ПРОГРАММНЫЙ КОМПЛЕКС «ПК МЕТРОЛОГИЯ» ООО «ГЕРМЕТ-Центр»

Руководство пользователя

г. Набережные Челны 2015 г.

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ	4
1. ЧАСТЬ. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СИСТЕМЕ	5
1 1Назначение системы	5
1.2Процедура установки системы	5
2. ЧАСТЬ. КОНПЕПЦИЯ СИСТЕМЫ	7
	7
2.11 ЕРМИНЫ И ПОНЯТИЯ	
2.3Начало работы	
3. ЧАСТЬ. СТРУКТУРА СИСТЕМЫ	10
3.1Начальный ввод структуры предприятия	
3.2Операции с подразделениями	10
4. ЧАСТЬ. РАБОТА С КАРТОЧКАМИ УЧЕТА ПРИБОРОВ	11
4.1Учет средств измерений	
4.1.1Постановка на учет средств измерений	
4.1.2Ведение метрологического учета по средствам измерений	
4.1.3Снятие с учета	24
4.2Учет средств допускового контроля (СДК)	
4.2.1Постановка СДК на метрологический учет	
4.2.20 тличительные особенности учета средств допускового контроля	
4 2 2 M	
$4.2.5 \mu a Recently a result of the second state of the second st$	
4.53 чет технического обслуживания	
5. ЧАСТЬ. ОПИСАНИЕ РАБОТЫ ПРОГРАММЫ	
5.1Справочники	
5.1.1Справочник типов СИ	
5.1.2Справочник типов СК	
5.1.3Справочник операций	
5.1.4Справочник поверяющих организаций	
5.1.5Справочник ответственных лиц	
5.1.6Журнал входа в систему	
5.2ПЕРЕЧНИ И ГРАФИКИ СИ	
5.2.Перечень СИ поставленных на метрологическии учет	
5.2.211еречень СИ нахооящихся на консервации	
5.2.5Перечень СИ с истекшим сроком поверки	
5.2.4Перечено СП не полиоших в грифик поверки	
5.2.6Перечень СИ по категориям	47
5.2.7График поверки СИ	
5.2.8График технического обслуживания СИ и СК	
5.3Перечни и графики СК	
5.3.1Перечень СК поставленных на метрологический учет	
5.3.2Перечень СК находящихся на консервации	
5.3.3Перечень СК с истекшим сроком аттестации	
5.3.4Перечень СК не имеющих запланированных аттестаций	
5 3 5Перечень СК снятых с метрологического учета	
5.3.6График аттестаций СК на месяи	
5.3.7График аттестаций СК на год	
5.4Журналы.	
5.4.1Журнал заявок	
5.4.2Журнал накладных	
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	

Введение

Автоматизированная система управления и учета метрологического оборудования является универсальным средством управления метрологическим контролем на предприятиях и организациях. Система рассчитана на использование организациями и предприятиями любого профиля, без привязки к специфике учета в различных отраслях.

Система администрирования комплекса предоставляет возможность гибкого разграничения прав пользователей по подразделениям и по функциональным обязанностям.

Для использования системы не требуется знания интернет - технологий или языков программирования. Интерфейс системы прост и интуитивно понятен для пользователя, имеющего опыт работы на компьютере.

1. Часть. Общие сведения о системе.

Система метрологического учета может работать под управлением операционной системы Microsoft Windows (Windows XP, Windows 7.) Работа в системе производится с помощю браузера установленного на компьютере пользователя (Internet Explorer, Google Chrome).

Вы можете использовать систему на домашнем или рабочем компьютере. Это может быть актуально, в частности, в случаях, когда некоторые операции вы выполняете из дома или удаленного офиса.

1.1 Назначение системы

Система автоматизированного метрологического учета позволяет оптимизировать и упростить как процесс метрологического контроля, так и процедуры управления им. Оператору или менеджеру, отвечающему за метрологическое обеспечение, достаточно:

- уметь работать в системе Microsoft Windows (или похожих операционных системах) на уровне пользователя;
- знать основные операции работы с текстами (редактирование, копирование и т.д.);
- ориентироваться в сети Интернет, перемещаться по веб-сайтам;

Дополнительными плюсами при работе с системой будут:

- базовое знание основ метрологического учета на предприятии;
- начальный опыт поверки и классификации приборов.

1.2 Процедура установки системы

Система функционирует в качестве интернет сервиса и целиком расположена на сайте хостинг провайдера. Таким образом, система не требует специальной установки на компьютере пользователя. В большинстве случаев необходимо настроить только путь для входа в программу на сервере хостинг провайдера.

2. Часть. Концепция системы

В этой главе описывается концепция системы, принципы ее функционирования, а также приводится глоссарий терминов и понятий, используемых в интерфейсах управления и в настоящем Руководстве.

