنتاج	توع المستتد	
	الكود الإنجليزي			الكود العربي	
	عیر نشط			نظامی	
		Р 🙋		فلترة الحقول	
				الاسم الحريي	
				سم الإنجليزي	الاه
	مكونات المنتج مطلوية	P C		القالب	
	يمكن تعديل تفاصيل مكودات المنتج			شخيل مطلوية	عملية الت
₽ ₡	التكاليف الخير مباشره			عملية التشغيل	يمكن تعديل تقاصيل :
	السماح بترك سطور مكوتات الأنتاج فارعة			Cost Per	Batch
PC	توجيه طلب صرف مواد خام	PC		یف مواد خام	دفكر طلب صر

إعدادات توجيه أمر الأنتاج

🖌 مكونات المنتج مطلوبة

عند تعليم هذا الخيار، لن يسمح النظام بتخزين مستند أمر الإنتاج بدون تحديد كود أمر إنتاج بالحقل "مكونات المنتج" بالصفحة الرئيسية لأمر الإنتاج.

🖌 عملية التشغيل مطلوبة

عند تعليم هذا الخيار، لن يسمح النظام بتخزين مستند أمر الإنتاج بدون تحديد إدراج كود أمر إنتاج بالحقل "عمليات التشغيل" بالصفحة الرئيسية لأمر الإنتاج.

🗶 يمكن تعديل تفاصيل مكونات المنتج

عند تعليم هذا الخيار، سيسمح النظام بتعديل مكونات المنتج بصفحة "مكونات المنتج" بمستند أمر الإنتاج.

🗶 يمكن تعديل تفاصيل عملية التشغيل

عند تعليم هذا الخيار، سيسمح النظام بتعديل سطور عمليات التشغيل بصفحة "عمليات التشغيل" بمستند أمر الإنتاج.

🖌 التكاليف الغير مباشرة

من خلال هذا الحقل، يمكن إضافة أحد سجلات التكاليف الغير مباشرة حيث سيقوم النظام بإضافة التكاليف الغير مباشرة التي تم تحديدها على أمر الإنتاج عند إصدار مستند "إغلاق أمر إنتاج". راجع ملف "التكاليف الغير مباشرة" بهذا الكتاب.

Cost Per Batch 🖌

عند تعليم هذا الخيار ، فسوف تكون التكلفة بحسب الشحنة، ومن ثم يمكن أن تختلف تكلفة نفس المنتج لنفس أمر الإنتاج بحسب الشحنة التي ينتمي إليها المنتج.

Namasoft

info@namasoft.com

mamasoft.com

🖌 السماح بترك سطور مكونات المنتج الإنتاج فارغة



سيسمح هذا الخيار بترك مكونات أمر الإنتاج بمستند أمر الإنتاج فارغة أي سيسمح بألا تكون هناك أصناف مدرجة بتفاصيل صفحة مكونات المنتج بأمر الإنتاج. ومن ثم سيتم التعامل فقط مع سندات الصرف التي سيتم صرفها يدوياً لإنتاج المنتج.

٪ دفتر طلب صرف مواد خام
 ٪ توجیه طلب صرف مواد خام

عند إدراج دفتر وتوجيه "طلب صرف مواد خام"، سيقوم النظام بمجرد تخزين مستند أمر الإنتاج بإصدار طلب صرف مواد خام بمكونات المنتج التي تم تحديدها بصفحة مكونات المنتج بأمر الإنتاج.

тм Cutting-edge Business Software ΝΛΜ_ΛSOFT مستند طلب أمر إنتاج

من خلال هذا المستند، يمكن إنشاء طلب أمر إنتاج ليتم استخدامه لاحقاً عند إصدار أمر إنتاج بناءاً عليه. راجع قائمة "بناء على" بمستند أمر الإنتاج بهذا الكتاب.

	🖌 🔹 🖶	3 🖌 🗎 🖯 🗗 🗘			إضافة طلب أمر إنتاج
			عمليات التشغيل	المنتجات الثانوية	الرنيسية مكونات منتج
					المعلومات الأساسية
23-01-2020	التاريخ الفعلى	Ģ) C		الكود
PC	مكونات المنتج	₽ €			المنتف
₽ €	المخزن	₽ €			عمليات التشخيل
₽ ¢	الكمية الوحدة				ربَّم الشحنه
					ملاحظات
					المحددات
عام 🖉	المجموعة التحليلية	₽ €		عام	الشركة
علم 😒 🔍	القطاع	₽ €		عام	الفرع
		₽ €		عام	الإدارة

للتعرف على أي من محتويات هذا الكتاب، راجع مستند "أمر الإنتاج" بهذا الكتاب.

Cutting-edge Business Software مستند أو امر الإنتاج المجمعة

من خلال هذا المستند، يمكن إصدار عدة أوامر إنتاج دفعة واحدة بدلاً من إصداره واحداً تلو الآخر من خلال مستند "أمر الإنتاج" الرئيسي، مما يوفر الكثير من الوقت والجهد. يحتوي هذا المستند على المحتويات التالية:

	în C			1		880			نتاح المجمعة	سافة سند أوامر ال		
										لعلومات الأساسية		
PC				ترجيه المستند			₽ €		رقم المستند			
			23-01-2020	الثاريخ الفعلى				داريخ التحرير				
•				إعادة توزيع التكاليف		2	P 🙋 202001					
									ملاحظات			
PC				إلى طلب أمر انتاج		P	¢		من طلب أمر الثاج			
				إلى داريخ					من تاريخ			
PC				إلى صنف		P	¢		من صنف			
PC				الى شركة		P	¢		من شرکة			
PC				إلى فرع		2	¢		من فرع			
PC				الى قىلاع		2	PC			من قطاع		
PC				إلى إدارة		P	¢	من إدارة				
PC				الى مجموعه تحليليه		P	C		من مجموعه تحايليه			
تجيع طئبات أوامر الإتناج												
										تقاصيل		
تاريخ الإنتاج	القيمة الوحدة	تاريخ اعادة الاختبار	رقم الشطله	المغزن	عمليات التشغيل	مكوئات المنتج	الصنف	إلتاج الكود	طلب أمر الإتتاج أمر	بدء أمر الأتتاج		
P	e			PC	PC	PC	PC	PC	PC			

المعلومات الأساسية

من خلال هذا القسم، يتم إدراج البيانات الأساسية الخاصة بمستند أوامر الإنتاج المجمعة مثل رقم المستند والتوجيه والتاريخ والفترة والملاحظات بالإضافة للحقل التالي:

🖌 إعادة توزيع التكاليف

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة ولاهدف منها سوى كيفية توزيع التكلفة على أوامر الإنتاج الصادرة والتي يتم سردها بتفاصيل النافذة. هذه الخيارات تفيد عند إصدار عدة أوامر إنتاج من خلال هذا المستند ولكن لنفس المنتج ويراد توزيع التكلفة بمعايير هذه القائمة وهي كالتالي:

• بدون

أي أن تكلفة أو امر الإنتاج الصادرة من خلال مستند "أو امر الإنتاج المجمعة" سيتم تكليفها بالطريقة التقليدية، وكأن كل أمر إنتاج صادر قد تم تحريره بشكل منفصل من خلال مستند "أمر الإنتاج" و هي أن تكون تكلفة أمر الإنتاج عبارة عن (تكلفة المواد الخام المستهلكة + تكلفة ساعات تشغيل الموارد + التكاليف الغير مباشرة) مع الأخذ في الاعتبار المواد التالفة.

في هذه الحالة ستكون فائدة سند أو امر الإنتاج المجمعة مقتصرة على توفير الوقت والجهد وذلك لإدخال كل أمر إنتاج في سطر منفصل بدلاً من إنشاء سجل أمر إنتاج يدوياً لكل أمر إنتاج مطلوب. لاحظ أيضاً أن عدم اختيار أي قيمة سيكون معناه اختيار الخيار "بدون".

الكمية فقط

في هذه الحالة سيتم توزيع التكلفة الإجمالية لجميع أوامر الإنتاج الصادرة بنفس نسب الكميات المدرجة بكل سطر.

pinfo@namasoft.com

mamasoft.com

Namasoft



فلو كان كميات أوامر الإنتاج بالسطور الثلاثة هي (20، 50، 30) ، وكانت التكلفة الإجمالية لجميع أوامر الإنتاج هي 100000 ، فإن معنى ذلك أن تكلفة أمر الإنتاج بالسطر الأول ستكون 20000 ، وتكلفة أمر الإنتاج بالسطر الثاني هي 50000 ، وتكلفة أمر الإنتاج بالسطر الثالث هي 30000.

أسهم التكلفة فقط

عند اختيار هذا الخيار، سيتم توزيع التكلفة بنفس المنطق الخاص بالكميات ولكن بدلاً من الكميات سيتم توزيع التكلفة بحسب أسهم التكلفة والتي يتم إدراجها بالحقل "أسهم التكلفة" على مستوى كل سطر.

أسهم التكلفة مرجحة بالكمية

عند اختيار هذا الخيار فسوف يتم توزيع التكلفة عن طريق عملية حسابية تتم بناءاً على أسهم التكلفة والكمية.

سيقوم النظام بنقل كل من "أسهم التكلفة" ، طريقة "إعادة توزيع التكلفة" لأوامر الإنتاج الصادرة، وذلك في حالة استخدام طريقة التكلفة من خلال سند "أوامر الإنتاج المجمعة". راجع هذين الحقلين أيضاً بمستند "أمر الإنتاج" الرئيسي. لمزيد من التعرف على هذه الخيارات الثلاثة يمكن الاطلاع على الفيديو التالي: https://youtu.be/DrtHBZXMAIs

محددات طلبات أوامر الإنتاج

يحتوي هذا القسم على محددات لأستحضار فئة معينة من طلبات أو امر الإنتاج ومن ثم إدراجها بتفاصيل مستند فمثلاً يمكن استحضار جميع طلبات أو امر الإنتاج الخاصة بأصناف معينة، أو التي تم إنشاؤها بفترة محددة، أو الخاصة بإدارات معينة أو بفروع معينة أو..الخ. أنظر الشكل.

🗶 زر "تجميع طلبات أوامر الإنتاج"

عند استخدام هذا الزر، يقوم النظام باستحضار جميع طلبات أو امر الإنتاج بتفاصيل المستند الحالي وفقاً للمحددات التي تم تحديدها.

تفاصيل النافذة

من خلال تفاصيل النافذة، يتم إدراج أوامر الإنتاج المراد إصدارها، حيث يتم إدراج الصنف وكود مكونات المنتج المطلوبة، وكود عمليات التشغيل المطلوبة وباقي المعلومات المطلوبة لإصدار أوامر الإنتاج.

كما يمكن إدراج أوامر الإنتاج المطلوبة عن طريق استحضار طلبات أوامر الإنتاج المراد تنفيذها وذلك من خلال زر "تجميع طلبات أوامر الإنتاج" الذي سبق شرحه بالقسم السابق.

- جميع حقول تفاصيل المستند تم شرحها بمستند"أمر الإنتاج" الرئيسي، يمكن الرجوع إليه للتعرف على هذه الحقول، وذلك
باستثناء الحقل "أسهم التكلفة" والذي تم شرحه بالقائمة "إعادة توزيع التكلفة".
 يمكن للمستخدم من خلال الحقل "أسهم التكلفة" إدخال القيمة المطلوبة لأسهم التكلفة بكل من أوامر الإنتاج المدرجة، وذلك عند
استخدام أحد الخيارين "أسهم التكلفة فقط" أو "أسهم التكلفة مرجحة بالكمية".
- بمجرد تخزين المستند، يقوم النظام بإصدار أوامر اإنتاج مع إدراج أوامر الإنتاج المصدرة بالحقل "أمر إنتاج".

Cutting-edge Business Software MANSOFT

من خلال صفحة الإعدادات الخاصة بتوجيه أمر الإنتاج، سنتعرف على بعض الإعدادات التي يمكن تحديدها بخيارات التوجيه.

				إضافة توجيه مستند
			لإعدادات	المعلومات الأساسية
				المعلومات الأساسية
PC	المجموعة	•	سند أوامر الإنتاج المجمعة	توع المستتد
	الكود الإنجليزي			الكود العريي
	عیر نشط			نظامى
		PC		فلترة الحقول
				الاسم العربي
				الاسم الإنجليزي
₽ ⊄	دفتر امر انتاج	₽ ৫		القالب
	إعادة تحميل التكلفة الإفتر اضيبة	Р 🙋		توجيه امر الانتاج
		Methods - 12 Materia		إجمالي أسهم التكلفة 100%

إعدادات توجيه أوامر الإنتاج المجمعة

- م دفتر أمر الإنتاج
- التوجيه أمر الإنتاج

من خلال هذين الحقلين، يتم تحديد دفتر وتوجيه أوامر الإنتاج التي سيتم إصدارها فور تخزين مستند أمر الإنتاج المجمعة الذي ينتمي لهذا التوجيه.

📈 إعادة تحميل التكلفة الافتراضية

من خلال هذه القائمة، يمكن تحديد قيمة افتراضية للحقل "إعادة توزيع التكاليف" حيث سيقوم النظام بإدراج القيمة المحددة بالتوجيه – إن وجدت – عند تخزين مستند أمر الإنتاج. راجع هذا الحقل بمستند أوامر الإنتاج المجمعة.

🖉 إجمالي أسهم التكلفة 100%

عند تعليم هذا الخيار فلن يسمح النظام للمستخدم بإدخال عدد أسهم أكبر من 100 بأوامر الإنتاج الصادرة.

pinfo@namasoft.com

<u>namasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software SOFT مستند تنفيذ إنتاج _ مفاهيم أساسية

тм

مستند تنفيذ إنتاج هو المسئول عن تنفيذ عمليات التشغيل الخاصة بأمر الإنتاج مع اعتبار المفاهيم التالية:

تنفيذ عملية

يعنى تنفيذ العملية هو المرور على هذه العملية عن طريق سند التنفيذ حيث يجب عن طريق سند التنفيذ، تنفيذ جميع العمليات التي تم تحديدها بمستند أمر الإنتاج

خطوات العملية

يختلف معنى الانتقال من عملية لأخرى بحسب الخطوة التي عليها المنتج بكل عملية حيث يوفر النظام أربعة أنواع من الخطوات للعملية و هي كالتالي:

- جاهز للحركة: عندما يكون المنتج بأحد العمليات بالخطوة جاهز للحركة فإن معنى ذلك أنه تم تنفيذ العملية التي عليها المنتج الآن، وهو بانتظار الانتقال للعملية التي تليها. فمثلاً إذا كانت العمليات هي (العملية 10 ، العملية 20)، فإنه حينما يكون المنتج حالياً بالعملية رقم (10) بالخطوة (جاهز للحركة) فإن ذلك يعنى أنه قد تم تنفيذ العملية رقم 10 والان المنتج بانتظار تنفيذ العملية رقم 20.
 - سحب عينة: لسحب عينة من المنتج بأي من عمليات التشغيل لابد أن تكون الكمية المراد سحبها بالخطوة سحب عينة. فمثلاً حينما يكون هناك كمية (100) بالعملية رقم (10) بالخطوة (جاهز للحركة)، فإنه لسحب كمية تساوى (5) كعينة لابد – عن طريق سند التنفيذ – من نقل هذه الكمية (5) من الخطوة (جاهز للحركة) إلى الخطوة (سحب عينة) ومن ثم يكون مجموع الكميات بالعملية رقم (10) هو
 - مية = 95 بالعملية (10) بالخطوة (جاهز للحركة)
 - مية = 5 بالعملية (10) بالخطوة (سحب عينة)

وبناءً على ذلك، يمكن إصدار سند "سحب عينة" للكمية (5) من العملية رقم (10)

- تالف: بنفس الأسلوب الخاص بالنقطة السابقة، يمكن الانتقال بأي من كميات المنتج إلى الخطوة (تالف) وذلك لإصدار سند تالف لاحقاً بهذه الكمبة.
- مرفوض: عندما تكون أي من كميات المنتج غير مطابقة للمواصفات، يمكن الانتقال بها إلى الخطوة مرفوض وذلك لإعادتها للعملية السابقة، فمثلاً حينما تكون هناك كمية من الصنف تساوي (100) جاهزة للحركة بالخطوة (20) وتم اكتشاف أن هناك كمية من المنتج تساوى (5) غير مطابقة للمواصفات يمكن الانتقال بالكمية (5) من العملية (20) بالخطوة (جاهز للحركة) إلى العملية (20) بالخطوة (مرفوض)، وذلك لتنفيذ العملية (20) مرة أخرى على هذه الكمية.

الانتقال من عملية لأخرى

يعنى الانتقال من عملية تشغيل إلى أحد العمليات الأخرى من خلال مستند التنفيذ هو تنفيذ عملية أو عدة عمليات تالية لها بحسب ترتيب العملية التى سيتم الانتقال إليها بالنسبة للعملية التي تم الانتقال منها، كما يختلف أيضاً بحسب الخطوة التي يقف عندها المنتج قبل التنفيذ والخطوة التي سيقف عندها بعد التنفيذ. يتضح ذلك من الشكل التالي، والأمثلة التالية:

Minfo@namasoft.com

mamasoft.com



- عند الانتقال من خلال سند التنفيذ بكمية من المنتج من العملية (10) جاهز للحركة إلى العملية (40) جاهز للحركة، فإن معنى ذلك التالي:
- قبل التنفيذ كان قد تم بالفعل تنفيذ العملية (10) بالعملية السابقة على هذا المنتج ومن ثم فإنه بالوضع جاهز للحركة قبل التنفيذ.
- إذا كان قد تم تحديد العمليتين (20، 30) بأنهما عمليتين آليتين بمكونات المنتج، فإنه سيتم تنفيذ العمليات (20، 30، 40).
- إذا كانت العملية (20) هي عملية <u>آلية</u> والعملية (30) هي عملية يدوية، فإنه سيتم تنفيذ العمليات (20، 40) فقط وذلك لأن العملية (20) عملية آلية ومن ثم يتم تنفيذها بمجرد المرور عليه، والعملية (30) عملية يدوية وبالتالي فلن يتم تنفيذها لأنها يدوية ولم يتم ذكرها صراحة عند الانتقال من العملية (10) إلى العملية (40).
- سيتم تنفيذ العملية (40) لأنه قد تم ذكرها (من 10 إلى 40) بغض النظر عن كونها يدوية أو آلية، بالإضافة لأنها بالخطوة جاهز للحركة.
- إذا كانت العملية (40) هي آخر عملية، فإن الكمية الجاهزة للحركة فيها تكون جاهزة للتسليم إلى المخازن، ومن ثم، يمكن إصدار سند "استلام منتج" للكمية الجاهزة للحركة بالعملية (40).
 - عند انتقال كمية من المنتج من العملية (30) جاهز للحركة إلى العملية (20) مرفوض، فإن معنى ذلك أن المنتج غير مطابق للمواصفات ومن ثم يتم مطلوب إعادة العملية (20) ثم العملية (30) عليه مرة أخرى. وبذلك سيتم إصدار سند تنفيذ لهذه الكمية مرة أخرى من العملية (20) مرفوض إلى العملية (20) جاهز للحركة، وذلك لتنفيذ العملية (20). ثم إصدار سند ينفيذ لهذه الكمية مرة أخرى من العملية (20) مرفوض إلى العملية (20) جاهز للحركة إلى جاملية (20) جاهز العملية (20). ثم العملية (30) مرفوض، فإن معنى ذلك أن المنتج غير مطابق للمواصفات ومن ثم يتم مطلوب إعادة العملية (20) ثم العملية (20) عليه مرة أخرى. وبذلك لتنفيذ العملية (20) مرفوض إلى العملية (20) جاهز للحركة، وذلك لتنفيذ العملية (20). ثم إصدار سند تنفيذ آخر لهذه الكمية من العملية (20) جاهز للحركة إلى العملية (30) جاهز الحركة، وذلك لتنفيذ العملية العملية (30).

العملية رقم (1) النظامية

لاحظ أن العملية رقم (10) هي العملية الأولى بحسب توصيف العمليات بملف "عمليات التشغيل"، لكن فعلياً فهي تمثل العملية الثانية حيث أن العملية الأولى فعلياً هي العملية رقم (1) و هي خاصة بالنظام، ولا يمكن تسجيل هذا الرقم (1) إلى أي من العمليات المعرفة بملف عمليات التشغيل.

فلتنفيذ العملية رقم (10) يتم الانتقال من العملية النظامية رقم (1) بالخطوة (جاهز للحركة) إلى العملية (10) بالخطوة (جاهز للحركة). وبالتالي فكمية أمر الإنتاج الإجمالية قبل البدء بتنفيذ أي من عمليات التشغيل تكون بالعملية رقم (1) بالخطوة (جاهز للحركة).

info@namasoft.com

mamasoft.com



انتقال كمية المنتج

عند إصدار سند تنفيذ لكمية محددة لتنفيذ عملية أو عدة عمليات، تنتقل فقط كمية المنتج التي تم تحديدها، بينما تظل باقي الكمية باقية بآخر عملية تم تنفيذها عليه. الشكل التالي يوضح ذلك:



في هذا المثال، تم تنفيذ الخطوات التالية:

- توجد كمية 100 (جاهز للحركة) أي تم على هذه الكمية تنفيذ العملية 10 وبانتظار تنفيذالعملية 20.
- تم انتقال 50 من هذه الكمية إلى العملية 20 (جاهز للحركة)، وذلك يعني أنه تم تنفيذ العملية 20 على كمية تساوي 50 ،
 وذلك يعني أنه بقي بالعملية رقم 10 كمية تساوي 50 (جاهز للحركة).
- تم انتقال 15 من الكمية (50) إلى العملية 30 (جاهز للحركة)، وذلك يعني أنه تم تنفيذ العملية 30 على كمية تساوي 15 وبالتالي بقي بالعملية رقم 20 كمية تساوي 35 (جاهز للحركة).
 - بناءاً على ما سبق فإن الكميات المتوفرة بعمليات التشغيل هي
 - العملية 10 بها كمية تساوي 50 (جاهز للحركة).
 - العملية 20 بها كمية تساوي 35 (جاهز للحركة).
 - العملية 30 بها كمية تساوي 15 (جاهز للحركة).
 - يمكن بعد ذلك عندما تكون العملية 30 هي العملية الأأخيرة إصدار سند تسليم منتج للكمية 15، وتسليمها للمخزن.

<u> info@namasoft.com</u>

<u>mamasoft.com</u>

يتم بعد ذلك تنفيذ العمليات على الكميات تباعاً بحيث تمر كمية المنتج على جميع العمليات ليتم تسليمها بالمخزن.

Namasoft

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** مستند تنفيذ إنتاج – الصفحة الرئيسية

من خلال مستند تنفيذ إنتاج، يتم الانتقال من أحد عمليات التصنيع إلى عملية أخرى طبقاً لما تم تحديده بعمليات التشغيل بأمر الإنتاج المستخدم. حيث يقوم المستخدم بتحديد العملية المنتقل منها والعملية التي ير اد الانتقال إليها ليقوم النظام بإصدار سندات صرف المواد الخام وسندات الموارد الخاصة بكل العمليات الآلية التي تم المرور عليها. تحتوي نافذة "تنفيذ الإنتاج على المعلومات التالية:

							9 🖬 📑										Comi	and the later
																لمرتبطة	المستئدات ال	لرنيسية
																	سية	الومات الأسا
PC					ترجيه المستند				PC					الدفتر				
PC					بداءا على								الداريخ الغملي					
PC	¢					المرطف			PC						رد تشغیل	من		
E					تسليم المنتج النهائي تلقائيا				PC						لى الثابت	الأم		
					إلى عملية									من عملية				
					إلى خطوة				•						من خطوة			
					صلارق										قم الشطه	J		
					تاريخ الإللهاء										ت الإلاع	دار.		
					الابعاد				PC						المخزن			
P C					ستد أوامر الإنتاج المجمعة										العيده اليا	ء مستندات سحب	إنشاء	
															للحظات			
																		لاصيل
an fa lliadea	مقدد التجاره	دة أمر الإنتاج	الكمية طبقا لوحا		الإنتاج			الي			Û4		إلم		0	4	-171	i
Vienne Grite	Panne Oter	كمية	ويحدة	كمية	ويحدة	J	الوقت	÷	التان	الوقت	التاريخ	خطوة	عمنية	ā	خطو	عملية	Comi v	e
PC	PC			5	° C												PC	

🖌 الدفتر

من خلال هذا الحقل، يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند تنفيذ إنتاج، ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🖌 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند تنفيذ الإنتاج و هو الذي يحدد الصفات الأساسية لمستند تنفيذ الإنتاج مثل دفتر وتوجيه المستندات التي يمكن أن تصدر من سند التنفيذ، و هي أحد المستندات التالية:

- مستند صرف المواد الخام.
 - مستند الموارد.
- مستند تسليم المنتج الذي قد يصدر من مستند تنفيذ الإنتاج.

