Оглавление

[ВВЕДЕНИЕ 2](#_Toc523836721)

[1.СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ 4](#_Toc523836722)

[2.ОПИСАНИЕ РАБОЧЕГО МЕСТА 5](#_Toc523836723)

[3. ЗАДАЧИ ПРАКТИКИ 8](#_Toc523836724)

[3.1 1C: Предприятие 8](#_Toc523836725)

[3.1.1 Технологическая карта заказа 9](#_Toc523836726)

[3.1.2 Заказ покупателя 10](#_Toc523836727)

[3.1.3 Отчет производства за смену 10](#_Toc523836728)

[3.2 ASystem 11](#_Toc523836729)

[ЗАКЛЮЧЕНИЕ 14](#_Toc523836730)

[СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ 15](#_Toc523836731)

# ВВЕДЕНИЕ

**Научно-производственная практика** – неотъемлемая часть учебного процесса в подготовке квалифицированных специалистов. Эту форму учебных занятий студенты [вузов](http://moeobrazovanie.ru/vysshie_uchebnye_zavedeniha_vyzy.html) и [ссузов](http://moeobrazovanie.ru/ssuz.html) проходят на предприятиях и в учреждениях, соответствующих их [специальности](http://moeobrazovanie.ru/specialnost.html). Место прохождения практики для каждого [студента](http://moeobrazovanie.ru/student.html) устанавливает [кафедра](http://moeobrazovanie.ru/kafedra.html), но иногда учащиеся могут сами выбрать предприятие.

Такая система подготовки специалистов, когда теоретическое обучение связано с практическими занятиями, была разработана в России в 60-70-х годах XIX века в Московском техническом училище (ныне МГТУ им. Н.Э.Баумана). Система получила название «русская школа практического обучения» и была принята ведущими техническими учебными заведениями США и Европы.

Задачами производственной практики являются:

* закрепление и проверка теоретических знаний, приобретенных в [университете](http://moeobrazovanie.ru/universitet.html) или в [колледже](http://moeobrazovanie.ru/kolledzh.html),
* освоение технологических процессов, приобретение профессиональных навыков,
* адаптация студентов к реальным производственным условиям.

Условия производственной практики максимально приближены к будущей профессиональной деятельности студентов. Практиканты чаще всего выполняют функции дублеров на выделенном рабочем месте. Однако иногда они могут быть зачислены на вакантные должности и получать соответствующую заработную плату.

Практика бывает трех видов: ознакомительная, технологическая и преддипломная. Во время ознакомительной практики студенты лишь наблюдают за производственными процессами. Проходя технологическую практику, студент уже активно участвует в производственном процессе, выполняет поручения наставника. В педагогических вузах ее называют [педагогической практикой](http://moeobrazovanie.ru/pedagogicheskaya_praktika.html). Преддипломная практика – самая ответственная, часто является базой для написания [диплома](http://moeobrazovanie.ru/diplom.html).

Продолжительность производственной практики зависит от ее вида и определятся учебным заведением. Она может длиться от нескольких недель до нескольких месяцев.

Целью практики является изучение специфики ПО, используемого для организации производства печати упаковочных изделий и использование таких программ на практике.

# 1.СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ

Местом прохождение научно-производственной является предприятие ООО «Презент упаковка». Фабрика упаковки ООО «Презент упаковка» занимается производством упаковки различных изделий: от крышечек для йогурта до специальной упаковки фармацевтических изделий. На территории предприятия имеется три цеха, через которые проходит первичное сырье до создания готового продукта. Первый цех занимается лакированием и подготовкой фольги к печати, далее подготовленная фольга переходит во второй цех. Там подготовленное сырье проходит через печать, вырубку платинки (тонкая фольга), резку и перемотку фольги. В общем, само производство по оценкам выпускает до 200 тонн готовой продукции в год в месяц. Организация поставляет готовую продукцию множеству известных пищевых компаний таких как, Danone, Ehrmann, Pepsico, Valio, а также различным фармацевтическим компаниям. География поставок насчитывает 300 компаний в 13 странах мира.



*Рис.1 Фотография предприятия*

# 2.ОПИСАНИЕ РАБОЧЕГО МЕСТА

**Рабочее место** — это зона нахождения работника и средств приложения его труда, которая определяется на основе технических и эргономических нормативов и оснащается техническими и прочими средствами, необходимыми для исполнения работником поставленной перед ним конкретной задачи.

Рабочее место занимает часть производственной или служебной площади, на которой размещаются также соответствующие [средства](http://www.grandars.ru/student/ekonomicheskaya-teoriya/process-vosproizvodstva.html) и [предметы труда](http://www.grandars.ru/student/ekonomicheskaya-teoriya/process-vosproizvodstva.html).