2.1 Термины и понятия

Настоящее Руководство оперирует определенными понятиями, смысл которых раскрыт в нижеследующей таблице.

Понятие	Описание
MO	Метрологическое обеспечение.
МК	Метрологический контроль.
Пользователь	Пользователь системы определяется набором «логин (login, username и т.д.) плюс пароль», при помощи которых он может совершать на сайте какие-либо действия. Пользователь может иметь несколько прав (см. ниже). Пользователь может иметь другие атрибуты (поля): имя, город, дату рождения и пр.
Права	Право – это возможность пользователя совершать некоторые операции (например, чтение информации в некотором разделе, добавление и пр.).
Модуль	Дополнительный программный элемент к системе, позволяющий реализовать нестандартные функциональные элементы.

2.2 Принципы функционирования системы

Система метрологического учета представляет собой совокупность программных файлов, файлов настроек и базы данных.

Логически система различает следующие разделы: Эти разделы тесно взаимосвязаны

- ✓ Журналы
- ✓ Перечни и графики СИ
- ✓ Перечни и графики СК
- ✓ Справочники СИ, СК
- ✓ ТО оборудования

✓ Дополнительные иодули

2.3 Начало работы

Для начала работы в программе пользователь должен получить имя и пароль. Эти данные вводятся в систему администратором программы и в дальнейшем позволяют произвести необходимые разграничения прав пользователей.

Метрологический уче		
← → C 🗋 gerr	met-centr.ru/: 2/3/a/	☆ =
00	Вередите имя пользователя и пароль Логин: Аdmin Пароль: Вход	000 "ГЕРМЕТ-Центр"

Запуск программы «ПК Метрология» осуществляется из браузера установленного на компьютере пользователя. Комплекс ориентирован на работу в браузере Google Chrome или Internet Explorer версии не ниже 8.0. Чтобы запустить программу «ПК Метрология» в операционной системе MS Windows, необходимо запустить браузер и перейти по ссылке вида:

http://germet-centr.ru/наименование предприятия

При первом запуске программы создается соединение с сервером и появляется окно входа в программу, в котором необходимо указать имя пользователя И пароль. Имя И пароль пользователя устанавливаются администратором комплекса при заполнении справочника пользователей. В справочник пользователей вносятся все ответственные за метрологическое по подразделениям предприятия и дополнительно те, обеспечение кому необходимы данные по проведению метрологического учета.

Программа хранит предыдущие параметры подсоединения, включая имя пользователя, имя сервера, имя базы данных, поэтому при повторном соединении пользователю надо будет вводить только свой пароль.

Первый запуск программы выполняет пользователь **Admin** с правами администратора, который регистрирует новых пользователей. В случае если имя пользователя, пароль указаны неверно, на экран выдается сообщение о неудачной попытке регистрации.

he	Введите имя по	льзователя и	і пароль		
		Логин: d Пароль:	emo		
Пемон				Вход	

3. Часть. Структура системы

В системе все элементы подлежащие учету и метрологическому контролю представлены в виде дерева иерархий с неограниченным уровнем вложенности. Корневой элемент структуры – предприятие. У предприятия в системе может быть неограниченное количество подразделений или логических единиц управления. В каждом подразделения быть разделы. У каждого раздела могут быть подразделы.

3.1 Начальный ввод структуры предприятия

Начинать ввод структуры метрологического учета предприятия необходимо с планирования дерева подразделений по предприятию. Нужно отметить, что в дальнейшем дерево подразделений и распределение приборов по нему может быть скорректировано, но правильное изначальное планирование позволит существенно сократить время на ввод и подготовку к работе дерева приборов.

3.2 Операции с подразделениями

В разделах системы метрологического учета есть возможность все средства измерения (СИ) и средства контроля (СК) по структурным или логическим подразделениям. Подразделения могут быть перенесены из одного раздела в другой вместе с находящимися в них приборами. Подразделение может быть удалено только в том случае, когда все приборы, находящиеся в нем сняты с метрологического учета.

Руководство пользователя

4. Часть. Работа с карточками учета приборов

Метрологический учет средств измерений основывается на проведении периодического метрологического контроля и технического обслуживания всех СИ на предприятии. Виды метрологического контроля, их периодичность и методика продленья определяются производителем СИ и могут существенно отличаться от прибора к прибору. Задача автоматизированного комплекса состоит в проведении унифицированного учета всех СИ и МК.

4.1 Учет средств измерений

Особенность учета средств измерений заключается в том, что они должны проходить периодическую (как правило, ежегодную) поверку в организациях имеющих специальную аккредитацию. Т.к. разные организации могут иметь аккредитацию на разные типы средств измерений, то поверка может проводиться в нескольких поверяющих организациях. Это требует формирования графика поверки не только с учетом периодичности, но и с учетом времени подготовки к поверке и выбора соответствующей поверяющей организации.