🔪 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيبدأ فيه تنفيذ العمليات المدونة بمستند تنفيذ الإنتاج.

Namasoft

🗶 بناء على، وحقل مجاور له

من خلال هذين الحقلين يتم إدخال أمر الإنتاج الذي سيتم تنفيذ العمليات المدونة بمستند تنفيذ الإنتاج له، حيث سيقوم النظام بإدراج المخزن الذي تم تحديده بأمر الإنتاج بالحقل "مخزن التسليم" بالإضافة إلى إدراج جميع الكمية المطلوبة لأمر الإنتاج بأول سطر على افتراض أنه سيتم تحريك جميع الكمية بالعملية الأولى.

🖌 مورد تشغیل

50

<u>info@namasoft.com</u>



من خلال هذا الحقل يمكن إدخال المورد (عامل أو ماكَيْنة كما تحديده بملف الموارد) الذي قام بتنفيذ أمر الإنتاج – أوامر الإنتاج – المدرجة.

🖌 الموظف

من خلال هذا الحقل يمكن إدخال الموظف الذي قام بتنفيذ أمر الإنتاج – أو امر الإنتاج – المدرجة.

م الأصل الثابت

من خلال هذا الحقل يمكن إدخال الماكينة أو الألة التي تم العمل عليها أثناء بتنفيذ أمر الإنتاج – أوامر الإنتاج – المدرجة.

🖌 🛛 تسليم المنتج النهائى تلقائياً

هذا الحقل عبارة عن صندوق اختيار، عند تعليم هذا الخيار، سيقوم النظام تلقائياً عند مرور أي كمية من المنتج على جميع عمليات التشغيل بإصدار <u>مستند تسليم منتج</u> تلقائياً لهذه الكمية. أي أنه عند وجود أي كمية بآخر عملية بالخطوة "جاهز للحركة"، يقوم النظام بإصدار مستند تسليم منتج لهذه الكمية.

- 🖌 من عملية
- الى عملية
- 🖌 من خطوة
- 🖌 إلى خطوة

هذه الحقول عبارة عن قوائم الاختيار وذلك لتحديد رقم العملية والخطوة التي سيتم الانتقال منها وكذلك رقم العملية والخطوة التي سيتم الانتقال إليها من خلال سجل مستند التنفيذ الحالي.

لاحظ أن ما تم تعريفه بهذه الحقول سيتم نسخه بالسطر الأول بتفاصيل سند التنفيذ وفقط، حيث لا يلتفت النظام إلى ما تم تعريفه برأس مستند التنفيذ، وإنما سيتم فقط اعتبار ما تم إدراجه بتفاصيل مستند التنفيذ. للتعرف على مفهوم العمليات والخطوات بمستند التنفيذ، راجع "مستند تنفيذ إنتاج – مفاهيم أساسية".

🖊 ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدخال أي ملحوظة خاصة بمستند تنفيذ الإنتاج

قسم التفاصيل

من خلال قسم التفاصيل، يمكن إدخال تنفيذ عمليات خاصة بأكثر من أمر إنتاج، حيث يمكن إدخال عدد لا نهائي من أوامر الإنتاج ليقوم النظام بتنفيذ العمليات المحددة بالجدول لجميع أوامر الإنتاج المدرجة دفعة واحدة.

Namasoft

🖌 أمر إنتاج

يتم من خلال هذا الحقل إدراج أمر الانتاج الذي سيتم تنفيذ العملية (العمليات) عليه. يقوم النظام بالسطر الأول بإدراج أمر الإنتاج الذي تم تحديده برأس المستند. يمكن تنفيذ عمليات خاصة بأكثر من أمر إنتاج عن طريق إدراج عدة أموامر إنتاج مختلفة بتفاصيل مستند التنفيذ.

info@namasoft.com

- 🖌 من عملية
- 🖌 إلى عملية
- 🖊 من خطوة
- 🖌 إلى خطوة

51

<u>namasoft.com</u>



هذه الحقول عبارة عن قوائم الاختيار وذلك لتحديد رقم العملية والخطوة التي سيتم الانتقال منها وكذلك رقم العملية. والخطوة التي سيتم الانتقال إليها من خلال سجل مستند التنفيذ الحالي، وذلك لأمر الإنتاج المذكور بنفس السطر.

> للتعرف على مفهوم العمليات والخطوات بمستند التنفيذ، راجع "مستند تنفيذ إنتاج – مفاهيم أساسية". بالطبع عند تنفيذ أول عملية على أمر الإنتاج فلابد أن تكون من العملية (1) بالخطوة (جاهز للحركة).

- من (التاريخ ، الوقت)
- الى (التاريخ ، الوقت)

من خلال هذه الحقول الأربعة، يتم تحديد تاريخ ووقت البداية الخاص بالعملية ، وتاريخ ووقت النهاية الخاص بالعملية.

لاحظأن احتساب مدة المورد بأي من العمليات المنفذة <u>الآلية</u> إما أن يتم احتسابه من هذين الحقلين وإما أن يكون من المدة المعيارية الموجودة بملف عمليات التشغيل. راجع الحقل "مدة ع مل المورد" بتفاصيل المورد بملف عمليات التشغيل، لحساب مدة عمل المورد من الحقلين (من (تاريخ ، وقت) و إلى (تاريخ ، وقت) يجب تعليم الخيار "احتساب مده عمل المورد من وقت سند التفيذ" بملف إعدادات التصنيع.

🖌 الإنتاج (وحدة ، كمية)

من خلال هذين الحقلين، يتم تحديد كمية ووحدة المنتج بهذه العملية، والوحدة الخاصة بهذه العملية. ليس بالضرورة أن تكون مطابقة لوحدة أمر الإنتاج. فمن الممكن أن تكون الوحدة الخاصة بأمر الإنتاج هي "علبة دواء"، وتكون طبيعة المنتج بالعمية الحالية هي "عجينة" ومن ثم تكون الوحدة المناسبة هي بالكيلو. <u>راجع صفحة "التحويلات" بملف</u> <u>"عمليات التشغيل".</u>

🔏 الكمية طبقاً لوحدة أمر الإنتاج (وحدة ، كمية)

من خلال هذين الحقلين، يقوم النظام يعرض ما يناظر كمية المنتج بالعملية الحالية بوحدة أمر الإنتاج. فعلى سبيل المثال، يمكن أن تكون كمية المنتج بالعملية الحالية هي 12 كيلو جرام، ويقوم النظام بعرض 3000 شريط دواء بالحقل الحالي، حيث أن وحدة أمر الإنتاج هي "شريط دواء".

يقوم النظام نفسه بإدراج الكمية المطلوبة بهذا الحقل عند تخزين المستند، فعندما تكون وحدة العملية الحالية مختلفة عن وحدة كمية أمر الإنتاج، يقوم النظام بحسابها بناءً على ما تم تعريفه بملف عمليات التشغيل – صفحة التحويلات.

🖌 المخزن

مخزن التسليم الخاص بالعملية الحالية. يقوم النظام تلقائياً بإدراج المخزن الذي تم تحديده برأس مستند أمر الإنتاج، ويمكن للمستخدم تغييره بالطبع.

- 🖉 إلى كمية (وحدة ، كمية)
- 🖌 إلى الكمية طبقاً لوحدة أمر الإنتاج (وحدة ، كمية)

يمكن أن تكون كمية المنتج الناتجة بعد تنفيذ العملية أكبر من كمية المنتج قبل تنفيذ العملية الحالية. حيث يمكن أن تزيد كمية المنتج بنسبة سماحية معينة. راجع الحقلين "نسبة السماحية"، "السماح بتعدي نسب السماحية" بتفاصيل ملف عمليات التشغيل.

من خلال هذه الحقول، يتم إدراج الكمية الناتجة بعد تنفيذ العملية الحالية والتي ستمر بالعملية التالية، بوحدة العملية بالحقل "إلى كمية"، وبوحدة أمر الإنتاج بالحقل " إلى الكمية طبقاً لوحدة أمر الإنتاج".

Minfo@namasoft.com

mamasoft.com

52



يقوم النظام نفسه بإدراج الكمية المناظرة بالحقل (إلى كمية طبقاً لوحدة أمر الإنتاج) عند تخزين المستند، فعندما تكون وحدة العملية الحالية مختلفة عن وحدة كمية أمر الإنتاج، يقوم النظام بحسابها بناءاً على ما تم تعريفه بملف عمليات التشغيل – صفحة التحويلات.

لاحظ أن هذين الحقلين يتم عرضهما بالمستند فقط إذا تم تعليم الخيار "استعمال الي كمية في التنفيذ" بإعدادات التصنيع. راجع هذا الخيار بملف إعدادات التصنيع

🖌 كمية أمر الإنتاج

كمية ووحدة أمر الإنتاج كما تم تحديدها بأمر الإنتاج.

💟 <u>@Namasoft</u>

<u>namasoft.com</u>



من خلال صفحة المستندات المرتبطة يمكن الاطلاع على المستندات التي أصدرت فور إصدار مستند تنفيذ الإنتاج، وهي إما أن تكون مستندات تسليم منتج أو سندات موارد أو مستندات صرف مواد خام، كما هو موضح بالنافذة:

إضافة تنفيذ إنتاح
الرنيسية المستئدات المرتبطة
المسليم منتج
◄ سند موارد
◄ صرف المواد الخام
► سند سحب عینه

للإطلاع على أي من المستندات المرتبطة يمكن الضغط بالماوس على نوع المستندات المطلوب الإطلاع عليها.

i <u>Namasoft</u>

info@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software SOFT إعدادات التوجيه الخاصة بمستند تنفيذ إنتاج

من خلال صفحة الإعدادات الخاصة بتوجيه مستند التنفيذ، سنتعرف على بعض الإعدادات التي يمكن تحديدها بخيارات التوجيه.

					تسليم منتج
					إمكانية تعديل المستندات الدائجة
					تسليم المنتج النهائي تلقائيا
PC		ترجيه المستند	PC		دفتر المستئد
					سند موارد
P ⊄	سند مور د	توجيه المستند	PC	ستد مور د	دفتر المستند
					صرف المواد الخام
PC		ترجيه المستند	₽ ¢		دقتر المستند
					Document Term.sampleGeneration
			₽ ⊄		دفتر المستند
					حذف المستندات المنشأة تلقائياً مع حذف السند

تسليم منتج // إمكانية تعديل المستندات الناتجة

عند تعليم هذا الخيار، فسوف يقوم النظام بمنع المستخدمين من تعديل أي مستند تم إصداه آلياً بناءاً على مستند تنفيذ الإنتاج حيث يمكن أن يصدر بناءً على مستند تنفيذ الإنتاج أحد المستندات التالية:

- ♦ سند صرف للمواد الخام التي تم تحديد نوعها بمكونات المنتج على أنها "ألى بالتنفيذ".
 - سند استلام منتج إذا تم تعليم الخيار "تسليم المنتج النهائي تلقائياً".
- سند موارد إذا كانت هذه الموارد قد تم تعريفها أنها تحمل آلياً بملف عمليات التشغيل.
 - سند سحب عينة الذي تم إصدار م آلياً من خلال سند التنفيذ.

📈 🛛 تسليم المنتج النهائى تلقائياً

عند تعليم هذا الخيار، فسوف يقوم النظام فسوف يقوم النظام بمستند "تنفيذ إنتاج" بتعليم الخيار "تسليم المنتج النهائي تلقائياً" بمجرد اختيار هذا التوجيه، ومن ثم سيتم إصدار سند تسليم منتج آلياً لأي كمية مرت بجميع عمليات التشغيل المعرفة

info@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

المستند

🖌 توجيه المستند

دفتر وتوجيه مستند تسليم المنتج إذا تم إصداره آلياً من خلال مستند تنفيذ الإنتاج.

سند موارد

- المستند
- 📈 توجيه المستند

دفتر وتوجيه مستند الموارد إذا تم إصداره آلياً من خلال مستند تنفيذ الإنتاج.

سند المواد الخام

معتر المستند

دفتر وتوجيه مستند صرف المواد الخام إذا تم إصداره آلياً من خلال مستند تنفيذ الإنتاج.

Namasoft

سند سحب العينة



🖌 دفتر المستند

دفتر مستند سحب العينة إذا تم إصداره آلياً من خلال مستند تنفيذ الإنتاج.

خيارات أخرى 2

عد تعليم هذا الخيار، سيقوم النظام عند حذف سند التنفيذ بحذف جميع المستندات التي نشأت آلياً من مستند التنفيذ.





من خلال هذا المستند، يمكن سحب أي كمية من المنتج بأي من عمليات التشغيل وذلك لاختبار ها كعينة وذلك بشرط أن تكون هذه الكمية في هذه العملية <u>بالخطوة "سحب عينة"</u>.

	Q M	∎ < • ₽3∎∎88	0		ىب عينة	إضافة سند س	
المطريك الأسلسية							
	27-01-2020	تاريخ التحرير	PC		رقم المستند		
PC	202001	التتره		27-01-2020	التاريخ الفعلى		
PC		امر إنتاج	PC		بتاءا على		
					ملاحظات		
						التقاصيل	
كمية العينة	إسم العملية	م. الصلية	تتقتر الأعتاع		أمر الإلتاج		
5			PC	PC		1	

المعلومات الساسية

من خلال هذا القسم، يتم إدراج البيانات الأساسية الخاصة بمستند سحب العينة، حيث يتم إدراج رقم المستند وبيانات التاريخ والملاحظات بالإضافة للحقلين التاليين:

🖌 بناءاً على

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أحد سندات التنفيذ التي تم تسجيلها وذلك ليقوم المستخدم بسحب العينة من أحد العمليات بهذا المستند. بمجرد إدراج رقم أحد سندات التنفيذ، يقوم النظام بإدراج أمر الإنتاج الخاص به بالحقل "أمر الإنتاج" برأس المستند، كما سيقوم بإدراج رقم مستند التنفيذ ورقم أمر الإنتاج الخاص به بالسطر الأول بتفاصيل مستند السحب وتسهيلاً على المستخدم في إدخال البيانات.

🖌 أمر إنتاج

يمكن إدخال أمر الإنتاج برأس المستند مباشرة أو عن طريق إدراج أحد سندات التنفيذ الخاصة به بالحقل السابق ليقوم النظام بإدراج أمر الإنتاج هذا كقيمة تلقائية بجميع سطور تفاصيل سند سحب العينة.

قسم التفاصيل

من خلال هذا القسم، يتم إدراج تفاصيل كميات السحب من العمليات المختلفة، يحتوي هذا القسم على الحقول التالية:

Namasoft

🖊 أمر الإنتاج

من خلال هذا الحقل يمكن تحديد أي من أوامر الإنتاج، وذلك لسحب عينة من أحد عمليات التشغيل الخاصة به.

🖌 تنفيذ الإنتاج

من خلال هذا الحقل يتم تحديد سند تنفيذ الإنتاج والذي تم من خلاله تحديد كمية من المنتج بالخطوة "سحب عينة". عند البحث في هذا الحقل، سيقوم النظام بإظهار سندات التنفيذ التي تم فيها تحديد كميات بالخطوة "سحب عينة" فقط.



العملية 🖌

من خلال هذا الحقل، يتم إدراج أحد عمليات التشغيل والتي تحتوى على كمية بالخطوة "سحب عينة".

بمجرد إدراج رقم العملية، إذا كانت هذه العملية تحتوي على كمية بالخطوة "سحب عينة"، سيقوم النظام بإدراج جميع الكمية الموجودة بالخطوة "سحب عينة" بالحقل "كمية العينة" على نفس السطر.

اسم العملية

اسم العملية المقابلة.

🖌 كمية العينة

من خلال هذا الحقل يتم تحديد الكمية التي سيتم سحبها. سيقبل النظام تخزين المستند بشرط

- أن تكون العملية المحددة بالفعل بها كمية بالخطوة "سحب عينة".
- أن تكون الكمية المحددة بهذا الحقل أقل من أو تساوي إجمالي الكمية الموجودة بالخطوة "سحب عينة" للعملية المقابلة

للتعرف على كيفية تحديد كمية للسحب كعينة من خلا مستند تنفيذ الإنتاج، راجع الباب " مستند تنفيذ إنتاج – مفاهيم أساسية " – "خطوات العملية – سحب عينة".

pinfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software مستند صرف مواد خام _ الصفحة الرئيسية

من خلال مستند صرف مواد خام، يتم صرف المواد الخام الخاصة بأحد أو بعض عمليات أمر الإنتاج. عند إصدار مستند صرف المواد الخام يدوياً عن طريق المستخدم، فالمفترض أن المستخدم سوف يقوم بصرف المواد الخام التي تم تعريفها بصفحة مكونات المنتج لأمر الإنتاج على أن صرفها سوف يتم يدوياً، ولكن النظام لا يضع قيوداً على المواد الخام المنصرفة فيمكن صرف أي مواد خام على أمر الإنتاج حتى إذا لم تكن هذه المواد من ضمن المواد المعرفة بمكونات المنتج.

		θθ		مواد خام	إضافة صرف
				المستئدات المرتبطة	الرنيسية
				ية	المعلومات الأساس
PC	ترجيه المستند	2 0	2	الدفتر	
₽ ¢	بداءا على		11-01-2020	التاريخ النبلي	
	تاريخ الإنتهاء			تاريخ الإنتاج	
PC	المنتف	PC		امر إنتاج *	
PC	والكالع	Р¢		المخزن	
	مىلدوق			رغم الشحنه	
		PC		تصانيف الخامة	
				ملاحظك	
Color All result					
					التقاصيل
رقم الشحله تاريخ الإنتاج تاريخ الإنتهاء المغزن	الأبعاد كمية الصلف ر وحدة قيمة صلدوق	الصنف	ستيف الخامة الكود	عملية تص	م. العملية
PC	PC PC		PC	PC	1
•					

🖌 الدفتر

من خلال هذا الحقل، يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند "صرف مواد خام"، ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🔪 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند"صرف مواد خام" وهو الذي يحدد الصفات الأساسية لمستند صرف المواد الخام مثل دفتر وتوجيه مستند الصرف المخزني الناتج من مستند صرف المواد الخام.

🔪 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بصرف المواد الخام من المخازن.

🗶 بناء على، وحقل مجاور له

من خلال هذين الحقلين، يقوم النظام بعرض المستند الذي تم إنشاء مستند "صرف مواد خام" بناءً عليه، في حالة أن يكون هذا المستند قد أُصدر آلياً فور إصدار أحد المستندين التاليين:

- تسليم منتج: أي أنه قد تم إصدار مستند الصرف بناءاً على سند استلام منتج، وبالتالي فنوع الصرف الخاص بالأصناف الموجودة بسند الصرف المخزني هو "آلي مع الاستلام".
- تنفيذ إنتاج: أي أنه قد تم إصدار مستند الصرف بناءاً على سند تنفيذ إنتاج، وبالتالي فنوع الصرف الخاص بالأصناف الموجودة بسند الصرف المخزني هو "آلي مع التنفيذ".
 - طلب صرف مواد خام: يمكن إصدار سند صرف مواد خام بناءاً على مستند "طلب صرف مواد خام".

Cutting-edge Business Software OFT

🖊 أمر إنتاج

أمر الإنتاج الذي سيتم إصدار سند "صرف مواد خام" له وبالتالي فعمليات التشغيل التي سيتم سردها بمستند صرف المواد الخام لابد وأن تكون موجودة بعمليات التشغيل الموجودة بأمر الإنتاج المذكور . بمجرد إدخال رقم أمر الإنتاج، يقوم النظام بإدراج جميع مكونات المنتج "الخامات" التي تم تعريفها بمكونات المنتج لأمر الإنتاج في تفاصيل المستند. حيث سيتم إدراج الكميات الخاصة بكل صنف تبعاً لكمية أمر الإنتاج المحددة بأمر الإنتاج.

بالطبع يمكن للمستخدم حذف أي من هذه الأصناف أو تقليل كميتها وذلك لأن النظام بالطبع يسمح بصرف الخامات لأمر الإنتاج على أكثر من مستند "صرف مواد خام".

/ الصنف

المنتج المصنع الخاص بأمر الإنتاج المذكور

م المخزن

المخزن الذي سوف يتم تسليم المنتج المصنع إليه كما تم تحديده بأمر الإنتاج فيه.

- 🖌 تاريخ الإنتاج
- 🖌 تاريخ الإنتهاء

تاريخ الإنتاج وتاريخ الانتهاء الخاصان بالصنف المصنع كما تم تحديده بأمر الإنتاج وهذان الحقلان خاصان فقط بالأصناف التي لها صلاحية ومن ثم لها تاريخي إنتاج وانتهاء.

🖊 رقم الشحنة

من خلال هذا الحقل، يتم إدخال رقم شحنة كمية الصنف المصنع التي تدخل فيها خامات سجل سند الصرف الحالي والتي ستؤثر بدور ها على تكلفة الشحنة المذكورة للمنتج المصنع، حيث يمكن بالطبع أن يتم تصنيع المنتج على أكثر من شحنة.

🖊 صالة الإنتاج

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج صالة الإنتاج التي سيتم صرف الخامات إليها.

🖊 صندوق

من خلال هذا الحقل، يتم إدخال رقم صندوق كمية الصنف المصنع التي ستدخل فيها خامات سجل سند الصرف الحالي والتي لابد أن تؤثر على تكلفة الصندوق المذكور للمنتج المصنع، حيث يمكن بالطبع أن يتم تصنيع المنتج على أكثر من صندوق.

ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أي ملاحظات ير اها المستخدم مناسبة.

زر تجميع الشحنات

عند استخدام هذا الزر سيقوم النظام بإدراج المكونات المطلوبة لأمر الإنتاج المذكور مع مراعاة إدراج رقم الشحنة الخاص بكل صنف (مادة خام) وتاريخ الإنتهاء وتاريخ الإنتاج كما تم تحديدها سابقاً بسندات التوريد الخاصة بها عند إدخاله للمخزن، حيث سيقوم النظام بإدراج الشحنات الأقدم ثم الأحدث.

قسم التفاصيل

<u>mamasoft.com</u>

тм Cutting-edge Business Software \mathbf{DFT}

هذا القسم عبارة عن جدول يقوم المستخدم من خلاله بإدراج الأصناف التي سيتم صرفها من المخزن متضمنة الأوصاف الخاصة بكل صنف. سيقوم النظام بملء محتويات تفاصيل المستند بمجرد إدراج أمر الإنتاج ومن ثم التعديل فيها، ولكن يمكن إدراج الأصناف المصروفة يدوياً من خلال حقول التفاصيل. محتويات هذا القسم كما يلي:

م العملية

رقم عملية التشغيل التي سيتم صرف الصنف المقابل إليها. يجب إدخال رقم عملية موجود بالفعل بعمليات التشغيل المعرفة بمستند أمر الإنتاج المذكور برأس المستند.

/ عملية

عملية التشغيل القياسية، وذلك إذا كانت العملية المقابلة قد تم تعريفها كعملية قياسية.

الكود

كود الصنف المقابل أو المادة الخام المقابلة.

/ الصنف

اسم الصنف المقابل. بمجرد إدخال كود الصنف، سيقوم النظام بعرض اسم هذا الصنف بهذا الحقل.

💋 كمية الصنف (وحدة، قيمة)

وحدة وكمية الصنف المقابل.

- 🖊 صندوق
- الإصدار
- م المقاس
- م اللون
- 🖌 رقم الشحنة
 - / 1

أي من هذه الخصائص عند تفعيلها بنظام نما، يمكن إدراجها على مستوى كل مادة خام بسند الصرف.

🖊 تاريخ الإنتاج

تاريخ الإنتاج الخاص بالصنف المقابل، وذلك إذا كان قد تم تحديد الصنف بملف الأصناف على أنه صنف ذو صلاحية.

📈 تاريخ الانتهاء

تاريخا الإنتاج والانتهاء الخاصان بالصنف المقابل، وذلك إذا كان قد تم تحديد الصنف بملف الأصناف على أنه صنف ذو صلاحية.