Виды рабочих мест

В зависимости от особенностей [производственного процесса](http://www.grandars.ru/college/ekonomika-firmy/proizvodstvennyy-process.html) и характера выполняемой работы различают:

простое рабочее место (обслуживание одним работником одного агрегата);

многостаночное рабочее место (обслуживание одним работником одновременно нескольких агрегатов);

коллективное рабочее место (обслуживание одного агрегата несколькими работниками);

стационарное рабочее место (располагается на закрепленной производственной площади, оснащается стационарными средствами труда);

подвижное рабочее место (продвигается к месту расположения предметов труда);

пространственное рабочее место (определяется характером работы — работник имеет не фиксированное рабочее место, а лишь очерченное пространство и постоянное место явки);

свободное рабочее место (для выполнения своих обязанностей работник использует любую точку территории предприятия).

**Простое рабочее место** — один работник обслуживает один агрегат. Например, один программист обслуживает один комплект компьютерной техники или один универсальный токарный станок обслуживается одним токарем.

**Многостаночное рабочее место** предполагает обслуживание одним работником одновременно нескольких агрегатов. Такой тип рабочих мест широко распространен в текстильной промышленности и в машиностроении. Например, пять токарных автоматов обслуживаются одним токарем-оператором.

**Коллективное рабочее место** характерно для химической промышленности, нефтехимической, металлургической и ряда подотраслей пищевой промышленности, а также для крупных транспортных средств (самолетов, морских и речных судов, локомотивов). В этом случае **один агрегат обслуживается не одним, а несколькими работниками**. Например, крупный прокатный стан на металлургическом заводе обслуживают одновременно до 120 рабочих.

**Стационарные рабочие места** неподвижны, располагаются на закрепленной производственной площади и оснащаются стационарными средствами труда (машинами, механизмами, инструментом). Предметы труда подаются непосредственно к рабочему месту.

**Подвижные рабочие места** не имеют закрепленных за ними производственных площадей, а сами продвигаются к месту расположения предметов труда. Например, буровая машина продвигается к месту бурения. Многие рабочие места перемещаются одновременно с предметами труда — автомобили, поезда и другие транспортные средства.

**Пространственные рабочие места** не связаны с какой- либо отраслью экономики, видами продукции или средствами труда, а определяются характером работы. Это, например, геологоразведка, уборка помещений, выпас скота и др. Работник имеет не фиксированное рабочее место, а лишь очерченное пространство. За ним закрепляется лишь постоянное место явки — специальное помещение или контора, где ведется учет прибытия и ухода работника и контролируется его исполнительность. Рабочее место ряда производственных специалистов и руководителей не имеет четкой регламентации. Непосредственные обязанности они выполняют, не только сидя за рабочим столом, но и находясь на территории фирмы. В какой-то мере это свободное рабочее место в том понимании, что данная категория работников может свободно использовать любую точку территории предприятия для выполнения возложенных обязанностей.

На предприятии, где проходила производственная практика, рабочее место расположено в офисе компании в отделе «Департамент внедрения и сопровождения». Рабочее место представляет собой выделенный рабочий стол с наличием персонального компьютера, телефона. Перед началом прохождения практики был ознакомлен с правилами техники безопасности работы за выделенным рабочим местом.

# 3. ЗАДАЧИ ПРАКТИКИ

Руководителем, назначенным на время прохождения практики, были назначены задачи, по изучению и дальнейшем выполнению различных задач конфигурации 1С: Предприятие, а также вводимой на производство новой системы ASystem – специализированного ПО для организации производства полиграфического предприятия.