4.1.1 Постановка на учет средств измерений

Постановка средств измерений на учет осуществляется в главном окне программы при нажатии правой клавишей мыши на наименовании подразделения в которое мы хотим добавить СИ.

Выход Журналы Перечни и графи	ки СИ 🗍 П	еречни и графики СДК 🕇	Справочники СИ, СДК 🕇 ТО
	Поиск	Отчеты	
ООО "Демонстрационная база"	•	Агрегат №232	
ООО "Демонстрационная база" Подразделение №1		 Перечень СИ поставля	енных на метрологичский учет.
Arperat №232		Перечень СИ находящ	ихся на консервации.
Си Создать Си СК Создать СДК		Перечень СИ с истекш	им сроком поверки
🔤 Создать Узел		Перечень СИ не попав	зших в график поверки
🛄 🤤 Переименовать		Перечень СИ снятых с	метрологического учета
		Перечень СИ по катего	мвида
		График поверки СИ	
			енных на метрологический учет
		Перечень СДК отправл	тенных на консервацию

После этого появляется выпадающее меню с выбором типа элемента который мы хотим создать. В списке выбираем "Создать СИ". После этого в дереве приборов появляется новое средство измерения с названием «Новый элемент». Это название необходимо изменить на название точно или достаточно близко описывающее тип прибора. При необходимости можно добавить в название заводской номер или его часть. Тогда мы сможем воспользоваться средствами поиска в дереве приборов.

Выход	Журналы	Перечни и графики СИ	Перечни
		Поиск	Кар
000 "Д	(емонстраци)	онная база" 🔹 🔻	
	ОО "Демонст; Подразделе Агрегат N - СИ Новый - СИ Новый - СИ Новый - СИ Новый - СИ New no - СИ New no	рационная база" ние №1 №232 <mark>элемент</mark> элемент элемент ode ode ode001	

Например, дадим вновь введенному средству измерения имя "Весы лабораторные электронные" и заводской номер №15675. После это вновь введенное средство измерения будет выглядеть, как показано на рисунке ниже.

Выход	Журналы	Перечни и графі	ики СИ	Перечни и графики СД
			Поиск	
000 "#]емонстраци	онная база"	•	
	ОО "Демонстр Подразделе — Агрегат N — СИ Весы л — СИ Новый — СИ Новый — СИ New no — СИ Манометр СИ Вакуумме СИ Средство Подразделе	рационная база" ние №1 №232 абораторные эле элемент элемент оdе ode ode ode ode ode 01 етр №1 тр №234 ДК измерения ние №2	ктронны	e №15675



После введения нового средства измерения в дереве приборов и придания ему имени можно переходить в карточку вновь созданного прибора. В момент создания прибора карточка прибора не заполнена, но по некоторым позициям карточки данные будут заполнены автоматически. Это те позиции, которые должны быть в обязательном порядке заполнены по каждому прибору для правильного ведения учета и построения графиков поверки.

Карточка СИ	Поверка/Калибровка	Тех.обслуживание	Ремонт	Размещение	Перемещение	Файлы
	Статус СИ:	в работе				
	Ответственный:					•
	Наименование СИ:					
	Код СИ:					
	Модель СИ:					
	Завод изготовитель:					
	Вид измерения:					
	Класс точности, разряд:					
	Основная погрешность:					
	Цена деления:					
	Диапазон измерения:					
	Инвентарный номер:					
	Заводской номер СИ:					
	Дата изготовления:					
ļ	Дата ввода в эксплуатац.:	14.04.2014				
	Период МК:	1 год				•
	Период ТО:	Не подлежит период	ическому ТО			•
Предварит	гельная подготовка к МК:	Не требуется				•
	Поверяющая организац.:					•
	Комментарий:					
						10
Сохранить изи	менения Снять с метрологи	ического учета				

Рассмотрим подробнее поля карточки вновь введенного средства измерения.

1. Статус СИ.

Поле "Статус СИ" заполняется автоматически на основании данных имеющихся в программе. Изначально каждому прибору придется статус **«В работе».** В последующем прибор может быть переведен на консервацию или на ремонт во вкладке перемещение. Тогда прибору автоматически присваивается статус **«На ремонте»** или **«На консервации»**.

Перемещен	ние		
	Вид перемещения:	На консервацию	•
	Дата перемещения:	14-04-2014	
При	чина перемещения:		
	Кто переместил:	Администратор	
	Куда переместили:		

В том случае, когда прибор был вывезен в поверяющую организацию или на ремонт в этом поле будут отражаться данные по введенной накладной на вывоз прибора.