المخزن

المخزن الذي سيتم صرف الصنف المقابل منه. يقوم النظام بإدراج المخزن الذي تم تحديده بملف مكونات المنتج كقيمة تلقائية ويمكن للمستخدم تغييره بالطبع.

Minfo@namasoft.com

من خلال توجيه مستند صرف المواد الخام، يتم تحديد دفتر وتوجيه سند الصرف المخزني الصادر من مستند صرف المواد الخام، وذلك إذا تم تحديد الصرف المخزني ألياً بتوجيه مستند صرف المواد الخام.

i Namasoft

Cutting-edge Business Software مستند صرف مواد خام – صفحة المستندات المرتبطة

من خلال صفحة المستندات المرتبطة يمكن الاطلاع على مستندات الصرف المخزني التي تم إصدار ها فور إصدار مستند صرف المواد الخام، كما هو موضح بالنافذة:

إضافة صرف مواد خام
الرنيسية المستندات المرتبطة
مندات المنزف المغزني

للإطلاع على أي من المستندات المرتبطة يمكن الضغط بالماوس على العنوان سندات الصرف المخزني ليقوم النظام بعرض جميع سندات الصرف التي تم إصدارها بناءً على سند صرف المواد الخام، ثم اختيار أي منها لعرض محتوياتها.

<u>mamasoft.com</u>

pinfo@namasoft.com

<u>Namasoft</u>

Cutting-edge Business Software NMASOFT مستند طلب صرف مواد خام

يسمح النظام بإصدار مستند طلب صرف مواد خام ليتم بناءاً عليه إصدار مستند صرف مواد خام لاحقاً.

		谷〇市		P 🗎 🖌	6 🔺 🖶 🕄		a 8 C)			فام	ف مواد	ة طلب صر	إضاف
													مات الأساسية	المعلق
P	¢			رجبه المستند	تر					P 🥐		الدفتر		
2	¢	يداءا على							28-01-2020	التاريخ الفطى				
				اريخ الإنتهاء	دا							تاريخ الإنتاج		
P	¢			المنتف			5	Ċ				أمر إنتاج		
P	¢			سالة الانتاج			5	Ċ				المخزن		
				مىلارق								رقم الشحنه)	
P	¢			المخزن			5) ¢				الموقع		
												ملاحظات		
الصناديق	ميع الشحفات] تجميع	بن)												
													سين	التقاص
	الإدارة	المغزن	تاريخ الإنتهاء	تاريخ الإنتاج	رقم الشطه	صلدوق	لصنف قيمة	كمية ا وحدة	الأيعاد ر	الصلف	الكود		م. العملية	
F	PC	PC							20	•				1

تحتوي هذه النافذة تقريباً على نفس البيانات الخاصة بمستند "صرف مواد خام" – راجع هذا المستند بالجزء السابق.

<u>Namasoft</u>

info@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** مستند ارتجاع مواد خام – الصفحة الرئيسية

من خلال مستند ارتجاع مواد خام، يمكن ارتجاع بعض المواد الخام التي تم صرفها لأحد أو بعض عمليات أمر الإنتاج. عند إصدار مستند ارتجاع مواد خام يدوياً عن طريق المستخدم، فالمفترض أن المستخدم سوف يقوم بارتجاع بعض المواد الخام التي تم صرفها من قبل عن طريق مستند "صرف مواد خام" والتي تم تعريفها مسبقاً بصفحة مكونات المنتج لأمر الإنتاج ، ولكن النظام لا يضع قيوداً على المواد الخام المنصرفة فيمكن صرف أي مواد خام على أمر الإنتاج حتى إذا لم تكن هذه المواد من ضمن المواد المعراد المعرفة بمكونات المنتج.

إضافة إرتجاع مواد خام 🚺 🚺 💭 🛄 😧 💭 🚔 🖉 💭 👘 🐨 💭 👘 🐨 🐨 👘 🐨 🐨							
			المستئدات المرتبطة	الرنيسية			
				المعلومات الأساسية			
PC	ترجيه المستند	P C	الدفكر				
₽ ⊄	بناءا على	11-01-20	الداريخ الفعلى 20				
PC	المنتف	PC	أمر إلااج "				
PC	مسألة الانتاج	PC	المخزن				
	تاريخ الإنتهاء		كاريخ الإنثاج				
PC	المخزن	PC	امر إنتاج *				
	ريَّم الشحة	PC	مسالة الإلتاج				
PC	الموقع		مىللارق				
		PC	المخزن				
			ملاحظك				
نجميع الشحلات							
				التقاصيل			
الشحته تاريخ الإنتاج تاريخ الإنتهاء المغزن	الأبعاد كمية الصناف ر وحدة قيمة صندوق رقم	الكود الصنف	علية	م. العلية			
₽ P C	P C	PC	PC	1			

م الدفتر

من خلال هذا الحقل يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند "ارتجاع مواد خام"، ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🖌 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند"ارتجاع مواد خام" وهو الذي يحدد الصفات الأساسية لمستند ارتجاع المواد الخام مثل دفتر وتوجيه مستند التوريد المخزني الناتج من ارتجاع المواد الخام.

🖉 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بارتجاع المواد الخام إلى المخازن.

Namasoft

🖌 بناء على، وحقل مجاور له

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة تحوي الخيارين التاليين:

مستند "صرف مواد خام" ليتم ارتجاع المستند بناءاً على مستند صرف مواد خام. بمجرد إدخال مستند صرف مواد خام بالحقل المجاور، سيقوم النظام بإدراج محتويات مستند صرف المواد الخام بتفاصيل مستند ارتجاع المواد الخام، ومن ثم يمكن للمستخدم تقليل الكمية وذلك لأن الكمية المرتجعة ستكون أقل غالباً من الكمية المنصرفة.

Minfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

🖌 أمر إنتاج

тм Cutting-edge Business Software

أمر الإنتاج الذي سيتم إصدار سند "ارتجاع مواد خام" له وبالتالي فعمليات التشغيل التي سيتم سردها بمستند ارتجاع المواد الخام لابد وأن تكون موجودة بعمليات التشغيل الموجودة بأمر الإنتاج المذكور. بمجرد إدخال رقم أمر الإنتاج، يقوم النظام بإدراج جميع مكونات المنتج "الخامات" التي تم تعريفها بمكونات المنتج لأمر الإنتاج في تفاصيل المستند. حيث سيتم إدراج الكميات الخاصة بكل صنف تبعاً لكمية أمر الإنتاج المحددة بأمر الإنتاج.

بالطبع يمكن للمستخدم حذف أي من هذه الأصناف أو تقليل كميتها وذلك لأنه بالطبع لن يتم ارتجاع كل الكميات المصر وفة.

🖌 المخزن

المخزن الذي يتم تسليم المنتج المصنع إليه كما تم تحديده بأمر الإنتاج فيه.

🖌 تاريخ الانتاج

🖊 تاريخ الانتهاء

تاريخ الإنتاج وتاريخ الانتهاء الخاصان بالصنف المصنع كما تم تحديده بأمر الإنتاج. وهذان الحقلان خاصان فقط بالأصناف التي لها صلاحية ومن ثم لها تاريخي إنتاج وانتهاء.

🖊 رقم الشحنة

من خلال هذا الحقل، يتم إدخال رقم شحنة كمية الصنف المصنع التي ستدخل فيها خامات سجل سند الارتجاع الحالي والتي ستؤثر بدورها على تكلفة الشحنة المذكورة للمنتج المصنع، حيث يمكن بالطبع أن يتم تصنيع المنتج على أكثر من شحنة.

🖊 صالة الإنتاج

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج صالة الإنتاج التي ستنتقل الخامات المرتجعة منها إلى المخزن.

🖊 صندوق

من خلال هذا الحقل، يتم إدخال رقم صندوق كمية الصنف المصنع التي ستدخل فيها خامات سجل سند الارتجاع الحالي والتي لابد أن تؤثر على تكلفة الصندوق المذكور للمنتج المصنع، حيث يمكن بالطبع أن يتم تصنيع المنتج على أكثر من صندوق.

ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أي ملاحظات ير اها المستخدم مناسبة.

قسم التفاصيل

هذا القسم عبارة عن جدول يقوم المستخدم من خلاله بإدراج الأصناف التي سيتم ارتجاعها من مخازن المواد الخام المذكورة بالتفاصيل متضمنة الأوصاف الخاصة بكل صنف. سيقوم النظام بملء محتويات تفاصيل المستند بمجرد إدراج أمر الإنتاج ومن ثم التعديل فيها، ولكن يمكن إدراج الأصاناف المرتجعة يدوياً من خلال حقول التفاصيل. محتويات هذا القسم كما يلي:

🖌 م. العملية

رقم عملية التشغيل التي سيتم ارتجاع الصنف المقابل منها. يجب إدخال رقم عملية موجود بالفعل بعمليات التشغيل المعرفة بمستند أمر الإنتاج المذكور برأس المستند.

/ عملية

عملية التشغيل القياسية، وذلك إذا كانت العملية المقابلة قد تم تعريفها كعملية قياسية.

Namasoft

mamasoft.com

Cutting-edge Business Software

🖊 الکود

كود الصنف المقابل أو المادة الخام المقابلة.

الصنف

اسم الصنف المقابل. بمجرد إدخال كود الصنف، سيقوم النظام بعرض اسم هذا الصنف بهذا الحقل.

🖌 كمية الصنف (وحدة، قيمة)

وحدة وكمية الصنف المقابل.

- 🖌 صندوق
- 🖌 الإصدار
- / المقاس
- // اللون
 - 2
 - 2

أي من هذه الخصائص عند تفعيلها بنظام نما، يمكن إدر اجها على مستوى كل مادة خام بسند الارتجاع.

🖌 تاريخ الإنتاج

تاريخ الإنتاج الخاص بالصنف المقابل، وذلك إذا كان قد تم تحديد الصنف بملف الأصناف على أنه صنف ذو صلاحية.

🖌 تاريخ الانتهاء

تاريخا الإنتاج والانتهاء الخاصان بالصنف المقابل، وذلك إذا كان قد تم تحديد الصنف بملف الأصناف على أنه صنف ذو صلاحية.

🖌 المخزن

المخزن الذي سيتم ارتجاع الصنف المقابل إليه. يقوم النظام بإدراج المخزن الذي تم تحديده بملف مكونات المنتج كقيمة تلقائية ويمكن للمستخدم تغييره بالطبع.

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

من خلال توجيه مستند ارتجاع المواد الخام، يتم تحديد دفتر وتوجيه سند التوريد المخزني الصادر من مستند صرف المواد الخام، وذلك إذا تم تحديد التوريد آلياً بتوجيه مستند ارتجاع المواد الخام.

Namasoft

Cutting-edge Business Software MASOFT N/مستند ارتجاع مواد خام – صفحة المستندات المرتبطة

من خلال صفحة المستندات المرتبطة يمكن الاطلاع على مستندات التوريد المخزني التي تم إصدارها فور إصدار مستند ارتجاع المواد الخام، كما هو موضح بالنافذة:

إضافة إرتجاع مواد خام
الرنيسية المستئدات المرتبطة
◄ سندات التوريد المخزني

للإطلاع على أي من المستندات المرتبطة يمكن الضغط بالماوس على العنوان سندات التوريد المخزني ليقوم النظام بعرض جميع سندات التوريد التي تم إصدار ها بناءاً على سند ارتجاع المواد الخام، ثم اختيار أي منها لعرض محتوياتها.

Cutting-edge Business Software NMASOFT مستند طلب ارتجاع مواد خام

يسمح النظام بإصدار مستند طلب ارتجاع مواد خام ليتم بناءً عليه إصدار مستند ارتجاع مواد خام لاحقاً.

	J D D D D D 🖌 → 🖶 3 🖉 🗊	88€		مواد خام	بة طلب ارتجاع	إضاذ
					مات الأساسية	المعلو
PC	توجيه المستند	P C		الدغتر		
₽ €	يداءا على 🔻		28-01-2020	التاريخ الفملي		
PC	المعتق	PC		أمر إنتاج		
PC	مسالة الانتاج	PC		المغزن		
	تاريخ الإنتهاء			داريخ الإنداج		
PC	المخزن	₽ ¢		امر إنتاج		
	رقم الشحته	₽ ¢		منالة الانتاح		
PC	الموقع			مىلارق		
		PC		المخزن		
				ملاحظات		
					, tue	1175.10
	كنية الصلف	الأبعاد		-		
تناج تاريخ الإنتهاء المخزن	وحدة فيمة صلاوق رقم الشطلة تاريخ الإ	الصناف	الكود	عمليه	م. العملية	
同 P C	PC	PC		PC		1

تحتوي هذه النافذة تقريباً على نفس البيانات الخاصة بمستند "ارتجاع مواد خام" – راجع هذا المستند بالجزء السابق.

<u> info@namasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software

مستند موارد

من خلال مستند موارد، يتم تسجيل ساعات تشغيل الموارد المختلفة سواء موارد آلية (ماكينات) أو موارد بشرية (عمال) بالإضافة للتكلفة الخاصة بساعات تشغيل كل مورد. يتم إصدار سند الموارد إما يدوياً عن طريق المستخدم أو آلياً بمجرد إصدار سند تنفيذ إنتاج وذلك إذا كان التحميل الخاص بالمورد آلياً - راجع الحقل "تحميل آلي" بملف عمليات التشغيل. محتويات سند الموارد كما يلي:

اِفَانَة عَند موارد 🖸 🖬 🔛 🖉 🔛 🖢 🖢 😒 🖉 🖿 🕀 🗊 🔿 👘 🔿 👘							
العلومك الأسلمية							
PC	توجيه المستند	P ¢	الدغتر				
PC	يداءا على	11-01-2020	التاريخ الغملى				
1 🔎 🙋 e	السلة	PC	أمر إنتاج *				
P ¢	الذمة		المبلغ				
	مىلارق		رقم الشحنه				
	الإجمالي بعد الصريبة		اعادة حساب المعدل مع الحفظ				
			ملاحظات				
			التقاصيل				
ضربية 2 الصافي بعد أساس التكلفة نشاط ملاحظات % القمة الضربية	، ضريبة مبيعات 2 ضريبة 1 نمة % القمة % القمة	كمية أو عدد مدة عمل المورد المعل الأجمالي ضريبة مبيعات الشحلات الهجدة القمة ال	م. العملية عملية مورد تشغيل العدد				
p PC			PC PC 1				

🖌 الدفتر

من خلال هذا الحقل يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند موراد، ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🖌 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند الموارد وهو الذي يحدد الحسابات الدائنة والمدينة بتكلفة الموارد المدرجة بالمستند.

🖌 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بالتأثيرات المحاسبية الخاصبة بمستند الموارد.

🗶 بناء على، وحقل مجاور له

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة تحوي الخيار تنفيذ إنتاج" ليتم إصدار سند الموارد بناءاً على مستند تنفيذ إنتاج، والحقل المجاور مخصص لرقم مستند التنفيذ. سيقوم النظام بإدراج رقم مستند التنفيذ آلياً حينما يتم إصدار سند الموارد بمجرد إصدار سند التشغيل، ويحدث هذا حينما يكون نوع التحميل الخاص بموارد عملية التشغيل المنفذة آلياً.

🖊 أمر إنتاج

أمر الإنتاج الذي سيتم إصدار سند "الموارد" له وبالتالي فعمليات التشغيل التي سيتم سردها بتفاصيل المستند لابد وأن تكون موجودة بعمليات التشغيل الموجودة بأمر الإنتاج المذكور.

/ العملة

العملة التي سيتم حساب تكلفة الموارد الخاصة بهذا المستند بها. يمكن إدخال أي عملة شريطة أن تكون أحد العملات المعرفة بملف العملات، أو يمكنه استخدام زر البحث لاختيار أي من العملات المعرفة.

Namasoft

ft.com <u>pinfo@namasoft.com</u>

<u>namasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software

🖉 المبلغ، وحقل ملحق به

إجمالي تكلفة الموارد المدرجة بتفاصيل المستند، حيث سيقوم النظام بتجميع التكاليف المدرجة بتفاصيل الموارد بهذا الحقل، كما يقوم النظام بالحقل المجاور له بإظهار مقابل هذه التكلفة بالعملة الأجنبية إن وجدت بالحقل "العملة".

🖌 الذمة

من خلال هذه القائمة يمكن تحديد أي من ذمم النظام للتأثير عليها محاسبياً بقيمة تكلفة الموارد عن طريق التوجيه. المحاسبي.

- م الشحنة
 - 🖊 صندوق

يمكن إدراج أي من شحنات المنتج المصنع أو صناديقه لتحميلها بتكلفة الموارد المذكورة بهذا المستند.

📃 إعادة حساب المعدل مع الحفظ

عند تعليم هذا الخيار ، فسوف يقوم النظام بإعادة استحضار معدلات تكلفة الموارد المذكورة بسند الموارد من واقع ما تم تعريفه بسجلات هذه الموارد.

لاحظ أن تكلفة الموارد قد تختلف بحسب النشاط المذكور بتفاصيل الموارد والخاص بكل مورد والتاريخ. راجع ملف "المورد" بهذا الكتاب.

🖉 الإجمالي بعد الضريبة

يسمح نظام نما بإضافة ضرائب على الموارد. ويفيد هذا في حال استئجار مورد (Outsourcing) والذي بطبيعة الحال يمكن أن تكون عليه ضريبة أو عدة ضرائب. يقوم النظام بتجميع جميع الضرائب المفروضة (إن وجدت) على الموارد المدرجة بتفاصيل المستند.

🖌 ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أي ملاحظات يراها المستخدم مناسبة.

قسم التفاصيل

هذا الْقسم عبارة عن جدول يقوم المستخدم من خلاله بإدراج الموارد المختلفة ومدة تشغيل كل مورد. محتويات هذا القسم كما يلي:

🖌 م. العملية

رقم عملية التشغيل التي سيتم حساب الموارد الخاصة بها. يجب إدخال رقم عملية موجود بالفعل بعمليات التشغيل المعرفة بمستند أمر الإنتاج المذكور برأس المستند. يقوم النظام باستحضار العمليات المطلوبة من بيانات أمر الإنتاج المدخل برأس المستند.

🖌 عملية

عملية التشغيل القياسية – إن وجدت. يقوم النظام باستحضار هذه المعلومة من بيانات أمر الإنتاج المدخل بر أس المستند.

🔪 مورد التشغيل

كود مورد التشغيل الخاص بالسطر الحالي. يقوم النظام باستحضار الموارد المطلوبة من بيانات أمر الإنتاج المدخل برأس المستند، ويمكن للمستخدم التعديل في هذه الموارد المدرجة.

Namasoft



العدد

عدد مورد التشغيل المقابل، كأن يكون 4 عمال لحام، أو ماكينات تقطيع. يقوم النظام باستحضار هذا العدد من بيانات أمر الإنتاج المدخل برأس المستند، ويمكن للمستخدم تعديل هذا العدد.

🗶 مدة عدد المورد (وحدة، قيمة)

مدة العمل الخاصة بمورد التشغيل المقابل، فمن خلال حقل "الوحدة"، يتم إدخال وحدة قياس الزمن، ومن خلال الحقل "القيمة" يتم إدخال عدد هذه الوحدة، فمثلاً عند اختيار الوحدة "ساعة" والقيمة "8" فإن معنى هذا أن مدة تشغيل المور د المقابل هي 8 ساعات، وسيتم حساب التكلفة على هذا الأساس.

المعدل

تكلفة وحدة التشغيل المقابلة، فعند اختيار الوحدة ساعة فإن هذا الحقل يعني معدل تكلفة الساعة. هذا المعدل يقوم النظام باستحضاره من خلال ما تم تحديده بملف الموارد، ويمكن التعديل فيه بحسب صلاحية المستخدم.

/ كمية أو عدد الشحنات

تختلف طبيعة هذا الحقل بحسب ما سيتم تحديده بالحقل "أساس التكلفة" على نفس السطر – كما سنرى – حيث يعبر هذا الحقل عن كمية الأصناف التي سيتم العمل فيها بموارد هذا السطر إذا تم اختيار أساس التكلفة (صنف)، كما سيعبر هذا الحقل عن عدد الشحنات التي سيتم العمل فيها بموارد هذا السطر إذا تم اختيار أساس التكلفة (شحنة).

للتعرف على طبيعة التكلفة بالشحنة والتكلفة بالصنف، راجع الفقرة "أساس التكلفة" بالمفاهيم الأساسية بهذا الكتاب والحقلين "أساس التكلفة، كمية أو عدد الشحنات" بتفاصيل ملف "عمليات التشغيل".

🖌 الإجمالي

إجمالي التكلفة الخاصة بالمورد المقابل وهو عبارة عن [عدد الموارد × مدة عمل المورد × معدل التكلفة الخاصة بالمورد المقابل × الكمية (إذا تم اختيار أساس التكلفة بالصنف)].

- 🗶 ضريبة مبيعات
- 🖌 ضريبة مبيعات 2
 - 🖌 ضريبة 1
 - 🖌 ضريبة 2

يسمح النظام بإدراج أي عدد من الضرائب لكل مورد، ويفيد ذلك عند استحضار موارد خارجية (Outsourcing) حيث قد يتم تطبيق ضريبة عليها.

بالطبع لن تظهر هذه الضرائب بالنافذة إلا عند تفعيلها كما لن يظهر عدد الضرائب إلا العدد الذي تم تفعيله بالنظام من خلال إعدادات الشركة. حتى يمكن استخدام الضرائب، لابد من تعليم الخيار "خاضع للضريبة" من خلال توجيه المستند، كما لن يسمح النظام بتعديل الضريبة يدوياً إلا إذا تم تعليم الخيار "يمكن تعديل الضريبة" بتوجيه المستند.

م أساس التكلفة

من خلال هذا الحقل يتم تحديد طريقة تكليف المورد المقابل وهي إما أن تكون "صنف" أو تكون "شحنة".

سيؤثر ذلك على طريقة حساب إجمالي التكلفة الخاصة بالمورد. راجع الحقل السابق "الإجمالي".

Namasoft



للتعرف على طبيعة التكلفة بالشحنة والتكلفة بالصنف، راجع الفقرة "أساس التكلفة" بالمفاهيم الأساسية بهذا الكتاب والحقلين "أساس التكلفة، كمية أو عدد الشحنات" بتفاصيل ملف "عمليات التشغيل".

🖌 نشاط

النشاط الخاص بالمورد المقابل، وذلك في حالة ما إذا كان المورد المقابل له أكثر من نشاط. يمكن إدخال كود النشاط مباشرة شريطة أن يكون أحد النشاطات المعرفة لملف الأنشطة، أو استخدام زر البحث الختيار النشاط المطلوب.

🖌 ملاحظات

أي ملحوظة يراها المستخدم مناسبة للمورد المقابل.

من خلال توجيه مستند الموارد، يتم تحديد التأثير المحاسبي المدين والدائن الخاص بتكلفة الموارد المذكورة بسند الموارد بالإضافة للحسابات المدينة والدائنة لجميع الضرائب المطبقة.

info@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

من خلال توجيه المستند أيضاً، يمكن التحكم في خضوع المستند للضريبة وإمكانية التعديل في الضريبة. يمكن أيضاً من خلال توجيه المستند، عدم إضافة قيمة أي من الضر ائب الأربعة للتكلفة الخاصة بالمنتجات المصنعة.

<u>Namasoft</u>
Cutting-edge Business Software مستند استلام تالف _ الصفحة الرئيسية

من خلال مستند استلام تالف يتم تسليم المواد التالفة أثناء عملية التصنيع. هذه المواد قد تكون أصناف مصنعة تالفة، أو أصناف نصف مصنعة تم استبعادها بأحد مراحل الإنتاج المختلفة ليتم تحويلها بعد ذلك للمخزن، ربما كأصناف أخرى بأكواد مختلفة. محتويات سند استلام تالف كما يلي:

	▋◀◂▤◙◙▣₿₿	Ð		م تالف	إضافة إستلاء
			[المستئدات المرتبطة	الرنيسية
				سية	المعلومات الأساء
PC	ترجيه المستند	PC	الدفكر		
₽ €	بداءا على	11-01-2020	التاريخ الفملي		
PC	المنف	₽ ⊄	أمر إلتاج *		
	رقم الشطنه	PC	المخزن		
			صلاوق		
			ملاحظات		
					التقاصيل
تكلفة الوحدة إجمالي التكلفة تاريخ الإنتاج تاريخ الإنتهاء	كنية الصنف مندوق رقم الشحنه وحدة قيمة	. الصلف الأيعاد . ر	الكود	م. العطية	
P	PC	PC			1

🖌 الدفتر

من خلال هذا الحقل يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند استلام تالف ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🖌 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند استلام التالف وهو الذي يحدد دفتر وتوجيه سند التوريد المخزني الناتج من سند استلام تالف.