# 3.1 1C: Предприятие

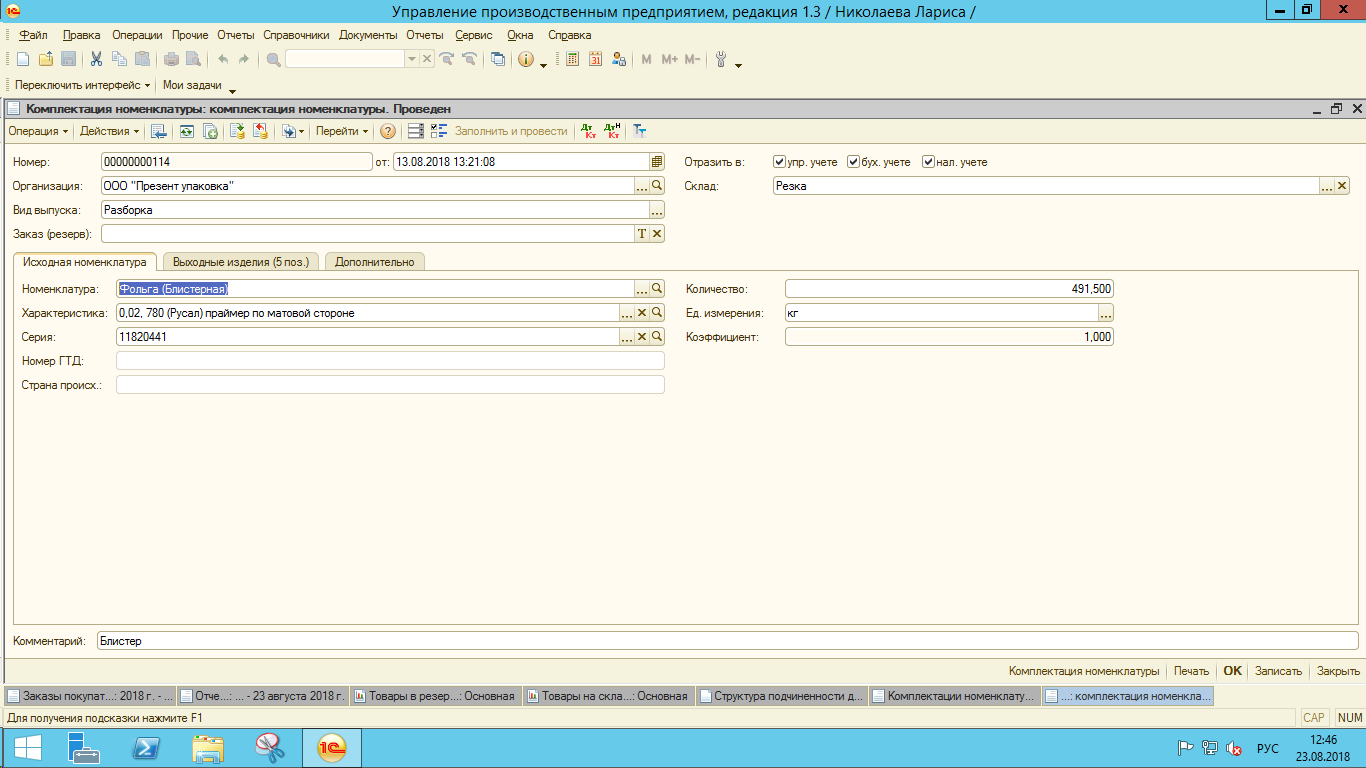
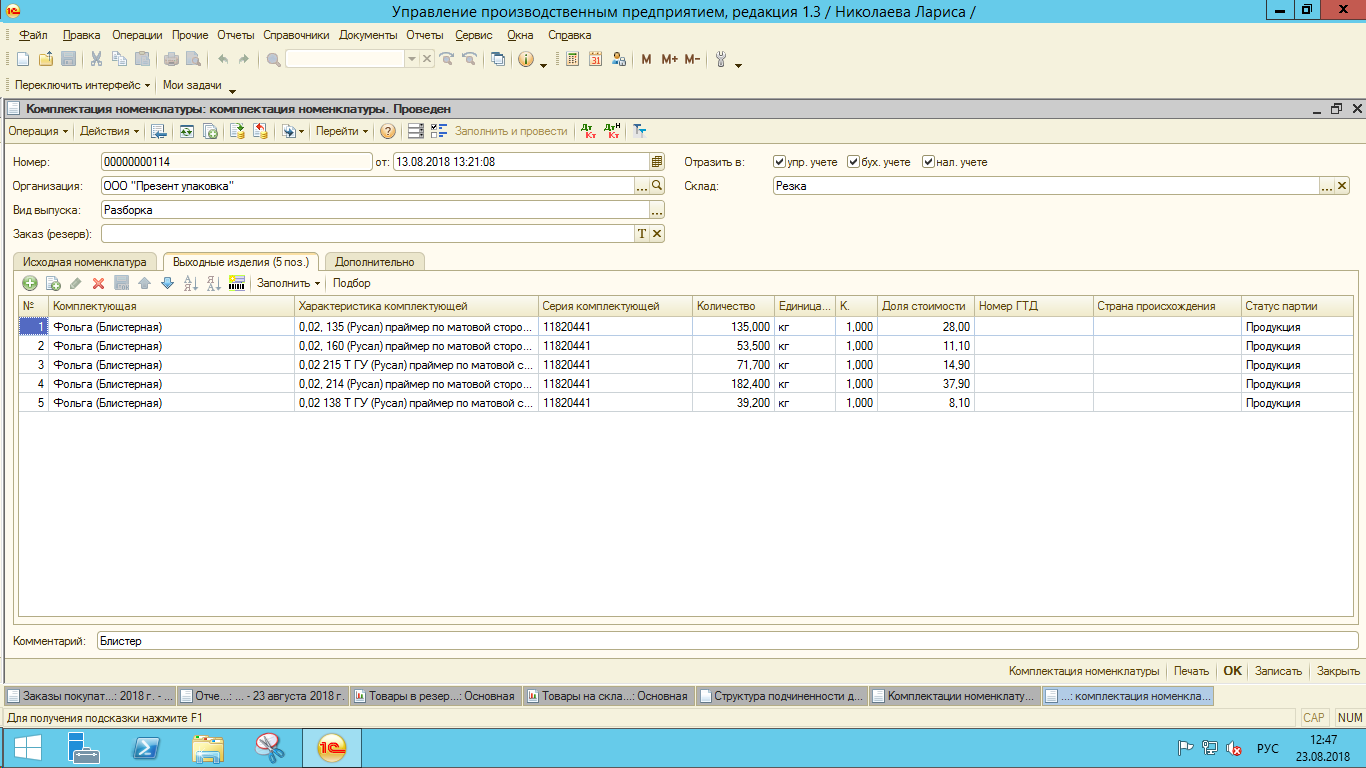
Система программ «1С: Предприятие 8» включает в себя платформу и прикладные решения, разработанные на ее основе, для автоматизации деятельности организаций и частных лиц. Сама платформа не является программным продуктом для использования конечными пользователями, которые обычно работают с одним из многих прикладных решений (конфигураций), разработанных на данной платформе. Такой подход позволяет автоматизировать различные виды деятельности, используя единую технологическую платформу.