Карточка СИ	Поверка/Калибровка	Тех.обслуживание	Ремонт	Размещение	Перемещение	Файл
	Статус СИ:	Передан по накладной: № 0001 от 14.04.2014				
Отве	етственный:					•

2. Ответственный

Это поле карточки СИ заполняется выбором фамилии ответственного за метрологический контроль по данному СИ. На момент заполнения карточек приборов должен быть заполнен справочник «Ответственных лиц» за ведение метрологического контроля на предприятии. Этот справочник заполняется и редактируется администратором программы. Детально заполнение этого справочника описано в разделе «Справочник ответственных»

3. Наименование СИ, Код СИ, Модель СИ, Вид измерения, Класс точности, разряд, Основная погрешность, Цена деления, Диапазон измерения.

Все эти поля заполняются одновременно из «Справочника типов СИ». Данный справочник может быть заполнен предварительно типами СИ наиболее часто встречающимися на предприятии. Это значительно увеличит скорость при постановке на учет одновременно большого количества приборов. Детально заполнение этого справочника описано в разделе «Справочник типов СИ».

Для заполнения этих полей необходимо выбрать мышкой пункт наименование СИ, после чего на экране появится окно справочника типов СИ. После выбора интересующего нас типа СИ в справочнике мы увидим, что все необходимые поля в карточке заполнены.

Статус СИ:
Ответственный:
Наименование СИ:
Код СИ:
Модель СИ:
Завод изготовитель:
Вид измерения:
Класс точности, разряд:
Основная погрешность:
Цена деления:
Диапазон измерения:

4. Завод изготовитель.

Это не обязательное для заполнение поле. Если Вам известен завод изготовитель данного прибора, то можно его заполнить. В дальнейшем это поможет при необходимомти замены прибора или подборе его аналогов.

5. Инвентарный номер.

Это не обязательное к заполнению поле может заполняться в соответствии с требованиями по инвентаризации приборов и оборудования установленными на предприятии.

6. Заводской номер.

Данное поле имеет очень большое значение при ведении учета на крупных предприятиях. Как правило, на таком предприятии имеется несколько приборов относящихся к одному типу и отличающихся только по заводскому номеру. Таким образом, этот номер совместно с типом прибора определяет уникальность каждого прибора во всех перечнях и графиках программы.

7. Дата изготовления.

Это не обязательное поле, ввод по которому может производиться на усмотрение лиц ведущих учет средств измерений на предприятии. Поле является необязательным т.к. не всегда представляется возможным с достаточной точностью определить дату выпуска того или иного прибора. Однако для тех приборов, по которым дата изготовления известна желательно эту информацию вводить. В дальнейшем это значительно облегчит работу по пополнению и обновлению парка приборов используемых на предприятии.

8. Дата ввода в эксплуатацию.

Это поле является обязательным для заполнения и при постановке на учет нового средства измерений автоматически устанавливается в текущую дату. В зависимости от этого поля возможно построение графика поверки (Приборы с определенным периодом постановки на учет) либо перечня приборов поставленных на учет на предприятии например в текущем году. Обязательность этого поля объясняется необходимостью на любом предприятии аналитики по количеству и составу приборов вводимых в эксплуатацию.

9. **Период МК**

Этот параметр является обязательным для заполнения. По умолчанию устанавливается период МК равный 12 месяцев (один год). Значение периода МК используется для планирования последующих поверок и аттестаций.

10. **Период ТО**

Этот параметр определяет должен ли прибор проходить периодическое ТО (техническое обслуживание) и во вторых с какой периодичностью. Следует отметить, что, не смотря на то, что каждый прибор обязательно проходит поверку или калибровку в заданный период метрологического контроля, не все они проходят плановое периодическое ТО.

11. Предварительная подготовка к МК

Этот параметр является не обязательным для заполнения. По умолчанию остается пустым. Период предварительной подготовки определяется лицом ответственным за метрологический контроль по каждому прибору индивидуально. Как правило предварительная подготовка требуется при проведении поверки\калибровки прибора в другом городе или при необходимости подготовки запасного прибора взамен поверяемого.

12. Поверяющая организация

Этот параметр является обязательным для заполнения. Не смотря на то, что по умолчанию этот параметр остается пустым, ответственный обязан выбрать поверяющую организацию сразу после постановки прибора на учет. Это необходимо как для составления графиков поверки по поверяющим организациям, так и для предварительной оценки времени и стоимости поверки.

13. Комментарий

Этот параметр является не обязательным для заполнения. В нем ответственный может внести любую дополнительную информацию по прибору.