🖉 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بالتأثيرات المطلوبة ومن ثم إصدار سند التوريد المخزني.

🗶 بناء على، وحقل مجاور له

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة يمكن من خلالها تحديد مستند ليتم إصدار سند استلام تالف بناء عليه.

🖌 أمر إنتاج

أمر الإنتاج الذي تم بأحد عمليات التشغيل الخاصة به تلف الأصناف التي سيتم توريدها للمخزن من خلال هذا المستند. يمكن إدراج مستند أمر الإنتاج مباشرة على أن يكون أحد أوامر الإنتاج قيد التنفيذ، أو يمكن استخدام أيقونة البحث لاختيار أمر الإنتاج المطلوب.

Minfo@namasoft.com

🖌 المخزن

المخزن الذي سيتم توريد المنتجات التالفة إليه.

🖌 رقم الشحنة

يمكن إدخال رقم شحنة المنتج المصنع التي نتجت عنها الأصناف التالفة المدرجة بتفاصيل المستند.

i Namasoft

Cutting-edge Business Software SOFT

🖊 صندوق

يمكن إدخال صندوف المنتج المصنع التي نتج عنها الأصناف التالفة المدرجة بتفاصيل المستند.

ملاحظات

يمكن إدخال أي ملاحظات بهذا الحقل بحسب الحاجة.

قسم التفاصيل

هذا القسم عبارة عن جدول يقوم المستخدم من خلاله بإدراج الأصناف التالفة التي سيتم توريدها للمخزن. محتويات هذا القسم كما يلى:

/ الكود

كود الصنف التالف الذي سيتم توريده للمخزن.

م الصنف

من خلال هذا الحقل يقوم النظام بعرض اسم الصنف الذي تم اختياره

📈 كمية الصنف (وحدة،قيمة)

كمية ووحدة الصنف التالف المقابل.

- 🖌 صندوق
- م الاصدار
- م المقاس
- اللون

عند دعم أي من هذه الخصائص للأصناف من خلال إعدادات الشركة، يمكن إدر اجها بالمستند.

🖌 رقم الشحنة

رقم الشحنة الخاص بالصنف التالف المقابل، وذلك في حالة وجود رقم شحنة خاص بهذا الصنف.

🖊 تكلفة الوحدة

تكلفة وحدة الصنف التالف المقابل. يمكن إدراج التكلفة يدوياً شريطة أن تسمح صلاحية المستخدم بذلك.

إذا لم يتم تحديد التكلفة يدوياً، فسوف تتم التكلفة بناءاً على ما تم تحديده بجدول "مصادر التكلفة للتوريد الغير مكلف" بملف "إعدادات النظام"، حيث يتم تحديد نوع الفاتورة "استلام تالف" ويتم تعيين مصادر التكلفة بأولويات محددة.

🖌 إجمالي التكلفة

من خلال هذا الحقل يقوم النظام بعرض إجمالي التكلفة الخاصة بجميع كمية الصنف التالف المقابل.

🖊 تاريخ الإنتاج

تاريخ الإنتاج الخاص بالصنف التالف المقابل، وذلك في حالة أن يكون هذا الصنف له صلاحية.

Namasoft

🖊 تاريخ الانتهاء

تاريخ انتهاء الصلاحية الخاص بالصنف التالف المقابل، وذلك في حالة أن يكون هذا الصنف له صلاحية.

Minfo@namasoft.com



من خلال توجيه مستند "استلام تالف"، يمكن تحديد الدفتر والتوجيه لسند توريد مخزني بحيث يقوم النظام بإصدار مستند توريد مخزني آلياً بمجرد تخزين المستند.



من خلال صفحة المستندات المرتبطة، يمكن الاطلاع على مستندات التوريد المخزني التي تم إصدار ها فور إصدار مستند استلام تالف، كما هو موضح بالنافذة:

نة إستلام تالف
بنيسية المستئدات المرتبطة
بندات التوريد المخزنى
ىيەت الىورىد الىغرىپى

للإطلاع على أي من المستندات المرتبطة يمكن الضغط بالماوس على العنوان سندات التوريد المخزني ليقوم النظام بعرض جميع سندات التوريد التي تم إصدار ها بناءاً على سند ارتجاع المواد الخام، ثم اختيار أي منها لعرض محتوياتها.

<u>mamasoft.com</u>

pinfo@namasoft.com

<u>Namasoft</u>

Cutting-edge Business Software مستند تسليم منتج _ الصفحة الرئيسية

من خلال مستند تسليم منتج، يتم تسليم المنتجات المصنعة إلى المخزن وذلك بعد المرور على جميع عمليات التشغيل المعرفة بأوامر الإنتاج. عند إصدار سند تسليم منتج يقوم النظام بإصدار سند توريد مخزني للمنتجات المصنعة، كما يقوم النظام أيضاً بإصدار سندات صرف مواد خام للمنتجات التي تم تعريفها على أن صرفها من المخزن من النوع "آلي بالتجميع". محتويات سند تسليم منتج كما يلي:

	▲ ● ● ③ ■	880		ننتج	إضافة تسليم م
				مستئدات المرتبطة	الرنيسية ا
					الأيعاد
P C	توجيه المستند		PC	الدفتر	
P C	بناءا على		30-01-2020	التاريخ الفملي	
PC	السنك "	PC		أمر إلتاج *	
				تاريخ اعاده الاختبار	
PC	المخزن	РĊ		الكمية الرحدة	
	مىلتوق			رقم الشحنه	
	تاريخ الإنتهاء			تاريخ الإنتاج	
				ملاحظات	
					1. al 870
		dial int			Ofressen,
تكلفة الوحدة إجمالي التكلفة تاريخ الإتتاج تاريخ الإنتهاء	رقم الشحنة توع المنتج	وحدة قيمة المغزن صندوق	الصلف	الكود	
570 F		Pe Pe	PC		1
L					

م الدفتر

من خلال هذا الحقل، يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند تسليم منتج ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

🖌 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند تسليم منتج وهو الذي يحدد دفتر وتوجيه سند التوريد المخزني الناتج عن سند تسليم منتج وسند الصرف المخزني للأصناف التي نوع صرفها هو "آلي بالتجميع".

🖌 التاريخ الفعلى

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بالتأثير ات المطلوبة.

🗶 بناء على، وحقل مجاور له

عندما يكون سند "تسليم المنتج" قد تم إصداره آلياً فور إصدار سند التنفيذ، يقوم النظام من خلال هذا الحقل بعرض رقم سند التنفيذ الذي تم من خلاله إصدار سند التجميع.

🖌 أمر إنتاج

أمر الإنتاج الذي سيتم تسليم المنتجات النهائية الخاصة به. بمجرد إدراج رقم أمر إنتاج بهذا الحقل، يقوم النظام بإدراج كمية المنتج التي مرت بجميع عمليات التشغيل بالخطوة (جاهز للحركة) بأخر عملية من خلال سندات تنفيذ الإنتاج.

Namasoft

pinfo@namasoft.com

mamasoft.com

الصنف



المنتج النهائي الذي سيتم تسليمه من خلال هذا المستند.

📈 تاريخ إعادة الاختبار

في بعض الصناعات الكيميائية، ينبغي إعادة اختبار المنتج بعد فترة. يتم من خلال هذا الحقل إدراج تاريخ إعادة الاختبار.

💋 الكمية | الوحدة

كمية ووحدة المنتج النهائي الذي سيتم استلامه بمخزن التسليم. بمجرد إدراج رقم أمر إنتاج بهذا الحقل.

يقوم النظام بإدراج كمية المنتج التي مرت بجميع عمليات التشغيل بالخطوة (جاهز للحركة) بآخر عملية من خلال سندات تنفيذ الإنتاج. يمكن للمستخدم تعديل الكمية المدرجة بهذا الحقل بشرط ألا تتعدى كمية المنتج التي مرت بأخر عملية بالخطوة (جاهز للحركة).

🖊 المخزن

المخزن الذي سيتم توريد المنتج النهائي إليه.

📈 رقم الشحنة

رقم الشحنة الخاص بالمنتج النهائي، إن وجدت.

🖊 صندوق

الصندوق الخاص بالمنتج النهائي، إن وجدت.

🖌 تاريخ الإنتاج

تاريخ الإنتاج الخاص بالمنتج النهائي، وذلك في حالة ما إذا كان الصنف المصنع له تاريخ صلاحية.

🖌 تاريخ الانتهاء

تاريخ انتهاء الصلاحية الخاص بالمنتج النهائي، وذلك في حالة ما إذا كان المنتج النهائي له صلاحية.

🖊 ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أي ملاحظات يراها المستخدم مناسبة.

يمكن أيضاً عند من خلال إعدادات النظام إظهار الإصدار والمقاس واللون للمنتج المصنع. من خلال توجيه مستند تسليم المنتج، يتم تحديد الدفتر والتوجيه الخاص بالسندات التي يمكن أن يتم إصدارها آلياً بمجرد تخزين المستند وهي أحد المستندين التاليين: 1- مستند التوريد المخزني لتوريد المنتج المصنع آلياً فور تخزين المستند. 2- مستند صرف مخزني وهو لصرف المواد الخام التي تم تعريفها بملف مكونات المنتج على أن نوع الصرف الخاص بها هو "آلى بالتجميع" – إن وجدت.



من خلال صفحة المستندات المرتبطة يمكن الاطلاع على مستندات التوريد المخزني التي تم إصدارها فور إصدار مستند استلام منتج، كما هو موضح بالنافذة:

إضافة تسليم منتج
الرنيسية المستندات المرتبطة
◄ سندات التوريد المخزني

للإطلاع على أي من المستندات المرتبطة، يمكن الضغط بالماوس على العنوان سندات التوريد المخزني ليقوم النظام بعرض جميع سندات التوريد التي تم إصدار ها بناءاً على سند تسليم منتج، ثم اختيار أي منها لعرض محتوياتها.

pinfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** مستند ارتجاع منتج – الصفحة الرئيسية

من خلال مستند إر تجاع منتج، يتم ار تجاع المنتجات المصنعة من المخزن إلى صالة الإنتاج مرة أخرى وذلك لوجود عيوب بالمنتج المصنع أو لأي أسباب أخرى. عند إصدار سند ار تجاع منتج يقوم النظام بإصدار سند صرف مخزني لكمية المنتج المصنع الموجودة بالمستند وذلك من المخزن الذي تم فيه استلام المنتج إلى صالة الإنتاج مرة أخرى. محتويات سند ار تجاع منتج كما يلي:

	冷(P	≪ ⇒ 🖷	32	88	Ð								منتج	ضافة إرتجاع
																المستئدات المرتبطة	الرنيسية
																i,	لمعلومات الأساسو
PC				· المستند	ٽو <u>ج</u> يا						20			لنفكر	3		
РĊ			•	ناءا على	ġ.								15-01-20	نىلى 20	التاريخ ال		
PC				* china	1			PC						* c ¹	أمر إند		
₽ €				المخزن				PC						515.	الكمية الر		
				مىلدىق										نطه	رقم الد		
				الإنتهاء	ئارىخ			0.1						5 (II)	داريخ الإ		
								pe						فزن	الم		
														1	مالحا		
																	التقاصيل
الإدارة	تاريخ الإنتهاء	تاريخ الإنتاج	إجمالي التكلفة	تكلفة الوحدة	نوع المنتج	رقم الشطلة	مىلدوق	المغزن	نك فيمة	كمية الص وحدة	الأبعاد ر		الصنف			الكود	
ि ि द								PC		PC	P	C					1

🖌 الدفتر

من خلال هذا الحقل، يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند ارتجاع منتج ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

/ توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند ارتجاع منتج وهو الذي يحدد دفتر وتوجيه سند الصرف المخزني الناتج عن سند ارتجاع منتج.

info@namasoft.com

mamasoft.com

🖌 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بالتأثير ات المطلوبة.

🗶 بناء على، وحقل مجاور له

هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة تحوي الخيارين التاليين:

"تسليم منتج" وذلك حتى يتم إدراج كمية المنتج من سند التسليم وتحديد الكمية المرتجعة بعد ذلك.

Namasoft

- "طلب ارتجاع منتج".
 - 🖌 أمر إنتاج

أمر الإنتاج الذي سيتم ارتجاع المنتجات النهائية الخاصة به.

الصنف

المنتج النهائي الذي سيتم ارتجاعه من خلال هذا المستند.

🖌 الكمية | الوحدة

тм Cutting-edge Business Software SOFT

كمية ووحدة المنتج النهائي الذي سيتم ارتجاعه.

/ المخزن

المخزن الذي سيتم ارتجاع المنتج النهائي منه.

🖊 رقم الشحنة

رقم الشحنة الخاص بالمنتج النهائي، إن وجدت.

🖊 صندوق

الصندوق الخاص بالمنتج النهائي، إن وجدت.

🖌 تاريخ الإنتاج

تاريخ الإنتاج الخاص بالمنتج النهائي، وذلك في حالة ما إذا كان الصنف المصنع له تاريخ صلاحية.

/ تاريخ الانتهاء

تاريخ انتهاء الصلاحية الخاص بالمنتج النهائي، وذلك في حالة ما إذا كان المنتج النهائي له صلاحية.

يمكن أيضاً من خلال إعدادات النظام إظهار الإصدار والمقاس واللون للمنتج المصنع.

ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أي ملاحظات يراها المستخدم مناسبة.

من خلال توجيه مستند تسليم المنتج، يتم تحديد الدفتر والتوجيه الخاص بمستند الصرف المخزني لصرف المنتج المصنع آلياً فور تخزين المستند.



من خلال صفحة المستندات المرتبطة، يمكن الاطلاع على مستندات الصرف المخزني التي تم إصدار ها فور إصدار مستند ارتجاع منتج، كما هو موضح بالنافذة:

* ♥ 🗇 🖾 🗆 🔍 🔎 🔮 🛩 🛶 😪 🖉 🚔 🕀 ♥	إضافة إرتجاع منتج
	الرئيسية المستئدات المرتبطة
	◄ بندات المبرف المغزدي

للإطلاع على أي من المستندات المرتبطة يمكن الضغط بالماوس على العنوان سندات الصرف المخزني ليقوم النظام بعرض جميع سندات الصرف التي تم إصدار ها بناءً على سند ارتجاع منتج، ثم اختيار أي منها لعرض محتوياتها.

Cutting-edge Business Software ΝΛΜ_ΛSOFT مستند طلب ارتجاع منتج

يمكن إصدار طلب ارتجاع منتج ليتم إصدار سند ارتجاع منتج بناءً عليه. الصورة التالية توضح المستند.

20		🖹 ✔ → 🖶 🥄 🖬 🗊	88 ₽ ₽		واد خام	ضافة طلب ارتجاع م
						لمطومات الأساسية
PC		ترجيه المستند	₽ ₡		الدفتر	
PC	•	يداءا على		04-02-2020	الثاريخ الفعلى	
P C		المنتف	PC		أمر إنتاج	
PC		مسالة الانتاع	PC		المخزن	
		تاريخ الإنتهاء			تاريخ الإنتاج	
PC		المخزن	PC		أمر إنتاج	
		رقم الشحنه	PC		مىلة الإنتاج	
PC		الموقع			مىللىوى	
			PC		المخزن	
					ملاحظات	
						التقاصيل
يخ الإنتهاء المخزن	لشحنه تاريخ الإتناج تار	بية الصنف مطدوق رقم ا	الصناف عد	الكود	عملية	م. العملية
₽ P C		٩	2 22		PC	1

للتعرف على أي من حقول هذه النافذة، راجع مستند "ارتجاع منتج".

pinfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software مستند إغلاق أمر إنتاج – الصفحة الرئيسية

من خلال مستند إغلاق أمر، إنتاج يتم إغلاق أمر الإنتاج وتكليف المنتجات المصنعة متضمناً في ذلك التكاليف الغير مباشرة بالإضافة ل لتسجيل التأثيرات المحاسبية الخاصة بذلك. بمجرد إغلاق أمر الإنتاج، لن يتمكن المستخدم من إصدار أي مستندات أخرى على أمر الإنتاج.

行の前		🗎 🛷 🗉 🖥	3 3 7 1 8 8	0			لاق أمر إنتاح	إضافة إغلا
							لأسلسية	المعلومات ال
PC	توجيه استد							
PC		امر إنتاج *				04-02-2020	التاريخ الغملي	
	إغلاق عادي	درع الإعلاق "					داريخ الإعلاق	
PC		لانتاج الغير مباشره الفمايه	تكاليف ١	PC			التكاليف الغير مباشره	
							محسريه فمليا	
							ملاحظات	
								التقاصيل
القيمه القطيه	كود الشحلة	القيمة الكلية	قيمه الطصر	فينة	التكلفة الغير. مباشرة اسم		اللوع	
5							قيمه لكل ساعة مورد	1

المعلومات الأساسية

🖊 الدفتر

من خلال هذا الحقل، يقوم المستخدم باختيار أي من دفاتر المستندات المعرفة لمستند إغلاق أمر الإنتاج ليقوم النظام بترقيم المستند على هذا الدفتر.

💋 توجيه المستند

التوجيه الخاص بمستند أمر الإنتاج و هو الذي يحدد الكثير من التأثيرات، والتي سنتكلم عنها لاحقاً. أنظر إلى "توجيه مستند إغلاق أمر الإنتاج".

لاحظ أنه إذا تم تحديد تكاليف غير مباشرة محددة بتوجيه مستند الإغلاق، فسيقوم النظام بمجرد اختيار التوجيه من خلال هذا الحقل بإدر اج كود التكاليف الغير مباشرة المحدد بتوجيه الإغلاق في الحقل "التكاليف الغير مباشرة".

🖉 التاريخ الفعلي

التاريخ الفعلي الذي سيقوم فيه المستند بإغلاق أمر الإنتاج.

🖌 أمر إنتاج

أمر الإنتاج الذي سيتم إغلاقه من خلال هذا المستند.

🖌 تاريخ الإغلاق

التاريخ الخاص بإغلاق أمر الإنتاج.

🖌 نوع الإغلاق

نوع إغلاق أمر الإنتاج. هذا الحقل عبارة عن قائمة منسدلة تحوي الخيارين التاليين:

إغلاق عادي

Cutting-edge Business Software ™

هذا الخيار يعني أنه سيتم إغلاق أمر الإنتاج وتكليف المنتجات التي تم تصنيعها متضمناً في ذلك التكاليف الغير مباشرة وكل التأثيرات المحاسبية التي تم تحديدها بتوجيه مستند الإغلاق. ولن يسمح النظام بعد الإغلاق بإصدار أي مستندات تصنيع مؤثرة على أمر الإنتاج.

لن يسمح النظام بإغلاق أمر الإنتاج إغلاقاً عادياً من خلال هذا الخيار إذا كانت هناك أي كمية بأي من عمليات التشغيل ولم يتم التصرف فيها بعد سواء باستلامها بالمخزن أو بسحبها كعينة أو بتخزينها كتوالف.

يستثنى من ذلك الكميات الموجودة بالعملية النظامية رقم 1 حيث أنها في هذه الحالة لم يتم تنفيذ أي عمليات تشغيل عليها بعد.

• إنهاء

هذا الخيار يعني أنه سيتم إنهاء أمر الإنتاج بالرغم من عدم استلام أو التصرف في كميات المنتج الموجودة بالعمليات. وسيكون المستخدم مطالباً بتسوية ذلك محاسبياً لمعاجة المواد الخام المصروفة وساعات العمل المنفذة، وأيضاً سيمنع النظام إصدار مستندات تصنيع مؤثرة على أمر الإنتاج.

🖊 ملاحظات

من خلال هذا الحقل يمكن إدراج أي ملاحظات يراها المستخدم مناسبة.

التفاصيل

من خلال هذا الجدول، يقوم النظام فور تخزين المستند بإدراج جميع التكاليف الغير مباشرة التي تم تكليف أمر الإنتاج بها بناءاً على سجل "التكاليف الغير مباشرة" الذي تم استخدامه بتوجيه أمر الإنتاج. حيث سيتم حساب التكاليف الغير مباشرة بناءاً على ما تم تعرفه بسجل "التكاليف الغير مباشرة" حيث يمكن أن تكون التكلفة الغير مباشرة بناءً على الموارد البشرية، الخامات، الوحدات المنتجة،..الخ. راجع ملف التكاليف الغير مباشرة بهذا الكتاب. أنظر الصورة:

								التفاصيل
	4.1-311 4	210 ATL 1.15	4.1511.4	المعالم المعالم	التكلفة الغير مباشرة		C attl	
		- and a first		ليورد المستعن	قيمة	اسم	التتوع	
7			2000	100	20	تكلفة لكل وحدة منتجة	قيمه لكل وحده منتجه	1
5			320	80	4	بعدد ساعات الموارد	قيمه لكل ساعة مورد	2

🖌 النوع

نوع التكلفة المستخدم والذي تم استحضاره من سجل "التكاليف الغير مباشرة" المستخدم. بالصورة السابقة، يوجد نوعان تم استحضار هم من سجل "التكلفة الغير مباشرة"، وهما (قيمة لكل وحدة منتجة ، قيمة ساعة مورد).

💋 التكلفة الغير مباشرة

اسم وقيمة التكلفة الغير مباشرة كما تم تحديد قيمتها بسجل التكلفة الغير مباشرة المستخدم. فكما هو واضح من الشكل، تم تحديد قيمة تكلفة غير مباشرة "20" لكل وحدة منتجة. كما تم تحديد قيمة "4" لكل ساعة مستهلكة بأمر الإنتاج الذي تم إغلاقه، وهذه القيم قد استحضر ها النظام من سجل "التكلفة الغير مباشرة" المستخدم.

🖌 قيمة العنصر

قيمة العنصر المقابل، وهذه القيمة يقوم النظام باستحضار ها من خلال سندات النظام، فمثلاً بالسطر الأول تم استلام ألف وحدة مصنعة من خلال مستند استلام منتج، وبالسطر الثاني تم تشغيل 80 ساعة موارد من خلال سندات الموارد المصدرة.



🖌 القيمة الكلية

على مستوى كل سطر، يقوم النظام من خلال هذا الحقل بعرض حاصل ضرب "التكلفة الغير مباشرة" * قيمة العنصر، كما هو موضح بالشكل.

🖊 كود الشحنة

وذلك في حالة تجهيز النظام بحيث تكون التكلفة على مستوى الشحنة.

لاحظ أنه من خلال توجيه مستند الإغلاق، يتم تحديد التأثير المحاسبي الخاص بكل نوع من أنواع التكاليف الغير مباشرة المدرجة بسجل التكاليف المباشرة المستخدم. حيث يوجد تأثير محاسبي مدين ودائن خاص بوقت الموارد، وتأثير محاسبي خاص بالخامات المستخدمة، وغير ذلك. راجع أنواع التكاليف الغير مباشرة المذكورة بملف التكاليف الغير مباشرة بهذا الكتاب.