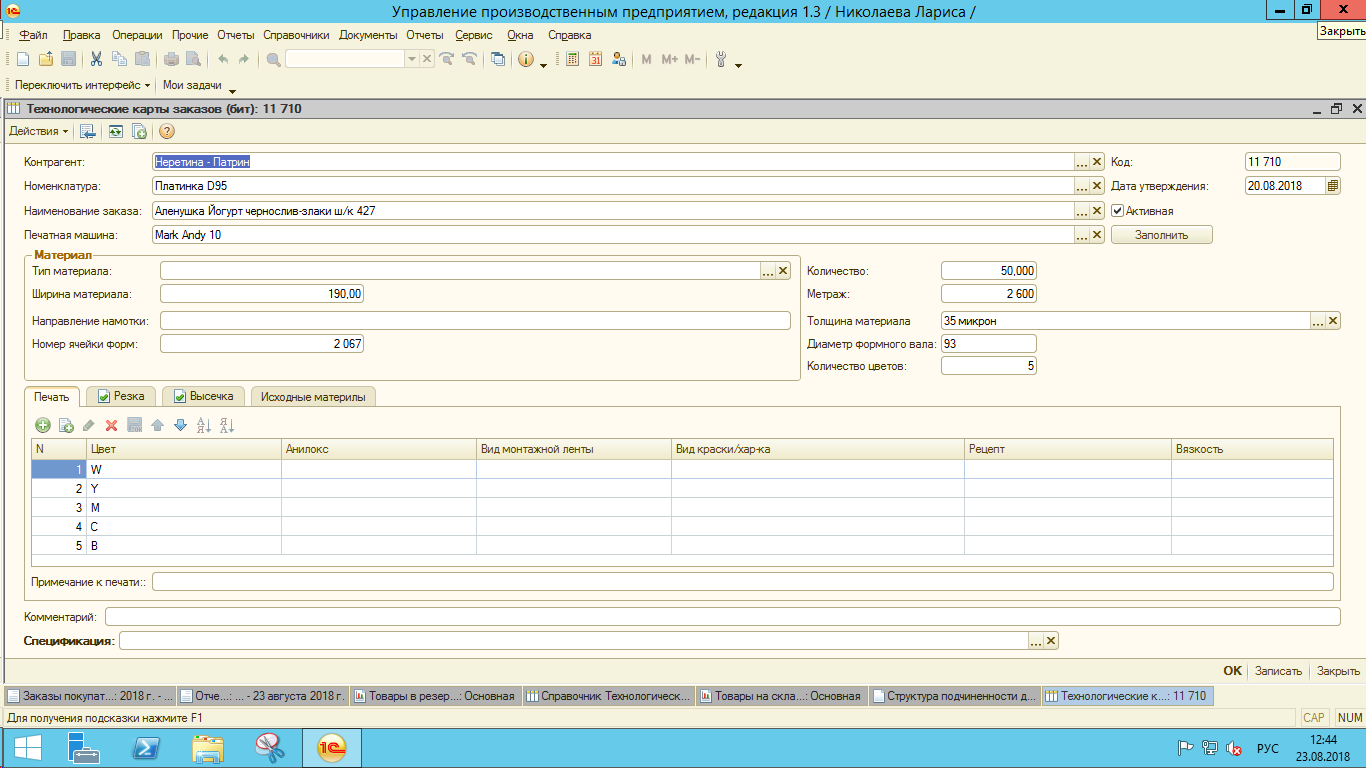
Гибкость платформы позволяет применять 1С: Предприятие 8 в самых разнообразных областях:

* автоматизация производственных и торговых предприятий, бюджетных и финансовых организаций, предприятий сферы обслуживания и т.д.
* поддержка оперативного управления предприятием;
* автоматизация организационной и хозяйственной деятельности;
* ведение бухгалтерского учета с несколькими планами счетов и произвольными измерениями учета, регламентированная отчетность;
* широкие возможности для управленческого учета и построения аналитической отчетности, поддержка многовалютного учета;
* решение задач планирования, бюджетирования и финансового анализа;
* расчет зарплаты и управление персоналом;
* другие области применения.