4.1.2 Ведение метрологического учета по средствам измерений

В основном процесс ведения метрологического учета по каждому прибору определяется вводом данных по этому прибору в его карточку. Хотя в некоторых случаях, например при использовании <u>журнала накладных</u> данные в карточку попадают прямо из журнала. В этой части мы подробно рассмотрим ввод данных в карточку прибора:

Карточка СИ	Поверка/	Калибровка	Тех.обслуживание	Ремонт	Размещение	Перемещение	Файлы			
Лобавить сведения о поверке/калибровке										
досарино ор	<u>ogoni in o noboli</u>	<u></u>								

Все поля ввода самой карточки СИ мы подробно рассмотрели в предыдущей части «Постановка на учет средств измерений», теперь рассмотрим остальные вкладки.

4.1.2.1 Поверка/Калибровка

В этой вкладке производится ввод результатов метрологического контроля по данному прибору.

Редактирование	×
Вид МК: Дата проведения МК: Дата окончания поверки: Планируемая дата в график поверки: План. в график следующего периода: Рузультат МК:	Поверка
Говеритель:	·
Удалить Напечатать	Сохранить Отмена

Необходимо отметить, что ввод данных производится именно по факту проведения поверки/калибровки и в дальнейшем от введенного факта происходит автоматическое планирование последующего метрологического контроля на

основании периода МК. Таким образом при вводе информации о поверке/калибровке ответственный в первую очередь выбирает вид МК. В дальнейшем вводится дата проведенного МК в соответствии со свидетельством о поверке. При этом программа производит автоматическое заполнение полей:

«Дата окончания поверки» - считается как дата проведения поверки плюс период проведения МК.

«Планируемая дата в график поверки» - считается как дата проведения последней поверки плюс период проведения МК.

«План в график следующего периода» - считается как дата проведения последней поверки плюс удвоенный период проведения МК.

Так же при внесении данных о поверке/калибровке необходимо указать результат проведения МК и фамилию поверителя. Дополнительно может быть внесен комментарий по проведенной поверке.

Редактирование	×
Вил МК:	Повериа
Дата проведения МК:	15.04.2014
Дата окончания поверки:	15.04.2015
Планируемая дата в график поверки:	15.04.2015
План. в график следующего периода:	15.04.2016
Рузультат МК:	годен
Поверитель:	Петрова И.И.
Свидетельство получено, папка № 17	
	/
Удалить Напечатать	Сохранить Отмена

Пример заполнения даны о поверке/калибровке.

После ввода данных в карточке прибора появляется запись о поверке/калибровке.

Добавить сведения о поверке/калибровке.

Nº.	Вид МК	Дата поверки	План поверки	Рузультат МК	Накладная N?
1	Поверка	15.04.2014	15.04.2015	годен	

4.1.2.2 Техническое обслуживание

Техническое обслуживание прибора является периодической процедурой не зависимой от поверки/калибровки.

Карточка СИ Поверка/Калибровка		Тех.обслуживание	Ремонт	Размещение	Перемещение	Файлы	
Карта обслуживания на 2014 🔻 год. Добавить Заполнить автоматичест							
N9	План	Факт		Результат	Па	раметр	

Формирование графика технического обслуживания происходит в программе на основе планирования по каждому прибору. Т.е. прибор может вообще не подлежать периодическому тех. Облуживанию, либо обслуживание может производиться с различной для каждого прибора периодичностью.

	Производство График технического обслуживания на 2014 тод. Показать приборы не вошедшие в график: С														
№ п/ п Наименование,тип Заводской номер (месяцев) Периодичность (месяцев) Дата последнего ТО 1 Тек 1						ехни 2 3	ческ	ое об 5	слу: 6	жива 7	ание 8	по м 9	еся 10	цам 11	12
	Линия производства поршня "Weisser"														
	Линия производства поршня "Weisser" / Операц. 150														
1	Приспособление для контроля размеров	P1001	1	02.04.2014	TO 1	στ	סד נ	то	то	то	то	то	то	то	то
2	Приспособление для контроля размеров	P1000	1	02.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
3	Приспособление для контроля размеров	P1004	1	02.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
4	Приспособление для контроля размеров	P1006	1	02.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
5	Приспособление для контроля размеров	P1003	1	02.04.2014	TO 1	т о	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
	Лини:	я производства поршн	ıя "Weisser" / Операц.	140											
6	Приспособление для контроля размеров	P1007	1	02.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
7	Приспособление	0197771	1	06.03.2014	TO 1	σт) TC	то	то	то	то	то	то	то	то
	Лини:	я производства поршн	ıя "Weisser" / Операц.	130											
8	Приспособление для контроля размеров	P1011	1	03.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
9	Приспособление для контроля размеров	P1012	1	03.04.2014	TO 1	от	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
10	Приспособление для контроля размеров	P1013	1	03.04.2014	TO 1	ОΤ	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
11	Приспособление для контроля угла канавки	P1015	1	03.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то
12	Приспособление для контроля размеров	P1009	1	03.04.2014	TO 1	σт	о тс	то	то	то	то	то	то	то	то

Пример графика технического обслуживания

Для назначения прибору нового обслуживания необходимо нажать кнопку добавить. На экране появится диалог ввода запланированного техобслуживания по данному прибору.

