

УДК 683.322. 06:800.92

Н.В.Рождественская (5 курс, каф. УКТИ), К.Ю.Коршунов, асс.

СОЗДАНИЕ АРМ-МЕНЕДЖЕРА ПО ПРОДАЖАМ

Целью данной работы является создание АРМ-менеджера по продажам в рамках предприятия ООО «ЛЭНСИ», выпускающего «высекальные» штампы для производства упаковки из картона.

Для достижения этой цели необходимо выполнить ряд задач:

1. Изучить технологии изготовления «высекальных» штампов;
2. Собрать необходимые данные о комплектующих материалах, входящих в изделие, трудоемкости изготовления, в зависимости от выбранной технологии изготовления штампа;
3. Создать необходимые базы данных и прикладные программы для оценки стоимости выполнения заказа.

При создании алгоритма расчета стоимости выполнения заказа, необходимо для разных технологий изготовления штампа оценить затраты на изготовление деталей, сборку. Затраты на изготовление деталей включают затраты на материалы, комплектующие элементы и трудозатраты.

Штамп представляет собой фанерное основание с пропилами для установки линейк-ножей. Линейки-ножи устанавливаются в пропилы основания и оклеиваются эжекторным материалом (резина, вулкан, паралон).

Процесс изготовления штампа состоит из следующих этапов:

1. Прием заказа, включающий разработку и согласование с заказчиком технического задания, и утверждение сроков изготовления штампа;
2. В соответствии с техническим заданием конструкторская группа либо разрабатывает упаковку, либо предлагает готовые решения. В случае если упаковка будет выпускаться по чертежам заказчика, конструкторская группа проверяет технологические возможности ООО «ЛЭНСИ» на предмет возможности изготовления штампа;

При этом для утверждения будущей упаковки заказчиком может быть изготовлен ее образец, после чего конструктор разрабатывает чертеж штампа и подготавливает программу для лазерного или фрезерного оборудования с программным управлением. Для гибки ножей разрабатывается групповой конструкторский чертеж;

3. Далее осуществляется изготовление фанерного основания штампа (матрицы) на лазерном или фрезерном оборудовании, после чего она поступает на гибочный участок, где происходит вставка различных линеек в пропилы – пазы основания;

4. Затем полученный полуфабрикат поступает на участок оклейки, где осуществляется оклеивание эжекторным материалом;

5. Готовое изделие проходит выходной контроль, упаковывается и передается заказчику.

При разработке алгоритма программы расчета стоимости необходимо учитывать следующее:

- стоимость заказа определяется сроком изготовления, например:

- стандартный срок изготовления 3 дня. Если необходимо изготовить быстрее, например, в течение 2-х дней, то стоимость увеличивается в 1,2-1,5 раза. Если необходимо изготовить в течение 1-го дня – стоимость заказа может возрасти от 2-х до 3-х раз.

В основу предварительного расчета стоимости берется технология изготовления основания, требуемая длина линеек и способ их установки. При этом по результатам конструкторской проработки, по согласованию с заказчиком, цена может быть увеличена.

Внедрение подобного АРМ-менеджера позволит предприятию в кратчайшие сроки рассчитать стоимость выполнения заказа, то есть быстро и эффективно работать с заказчиками. Также позволит выбрать оптимальную технологию изготовления штампа, исходя из рассчитанных затрат на начальной стадии выполнения заказа.