لاحظ أيضاً أنه إذا تم تحديد سجل تكاليف غير مباشرة بتوجيه مستند أمر الإنتاج، وسجل تكاليف غير مباشرة بتوجيه مستند إغلاق أمر الإنتاج، فسوف تكون الأولوية لتوجيه مستند إغلاق أمر الإنتاج. Cutting-edge Business Software MANSOFT

تدعم شركة نماسوفت للبرمجيات بجانب نظام التصنيع، نظام تخطيط الموارد أو ما يعرف بـ (MRP). من خلال نظام تخطيط الموارد، يتم التخطيط لإنتاج المنتجات المصنعة في فترات محددة مع الأخذ في الاعتبار الموارد المتاحة من المواد الخام في هذه الفترة، ومن ثم يمكن إصدار سندات أوامر الإنتاج أو طلبات أوامر الإنتاج بمرحلة مستقبلية لمنتجات مصنعة و هو ما يتطلب إصدار أوامر شراء أو طلبات أوامر شراء قبل الدخول في مرحلة التصنيع وذلك لتوفير المواد الخام اللازمة لتصنيع المنتجات المخطط لتصنيعها. كل ذلك يمكن أن يتم آلياً بواسطة نظام تخطيط الموارد الخاص بشركة نماسوفت وبأسلوب مبسط يسمح للمسؤولين بإصدار توقعات أو أوامر شراء والتي يتم بناءً عليها إصدار سندات تخطيط الموارد الخاص المواد الخام بدور ها بإصدار سندات أوامر إنتاج المصنعة وأوامر شراء مواد خام آلياً بواسطة نظام تحطيط الموارد الخاص بشركة نماسوفت وبأسلوب مبسط يسمح المسؤولين بإصدار توقعات أو أوامر شراء والتي يتم بناءً عليها إصدار سندات تخطيط المنتجات المصنعة والتي تقوم المور ها بإصدار سندات أوامر إنتاج المنتجات المصنعة وأوامر شراء مواد خام آلياً. سنتعرض في باقي هذا الكتاب إلى نظام تخطيط الموارد الذي المواد الخام المواد الخام الموار من المواد الموام القرم الموار والتي تقوم



فيما يلى سنتناول بعض المفاهيم الأساسية المتعلقة بتخطيط الموارد الذي يدعمه نظام نما سوفت.

تخطيط موارد الخامات فقط

هناك نوعان من تخطيط الموارد و هما كالتالي:

- تخطيط موارد الخامات MRP (Material Resource Planning)
 و هو متعلق بتخطيط الموارد بناءاً على الخامات المتوفرة وقت الإنتاج.
- تحطيط الموارد البشرية CRP (Capacity Resource Planning)
 وهو متعلق بتخطيط الموارد بناءاً على الموارد البشرية المتوفرة وقت الإنتاج.

يدعم نظام نماسوفت حالياً تخطيط موارد الإنتاج فقط MRP

فترة التصنيع

الفترة الزمنية المطلوبة لتصنيع أي من الأصناف المصنعة. وبالطبع حتى يتم التخطيط وحساب الوقت الذي سيتم فيه تصنيع أي من المنتجات المطلوب تصنيعها لابد من تغذية النظام بالفترة المطلوبة لتصنيع أي من هذه المنتجات. هذه الفترة خاصة بالأصناف المصنعة. يتم تحديد هذه الفترة لأي من المنتجات المصنعة من خلال سجل هذا المنتج بملف الأصناف.

فترة الشراء

الفترة الزمنية المطلوبة لشراء أحد الخامات من وقت طلب الشراء وحتى وصوله للمخزن. يحتاج نظام تخطيط الموارد لهذه المعلومة للتخطيط لصناعة أحد المنتجات والتي تتطلب بدور ها بعض الخامات ومن ثم للتخطيط لتصنيع أحد المنتجات لابد بجانب معرفة فترة تصنيع المنتج، معرفة أيضاً فتراة شراء الخامات الداخلة في تصنيعi عند عدم وجودها حتى يمكن حساب الفترة النهائية التي سيتم فيها الإنتهاء من تصنيع المنتج. هذه الخاصdة خاصة بأصناف الخامات. يتم تحديد فترة الشراء لأي من الخام من أحد المنترات ولما معلم الموارد لهذه المعلومة خلال سجل هذه الخامة بملف الصنف.

Safty Stock

كمية الصنف بالمخزن التي لا يمكن أن يقل عنها الصنف. تنطبق هذه المعلومة على الأصناف المصنعة وأصناف الخامات وتفيد عند التخطيط لتصنيع أحد المنتجات المصنعة أو شراء أحد أصناف الخامات الأخذ في الاعتبار هذه الكمية، فمثلاً إذا كانت الكمية المطلوبة لتصنيع أحد المنتجات هي 2000 مثلاً وكانت كمية الـ Safty Stock هي 400، وكان المخزن فار غاً من هذا الصنف، فعند التخطيط يتم إنتاج 2000 + 400 = 2400 من هذا المنتج. يتم تحديد كمية الـ Safty Stock لأي من الأصناف من خلال سجل هذا الصنف بملف الصنف. ينسحب نفس المبدأ على الأصناف العادية (الخامات) حيث يمكن تحديد كمون تحديد كمون تحديد Safty Stock لأي من الأصناف من خلال مجل

حجم الباتش الواحد

في كثير من الأحيان، لا يمكن إنتاج الكمية المطلوبة بالتخطيط بالضبط، حيث يتم إنتاج باتش من المنتج بكمية الباتش، فمثلاً يمكن أن تكون كمية الباتش الواحد هي 1600 وحدة من المنتج، وكمية الـ Safty Stock هي 400 وبالتالي عند الاحتياج بعملية التخطيط إلى كمية تساوي 2000 يكون إجمالي المطلوب هو (2000 + 400) = 2400، ولكن كمية الباتش الواحد تساوي 1600، وبالتالي يتم إنتاج باتشين بالإجمالي (1600 × 2 = 3200)، ليتبقى بعد ذلك بالمخزن كمية تساوي 3200 – 2400 = 1200. Cutting-edge Business Software

طريقة حساب الـ Safty Stock

عند دعم مبدأ الـ Safty Stock، يوفر نما طريقتين لذلك و هما كالتالي:

- الكمية: وهي تحديد كمية محددة للصنف يدوياً بملف الصنف وتكون هذه الكمية ثابتة بحيث لا تقل كمية الصنف عنها.
- عدد الفترات: و هنا يدخل عدد الفترات في طريقة حساب الـ Safty Stock، ويتم تحديد عدد هذه الفترات أيضاً بملف
 الصنف، ثم بعد ذلك تحديد طريقة تأثر الـ Safty Stock بعدد الفترات من خلال مستند التخطيط كالتالي:
- المطلوب في نفس الفترة: في هذه الحالة ستكون كمية ال Safty Stock هي عبارة عن المطلوب في نفس الفترة،
 فإذا كانت الكمية المطلوبة في الفترة هي 2000 وحدة، فستكون كمية الـ Safty Stock هي نفس الكمية.
- المطلوب في الفترات التالية: مع فرض أن عدد الفترات هو3، فستكون كمية ال Safty Stock هي عبارة المطلوب في الثلاث فترات التالية للفترة. فعلى سبيل المثال وبفرض أن فترات التخطيط شهرية فإن الـ Safty Stock الخاص بشهر يناير سيكون مجموع المطلوب بالشهور (فبراير، مارس، إبريل).
- متوسط المطلوب في مدة التخطيط: في هذه الحالة سيتم جمع المطلوب بجميع فترات سند الإنتاج ثم القسمة على عدد الفترت، ثم يتم ضرب الناتج في عدد الفترات (3). للتوضيح بمثال، نفتراض أن عدد الفترات هو 4 كالتالي:
 - ٥ فترة 1 كمية مطلوبة = 2000
 - ٥ فترة 2 كمية مطلوبة = 3000
 - ٥ فترة 3 كمية مطلوبة = 1600
 - ٥ فترة 4 كمية مطلوبة = 2400

في هذه الحالة وبفرض عدد أن فترات ال Safty Stock هو 3 فسوف تكون كمية ال Safty Stock هي كالتالي: {{4/(2400+1600+3000+2000)}

<u>mamasoft.com</u>

pinfo@namasoft.com

Namasoft

Cutting-edge Business Software MANASOFT

الكميات المتاحة للإنتاج

بالطبع يتم التخطيط لتصنيع لأي من منتج مع الأخذ في الاعتبار الكميات المتاحة سواء للمنتج المصنع أو للمواد الخام الداخلة فيه كمكونات. لتوضيح هذه النقطة على سبيل المثال، إذا كان المطلوب إنتاج 2000 وحدة من أحد المنتجات بينما المتوفر 1600 قطعة وقيمة الـ Safty Stock هي 400، فإن معنى ذلك أنه سيتم تصنيع الكمية 2000 + 400 – 1600 = 800.

يوفر النظام آليتين لحساب الكمية المتاحة وهما كالتالي:

مصادر الكميات المتاحة

من خلال ملف مصادر الكميات المتاحة، يمكن تحديد المخازن والمواقع الخاصة بكل صنف أو بكل قسم أو فئة من الأصناف بحيث يقوم النظام بالاستعلام في هذه المخازن أو المواقع عند التخطيط لإنتاج أي منتج مصنع، وذلك حتى يأخذ النظام هذه الكميات سواءً الخاصة بالمنتجات أو بالخامات عند التخطيط لإنتاج المنتجات ومن ثم يتم إصدار أوامر شراء لكميات الخامات والتي تمثل الفرق بين المطلوب لإنتاج المنتج والكميات الموجودة أصلاً بالمخزن مع الأخذ في الاعتبار كميات ال Safty Stock الخاصة بكل خامة. كذلك الأمر بالنسبة للمنتجات المصنعة فسوف يتم إصدار أوامر إنتاج بالفرق بين المطلوب في الفترة المخططة وبين الكمية الموجودة أصلاً بالمخزن مع الأخذ في الاعتبار كميات الم المطلوب في الفترة المخططة وبين الكمية الموجودة أصلاً من مع الأخذ في الاعتبار كميات الم

السيناريوهات

قد يتم البحث في المخازن وفقاً لشروط محددة أو تختلف طريقة الاستعلام عن الكميات المتاحة بحسب التاريخ أو لأي اعتبار، لذلك يوفر نظام نما سوفت من خلال ملف السيناريو الاستعلام عن الكميات المتاحة من خلال جملة استعلام والتي تعطي إمكانية هائلة في طريقة البحث عن الكميات المتاحة للمنتجات المصنعة والخامات عند التخطيط. يوفر النظام أيضاً من خلال ملف السيناريو حقل استعلام للكميات المحتمل أن تكون متاحة وهي كميات تكون متاحة بفترات التخطيط ولكن باحتمالية أقل من الكميات المتاحة الأصلية.

الكمية المتوقعة

الكمية المتوقعة هي الكمية التي يمكن إصدار تخطيط الإنتاج على أساسها. يتم تحديد الكميات المتوقعة من خلال سند التوقعات وذلك لأي عدد من الفترات ليقوم النظام بعد ذلك عند إصدار سند التخطيط بتخيير المستخدم بالتخطيط لإنتاج المنتجات بناءً على هذه الكميات المتوقعة مع الأخذ في الاعتبار الكميات المتاحة بالمخازن وكميات الـ Safty Stock.

الكمية الفعلية

من خلال ملف السيناريو، يوفر النظام آلية الاستعلام عن الكميات التي تم بيعها فعلا بفترات سابقة ومن ثم التخطيط على أساسها عند إصدار سندات التخطيط. يتم الاستعلام عن الكميات الفعلية عن طريق إدراج جملة استعلام بأحد حقول ملف الاستعلام.

سندات التخطيط

مستند التخطيط هو المستند الرئيسي لتخطيط الإنتاج حيث يتم تغذية هذا المستند بالكميات المطلوب تصنيعها والفترات المراد التصنيع بها، ليقوم النظام آلياً بسرد كميات المنتجات المصنعة التي سيتم تصنيعها بالفترات المحددة كما يقوم بسرد الخامات المطلوبة لتصنيع هذه المنتجات وذلك من خلال ما تم تعريفه بملف مكونات المنتج الخاص بكل منتج، كما يمكن إصدار أوامر إنتاج وأوامر شراء للخامات المطلوبة بناءاً على هذه المعلومات الموجود بسند التخطيط.

Minfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>



يقوم النظام بالتعرف على الكميات المطلوبة للتصنيع من خلال أحد المستندات (أمر بيع، سند توقعات ، سند طلب يدوي). سيتم التعرض لسندات التخطيط مع الشرح لاحقاً. الصورة المقابلة توضح ملفات وسندات التخطيط.

محادر الحميات المناء سيناريوهات سند طلب يدوي سندات توتمات سند تخطيط

فترة التجميع

فترة التجميع هي الفترة الزمنية التي يقوم فيها النظام بتجميع السندات التي سيتم التخطيط بناءً عليها. لتوضيح هذا المفهوم، عند إصدار سندات أوامر إنتاج من خلال سند التخطيط بناءً على سندات أوامر بيع، فعندما تكون فترة التجميع هي "1 شهر" فسوف يقوم النظام عند التخطيط لإصدار أوامر إنتاج بإصدار أمر الإنتاج لأي من الأصناف المخططة <u>بكمية تساوي مجموع الكميات الموجودة بأوامر</u> <u>البيع على مستوى كل شهر</u>، كذلك إذا كانت فترة التجميع هي أسبو عية فسوف يقوم النظام بتجميع كميات أوامر البيع أعلى مستوى كل منتج لإصدار سند أمر إنتاج واحد معبر عن كمية هذا المنتج.

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** مصادر الكميات المتاحة

من خلال هذا الملف، يمكن تحديد مصادر للكميات المتاحة – أو الكميات المتوقع دخولها – وذلك لاستخدامها بعد ذلك بسند تخطيط موارد إلإنتاج. راجع الفقرة "الكميات المتاحة للإنتاج" بالمفاهيم الأساسية الخاصة بتخطيط الإنتاج. بمعنى تحديد المخازن أو المواقع التي سيبحث عنها النظام في تحديد الكميات المطلوبة لأي من الأصناف المصنعة أو الخامات.

	2 🖹 🔸 🔸 🖶 🕄 🜌 🗊 🗟 🖰 🕂	إضافة مصدر الكميات المتاحه
		المعلومات الأساسية
PC	المجموعة	الكرد
		الاسم الحريبي
		الاسم الإنجليزي
		التفاصيل
تصنيف 9 تصنيف 10 10 المغزن الموقع المعايير	فنة الصنفي5 تصنيف 1 تصنيف 2 تصنيف 3 تصنيف 4 تصنيف 5 تصنيف 6 تصنيف 7 تصنيف 8	نوع الصنف قسم الماركة فنة فنة فنة فنة فنة فنة الكمية الصنف الصنف الماركة الصنف1 الصنف2 الصنف4
ि २९ २९ २९ २९ २९	PE PE PE PE PE PE PE PE .	PE PE PE PE PE PE 1

تفاصيل المستند

🖌 نوع الكمية

هذا الحقل عبارة عن قائمة، يتم من خلالها تحديد نوع الكمية التي سيبحث عنها النظام بتخطيط الإنتاج. تحتوي هذه القائمة على أحد الخيارين التاليين:

إجمالي المتاح

عند اختيار هذه القيمة ستكون الكمية المعنية والتي سيبحث عنها النظام هي الكمية المتاحة فعلاً بالمخزن أو الموقع المناظر على نفس السطر.

المتوقع دخوله

عند اختيار هذه القيمة ستكون الكمية المعنية والتي سيبحث عنها النظام كالتالي

الكمية المتاحة بالفعل بالمخزن أو الموقع المناظر + الكمية المتوقع دخولها والتي لم تدخل بعد بالمخزن أو الموقع المناظر (مثل الكميات الموجودة بأوامر الشراء وطلبات التوريد وغير ذلك) – الكمية المتوقع خروجها من المخزن أو الموقع المناظر (والموجودة بأوامر البيع وطلبات الصرف المخزني وغير ذلك).

📈 باقى حقول تفاصيل النافذة

من خلال باقي حقول تفاصيل النافذة، يمكن تعيين المخزن الذي سيبحث النظام فيه عن الكمية المتاحة (أو الكمية المتوقع دخولها) لأي من الأصناف وذلك بحسب الصنف، قسم الصنف، الماركة، فئة الصنف، أو تصنيف الصنف. حيث يمكن تحديد المخزن والموقع الخاص بكل صنف أو بكل مجموعة محددة من الأصناف.

على سبيل المثال، إذا تم تحديد قسم الأصناف "خامات زراعية" على أن المخزن الخاص بها هو "001"، فإنه عند استخدام هذا السجل (مصدر الكميات المتاحة) بأي من سندات تخطيط التصنيع لصناعة أي منتج يدخل في صناعته

<u>namasoft.com</u>



أي خامة من هذا القسم "خامات زراعية"، فسوف يقوم النظام بالتخطيط لهذه الخامات بناءاً على الكميات الموجودة بالمخزن "001" بغض النظر عن المخازن الأخرى وما إذا كانت تحتوي هذه النوعية من الأصناف أم لا. Cutting-edge Business Software

السيناريوهات

تم تطوير آلية للاستعلام عن بعض المعلومات التي يحتاجها نظام تخطيط موارد الإنتاج وهي من خلال ملفات السيناريوهات حيث يمكن من خلال هذه الملفات تحديد المعلومات المرادة من خلال جمل استعلام محددة. <u>وهذه الميزة تعتبر ميزة جبارة</u> حيث يمكن الحصول على المعلومة كالكميات المتاحة بشكل ديناميكي، فيمكن مثلاً الاستعلام بمعارض العملاء ككميات متاحة للأخذ في الاعتبار ظروف السوق.

	▶ ₩ 🔎 🗎 🔸 🔶 🚔 🗳 🗎 🗎 🗎	إضافة سيناريو
		المعلومات الأساسية
PC	المجموعة	الكود
		الاسم العربى
		الاسم الإنجليزي
	استعلام الكميات المتلحه	استعلام المنيعات الفعليه
₽ e. Q = e Q (مصدر الكميات المتاحه	استعلام الكميات المحتمل ان تكون متلحه
		عمل أمر انتاج واحد بنص النظر عن عندالباتش

المعلومات الأساسية

- 🖊 الكود
- 🖊 المجموعة
- 🖌 الاسم العربي
 - 🖊 الإنجليزي

المعلومات الأساسية الخاصة بالسيناريو.

🖉 استعلام المبيعات الفعلية

من خلال هذا الحقل، يمكن إدراج جملة استعلام لاستحضار كميات المبيعات الفعلية بأي فترة سابقة ومن ثم أخذها في الاعتبار عند التخطيط للإنتاج بفترة مستقبلية. فعلى سبيل المثال يمكن بهذا الحقل إدراج جملة استعلام لاستحضار كميات المبيعات الفعلية بأي سنة من السنوات السابقة ولكن بزيادة 20%.

🖉 استعلام الكميات المتاحة

من خلال هذا الحقل، يمكن إدراج جملة استعلام لاستحضار الكميات المتاحة بأي من فترات السنة. يسمح استحضار الكمية المتاحة عبر جملة استعلام بمرونة هائلة في ذلك حيث يمكن الاستعلام بأي مخزن أو موقع مع أي شروط إضافية.

🦯 استعلام الكميات المحتمل أن تكون متاحة

من خلال هذا الحقل، يمكن إدراج جملة استعلام للاستعلام عن الكميات المتاحة ولكن باحتمالية أقل.

عند وجود استعلام بكل من الحقلين (الكمية المتاحة ، الكمية المحتمل أن تكون متاحة) تكون الكمية المتاحة بالنسبة للنظام هي مجموع الكميتين.

🗶 مصدر الكمية المتاحة

يمكن الاستعاضة عن إدراج جملة استعلام باستحضار أحد سجلات مصادر الكميات المتاحة ليقوم النظام بالاستعلام عن الكميات المتاحة المتعادم عن الكميات المتاحة".

Minfo@namasoft.com



🗶 عمل أمر إنتاج واحد بغض النظر عن عدد الباتش

عند تعليم هذا الخيار، فسوف يقوم النظام بعمل أمر إنتاج لكل باتش عند إنتاج المنتج على باتشات. لتوضيح ذلك، وبفرض أن الكمية المطلوب تصنيعها هي 1600 وحدة، وكان عدد الوحدات بالباتش الواحد هو 1000، فسوف يقوم النظام عند تعليم هذا الخيار بإصدار عدد 2 أمر إنتاج بدلاً من أمر إنتاج واحد لجميع هذه الكمية.



سند التوقعات

سبق وأن ذكرنا أن سند تخطيط الإنتاج، يمكن إصداره بناءاً على أمر بيع أو سند توقعات من خلال س التوقعات أو سند طلب يدوي، ر اجع الفقرة "سندات التخطيط" بالباب "تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية" ، يمكن تحديد كميات المنتجات الفعلية والمتوقعة، وذلك لأخذ أحدها في الاعتبار عند إصدار سند التخطيط بناءاً على سند توقعات.



من خلال تفاصيل مستند التوقعات يمكن تحديد الكميات المتوقعة أو الفعلية لعدد من الفترات حتى 15 فترة، فمثلاً عند تحديد نوع الفترات شهرية، فسوف يتم تحديد فترة التوقعات حتى 15 شهر، كذلك إذا كانت أسبوعية فسوف يتم تحديد فترة التوقعات حتى 15 أسبوع وكذلك إذا كانت ربع سنوية.

المعلومات الأساسية

- م الدفتر
- م التاريخ الفعلي

الدفتر والتاريخ الفعلى الخاصين بسند التوقعات.

- 🖌 من تاريخ
- الى تاريخ

من خلال هذين الحقلين، يمكن تحديد فترة التوقعات والتي سيتم التخطيط لاحقاً بناءاً عليها بسند تخطيط الموارد.

🖌 فترة التوقعات

يتيح نظام نما ثلاثة خيار ات لفترة التوقعات وهي كالتالي:

شهرية

وبذلك تكون كل فترة من الفترات المسردة بتفاصيل سند التوقعات فترة شهرية.

♦ ربع سنوية

وبذلك تكون كل فترة من الفترات المسردة بتفاصيل سند التوقعات فترة ربع سنوية.

♦ أسبوعية

وبذلك تكون كل فترة من الفتر ات المسردة بتفاصيل سند التوقعات فترة أسبو عية.

Namasoft

Cutting-edge Business Software SOFT

🖌 سيناريو

يمكن ربط سند التوقعات بأحد السيناريو هات التي سبق تعريفها وذلك للاعتماد عليها بسند تخطيط الموارد – الذي سيتم إصداره بناءاً على سند التوقعات الحالى – وذلك لاستحضار المعلومات التي تم تسجيلها بهذا السيناريو مثل استعلام الكميات المتاحة والمحتمل أن تكون متاحة والخيار "عمل أمر إنتاج واحد بغض النظر عن عدد الباتش".

🦯 مصدر الكميات المتاحة

يمكن تحديد مصدر للكمية المتاحة بدلاً من الاعتماد على استعلام السيناريو في هذه المعلومة. سيقوم النظام تلقائياً بمجرد إدراج السيناريو باستحضار "سجل مصدر الكمية المتاحة" الموجود بالسيناريو – إن وجد. ويمكن للمستخدم تغييره بالطبع.

التفاصيل

من خلال هذا الجدول يتم إدراج المنتجات المراد تسجيل معلومات التوقعات لها.

م الصنف

كود المنتج المراد التخطيط له، يمكن إدراج أي عدد من الأصناف (المنتجات) لتسجيل معلومات الكميات الفعلية و المتوقعة.

! (فترة، الفعلى، المتوقع)

من خلال هذه الحقول الثلاثة المتكررة، يقوم النظام آلياً بإدراج رقم الفترة، ويقوم المستخدم بإدراج الكمية الفعلية والمتوقعة لكل صنف من الأصناف الجاري التخطيط لها. راجع الفقرتين "الكميات الفعية" و"الكميات المتوقعة".

لاحظ ن عدد الفترات التي يدعمها النظام هي بعدد الفترات المتاحة بتفاصيل النافذة، حيث تحتوي تفاصيل النافذة على 15 فترة، ومن ثم فيمكن تعريف 15 فترة شهرية أو 15 فترة أسبو عية أو 15 فترة ربع سنوية، ولا يسمح النظام بالزيادة عن 15 فترة. عند تخطيط الإنتاج (باستخدام سند التخطيط)، إذا تم التخطيط بناءً على سند توقعات فسوف يتم التخطيط بناءً على أحد الكميتين (كمية فعلية ، كمية متوقعة).

info@namasoft.com



Cutting-edge Business Software ™

سند الطلب اليدوي

من خلال سند الطلب اليدوي، يمكن تحديد أي فتر ات يدوياً من خلال من له صلاحية بذلك ليتم بعد ذلك التخطيط بناءً عليها من خلال سند التخطيط.

	i 🔎 🗎 📢 🗉		0	لب يدوي	إضافة سند طا
				ā	المعلومات الأساسي
25-02-2020	التاريخ الفعلى		PC	الدفئر	
	إلى تاريخ *			من تاريخ *	
		PC		سيداريو	
				ملاحظات	
					التقاصيل
الى تاريخ	من تاريخ	كىية الصنك قيمة	Pe a	المنا	1

المعلومات الأساسية

- م الدفتر
- 🖌 التاريخ الفعلي

الدفتر والتاريخ الفعلي الخاصين بسند الطلب اليدوي.