Как и было указано ранее, конфигуратор настраивается именно под нужды конкретного предприятия. Моей задачей после изучения различных ролей в конфигурации 1С была поддержка корректной работы профилей, используемых во втором цехе производства, конкретно - роль менеджер производства. Далее будут рассмотрены важнейшие составляющие данного профиля.

# 3.1.1 Технологическая карта заказа

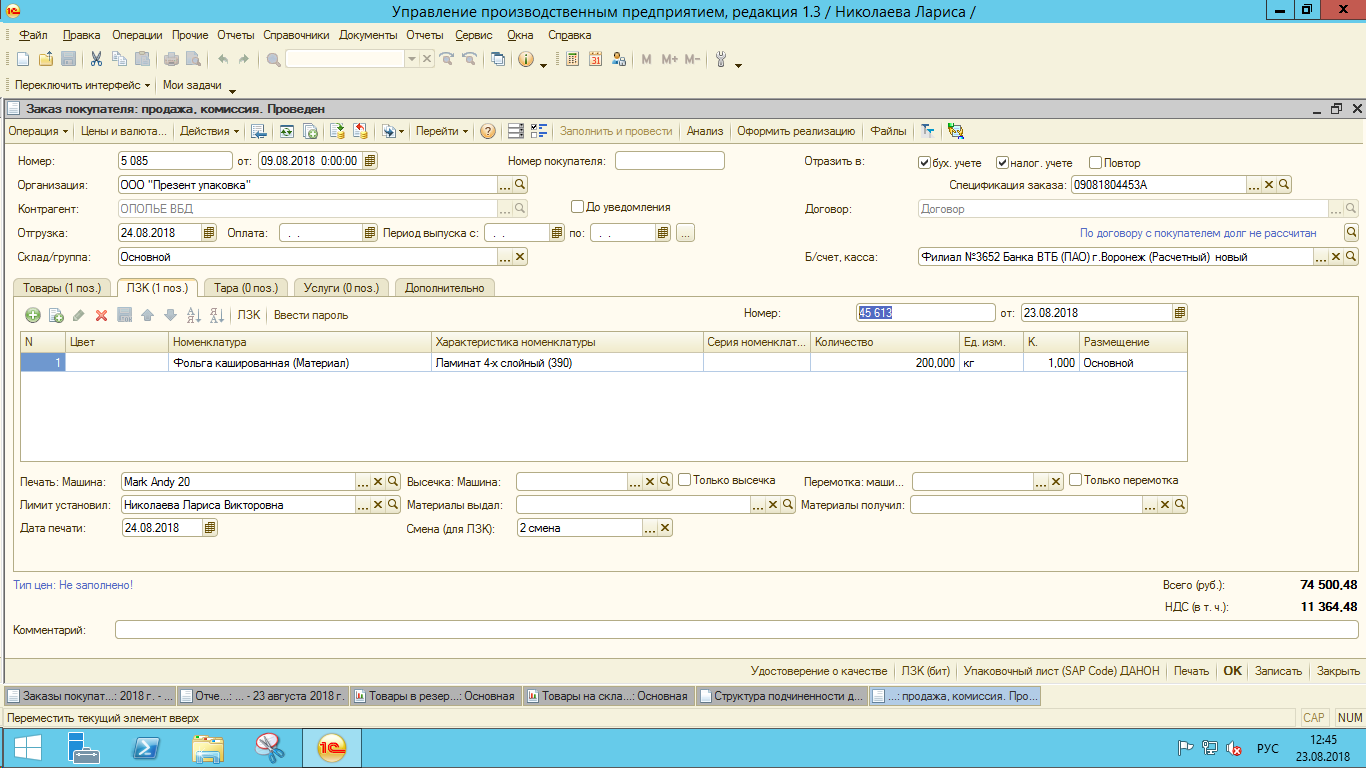
Технологическая карта заказа определяет конкретный заказ для каждой машины производства по заданию менеджера. На рисунке 2 представлен пример дневного заказа для одной из машин производства. В ней определены имя заказчика для которого изготавливается продукция (контрагент), материал производства (Платинка D95), наименования заказа и сам станок производства. Важной особенностью является то, что так как предприятие является полиграфическим то в конфигурации технологической карты заказа указываются цвета печати для каждого конкретного станка. Связанно это с тем, что заказ формируется помимо менеджера производства, так же и главным технологом производства и он определяет физическую корректность создаваемой продукции. Профиль менеджера производства имеет доступ к информации других профилей, важной для управления производством