Планирование нового тех.обслужива	ания 🗙
Результат обслуживания:	τ
Планируемая дата обслуживания:	
Фактическая дата обслуживания:	
Проверяемый параметр:	
Комментарий:	
	Сохранить Отмена

Диалог планирования нового технического обслуживания

При планировании нового технического обслуживания заполняем следующие данные:

- Планируемая дата обслуживания.

- Проверяемый параметр.

Остальные поля будут заполняться лицом ответственным за выполнение тех. обслуживания после его фактического выполнения.

Если по прибору уже заведено одно техническое обслуживание, то остальные могут быть спланированы автоматически на основании периода тезнического обслуживания.

4.1.2.3 Ремонт

В этой части карточки прибора вносятся данные о ремонтах производившихся с данным прибором.

Карточк	а СИ Поверка/Калибровка	Тех.обслуживание	Ремонт	Размещение Перемещени		Файлы			
Добавить сведения о ремонте									
Nº.	Дата ремонта	Вид ремонта	1		Кто ремонтировал				

После нажатия на кнопку «Добавить сведения о ремонте» на экране появляется диалог ввода данных по ремонту.

Добавление данных по ремон	ту 🗙
Вид ремонта:	
Дата ремонта:	
Кто ремонтировал:	
Комментарий:	
	Сохранить Отмена

В этом диалоге, в произвольной форме, заполняем следующие поля:

- вид ремонта
- дата ремонта
- кто ремонтировал
- комментарий

После этого во вкладке ремонты у нас отображается информация обо всех введенных ремонтах по прибору.

<u> 1обавить с</u>	ведения о ремонте		
N9	Дата ремонта	Вид ремонта	Кто ремонтировал
1	18.04.2014	Текущий	Зайцев В.В.
Редакти	рование данных по ре	монту	×
	Вид ремонта:	Текущий	
	Дата ремонта:	18.04.2014	
	Кто ремонтировал:	Зайцев В.В.	
	Комментарий:	Смазка движущихся частей механизмов, замена шестеренок.	
у,	цалить	Сохранить Отмена	

4.1.2.4 Размещение

Вкладка размещение позволяет уточнить в каком месте в данный момент находится прибор. После нажатия на кнопку «Добавить сведения о месте расположения» на экране появляется диалог ввода данных по размещению прибора.

Руководство пользователя

Добавление данных по ра	сположению	×
Вид размещения:	Постоянное	
Дата размещения:		
Кому передано:		
Место размещения:		
	Сохранить Отмена	

В этом диалоге, в произвольной форме, заполняем следующие поля:

- вид размещения (постоянное, временное)
- дата размещения
- кому передано
- место размещения

После этого во вкладке «Размещение» у нас отображается информация о текущем размещении прибора и его перемещениях.

1обави	ть сведения с	о месте р	асположения				
N9	Вид разме	щения	Дата размещения	Кому передано	Место размещения		
1	Времен	Временное 17.04.2014		Зайцев В.В.	Линия №5 вторая операция		
		Редакти	рование данных по	размещению	×		
		Ви,	д размещения:	Временное	•		
		Дата	а размещения: 1	17.04.2014			
		К	ому передано: 3	Зайцев В.В.			
		Место размещения:		іиния №5 вторая с	перация		
	_		Vnanu		Сотранцъ		

4.1.2.5 Перемещение

Не смотря на то, что данные во вкладке «Перемещение» имеют схожее назначение с данными на вкладке «Размещение» (определение правильного места нахождения и состояния прибора) в контексте работы программы и учета в целом они имеют несколько другой смысл. Данные в этой вкладке позволяют определить именно текущий статус прибора, который в дальнейшем отображается в карточке прибора и влияет на формирование перечней и графиков.