- من تاريخ
- 🖌 إلى تاريخ

من خلال هذين الحقلين، يمكن تحديد فترة الطلب والتي سيتم التخطيط لاحقاً بناءً عليها بسند تخطيط الموارد.

🖊 سيناريو

يمكن ربط سند الطلب اليدوي بأحد السيناريو هات التي سبق تعريفها وذلك للاعتماد بسند تخطيط الموارد – الذي سيتم إصداره بناءاً على سند الطلب الحالي – على المعلومات التي تم تسجيلها بهذا السيناريو مثل استعلام الكميات المتاحة والمحتمل أن تكون متاحة والخيار "عمل أمر إنتاج واحد بغض النظر عن عدد الباتش".

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

التفاصيل

من خلال هذا الجدول، يتم إدراج الأصناف المراد تسجيل معلومات الطلب لها.

الصنف

كود المنتج، يمكن إدراج أي عدد من الأصناف لتسجيل معلومات كميات الإنتاج المطلوبة لكل منتج.

🖌 كمية الصنف

كمية المنتج التي سيتم طلبها في حال استخدام مستند الطلب اليدوي الحالي بسند تخطيط الإنتاج.

Namasoft

- من تاريخ
- 🖌 إلى تاريخ



الفترة التي سيقوم النظام بالتخطيط بها لكل منتج من المنتجات المدرجة في حالة إصدار سند تخطيط موارد بناءً على سند الطلب اليدوي.

Cutting-edge Business Software مند تخطيط الموارد _ أسلوب العمل

مستند تخطيط الموارد هو المستند الرئيسي بنظام تخطيط الموارد حيث يتم تغذية النظام بالأصناف المصنعة والكميات المتوقعة وفترات التخطيط بناءً على البيانات الموجودة بأحد السندات (أمر بيع ، سند توقعات ، سند طلب يدوي)، ليقوم النظام بإظهار الكميات المطلوب تصنيعها آلياً بكل فترة من فترات التخطيط آخذاً في الاعتبار الكميات المتاحة والمحتمل أن تكون متاحة وكمية ال Stock وطريقة إصدار الكميات المصنعة على أكثر من باتش، والكميات المطلوبة من مكونات المنتجات كما يقوم المستخدم من خلال هذا المستند بإصدار سندات أوامر الإنتاج وأوامر شراء مكونات المنتجات. فيما يلي سنتناول طريقة عمل سند التخطيط.

- فترة التخطيط: يتم تحديد فترة التخطيط، وهي الفترة التي يقوم فيها النظام بإصدار أوامر الإنتاج أو طلبات أوامر الإنتاج.
 أو بمعنى آخر، الفترة التي سيتم التخطيط لها فمثلاً عندما يتم تحديد تاريخي بداية السنة وآخر السنة بالحقلين (من تاريخ ،
 إلى تاريخ) بسند التخطيط، فسوف يتم التخطيط للإنتاج لمدة عام كامل.
 - للاستعلام عن الكميات المتاحة أثناء عملية التخطيط يمكن الاعتماد على أحد سجلات "مصادر الكميات المتاحة" أو الاعتماد على أحد السيناريو هات المعرفة – راجع الفقرة "الكميات المتاحة للإنتاج " بالباب "تخطيط الموارد ، مفاهيم أساسية" ونافذة السيناريو هات بهذا الكتاب، ومن ثم يتم تحديد أي منهم بمستند تخطيط الموارد.
- نوع فترة التجميع: يتم أيضاً تحديد نوع فترة التجميع (شهرية ، أسبوعية ، ربع سنوية ، ...الخ) والخاصة بالسندات التي تم استحضار ها ففي المثال السابق عند تحديد فترة التجميع على أنها شهرية فسوف يقوم النظام بكل شهر من الشهور الستة بتجميع جميع أو امر البيع التي تم إصدار ها ليقوم على أثر ذلك بإصدار سند أمر إنتاج واحد لجميع الكميات المذكورة الستة بتجميع بأو امر البيع. كذلك سيقوم بعمل "أمر شراء" على مستوى كل شهرية فسوف يقوم النظام بكل شهر من الشهور الستة بتجميع جميع أو امر البيع التي تم إصدار ها ليقوم على أثر ذلك بإصدار سند أمر إنتاج واحد لجميع الكميات المذكورة لنفس الصنف بأو امر البيع. كذلك سيقوم بعمل "أمر شراء" على مستوى كل شهر. كذلك سيتم التعامل على مستوى كل أسهر . تنهم الصنف بأو امر البيع. كذلك سيقوم بعمل "أمر شراء" على مستوى كل شهر. كذلك سيتم التعامل على مستوى كل أسهر ... النفس الصنف بأو امر البيع. كذلك سيقوم بعمل "أمر شراء" على مستوى كل شهر. كذلك سيتم التعامل على مستوى كل أسهر ... النفس الصنف بأو امر البيع. كذلك سيقوم بعمل "أمر شراء" على مستوى كل شهر ... و احد لجميع الكميات المذكورة النفس الصنف بأو امر البيع. كذلك سيقوم بعمل "أمر شراء" على مستوى كل شهر ... كذلك سيتم التعامل على مستوى كل أسوع إذا كانت أسبوع إذا كانت أسبو عية، و هكذا. راجع الفقرة "فترة التجميع" بالباب "تخطيط الموارد مفاهيم أساسية".
 - يتم تحديد نوع السندات المصدرة من سند التخطيط لكل من المتجات والخامات. حيث يسمح النظام بإصدار أحد نوعي المستندات التاليين:
- طلبات: وذلك لتكون السندات المصدرة من "سند التخطيط" هي (طلبات أوامر إنتاج ، طلبات أوامر شراء الخامات).
 - مستندات فعلية: وذلك لتكون السندات المصدرة من "سند التخطيط" هي (أوامر إنتاج ، أوامر شراء).
 - يمكن تحديد سند تخطيط سابق بحيث تكون الكمية المتاحة في أول فترات التخطيط هي الكمية المتبقية من سند التخطيط
 السابق، وبالتالي لن تكون هي الكمية المتاحة من جملة الاستعلام بالسيناريو أو من أحد مصادر الكميات المتاحة.
- يتم تحديد طريقة حساب الـ Safty Stock و هي الكمية التي يجب توافر ها بالمخزن، يتم تحديد طريقة الحساب من خلال
 أحد قوئم الخيارات. راجع الفقرة "طريقة حساب فترات الـ Safty Stock" بالباب "تخطيط الموارد مفاهيم أساسية".
 - بناءً على المعلومات السابقة، ومن خلال أحد أزر ار النافذة الرئيسية، يتم تجميع السندات للتخطيط بناءً عليها وهي أحد السندات (أوامر بيع، سندات طلبات يدوية، سندات توقعات).

Namasoft

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>



- من خلال أحد أزر ار النافذة، يتم تحليل الكميات المطلوبة لكل فترة من فترات التخطيط المختلفة، حيث يقوم النظام بسرد
 الكميات المطلوبة على مستوى كل منتج من المنتجات المخططة بكل فترة من الفترات المخططة.
- من خلال أحد أزرار النافذة، يقوم النافذة بسرد أوامر الشراء (أو طلبات أوامر الشراء بحسب إعدادات التخطيط بالصفحة الرئيسية للمستند) للخامات الداخلة في تصنيع المنتجات المخططة بالكميات المطلوبة والتواريخ المتوقعة.
- من خلال أحد أزرار النافذة، يقوم النظام بسرد أوامر الإنتاج (أو طلبات أوامر الأإنتاج بحسب إعدادات التخطيط بالصفحة الرئيسية للمستند) للمنتجات المخططة بالكميات المطلوبة والتواريخ المتوقعة.



سند تخطيط الموارد – النافذة الرئيسية

قبل البدء في التعرف على مكونات سند التخطيط، راجع الجزء السابق سند تخطيط الموارد - أسلوب العمل.

مستند تخطيط الموارد هو المستند الرئيسي بنظام تخطيط الموارد حيث يتم تغذية النظام بالأصناف المصنعة والكميات المتوقعة وفترات التخطيط بناءً على البيانات الموجودة بأحد السندات (أمر بيع ، سند توقعات ، سند طلب يدوي)، ليقوم النظام بإظهار الكميات المطلوب تصنيعها آلياً بكل فترة من فترات التخطيط آخذاً في الاعتبار الكميات المتاحة والمحتمل أن تكون متاحة وكمية ال Safty Stock وطريقة إصدار الكميات المصنعة على أكثر من باتش، والكميات المطلوبة من مكونات المنتجات.

		6 6 8	Ð					تخطيط	إضافة سند ز
					لتريات مغطط الإنتاج	مغطط الم	التحليل	مطلوب	الرنيسية
								ىية	المعلومات الأساء
PC	ترجيه المستند			РĊ		الدفتر			
PC	سيداريو				25-02-2020	اريخ الفملي	الد		
	الى داريخ *					ىن تاريخ *			
•	نوع المستند *		•			نر، التجميع	توع فا		
Contraction of the second seco	نوع الحفل المتمامل عليه		20			لميط المسابق	سدد الكخ		
Pe Contraction	مصدر الكميات المتاحه		•			Safty St	ب فترات ال:ock	ماريقه حساب	
eating ouge						ملاحظات			
تجنع									
									التقاصيل
ملاحظات	للپ	تاريخ سند الطا			مند الطلب				
				PC					1

المعلومات الأساسية

- 🖌 الدفتر
- / التاريخ الفعلى
- م التاريخ الفعلي

المعلومات الأساسية الخاصة بأمر الإنتاج.

🖌 السيناريو

من خلال هذا الحقل، يمكن إدراج أحد السيناريوهات المعرفة مسبقاً وذلك للتعرف على الكميات المتاحة والكميات الفعلية وغير ذلك عند التخطيط لأوامر الإنتاج. راجع الفقرة "الكميات المتاحة للإنتاج " بالباب "تخطيط الموارد ، مفاهيم أساسية" ونافذة السيناريوهات بهذا الكتاب، ومن ثم يتم تحديد أي منهم بمستند تخطيط الموارد.

/ من تاريخ

الفترة البينية التي سيتم خلالها التخطيط لإنتاج المنتجات كأن يكون التخطيط من 1\1\2020 وحتى 30\6\2020، ومن ثم يكون التخطيط للإنتاج هو 6 شهور.

Namasoft

pinfo@namasoft.com

mamasoft.com



🖌 فترة التجميع

فترة تجميع السندات (مثل أوامر البيع أو طلبات الإنتاج أو سندات التوقعات) التي سيتم التخطيط لإصدار أوامر الإنتاج بناءً عليها. راجع الفقرة " فترة التجميع" بالباب "تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية". راجع أيضاً النقطتين "فترة التخطيط" ، "نوع فترة التجميع" بالجزء السابق " سند تخطيط الموارد – أسلوب العمل".

🗡 نوع المستند

نوع المستندات التي سيتم إصدار ها طبقاً لتخطيط الإنتاج حيث يمكن تحديد أحد الخيارين التاليين:

- طلبات: أي أنه سيتم إصدار طلبات أوامر إنتاج ، وطلبات أوامر شراء بناءاً على سند التخطيط.
- مستندات فعلية: أي أنه سيتم إصدار أوامر إنتاج فعلية أو أوامر شراء فعلية بناءاً على سند التخطيط.
 - مند التخطيط السابق

من خلال هذا الحقل يمكن تحديد أحد سندات التخطيط السابقة، <u>بحيث تكون الكمية المتاحة في أول فترة تكون هي</u> الكمية المتبقية من سند التخطيط السابق، وذلك بدلاً من أن يتم استحضارها من الحقل "مصدر الكميات المتاحة" أو عن طريق استعلام الكمية المتاحة بالسيناريو المستخدم<u>.</u>

🖌 نوع الحقل المتعامل معه

يتم استخدام هذا الحقل عند إصدار سند التخطيط بناءً على سند توقعات حيث يتم من خلال سند التوقعات تحديد "قيمة فعلية" ، "قيمة متوقعة" على مستوى كل فترة. ومن ثم يتم من خلال هذا الحقل تحديد نوع الكميات التي سيتم إنتاجها، وهي أحد القيمتين التاليتين:

- الفعلي: أي أنه سوف يتم إنتاج الكميات الفعلية والتي تم تحديدها بسند التوقعات على مستوى كل فترة من الفترات المخطط لها.
- المتوقع: أي أنه سوف يتم إنتاج الكميات المتوقعة والتي تم تحديدها بسند التوقعات على مستوى كل فترة من الفترات المخطط لها.

راجع الفقرتين "الكمية المتوقعة" ، "الكمية الفعلية" بالباب " تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية ". راجع أيضاً الحقول " (فترة، الفعلي، المتوقع)" بسند التوقعات.

Safty Stock طريقة حساب فترات ال

الطريقة التي سيقوم النظام من خلالها بحساب فترات الـ Safty Stock . و هي تأخذ أحد القيم الثلاية التالية:

- المطلوب في الفترات التالية
 - المطلوب في نفس الفترة
- متوسط المطلوب في مدة التخطيط

للتعرف على كل من هذه الخيارات، راجه الفقرة "طريقة حساب الـ Safty Stock" بالباب " تخطيط الموارد _ مفاهيم أساسية ".

Namasoft

Minfo@namasoft.com

mamasoft.com

103



🖌 مصدر الكميات المتاحة

يمكن الاستعلام عن الكميات المتاحة سواءً للمنتجات أو المواد الخام عن طريق تحديد مصادر للكميات المتاحة والتي تعبر عن مخازن أو مواقع للاستعلام بها عن الكميات المتاحة أثناء عملية التخطيط. راجع الفقرة "الكميات المتاحة للإنتاج" بالباب " تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية".

🖌 زر "تجميع"

عند استخدام هذا الزر، سيقوم النظام بإظهار نافذة التجميع لتخيير المستخدم بالتخطيط بناءً على كميات المنتجات المذكورة بأحد المستندات التالية:

×		تجميع
	تضمن سندات الطلب اليدوية	تضمن أوامر البيع تضمن مبند الله قعات
موافق الفاء		

تضمين أوامر البيع

عند اختيار هذا الخيار، سيقوم النظام باستحضار جميع أوامر البيع التي تم إنشاؤها بأي تاريخ واقع بالفترة (من تاريخ ، إلى تاريخ)، ومن ثم سيقوم بإدراج جميع هذه المستندات بتفاصيل مستند التخطيط.

تضمين سندات الطلب اليدوية

عند اختيار هذا الخيار، سيقوم النظام باستحضار جميع سندات الطلبات اليدوية التي تم إنشاؤها بأي تاريخ واقع بالفترة (من تاريخ ، إلى تاريخ)، ومن ثم سيقوم بإدراج جميع هذه المستندات بتفاصيل مستند التخطيط.

تضمين سندات التوقعات

عند اختيار هذا الخيار، سيقوم النظام باستحضار جميع سندات التوقعات التي تم إنشاؤها بأي تاريخ واقع بالفترة (من تاريخ ، إلى تاريخ)، ومن ثم سيقوم بإدراج جميع هذه المستندات بتفاصيل مستند التخطيط.

- لاحظ أنه لابد من تحديد أحد أنواع المستندات الثلاثة ليقوم النظام بالتخطيط على أساس مجموع الكميات الخاصة بكل صنف من الأصناف الموجودة بجميع السندات المسردة.
- 2- لاحظ أيضاً أنه لا يمكن إدراج أكثر من نوع مستندات يدوياً (سندات توقعات ، وأو امر بيع مثلاً) حيث يجب أن تكون المستندات المدرجة من نوع واحد، وتم إدراجها آلياً من خلال نافذة "تجميع" عن طريق الزر "تجميع".
- 3- لاحظ أيضاً أنه بمجرد استخدام الزر موافق فسوف يقوم النظام إلى جانب سرد السندات التي تم اختيار ها بتفاصيل الصفحة الرئيسية، سيقوم أيضاً بسرد أصناف المنتجات التي يتم التخطيط لها في صفحة "مطلوب" و هي المنتجات الموجودة بالسندات التي تم إدراجها آلياً بتفاصيل الصفحة الرئيسية.

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

Namasoft

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** سند تخطيط الموارد _ نافذة المطلوب

قبل البدء في التعرف على مكونات سند التخطيط، راجع الجزء السابق سند تخطيط الموارد – أسلوب العمل. بالإضافة للصفحة الرئيسية.

هذه الصفحة مخصصة لسرد المنتجات التي سيتم التخطيط لإنتاجها من خلال إصدار سندات (أو طلبات) أوامر إنتاج لها.

	Ť	~ 〇 向				\$ 🛎 🖶 \$	3 🛛 🗊	B B C						M (ئابت)	RP100	00000	تخطيط: 5	<u></u>
												طط الإتتاج	ىشتريات مد	مخطط ال	التحليل	سطلوب	يسية	الر.
																	مات الأساسية	المعلو
20				MRP	توجده المستند					MRP10000005	00		MRP	الدقتر				
0			1	1	andrea								20-06-2018	الله من الل				
P			1 390 4	21 12 2010	* N								01 01 2010	*				
				51-12-2015	· multo								01-01-2013	من الاربي				
				هيپن	1 11 - 1								سهريه	ع سره سجميع	H.			
•				المتوقع	المتعامل عليه	لوع الحقل		P	C					التخطيط السابق	سلا			
								•						Safty Stock	، فترات ال	لريقه حساب		
														ملاحظات				
تحليل المطلوب																	4	احبار
					التحليل													
صافي ا المتيقى	صاقي المطلوب التهاتي	تاريخ الطلب	تاريخ الأحتياج	صاقى المطلوب	عدد الباتش	حجم الباتش	إجمالي المطلوب	المحتمل ان يكون متاح	المتاح	Safety Stock	عمليات التشغيل	مكوثات المنتج	تاريخ الإحتياج	المطلوب	وحدة	21	الصنف	
											Pe	20	01-01-2019	22000	pe	Box P	Capsule	1
											Pe	Pe	01-02-2019	30000	pe	Box P	Capsule	2
											PC	PC	01-03-2019	40000	PC	Box P	Capsule	3
											20	PC	01-04-2019	40000	PC	Box P	Capsule	4
											20	PC	01-05-2019	50000	pe	Box P	Capsule	5
											PC	20	01-06-2019	20000	pe	Box P	Capsule	6
											20	PC	01-07-2019	32000	pe	Box P	Capsule	.7
											PC	20	01-08-2019	38000	pe	Box P	Capsule	8
											pe	pe	01-09-2019	30000	pe	Box P	Capsule	9
											20	PC	01-10-2019	28000	PC	Box P	Capsule	10
											PC	pe	01-11-2019	40000	PC	Box P	Capsule	11
											PC	PC	01-12-2019	42000	PC	Box P	Capsule	12

كما هو واضح بالصورة، قام النظام بعرض الأصناف المطلوب إنتاجها، والكمية والوحدة الخاصة بكل منتج وذلك على مستوى كل فترة من فترات تخطيط الإنتاج والتي تم تحديدها مسبقاً. قام النظام باستحضار هذه المعلومات بمجرد سرد مستندات الطلب (سندات توقعات ، سندات طلبات يدوية ، سندات أوامر بيع) بالصفحة الرئيسية. فيما يلي سنتناول حقول هذه النافذة بالتفصيل.

تفاصيل النافذة

🖌 الصنف

من خلال هذا الحقل، يقوم النظام بعرض جميع الأصناف (المنتجات) الموجودة بسندات الطلبات (سندات توقعات ، سندات طلبات يدوية ، سندات أو امر بيع).

🖊 الوحدة

الوحدة التي سيتم تصنيع المنتج المقابل بها كما تم تحديدها بسندات الطلبات.

Namasoft

🖌 المطلوب

من خلال هذا الحقل، يقوم النظام بعرض الكمية المطلوب تصنيعها من الصنف المقابل بسندات الطلب المدرجة بالصفحة الرئيسية (سندات توقعات ، سندات طلبات يدوية ، سندات أو امر بيع)، وهي مجموع الكميات المطلوبة للمنتج المقابل بالفترة الحالية.

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

Cutting-edge Business Software

- لاحظ أنه في حالة أن تكون السندات التي تم استحضار ها بالصفحة الرئيسية هي سندات توقعات، فسوف تكون هذه الكمية إما الكمية المتوقعة أو الكمية الفعلية كما تم تحديد ذلك بالصفحة الرئيسية.
- 2- لاحظ أيضاً أنه عند حساب الكميات المطلوبة لكل صنف ، سيقوم النظام بمراعاة "نوع فترة التجميع" كما تم تحديدها بالصفحة الرئيسية. فمثلاً إذا كانت السندات المدرجة بالصفحة الرئيسية هي سندات أوامر بيع، وكانت فترة التجميع شهرية، فسوف يقوم النظام على مستوى كل شهر بتجميع كميات جميع أوامر البيع التي تم إصدار ها بكل شهر وذلك على مستوى كل منتج (صنف) من المنتجات المذكورة بأوامر البيع، فإذا كان مجموع كميات بكل شهر وذلك على مستوى كل منهر بتجميع وي أوامر البيع، وكانت المدرجة المذورة التجميع شهرية، فسوف يقوم النظام على مستوى كل شهر بتجميع كميات جميع أوامر البيع التي تم إصدار ها بكل شهر وذلك على مستوى كل منتج (صنف) من المنتجات المذكورة بأوامر البيع، فإذا كان مجموع كميات أحد المنتجات الموجودة بجميع أوامر البيع على مدار الشهر هي 200، فسوف يقوم النظام بإدراج الكمية 200 لمنة إلى المنتج بهذا الشهر.
 - ۸ مكونات المنتج
 ۸ عمليات التشغيل

من خلال هذين الحقلين، يمكن إدراج مكونات المنتج و عمليات التشغيل لكل منتج من المنتجات المسردة. وذلك لأن كل منتج يمكن أن يوجد له أكثر من مكونات منتج، وأكثر من عمليات تشغيل.

إذا لم يتم تحديد مكونات منتج و عمليات تشغيل فسيقوم النظام بالتعامل مع مكونات المنتج الافتر اضيى، و هي التي تم التعليم بها على الخيار "افتر اضي"، كما سيتم التعامل مع عمليات التشغيل التي تم استخدامها بمكونات المنتج هذه.