*Рис.2 Технологическая карта заказа*

# 3.1.2 Заказ покупателя

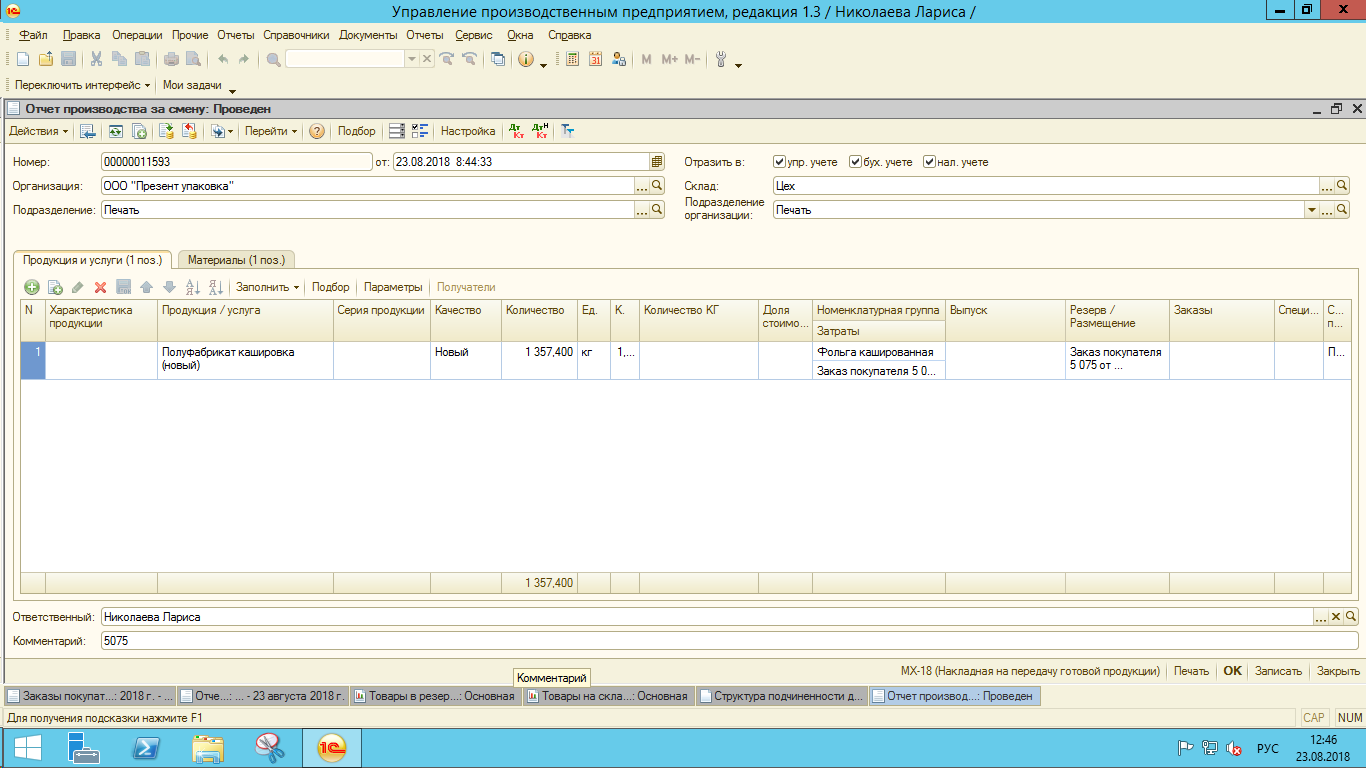
Заказ покупателя – это экономический расчет производимого товара конкретного заказа. В нем указывается договор, расчётный счет заказчика и полученные данные отправляются в бухгалтерию для дальнейшего расчёта себестоимости заказа.



*Рис.3 Заказ покупателя*

# 3.1.3 Отчет производства за смену

В отчете производства за смену указывается количество произведенного за смену товара. Данные отправляются в несколько отделов (склад, бухгалтерия) остального производства. Так же указываются различные комментарии менеджера производства.



*Рис.4 Отчет производства за смену*

В мою задачу входило исправление вводимых данных и поддержка работы профиля менеджер производства, а также ввод данных различных отделов и расчетов Excel.

# 3.2 ASystem

ASystem – это автоматизированная система управления полиграфическим предприятием, обладающая очень широким функционалом.

Система предназначена для предприятий и подразделений производящих рекламную полиграфию, книжно-журнальную продукцию, упаковку (гибкую и картонную), этикеточную и сувенирную продукцию и другие виды продукции с использованием любых видов оборудования.

Основные функции – оперативное управление основным производством и бизнес-процессами типографии, управленческий учет, анализ результатов производственной деятельности.