Добавление данных по ремонту	×
Перемещение	
Вид перемещения: На консервацию	•
Дата перемещения: 18-04-2014	
Причина перемещения:	
Кто переместил: Администратор	
Куда переместили:	
)
Сохранить	Отмена

Одним из важных элементов учета является учет приборов находящихся на консервации. При вводе данных о переносе прибора на консервацию его статус становится «На консервации». Эти приборы составляют <u>«Перечень СИ отправленных на консервацию»</u> и исключаются из текущего <u>«Графика поверки СИ».</u>

После того, как у прибора было введено перемещения эта информация может быть дополнена обратной операцией «Возврат». При заполнении даты возврата прибор снова получает статус «В работе» исключается из <u>«Перечня СИ отправленных на</u> консервацию» и снова попадает в текущий <u>«График поверки СИ».</u>

Редактирование данных по ремонту	×
Перемещение	
Вид перемещения:	На ремонт 🔻
Дата перемещения:	14042014
Причина перемещения:	сломался
Кто переместил:	Администратор
Куда переместили:	
Возврат	
Кто вернул:	Администратор
Дата возврата:	14042014
Комментарий:	/
Удалить	Сохранить Отмена

4.1.2.6 Файлы

В этой вкладке мы можем прикрепить любые файлы имеющие отношение к прибору к карточке этого прибора. Для этого нужно нажать на значок с зеленой стрелкой обозначающий загрузку файлов, выбрать файл который мы хотим прикрепить к карточке прибора и нажать кнопку сохранить. Допустимый размер одного загружаемого файла ограничен до 1 Мегабайта.

Карточка СИ	lоверка/Калибровка Тех.обслуживание Ремонт Размещение				Перемещение	Файлы		
<i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 1 Мбт)								

В дальнейшем файл может быть удален из карточки прибора.

4.1.3 Снятие с учета.

Снятие прибора с метрологического учета одна из самых ответственных операций в программе т.к. снятие прибора с учета исключает его из всех перечней и графиков. Снятие прибора с метрологического учета происходит по факту прекращения использования данного прибора на предприятии. Для снятия прибора с учета необходимо зайти в карточку прибора. В нижней части карточки рядом с кнопкой «Сохранить изменения» есть кнопка «Снять с метрологического учета».

Дата ввода в эксплуатац.:	14.04.2014				
Период МК:	1 год 🔻				
Период ТО:	Не подлежит периодическому ТО 🔻				
Предварительная подготовка к МК:	Не требуется 🔻				
Поверяющая организац.:	T				
Комментарий:					
Сохранить изменения Снять с метрологического учета					

При нажатии этой кнопки появляется диалог подтверждения на снятие прибора с учета:

P	, Подтвердите действие на germet-centr.ru						
1	Снять прибор с метрологического учета?						
a	ОК Отмена						

Если мы подтверждаем снятие прибора с учета, то появляется еще один диалог с предупреждением и кратким описанием:

Снятие прибора с учета 🗙
При снятии прибора с метрологического учета вся информация по нему перемещается в раздел "Отчеты" \"Снятые с учета". Хотите снять прибор с учета?
Отмена Снять с учета

Если мы принимаем предупреждение и подтверждаем снятие прибора с учета, то данные по прибору будут удалены из основной базы и перенесены в раздел

«Снятые с учета». Подобное двойное подтверждение необходимо для того, чтобы исключить случайное снятие прибора с метрологического учета ответственным лицом.

При снятии прибора с метрологического учета данные по прибору не теряются, они сохраняются в разделах «Перечень СИ снятых с учета» и «Перечень СДК снятых с учета». Но сама операция снятия с учета является необратимой, т.е. снова поставить на учет тот же прибор можно только заново введя по нему все данные в основное дерево приборов.

4.2 Учет средств допускового контроля (СДК)

4.2.1 Постановка СДК на метрологический учет.

Для постановки на метрологический учет нового СДК необходимо в дереве подразделений предприятия выбрать нужное подразделение. При нажатии на наименовании подразделения правой кнопкой мыши появляется контекстное меню ввода нового подразделения или постановки на учет нового прибора.

000 "Де	монстрационная база"	•
) "Демонстрационная база" Подразделение №1 Агрегат №232	
	И Создать СИ К Создать СДК Создать Узел	
	Переименовать И Средство измерения Подразделение №2	

В этом меню необходимо выбрать «Создать СДК». После этого у нас в дереве появится новый прибор с наименованием «Новый элемент».

4.2.2 Отличительные особенности учета средств допускового контроля.

При ведении метрологического учета средств допускового контроля необходимо учитывать, что данные приборы в отличие от СИ могут проходить аттестацию по несколько раз в год. Таким образом, при вводе СДК необходимо в обязательном порядке указывать периодичность проведения аттестаций по данному прибору.

Дата ввода в эксплуатац.:	12-03-2014	
Период МК:	12 месяцев 🗸 🗸	
Период ТО:	Не подлежит периодическому ТО 🔻	
Поверяющая организац.:	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Комментарий:		
Сохранить изменения Снять с метрол	логического контроля	

При постановке на учет нового СДК ему по умолчанию проставляется "Период МК – 12 месяцев". Если у вводимого СДК период МК отличается от периода по умолчанию необходимо выбрать из выпадающего списка правильный период МК и сохранить изменения.