استخدام زر "تحليل المطلوب" برأس النافذة لاستكمال البيانات

بمجرد استخدام الزر "تحليل المطلوب" برأس النافذة، يقوم النظام بسرد باقى بيانات المنتجات المطلوبة بتفاصيل النافذة، وهي كالتالي:

		1	n O m				- 🖶 🕄		80						MI (تابت)	RP100	00000	تخطيط: 5	سند
													طط الإنتاج	ىشتريات مە	، مخطط ال	التحليل	لطئوب	يىية م	الرت
																		بات الأسلسية	المعلوه
01	*				MRP	توجده المستتد				MR	P100000005	0 0		MRP	الدى				
0				1.500		a dia								20-06-2018	الدرية التر				
P				سبدرین ۱	31.12.2019	ال ول ريد *								01.01.2010	مدريح مسي				
					31-12-2019	* 15								01-01-2019	من تاريخ				
					هېن	1. 1.1 - 1. 3								т	وع مرد سيني	н. 1977 - П			
1					المتوقع	ل المتعامل عليه	لوع الحد		P	c				1	التحطيط السابق	h at at			
									•						Sany Stock	، مرات ال	ريقه حست	Lies .	
															ملاحظات				
يل المطلق																			1.14
یل المطلق. صاف	and an	صافي المطلوب التعاد	ر الجارية.	- المركزة الم	united to be	التحليل		كون	المحتمل ان يك	eliali	Safety	عمليات التشغيل	مكونات المنتج	تاريخ الإحتياع	المطلوب	رحدة	a	ى الصنف	اجبار،
يل النطلي مىاق	تعد المتبقى 14666	صافي المطلوب الثهائي 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018	تاريخ الأحتياج 01-01-2019	صافي النظارب 36666	التحليل عدد الباتش 2	ب حجم الباتئن 18333	كون إجمالي المطلق 32000	المحتمل ان يك متاح	المتاح	Safety Stock 10000	عمليات التشغيل Q C	مكونات المنتج	تاريخ الإحتياج 01-01-2019	المطلوب 22000	ر حدة ب ح	p Box P	ہ الصنف CapsuleX	اجبان
يل النطلو	تعد المتبقي 14666 21332	صافي المطلوب النهائي 36666 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019	تاريخ الأحتياع 01-01-2019 01-02-2019	صافي المطلوب 36666 36666	التحليل عدد الباتش 2 2	ب حجم الباتئن 18333 18333	كون إجمالي المطلق 32000 25334	المحتمل ان يا متاح	المتاح 14666	Safety Stock 10000 10000	عمليات التشغيل ب و و	مكونات المنتج ب و ب و	تاريخ الإحتياج 01-01-2019 01-02-2019	المطلوب 22000 30000	رحدة P C P C	Box P Box P	ہ الصنف CapsuleXCapsuleX	چیان، ا
يل المطلو	المتبقى 14666 21332 17998	صافي المطلوب الثيقي 36666 36666 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019	تاريخ الأحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019	صاقي المطلوب 36666 36666 36666	التحليل عدد الباتش 2 2	ب حجم الباتئن 18333 18333 18333	كون إجمائي المطلق 32000 25334 28668	المحتمل ان يك متاح	المتاح 14666 21332	Safety Stock 10000 10000 10000	عليك التشغيل ج و ب و ب و	مكونات الملتج ب و ب و ب و	تاريخ الإحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019	المطلوب 22000 30000 40000	ند: P C P C P C	Box P Box P Box P Box P	ہ الصنف Capsule Capsule Capsule Capsule	چیار،
يل التطلو	المتيقى 14666 21332 17998 14664	مىلغى المطلوب الثيلتي 36666 36666 36666 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019	تاريخ الأحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019	مىڭي المطنوپ 36666 36666 36666 36666	التحليل عدد الباتش 2 2 2 2	ب حجم الباتئن 18333 18333 18333 18333 18333	كون إجمائي المطلق 32000 25334 28668 32002	المحتمل ان يك متاح	المتاح 14666 21332 17998	Safety Stock 10000 10000 10000 10000	عليك التشغيل	مکرنات المنتج ۲ و و ۲ و و ۲ و و	تاريخ الإحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019	المطلوب 22000 30000 40000 40000	تند: ۶ و ۶ و ۶ و	Box P Box P Box P Box P	ن الصنك X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule	چيار
يل التطلو	المتيقي 14666 21332 17998 14664 19663	مىلغى المطلوب التهتي 36666 36666 36666 36666 54999	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019	تاريخ الأحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019	مىلغى المطتوب 36666 36666 36666 36666 54999	التحليل عدد الباتش 2 2 2 2 3	دجم الباتئى 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كون إجمائي المطلق 32000 25334 28668 32002 45336	المحتمل ان يك متاح	المتاح 14666 21332 17998 14664	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000	مليك التشايل 9 و 9 و 9 و 9 و 9 و	حکونات الملئج ح	تاريخ الإحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019	المطلوب 22000 30000 40000 40000 50000	іщу Ре Ре Ре Ре	Box P Box P Box P Box P Box P Box P	ة المنك X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule	اجبار،
يل النطلو	المتيقي 14666 21332 17998 14664 19663 17996	مىللى الملتوب الليهتي 36666 36666 36666 54999 18333	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019	تاريخ الأحتياع 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019	مناقي المطلوب 36666 36666 36666 36666 54999 18333	التحليل عدد الباتش 2 2 2 2 3 3 1	د هجم الباتئن 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كون ايعىلى المطلق 32000 25334 28668 32002 45336 10337	المحتمل ان يك متاح	المتاح 14666 21332 17998 14664 19663	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000 10000	ملیك التشغیل P C P C P C P C P C P C	علینات المنتج	تاريخ الإحتياع 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019	المطلوب 22000 30000 40000 40000 50000 20000	іщ РС РС РС РС РС	Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P	ہ الصنك X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule	اجبار ، •
	المتيقى 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662	مىللى الىطلوپ الليهتى 36666 36666 36666 54999 18333 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019	تاريخ الأحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019	ساقى المطلوب 36666 36666 36666 54999 18333 36666	التحليل عدد الباتش 2 2 2 2 3 3 1 2	ب حجم الباتئن 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كون 32000 25334 28668 32002 45336 10337 24004	المحتمل ان يك متاح	للمتاع 14666 21332 17998 14664 19663 17996	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000 10000	ملیك التشغیل P C P C P C P C P C P C P C	معونات الملتج	تاريخ الإحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019	للمطلوب 22000 30000 40000 40000 50000 20000 32000	іщ Ре Ре Ре Ре Ре	Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P	د الصنك X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule	اجیانی د د د د د د د
يل المطلو	المتيقى 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328	مىالى المطرب التياتى 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-02-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019	تاريخ الأحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-08-2019	منائي المطلوب 36666 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666	التحليل عدد الباتش 2 2 2 3 3 1 2 2 2 2	ب حجم الباتئن 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كون إجمالي المطلق 22000 25334 28668 32002 45336 10337 24004 25338	المحتمل ان يك متاح	المتاع 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000	عنیت انتشان ۶ و ۶ و ۶ و ۶ و ۶ و ۶ و ۶ و	معینات الملتج	تاريخ الإحتياع 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-06-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-08-2019	للمطلوب 22000 30000 40000 40000 50000 20000 32000 38000	іщі Ре Ре Ре Ре Ре	Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P Box P	ن المنتك Capsule Capsule Capsule Capsule Capsule Capsule Capsule	اچیار ر د د د د د د د د د د د د د د د
	المتيقى 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328 27994	مىللى المطرب التولى 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666 36666	تاريخ الطليب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019 01-02-2019 01-04-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-07-2019 01-08-2019	تاريخ الأحتياع 01-01-2019 01-02-2019 01-02-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-08-2019 01-09-2019	منائي المطلوب 36666 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666 36666	التحليل عدد الباتش 2 2 2 2 3 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2	ب هجم الباتش 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كون إجمالي المطلق 25334 28668 32002 45336 10337 24004 25338 18672	المحتمل ان يك متاح	المتاح 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000	علیك التشغیل	عليك الملتج جو جو جو جو جو جو جو جو جو ج	تاريخ الإطياع 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-08-2019 01-09-2019	المطلوب 22000 30000 40000 50000 20000 32000 32000 38000 30000	іщ Ре Ре Ре Ре Ре	Box P Box P	لا المنال X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule	
	لمتيني 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328 21328 21328 21328 21328	مىللى الملكوب اللهاتي 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666 36666 18333	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-02-2019 01-02-2019 01-02-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-07-2019 01-08-2019 01-09-2019	تاريخ الأحتياج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-04-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-07-2019 01-09-2019 01-09-2019 01-10-2019	مالى المطلوب 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666 36666 18333	التحليل عدد الباتش 2 2 2 3 3 1 2 2 2 2 2 1	د جم البائل 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كون إجبالي المطلق 32000 25334 28668 32002 45336 10337 24004 25338 18672 10006	المعتمل ان يك متاح	المتاع 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328 27994	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000	عدید انتشای عرب انتشای عرب عرب عرب عرب عرب عرب عرب	عدیات الملتع کو کو کو کو کو کو کو کو کو کو	تاريخ الإحتياع 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-09-2019 01-09-2019 01-01-2019	المطلوب 22000 30000 40000 50000 20000 32000 32000 38000 38000 28000	333 200 200 200 200 200 200 200 200 200	Box P Box P	لامنك X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule X Capsule	(equit) (equit
يل المعليق صياة	المتيقي 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328 27994 18327 14993	مىلانى المطلوب النبولانى 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666 36666 18333 36666	تاريخ الطلب 01-12-2018 01-01-2019 01-02-2019 01-02-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-08-2019 01-09-2019 01-02-2019	تاريخ الأعتاج 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-06-2019 01-07-2019 01-09-2019 01-09-2019 01-10-2019 01-11-2019	مالي المطلوب 36666 36666 36666 54999 18333 36666 36666 36666 18333 36666	التحليل عدد الباتش 2 2 2 3 1 2 2 2 2 2 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2	ل هجم الباتلى 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333 18333	كين إجباني المطلق 32000 25334 28668 32002 45336 10337 24004 25338 18672 10006 31673	المحتمل ان يك متاح	الستاع 14666 21332 17998 14664 19663 17996 22662 21328 27994 18327	Safety Stock 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000	علیك الشغیل 2 و 2 و 2 و 2 و 2 و 2 و 2 و 2 و	عوّنك الملتع ه و ه و ه و ه و ه و ه و ه و ه و	تاريخ الإحتياع 01-01-2019 01-02-2019 01-03-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-05-2019 01-08-2019 01-09-2019 01-00-2019 01-10-2019 01-11-2019	المطنوب 22000 30000 40000 50000 20000 32000 32000 32000 30000 28000 40000	333 200 200 200 200 200 200 200 200 200	Box P Box P	المنك X Capsule X Capsule	

Safty Stock 🔏

هذا الحقل غير متاح للمستخدم، يقوم من خلاله النظام بعرض الكمية التي ينبغي أن تكون بالمخزن ككمية احتياطية وهي ما تم تحديد طريقة حسابه بملف الصنف.

للتعرف على معنى الـ Safty Stock وكيفية حسابه، راجع الفقرتين "Safty Stock" ، " طريقة حساب الـ Safty التعرف على معنى ال Stock" بالباب " تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية ".

Pinfo@namasoft.com 1 Namasoft

Cutting-edge Business Software

тм

لاحظ أنه إذا تم تحديد سند تخطيط سابق بالصفحة الرئيسية، فسوف تكون كمية الـ Safty Stock الخاصة بأول فترة هي كمية الـ Safty Stock المتبقية من سند التخطيط السابق.

م المتاح

كمية الصنف المقابل المتاحة. يقوم النظام باستحضار الكمية المتاحة على مستوى كل صنف من خلال ما تم تعريفه بالسيناريو المستخدم أو بسجل مصدر الكميات المتاحة المستخدم. راجع الفقرة "الكميات المتاحة للإنتاج" بالباب " تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية ".

🖉 المحتمل أن يكون متاح

الكمية المحتمل أن تكون متاحة كما تم تحديدها ذلك بجملة الاستعلام المذكورة بالسيناريو المستخدم، كما يمكن للمستخدم تحديد هذه الكمية يدوياً حيث أن هذا الحقل متاح للمستخدم.

🔪 إجمالي المطلوب

إجمالي الكمية المطلوب تصنيعها من الصنف المقابل و هي تساوي ناتج المعادلة التالية:

إجمالي المطلوب = المطلوب + كمية الـ Safty Stock - الكمية المتاحة - الكمية المحتمل أن تكون متاحة.

- مجم الباتش
- م عدد ألباتش
- 🖌 صافي المطلوب

إذا كان تصنيع المنتج المناظر يتضمن باتشات، فحتى يقوم النظام بإنتاج إجمالي الكمية المطلوبة يأخذ في الاعتبار حجم الباتش الواحد، والذي قد يؤدي إلى إنتاج كمية نهائية من المنتج (صافي المطلوب) أكبر من الكمية المطلوبة. راجع الفقرة "حجم الباتش الواحد" بالباب "تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية".

🖌 تاريخ الاحتياج

تاريخ الاحتياج الخاص بالصنف المقابل كما تم تحديده بالصفحة الرئيسية بناءاً على ما تم تحديده بسند الطلب المستخدم (سند توقعات ، سند طلب يدوي ، أمر بيع).

🖌 تاريخ الطلب

التاريخ الذي سيتم فيه طلب الإنتاج (سواء بأمر الإنتاج الصادر ، أو بطلب أمر الإنتاج) حيث سيقوم النظام بمراعاة تاريخ الاحتياج وفترة التصنيع حيث قد يستغرق إنتاج الكمية عدد من الأيام، وفترة شراء المواد الخام. راجع الفقرة "فترة التصنيع" بالباب "تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية ".

📈 صافي المطلوب النهائي

صافي المطلوب النهائي هو نفس كمية صافي المطلوب حيث أنها تساوي (المطلوب + كمية الـ Safty Stock – الكمية المتاحة – الكمية المحتمل أن تكون متاحة) ولكن مع الأخذ في الاعتبار عدد الباتشات و هو ما يؤدي إلى الزيادة عن إجمالي المطلوب.

🖊 المتبقي

هو حاصل طرح ("صافي المطلوب النهائي" – "المطلوب") من حيث أنها ستمثل الكمية المتبقية. هذه الكمية المتبقية للصنف المقابل ستكون هي الكمية المتاحة لنفس الصنف المقابل بالفترة القادمة.

Namasoft

Minfo@namasoft.com



- 🦯 صافي المطلوب المعدل
 - 🖌 عدد ألباتش المعدل

يمكن أن يتم تغيير صافي المطلوب و عدد الباتش يدوياً بحيث يتم تصنيع الكمية التي تم إدخالها يدوياً بدلاً من المحسوبة والتي تحدثنا عنها بالحقول السابقة.

لاحظ أنه عند استخدام الزر "تحليل المطلوب" فإلى جانب استكمال البيانات الموجودة بصفحة المطلوب، يقوم النظام أيضاً بإظهار سندات الشراء المخططة (أوامر سراء أو طلبات شراء) واللازمة لشراء الخامات المطلوبة لعملية التصنيع، كما يقوم النظام أيضاً بإظهار سندات الإنتاج المخططة (أوامر إنتاج أو طلبات إنتاج) واللازمة لإنتاج المنتجات المطلوبة لعملية التصنيع.
Cutting-edge Business Software معتمد المعلومة عساب الكميات المطلوبة مساب الكميات المطلوبة عساب الكميات المطلوبة المعلوبة عساب الكميات المطلوبة المطلوبة الكميات المطلوبة المطلوبة الكميات المطلوبة المطلوبة الكميات المطلوبة المطلوبة المطلوبة الكميات المطلوبة المطلوبة الكميات الكميات

المتبقي	صافّي المطلوب الثهاتي	عدد الباتش	حجم الباتش	إجمالي المطلوب	المتاح	Safety Stock	المطلوب
14666	36666	2	18333	32000		N 10000	22000
21332	36666	2	18333	25334	14666	L310000	30000

بالسطر الأول والخاص بالفترة الأولى لأحد المنتجات

بقاعدة البيانات المستخدمة، لا توجد كمية متاحة بالمخزن للصنف. لاحظ أن المطلوب من كمية الصنف بالفترة الأولى هو كمية تساوي 22000، كما أن كمية الـ Safty Stock لهذا الصنف هي 10000، وبالتالي قام النظام بعرض إجمالي المطلوب = 32000 ولكن حجم الباتش الواحد هو 18333، ولذلك فلتصنيع الكمية 32000، لابد من إنتاج عدد 2 باتش و هي 2 × 18333 = 36666

وبذلك تكون الكمية المتبقية هي (صافي المطلوب النهائي - المطلوب) =36666 – 22000 = 14666

بالسطر الثانى والخاص بالفترة الثانية لنفس المنتج

تكون الكمية المتاحة هي الكمية المتبقية من الفترة السابقة (بالسطر الأول) = 14666 المطلوب بالفترة الثانية (كما هو موضح بالسطر الثاني) هو 30000 بذلك يكون إجمالي المطلوب هو الكمية المطلوبة + كمية الـ Safty Stock = 30000 + 30000 = 6000. ولكن المتاح في نفس الفترة (و هو المتبقي من السطر السابق) هو 14666 وبذلك يكون إجمالي المطلوب تصنيعه هو 40000 – 14666 = 25334 ولكن حجم الباتش الواحد هو 18333، ولذلك فلتصنيع الكمية 42004 كرية 14666 بلايد من إنتاج عدد 2 باتش و هي 2 × 18335 = 36666 وبذلك يكون المتبقي من الفترة الثانية هو (صافي المطلوب النهائي - المطلوب) = 36666 – 2003

تكون هذه الكمية المتبقية هي الكمية المتاحة بالفترة الثالثة وهكذا.

Minfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software MASOFT سند تخطيط الموارد _ نافذة التحليل

هذه الصفحة مخصصة لسر د المكونات (الخامات) الداخلة في تصنيع المنتجات التي تم سر دها بالصفحة "مطلوب".

			'n	ΠO		A N) ~ •		B B B	90						(•	PD00 (نابع	0001 : b	سند تخطي	
														مغطط الإلتاح		مغطط المشتريان	التعليل	مطلوب	الرئيسية	
																		ىلىية	المعلومات الأم	
P	لمستقد المد فعطيط					و المستقد السد ف	تر جر	ىد دىمايىل PD000001 🔎 🅐				الدفعر								
P	e					سيداريو								09-0	-2020	الداريخ النطى 020				
					31-05-	. دريع * 2020	إلم							01-0	-2020	من داريغ * 20				
					e	ية • مرع استد. • مثلاث						شهرية	نرع فر، التجنيع الد							
				السابق المعادي						ستد التخطيط السابق										
																ملاحظات				
																			التعليل	
	ملاحظات	المتيقي	التحليل مساقي المطلوب التهاتي	صافي المطلوب المعدل	عدد البانش المعل	تاريخ الطلب	عطيات التشغيل	مكونات المنتج	تاريخ الإهتياع	صافي المطلوب	عد الشعنات	كنية الشعته	إجمالي المطلوب	المحتمل ان يكون متاح	المت	Safety Stock	القيمة	سنف	d)	
5			200			01-04-2020	Opertations 2	BOM 12	01-04-2020	200			200				20	بار 10 شعة 0	1 سخان ٥	
5			400			01-05-2020	Opertations 2	BOM 12	01-05-2020	400			400				40	بار 10 شعد 0	2 سخان ه	
50			4000			01-04-2020			01-04-2020	4000			4000				400	0	3 مكون 1	
50			8000			01-05-2020			01-05-2020	8000			8000				800	0	4 محوري 1 5 مکر 2	
500			16000			01-04-2020			01-04-2020	16000			16000				1600	0	205 6	
100			12000			01-04-2020			01-04-2020	12000			12000				1200	0	7 مكرن 4	
50			24000			01-05-2020			01-05-2020	24000			24000				2400	0	8 مكرن 4	

بمجرد استخدام الزر "تحليل" بالصفحة "مطلوب"، سيقوم النظام بسرد جميع (الخامات) المكونات (Bill of Material) المطلوبة لكميات المنتجات التي تم سر دها بالصفحة (مطلوب)، وذلك على مستوى كل منتج من المنتجات، وبالطبع هذه الخامات المسر دة لابد وأن تكون موجودة بالفعل حتى تتوفر الخامات المطلوبة لكل منتج

كما هو واضح بالصورة، قام النظام بعرض الأصناف (الخامات) المطلوبة لإنتاج المنتجات المصنعة والتي تم سردها بالصفحة "مطلوب". يقوم النظام بسرد المعلومات الخاصة بهذه الخامات (مثل المطلوب، والمتاح، وتاريخ الاحتياج، وتاريخ الطلب، ...).

يقوم النظام باستحضار معلومات الخامات بالنافذة الحالية بنفس الطريقة التي تم بها استحضار بيانات المنتجات بالنافذة السابقة "نافذة مطلوب". للتعرف على كيفية استحضار بيانات الخامات، راجع النافذة السابقة "نافذة مطلوب".

pinfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software **NAMASOFT** سند تخطيط الموارد _ مخطط المشتريات

هذه الصفحة مخصصة لإصدار أوامر أو طلبات الشراء اللازمة لشراء المواد الخام المطلوبة والتي تم تحديدها بنافذة "التحليل".

		Ť	101		2 🗎 🖌 🖕 🕄	8 8 8 6	Ð						PD (ئابت)	000001	تخطيط:	سند د
											مغطط الإنتاج	مقطط المشتريات	التمليل	مطلوب	سية	الرئيد
														à,	الأساس	المعلوما
لد سنيد				توجيه المستند				PD000001 🔎 🥐		ىد منطرط	الدفش					
Pe				سيداريو						09-03-202	التاريخ القطى (
				31-05-2020	الى داريم *						01-04-202	من تاريخ * (
				طلبات	درع المستند *		•				شهرية	رع فتره التجميع	5			
				المترقع	دوع المثل المتعامل عليه		20					التغطيط السابق	متد التضابط الد			
												ملاحظات				IV
															يل	التقاصم
	مازهظات		المستند		التاريخ	الوحدة الرئيسية الكمية		المقزن	ىرە	μ	الصنف	٥	توع الإذ			
F		Pe			01-04-2020	4	000 2 4		20	Pe	مكون 1			طلب شراء	۲	1
1		pe			01-05-2020	8	000 2 C		pe	pe	مكرن 1			طلب شراء	8	2
100		pe			01-04-2020	8	000 2 0		pe	pe	مخرن 2			طلب شراء		3
500		Pe			01-05-2020	16	16000 PC		pe	200	مكون 2 ع م			طلب شراء		4
500 mm		200			01-04-2020	12	000 2 0		20	20	مكرن 4 مكرد 4			طلب شراء	0	0
1940		PC			01-03-2020	24	000 2 6		PC	26	محول به			طلب سراء		0

يقوم النظام بعرض سندات الشراء التي يجب التخطيط لشرائها بهذه الصفحة. يتم إدراج المعلومات الموضحة بالصورة بمجرد استخدام الزر "**تحليل المطلوب" بالنافذة "مطلوب"**.

تفاصيل النافذة

💋 صندوق اختيار

أول حقل عبارة عن صندوق اختيار وذلك لاختيار أي من طلبت (أو أوامر) الشراء لإصدارها حيث يمكن اختيار بعض أو كل أوامر الشراء الناتجة عن احتياجات المواد الخام.

🖌 نوع الإذن

نوع المستند الذي سيتم إصداره لشراء الخامات حيث يقوم النظام بسرد أحد القيمتين "طلبات شراء" أو "أوامر شراء" وذلك تبعاً للقيمة التي تم تحديدها بالنافذة الرئيسية بالحقل "نوع المستند (طلبات ، مستندات فعلية)". راجع الحقل "نوع المستند" بالنافذة الرئيسية لسند التخطيط.

م الصنف

من خلال هذا الحقل، يقوم النظام بعرض الأصناف (الخامات) التي يلزم شراؤها والتي قام النظام بحسابها بالصفحة "تحليل".

- 🖊 مورد
- 🖌 المخزن

من خلال هذين الحقلين، يمكن تحديد المورد والمخزن الخاص بأي من سندات الشراء المصدرة (أو امر شراء ، طلبات شراء).

/ الكمية

الكمية المخطط شراؤها بالصنف (الخام) المقابل كما قام النظام بتحديدها بصفحة "التحليل" بناءً على الخامات المراد شراؤها تبعاً لتخطيط الإنتاج والكميات المتاحة منها.

Namasoft

م التاريخ

111

тм Cutting-edge Business Software OFT

التاريخ المخطط لإصدار سند الشراء المقابل (طلب شراء ، أمر شراء). يقوم النظام بحساب هذا التاريخ من خلال تاريخ أمر الإنتاج المتوقع إصداره وفترة الشراء الخاصة بالمادة الخام المقابلة والتي تم تحديدها بملف الصنف راجع الفقرة "فترة الشراء" بالباب " تخطيط الموارد – مفاهيم أساسية".

م المستند

من خلال هذا الحقل، يقوم النظام بعرض رقم أمر الشراء (أو طلب الشراء) الذي تم إصداره بالفعل للكمية المطلوبة من الصنف المقابل. يقوم النظام بإصدار هذا المستند عند استخدام أحد أزرار النافذة كما سيأتي بالنقاط التالية.

م تحديد / الغاء الكل

من خلال هذا الزر، يمكن تعليم جميع سطور النافذة (عن طريق تعليم صندوق الاختيار بالحقل الأول بتفاصيل النافذة) تمهيداً لإصدار جميع أوامر (أو طلبات) الشراء المدرجة، كما يقوم هذا الزر أيضاً بالمرة التالية بإلغاء تعليم السطور

/ انشاء أوامر الشراء

من خلال هذا الزر سيقوم النظام بإصدار أو امر (أو طلبات) الشراء للسطور التي تم تعليمها. كما بالحقل السابق. سيقوم النظام بإصدار سند شراء لكل سطر من السطور التي تم تعليمها بتفاصيل النافذة.

💋 انشاء أمر شراء واحد بكل السطور المختارة

يقوم هذا الزر بنفس عمل الزر السابق ولكن يتم إصدار سند شراء (أمر شراء أو طلب شراء) واحد لجميع السطور المدرجة بتفاصيل النافذة. بدلاً من إصدار سند لكل سطر.



Cutting-edge Business Software معلم الموارد _ مخطط الإنتاج

هذه الصفحة مخصصة لإصدار أوامر أو طلبات الإنتاج اللازمة لتصنيع المنتجات المطلوبة والتي تم تحديدها بنافذة "مطلوب".