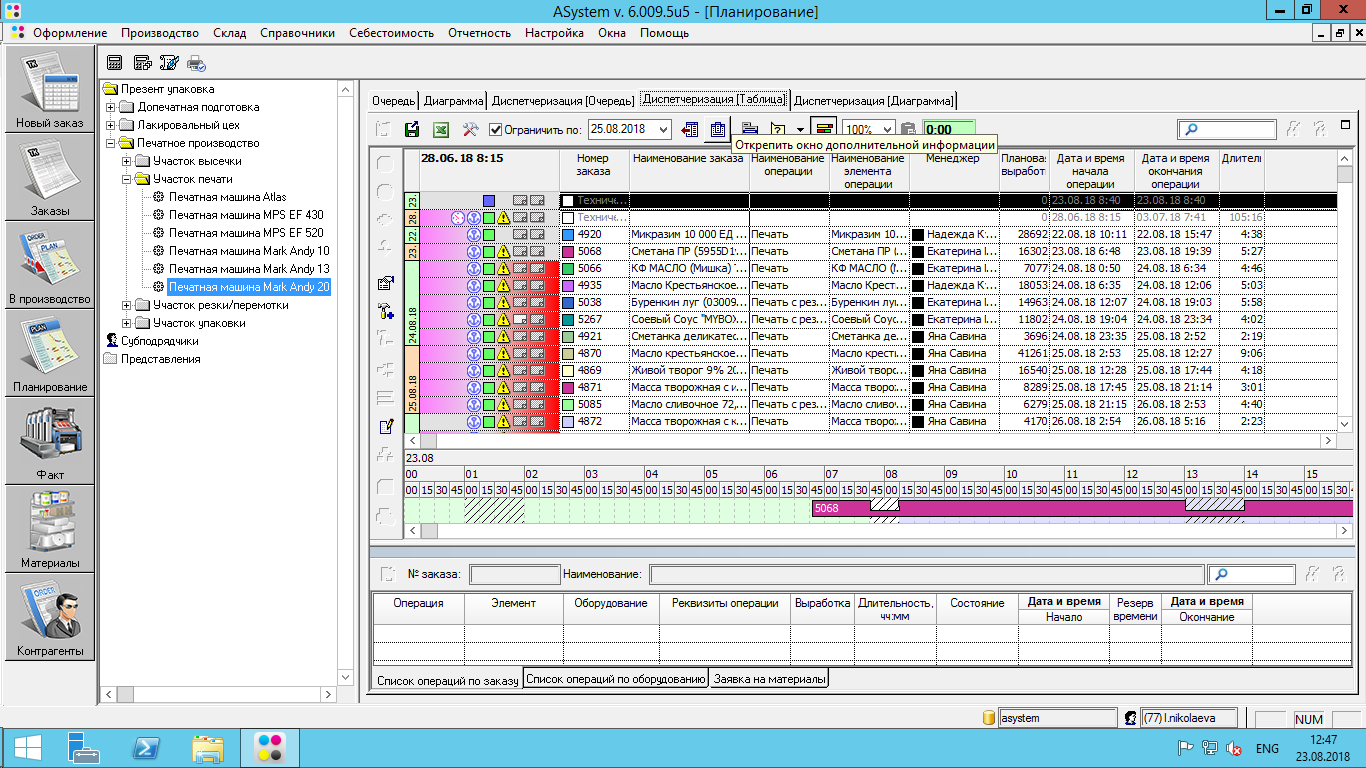
Система управления ASystem реализует типовые бизнес-процессы существующие на большинстве полиграфических предприятий.

Система работает в режиме клиент-сервер и обеспечивает стабильную производительность независимо от количества подключенных рабочих мест. Количество рабочих мест не ограничивается.

ASystem позволяет:

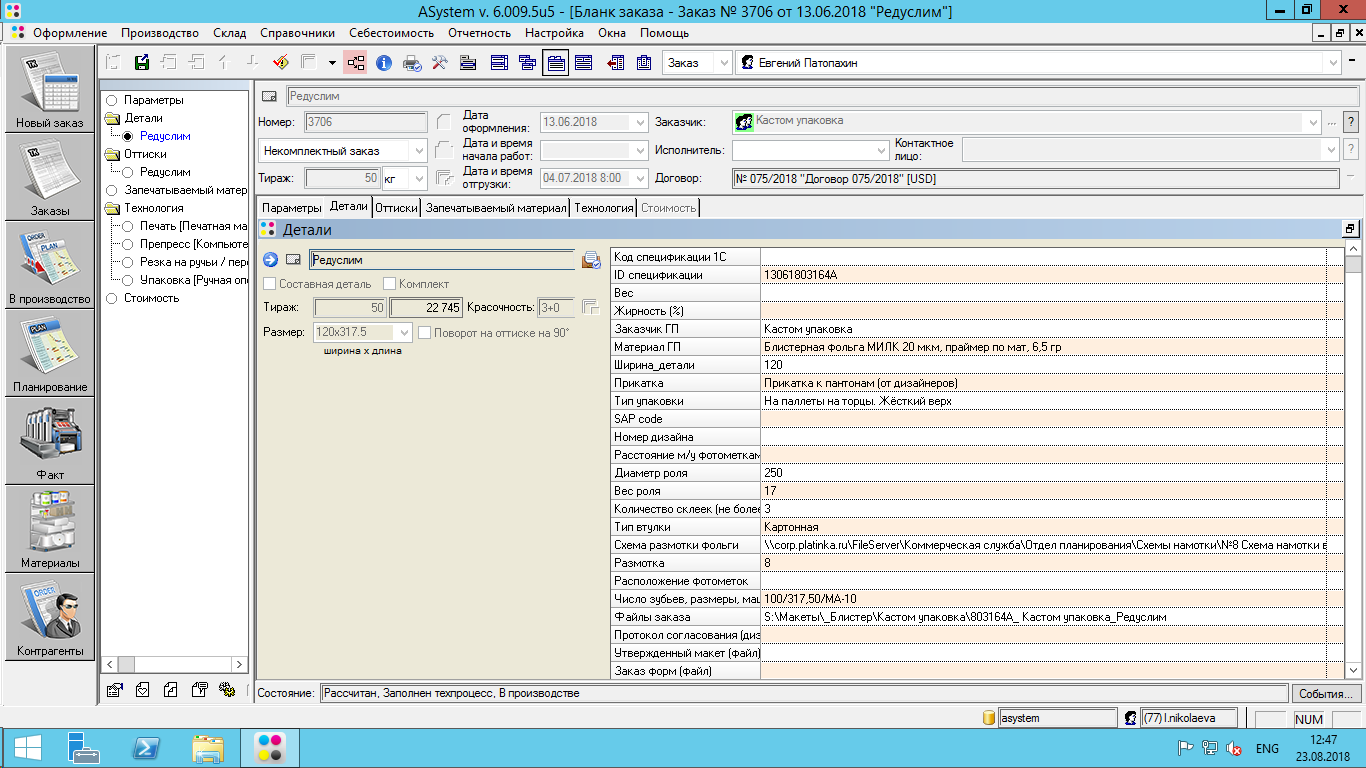
* производить расчет стоимости и себестоимости заказа, нормативного времени выполнения производственных операций, а также потребности в основных материалах и бумаге;
* производить контроль за всеми стадиями выполнения заказа, от получения макета заказа от клиента, до отгрузки уже готовой продукции,
* регистрировать хозяйственные операции реализации готовой продукции в произвольной валюте и отслеживать состояние взаиморасчетов с клиентами;
* планировать загрузку оборудования и оценивать время выполнения каждой стадии технологического процесса;
* планировать потребность в материалах и бумаге и отслеживать их своевременную подготовку;
* управлять процессом производства заказа, оперативно корректировать технологический маршрут и параметры технологических операций, оценивая влияние изменения технологии на себестоимость заказа;
* регистрировать параметры прохождения заказа по технологическому маршруту и фактический расход ресурсов;
* анализировать результаты производственной и коммерческой деятельности предприятия;
* обмениваться данными с различными внешними системами (например, системой бухгалтерского учета 1С или другими)

Данная система только вводится на предприятии и пока используется параллельно с 1С: Предприятие, но вскоре должна ее заменить. На рисунке 5 Технологическая карта заказа в ASystem. Можно увидеть преимущество в организации эргономики управления в сравнении с конфигурацией 1С. Отсюда можно управлять всеми заказами каждой машины производства для каждого цеха производства.



*Рис.5 Технологическая карта заказа в ASystem*

На рисунке 6 можно рассмотреть бланк заказа в ASystem.



*Рис.6 Технологическая карта заказа в ASystem*

Так как эта система только вводится в мою задачу помимо ее изучения являлась поддержка работоспособности ASystem, а так же перенос данных из 1C:Предприятие в ASystem.

# ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Научно-производственная практика была успешно пройдена. Задачи, предоставленные руководителем практики, были выполнены в полном объёме. Получен необходимый опыт применения знаний на практике, изучено новое специфическое ПО используемое на производстве.

# СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Сайт «MILK» [Электронный ресурс]. – Режим доступа: http://www.milkpack.ru/. – Заглавие с экрана. – (Дата обращения: 25.07.2018).
2. Сайт «ASystem» [Электронный ресурс]. – Режим доступа: https://monorhythm.ru/produkty/asystem/ – Заглавие с экрана. – (Дата обращения: 25.07.2018)
3. 1С:Информационно-технологическое сопровождение [Электронный ресурс]. – Режим доступа: http://v8.1c.ru/overview/. – Заглавие с экрана. – (Дата обращения: 25.07.2018)