			谷〇首	j K			× 🖶	3 🛯 📫 🖪	80						PD (ئابت)	000001:	تخطيد	<u></u>
												E	مغطط الإنتا	مفطط المشتريات	التمليل	مطلوب	نيسية	هر:
																اسية	مات الأسا	المعلق
20					ــتد تغطيط	توجيه المستند				PD00000	n p C		ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	الدفتر				
Pe						مىپتاريو							09-03-2020	الثاريخ القطي ا				
					31-05-2020	إلى تاريخ "							01-04-2020	س تاريخ "				
•					طلبات	نوع المستند .			•				شهرية	نرع فتره التجميع الشه				
					المثوقع	ع المثل المتعامل عليه	تو		20					. التخطيط السابق	1			
C.														ملاحظات				
																	سيل	التقام
	ملاحظات		المستند		المرقع	المغزن	مورية	عمليات التشغيل	مكرنات المنتع	التاريخ	لوحدة الرئيسية الكمية	ئة المتاب1	ك ة	المنتا	ع الإذن	نو		
50		PC		ρ	e	منتجات مصنعة مخ		P opertations 2	P 🙋 BOM 12	01-04-2020		200 🔎 🕐	شنامج 🛛	سخان عاز 10		طلب أمر إنتاج		1
550 C		pe		ρ	e	ملتجات مصنعة م		P opertations 2	P 🙋 BOM 12	01-05-2020		400 🔎 🥐	تسلح 🔍	سخان عاز 10		طلب أمر إنتاع		2
إنشاءأواعر الإنتاح	تحديد / الغاء الكل																	

يقوم النظام بعرض سندات الإنتاج التي يجب التخطيط لإصدارها بهذه الصفحة. يتم إدراج المعلومات الموضحة بالصورة بمجرد استخدام الزر "تحليل المطلوب" بالنافذة "مطلوب".

تفاصيل النافذة

🖌 صندوق اختيار

أول حقل عبارة عن صندوق اختيار وذلك لاختيار أي من طلبت (أو أوامر) الإنتاج لإصدارها حيث يمكن اختيار بعض أو كل أوامر الإنتاج الناتجة عن تخطيط المنتجات المطلوبة.

🖌 نوع الإذن

نوع المستند الذي سيتم إصداره لتصنيع المنتجات حيث يقوم النظام بسرد أحد القيمتين "أمر إنتاج" أو "طلب أمر إنتاج" وذلك تبعاً للقيمة التي تم تحديدها بالنافذة الرئيسية بالحقل "نوع المستند (طلبات ، مستندات فعلية)". راجع الحقل "نوع المستند" بالنافذة الرئيسية لسند التخطيط.

/ الصنف

من خلال هذا الحقل، يقوم النظام بعرض الأصناف (المنتجات) التي تم التخطيط لإنتاجها والتي قام النظام بحسابها بالصفحة "مطلوب".

م الكمية

الكمية المخطط إنتاجها للصنف (المنتج) المقابل كما قام النظام بتحديدها بصفحة "مطلوب".

Namasoft

م التاريخ

التاريخ المخطط لإصدار سند الإنتاج المقابل (طلب الإنتاج ، أمر الإنتاج). يقوم النظام بحساب هذا من خلال صفحة " "مطلوب".

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>



مكونات المنتج

معمليات التشغيل

مكونات المنتج وعمليات التشغيل الخاصة بالمنتجات المصنعة والتي سيتم إصدار سند التصنيع (أمر إنتاج ، أمر طلب إنتاج) بناءً عليها. راجع الفقرتين "مكونات المنتج" ، "عمليات التشغيل" بالباب "التصنيع – مفاهيم أساسية".

🖌 المخزن

من خلال هذا الحقل ، يمكن تحديد المخزن الخاص بأي من سندات الإنتاج المصدرة (أوامر إنتاج ، طلبات أوامر إنتاج)، و هو المخزن الذي سيتم فيه تسليم المنتج النهائي.

مستند

من خلال هذا الحقل، يقوم النظام بعرض رقم أمر الإنتاج (أو طلب أمر الإنتاج) الذي تم إصداره بالفعل للكمية المطلوبة من الصنف المقابل. يقوم النظام بإصدار هذا المستند عند استخدام أحد أزرار النافذة كما سيأتى بالنقاط التالية.

📈 تحديد / إلغاء الكل

من خلال هذا الزر يمكن تعليم/إلغاء تعليم جميع سطور التفاصيل (عن طريق تعليم صندوق الاختيار بالحقل الأول بتفاصيل النافذة) تمهيداً لإصدار أو امر (أو طلبات) إنتاج لها.

🖌 إنشاء أوامر الإنتاج

من خلال هذا الزر سيقوم النظام بإصدار أوامر (أو طلبات أوامر) الإنتاج **فعلياً** للسطور التي تم تعليمها. كما بالحقل السابق. سيقوم النظام بإصدار سند إنتاج لكل سطر من السطور التي تم تعليمها بتفاصيل النافذة.

pinfo@namasoft.com

Cutting-edge Business Software ملف إعدادات النظام التصنيع

من خلال هذا الملف يتم ضبط الاعدادات الخاصة بنظام التصنيع. تحتوي هذه النافذة على البيانات التالية:

		إعدادات التصنيح	إعدادات النظام: modulemanufacturing
			المعلومات الأساسية الرنيسية
			الرنيسية
¥	الوحدة المستخدمة لأجمالى كميات امر. الانتاح	*	فترة التوقدات
	استعمال الى كمية في التنفيد	2	السماح بسحب مواد خام اكبر من الموجوده بأمر الانتاج
	قلب نسبة الإنتاجية		قلب نسبة الفعالية
	عدم اقتراح من وقت في سطور سند التنفيذ عند إدخال سطر		طريقة السحب الافتراضية
	عدم إنشاء سطون المواد خام من امر الانتاج		سحب كامل الكمية بنص النظر. عن الكمية المنفذة في الصرف الآلي للمواد الخام
Charles	السماح لعمليات التشغيل بتخطى عدد المورد الموجود في صاله التشغيل	C	احتساب مده عمل المورد من وقت سند التقيد
$r = 2 \cap \cap O$	السماح بأكثر من سند توقع لنفس الفترة ونفس السيداريو		الكمية الافتر اضبية للمنتج الديائي في مكودات المنتج 1
Pe	اعتبار اوامر الانتاج التي تطابق هذا المعيان فقط عند تكويد الشحنة أليا		Use Production Movement System Entry
			إذا وجد صنف مرتجع لم يتم صرفه لنفس أمر الإنتاج يتم حساب تكلفة الإرتجاع من متوسط التكلفة الحالي
			اعدادات تمطيط الانتاج
×	استخدام اللون	2	استخدام الأصدان
	استخدام الشحنه	2	استخدام الحجم
	استخدام الأيعاد		استخدام المستدرق
	استخدام النسبة الغير فعالة		استخدام النسبة الفعالة
	السماح بإدراج المتج النهائي في مكوداته	•	الوحده المستخدمه في تخطيط الانتاج
	حذف خيارات التحديد بمستند التخطيط بحد انشاء المستندات		استعمال الى عملية في احتساب معامل التحويل
			عدم إدراج مكونات منتج افتراضية في حالة وجود أكثر من واحده لنفس الصنف
			اعدادات ارتجاع المواد الخام
	استخدام اللون في ارتجاع المواد الخام		عدم السماح بارتجاع مواد خام لم تصرف على امر الانتاج
	استخدام الصندوق في ارتجاع المواد الخام		استخدام الحجم في ارتجاع المواد الخام
	استخدام رقم الأصدار في ارتجاع المواد الخام	0	استخدام الشحنه في ارتجاع المواد الخام
	استخدام مستئدات المواد الخام مع امر الانتاج المبدئي		نسخ المخزن من سطور أمر الإنتاج إلى سطور ارتجاع المواد الخام
			خصم كميات السطور من الكمية المحسوبة من العملية

الرئيسية

من خلال هذا القسم، يتم تحديد الإعدادات العامة الخاصة بنظام التصنيع. وذلك من خلال الحقول التالية:

🖌 فترة التوقعات

هذا الحقل عبارة عن قائمة تحوي الخيارات (اسبوعي، ربع سنوي، شهري)، وهي القيمة التلقائية التي ستظهر بالحقل "فترة التوقعات" بسند التوقعات.

🖌 الوحدة المستخدمة لإجمالي كميات أمر الانتاج

هذا الحقل عبارة عن قائمة تحوي الخيارات (الوحدة الأساسية، وحدة البيع، وحدة التقارير 1، وحدة التقارير 2، وحدة الشراء) ومن خلاله يتم تحديد الوحدة الخاصة بكل مكون من مكونات الصنف المصنع. فعلى سبيل المثال إذا تم ضبط أمر انتاج أحد المنتجات بحيث يتم صرف كمية تساوي 20 جرام من من المكون (A) لكل 1 كيلو من المنتج، فلإنتاج 100 كيلو من المنتج المصنع يلزم 20 جرام × 100 = 2000 جرام. فإذا ما كانت الوحدة المعرفة بالحقل الحالي هي وحدة البيع، وكانت وحدة البيع للمكون (A) هي الكيلو فسوف يقوم النظام بصرف 2 كيلو (=2000) بسند صرف الخامات للمكون (A) بدلاً من 2000 جرام.

🦯 السماح بسحب مواد خام أكبر من الموجودة بأمر الانتاج

عند تعليم هذا الخيار، فسوف يسمح النظام بسحب كمية من المواد الخام من خلال سندات "صرف مواد خام" أكبر من الكمية التي تم تحديدها بأمر الانتاج.

Namasoft

pinfo@namasoft.com

<u>mamasoft.com</u>

📈 استعمال الى كمية في التنفيذ

Cutting-edge Business Software ™

عند تعليم هذا الخيار، سيقوم النظام بإظهار الحقلين "إلى كمية ، إلي كمية طبقا لوحدة أمر الإنتاج" ، حتى يسمح النظام للمستخدم بتنفيذ كمية أكبر من تلك الكمية المستلمة من العملية السابقة بسند التنفيذ. مثال ذلك أن يتم استلام كمية من المحلول من العملية السابقة تسمح بتجهيز 20 لتر للعملية التالية، ولكن تم تعبئة 21 لتر فعلياً وبالتالي يتم تسجيل (21، لتر) بالحقلين "إلى كمية (وحدة، كمية)".

لاحظ أنه في حالة تفعيل هذا الخيار، يمكن زيادة الكمية في حدود نسبة السماحية المحدد للعملية والتي تم تحديدها بعمليات التشغيل إلا إذا تم السماح بتخطى نسبة السماحية.

- 🔪 قلب نسبة الفعالية
- 🗶 قلب نسبة الانتاجية

من خلال هذين الخيارين، يمكن توجيه النظام بالمقصود بكل من الحقلين (نسبة الفعالية، نسبة الانتاجية)، فعند عدم تعليم الخيار، يكون المقصود بالنسبة هي النسبة العلمية. لتوضيح ذلك، إذا كانت نسبة انتاجية أحد مكونات المنتجات هي 20%، فعند تعليم الخيار (قلب نسبة الانتاجية) ينبغي إدخال نسبة الانتاجية لنفس المكون مع هذا المنتج تساوي 80% (20-100).

💋 طريقة السحب الافتراضية

هذا الحقل عبارة عن قائمة تحوي الخيارات (يدوي، آلي مع الاستلام، آلي مع التنفيذ)، وهي الطريقة الافتراضية التي سيقوم النظام بإدراجها لمكونات الصنف بأمر الانتاج عند حفظ أمر الانتاج أو عند حفظ مكونات المنتج وذلك في حالة عدم تحديد طريقة محددة بالحقل "طريقة الصرف" بتفاصيل مكونات المنتج أو عند حفظ مكونات المنتج. للتعرف على عدم تحديد طريقة محددة بالحقل "طريقة الصرف" بتفاصيل مكونات المنتج أو برأس مكونات المنتج. للتعرف على كيفية السحب لكل طريقة من هذا المتحم وذلك في حالة من الانتاج أو عند حفظ محددة بالحقل "طريقة المحرف" بتفاصيل مكونات المنتج أو برأس مكونات المنتج. للتعرف على كيفية السحب لكل طريقة من هذه الطرق الثلاث، يرجى الرجوع للحقل " طريقة الصرف" بملف مكونات المنتج بهذا الكتاب.

🦯 عدم اقتراح من وقت في سطور سند التنفيذ عند إدخال سطر

يقوم النظام عند إدراج العمليات بتفاصيل سند التنفيذ بإدراج الوقت الحالي أثناء إدخال العمليات. عند تعليم هذا الخيار، لن يقوم النظام بإدراج التوقيت الحالي بالحقل "من وقت".

🗶 سحب كامل الكمية بغض النظر عن الكمية المنفذة في الصرف الآلي للمواد الخام

عند تعليم هذا الخيار سيقوم النظام دائماً بسحب كل الكمية المذكورة بكل مادة خام بمكونات المنتج كما هي مدرجة لكل مكون من مكونات الصنف بغض النظر عن كمية المنتج المنفذة.

🗶 عدم إنشاء سطور المواد الخام من أمر الانتاج

عند تعليم هذا الخيار، فلن يقوم النظام بسرد مكونات أمر الانتاج بسند "صرف مواد خام" بمجرد إدراج رقم أمر الانتاج، وإنما سيتولى المستخدم إدراج المكونات المطلوب صرفها يدوياً.

م احتساب مده عمل المورد من وقت سند التفيذ

عند تعليم هذا الخيار، فلن يقوم النظام عند إصدار سند الموارد <u>آلياً</u> من خلال سند التنفيذ باعتبار الفترة المعيارية الموجودة بملف عمليات التشغيل لهذا المورد – راجع الحقل "مدة عمل المورد (وحدة ، قيمة)" بملف عمايات التشغيل – وإنما سيعتبر مدة عمل المورد هي المدة المذكورة بتفاصيل سند التنفيذ (من الوقت ، إلى الوقت).

🦯 السماح لعمليات التشغيل بتخطي عدد الموارد الموجودة في صالة التشغيل

Namasoft

عند تعليم هذا الخيار ، سوف يسمح النظام بإدراج عدد موار د بعمليات التشغيل (بملف عمليات التشغيل، و أو امر الانتاج) أكثر من الموجودة بصالة الانتاج الخاصة بهذه الموار د.

info@namasoft.com

mamasoft.com

116

Cutting-edge Business Software

🖌 الكمية الافتراضية للمنتج النهائي في مكونات المنتج 🖥

عند تعليم هذا الخيار ، سيقوم النظام عند إنشاء سجل مكونات منتج جديد بإدر اج قيمة تلقائية لكمية المنتج النهائي تساوي 1.

🦯 السماح بأكثر من سند توقع لنفس الفترة ونفس السيناريو

عند تعليم هذا الخيار، سيقوم النظام بالسماح بعمل أكثر من سند توقعات لنفس الفترة ونفس السيناريو ليقوم النظام عند التخطيط بناءً على سندات توقعات بأخذ جميع هذه السندات المنطبقة على نفس الفترة في الاعتبار.

🦯 اعتبار اوامر الانتاج التي تطابق هذا المعيار فقط عند تكويد الشحنة آليا

عند تكويد الشحنة آلياً بأمر الإنتاج يقوم النظام بزيادة 1 عن الشحنة السابقة حتى لو كانت خاصة بأمر إنتاج آخر. عند تعليم هذا الخيار فسوف يقوم النظام عند التكويد الآلي باعتبار أوامر الإنتاج التي ينطبق عليها المعيار المحدد بهذا الحقل فقط.

اذا وجد صنف مرتجع لم يتم صرفه لنفس أمر الإنتاج يتم حساب تكلفة الإرتجاع من متوسط التكلفة الحالى

عند تعليم هذا الخيار، سيقوم النظام بتكليف الأصناف التي تم ارتجاعها على أمر الإنتاج بدون صرفها من خلال مستند "صرف مواد خام" بمتوسط التكلفة الحالي.

لاحظ أنه عند عدم تعليم هذا الخيار قد تظهر بعض الأصناف بقيد تكاليف الاستلام الناتج عن سند التوريد المخزني الخاص بالار تجاع بمعالجة تكلفة بعض الأصناف دون الأخرى.

إعدادات تخطيط الانتاج

من خلال هذا القسم يتم ضبط الإعدادات بتخطيط الانتاج، وذلك من خلال الحقول التالية:

- 💉 استخدام الاصدار
 - استخدام اللون
- م استخدام المقاس
- م استخدام الشحنة
- 🖌 استخدام الصندوق
 - مستخدام الابعاد
- 🖉 استخدام النسبة الفعالة
- 📈 استخدام النسبة الغير فعالة

من خلال هذه الخيارات، يمكن تحديد الطريقة التي سيقوم النظام من خلالها بتجميع الأصناف الموجودة بسند التخطيط. لتوضيح ذلك، يسمح النظام بسند التخطيط بالتخطيط بناءاً على "أوامر بيع" أو "سندات توقعات"، أو "سندات طلب يدوية" حيث يقوم النظام فور تجميع هذه المستندات بإدراج الاصناف الخاصة بها بصفحة "مطلوب" بسند التخطيط.

فإذا كانت الإصدارات الخاصة بنفس الصنف مختلفة فند تعليم الخيار "استخدام الاصدار" مثلاً، سيقوم النظام بتجميع الأصناف المندرجة بالمستندات المجمعة (أوامر بيع مثلاً) والتي لها نفس الأصدار بحيث تكون بنفس السطر بصفحة "مطلوب" بسند التخطيط. كذلك الحال عند استخدام اللون، المقاس،...الخ.

info@namasoft.com

🖌 الوحدة المستخدمة في تخطيط الانتاج

هذا الحقل عبارة عن قائمة تحتوي الخيارات التالية:

- الوحدة الأساسية (الأصغر)
 - وحدة البيع

Namasoft

Cutting-edge Business Software

- وحدة التقارير 1
- وحدة التقارير 2
 - وحدة الشراء

بناءً على الوحدة المختارة في هذا الحقل، سيقوم النظام بتجميع الأصناف بمستند التخطيط بهذه الوحدة، فعند تجميع عدة أوامر بيع مثلاً بسند التخطيط فإن النظام سوف يقوم بتجميع الكميات الموجودة لنفس الصنف بالوحدة التي تم اختيار ها بالاعدادات. تنطبق هذه الوحدة على جميع الأصناف التي سيتم سردها بصفحة "مطلوب" بسند التخطيط. أما إذا لم يتم تحديد وحدة محددة من خلال ملف الاعدادات فسوف يقوم النظام باستخدام الوحدة الأساسية التي تم تحديدها بسجل الصنف.

🖌 السماح بإدراج المنتج النهائي في مكوناته

عند تعليم هذا الخيار، يسمح النظام بإدر اج المنتج النهائي بمكونات المنتج في ملف مكونات المنتج.

🖌 احتساب إلى عملية في احتساب معامل التحويل

عند تعليم هذا الخيار، سيقوم النظام عند التحويل بالاعتماد على معامل التحويل الخاص بالعملية التي سينتقل إليها المنتج وليس معامل التحويل التي انتقل منها المنتج. راجع نافذة التحويلات بملف عمليات التشغيل.

🦯 حذف خيارات التحديد بمستند التخطيط بعد انشاء المستندات

عند تعليم هذا الخيار، فإن النظام بعد إصدار المستندات الصادرة من مستند التخطيط (أوامر وطلبات الإنتاج ، أوامر وطلبات الشراء) والتي تم التعليم عليها لإصدارها، سيقوم بإلغاء تعليم هذه المستندات من خلال حذف تعليم الخيار الموجود بالعمود الأول (Check Box) آلياً بعد إصدار المستندات. راجع طريقة إصدار سندات الشراء والإنتاج بصفحتي (مخطط المشتريات ، مخطط الإنتاج) بمستند التخطيط.

🦯 🛛 عدم إدراج مكونات منتج افتراضية في حالة وجود أكثر من واحده لنفس الصنف

المفترض عند تعليم هذا الخيار أنه أثناء تحرير أمر انتاج لا يقوم النظام بمجرد إدراج الصنف المصنع بإدراج مكونات منتج افتراضية، وإنما تترك فارغة وذلك في حالة تعريف أكثر من سجل مكونات منتج لنفس الصنف.

إعدادات ارتجاع المواد الخام

من خلال هذا القسم، يتم ضبط الإعدادات بتخطيط الانتاج، وذلك من خلال الحقول التالية:

🦯 عدم السماح بارتجاع مواد خام لم تصرف علي أمر الانتاج

عند تعليم هذا الخيار ، فلن يقوم النظام بالسماح بارتجاع المواد الخام عن طريق سند ارتجاع مواد خام لم يتم صرفها من خلال سند صرف مواد خام.

- م استخدام اللون في ارتجاع المواد الخام
- 🖌 استخدام الحجم في ارتجاع المواد الخام
- 🖉 استخدام الصندوق في ارتجاع المواد الخام
 - 🖉 استخدام الشحنة في ارتجاع المواد الخام
- 🦯 نسخ المخزن من سطور أمر الإنتاج إلي سطور ارتجاع المواد الخام

عند تعليم هذا الخيار فسوف يقوم النظام أثناء تحرير سند ارتجاع مواد خام عند إدراج "أمر الإنتاج" بنسخ المخزن المذكور بأمر الإنتاج بتفاصيل سند ارتجاع المواد الخام، أما عند عدم تعليمه فسوف يقوم النظام عند إدراج أمر الإنتاج بإدراج أرقام العمليات والأصناف وكمياتها دون إدراج المخزن بكل سطر.



📈 استخدام مستندات المواد الخام مع امر الانتاج المبدئي

عند تعليم هذا الخيار، سيسمح النظام بإصدار سندات مواد خام (صرف وارتجاع) لأوامر الإنتاج التي حالتها مبدئي.

Cutting-edge Business Software معض الفيديو هات المتعلقة بنظام التصنيع

بالجدول التالي بعض الفيديو هات التي قامت شركة نما سوفت بإنتاجها لشرح وتسويق نظام نقطة البيع.

الرابط	الفيديق
https://youtu.be/kwO2iEI8prE	ملف مكونات المنتج بموديول التصنيع الخاص بنظام نما
https://youtu.be/-ThLdz0J2MI	موارد التشغيل بموديول التصنيع بنظام نما
https://youtu.be/dYHLtfqzMqE	صالات الإنتاج ينظام التصنيع
https://youtu.be/dXFnr4wceHM	ملف عمليات التشغيل - الجزء الأول
https://youtu.be/MInIIKFZNME	ملف عمليات التشغيل - جدول موارد التشغيل
	ملفف عمليات التشغيل - العمليات القياسية
	ملف عمليات التشغيل ـ صفحة التحويلات
https://youtu.be/M5Pj2HgM6QU	نافذة التكاليف الغير مباشرة بموديول التصنيع بنظام نما
	طرق حساب التكلفة الغير مباشرة
https://youtu.be/v6u2E7Sp-Hw	مستند أمر الإنتاج بنظام نما
https://youtu.be/_HDMMVC_038	مستند تنفيذ الإنتاج - مفاهيم أساسية
https://youtu.be/zDlkprl48T0	سند تنفيذ الإنتاج
	تتبع عمليات التنفيذ
https://youtu.be/YeR3TVh27xo	صرف وارتجاع المواد الخام
	طرق صرف المواد الخام
	إعدادات تقييد كميات الصرف والارتجاع
https://youtu.be/Oy2CYzZTewk	مستند الموارد
	مستند سحب عينة
	مستند استلام تالف
https://youtu.be/j8x-sFSgiXU	مستند تسليم منتج
	مستند ارتجاع منتج
	مستند تسليم منتج مجمع

pinfo@namasoft.com

🕐 @Namasoft





тм

https://youtu.be/7jiIbLX5Gd4	مستند إغلاق أمر الإنتاج مستندات طلبات التصنيع
https://youtu.be/8vYxHWmhqzE	التصنيع 1
https://youtu.be/vodmrUu-dlg	التصنيع 2
https://youtu.be/FzTYKOHaQXk	شرح موديول التصنيع - 1 شركةVortex
https://youtu.be/8KnwZHAwX1M	شرح موديول التصنيع - 2 شركة Vortex
https://youtu.be/fVGnxRUo-N8	شرح موديول التصنيع - 3 شركةVortex