Помимо периода МК у каждого СДК поставленного на метрологический учет есть еще две характеристики, устанавливаемые по умолчанию. Это дата ввода в эксплуатацию и период проведения технического обслуживания (TO). Дата ввода в эксплуатацию при постановке прибора на учет устанавливается равной текущей дате. Период технического обслуживания прибора устанавливается нулевым т.е. по умолчанию прибор техническому обслуживанию не подлежит.

	Дата ввода в эксплуатац.:	12-03	2-03-2014						
	Период МК:	0	Мар)	• :	2014	•	0	
	Период ТО:	Пн	Вт	Сp	Чт	Пт	C6	Bc	
	Поверяющая организац.:						1	2	
		- 3	- 4	- 5	6	- 7	8	9	
	Комментарий:	10	11	12	13	-14	15	16	
		17	18	19	20	21	22	23	
0	Сохранить изменения Снять с метрол	24	25	26	27	28	29	30	
		31							

4.2.3 Далее

4.3 Учет технического обслуживания

ТО Оборудования ×			
← → C 🗋 germet-centr.ru/zf-kam	a/equipment/index.htm		☆ =
Закрыть			
	Карточка ЭО Тех. обслуж	ивание	
⊟ — — 000 "ЦФ КАМА" ⊟ — Сборка 1	Ответственный:	Администратор	
📄 Элемент оборудования 🥽 New node	Наименование:	Кондиционер	
💷 🦳 New node 🕀 🧰 МАНОМЕТРЫ	Модель, тип:	КД-1213123	
⊕ 🚍 Сборка З … 🥃 New node	Заводской номер:		
🤄 New node	Период планового ТО:	1 месяц	
	ads	adsa	
germet-centr.ru/zf-kama/equipment/index.htm#			© 2010-2013 000 "ГЕРМЕТ-Центр"

5. Часть. Описание работы программы.

5.1 Справочники.

5.1.1 Справочник типов СИ.

В справочнике типов СИ производится ввод и классификация типов СИ, используемых в программе:

Код СИ	Наименование СИ 🗢	Модель СИ	Класс точности	Погрешность	Цена деления	Диапазон
	рН-метр-анализатор воды	HI98108				
22641	Siemens	S-7300	0,5	6 °C	0,1 °C	(0-300)°C
	Siemens	S-7300	0,5	6 °C	0,1 °C	(0-300)°C
	ZOLLER	venturion 600	2µm	-	-	L=600mm; R=220mm
03720	Анализатор качества нефтепродуктов	"OKTAHOMETP SHATOX SX-		октавных чисел не пре		октавного числа от
	Биметаллический термометр	-	-	-	5°C	(0-300)°C
	Вакуумметр		1,5			(-1-3)кг/см
	Вакуумметр		0,4			(0-(-1))кг/см
	Вакуумметр	BII3-YY2 GAS	1,5		0,02 kgf\cm2	-1,0-0 kgf\cm2
	Весовой терминал к ВТП 600					
	Весы	CAS-SW(0)2				
	Весы					
	Весы крановые	BCK-5000B	средний		2 кг	(40-5000) кг
	Весы лабораторные	BK-3000	средний			3000 rp
	Весы лабораторные	BK-3000	высокий			3000rp
802110	Весы лабораторные электронные	PB 4002-S/FAST	высокий	±10мг.	0,01r.	от 0,5г. до 4100г.
802110	Весы лабораторные электронные	AB 204-S/FAST	специальный	±0,02мг. до 50г.; 0,199и	0,0001r.	от 0,01г. до 220г.
802622	Весы лабораторные электронные	KERN 572-45	высокий	-	0,1 r.	(5-12100) r.
	Весы настольные	BHM 3/6	средний	±2d	1rp	(0-3)кг
	Весы настольные	SPU 2001	Средний	±2d	0,1rp	(0-2000)rp
	Весы настольные	BP 4900	средний	±2d	1rp	(0-4000)rp
	Весы настольные	SW-02		±2D	0,5r	(0-2000)r
	Весы настольные	ВСП-30/5-3К	средний	±2D	10r	(0-30)ĸr
	Весы настольные	MK.AB -1/3	средний			(0-3) кг
	Весы платформенные	BYC-3/150	средний	±2d	0,5кг	(0-150)ĸr
	Весы платформенные	BT-150	средний	2дискреты	0,5кг	(0-150) кг
	Весы платформенные	MK3.3-AB20	средний	±2d	1rp	(0-1)κr
	Весы платформенные	TB-S(M)-60.2-A3	средний	±2d	0,2кг	(0-60)кг
	Весы платформенные	BT-300	Средний	±2d	0,5кг	(0-300)кг
	Весы платформенные	TS-200		±2d	10грамм	(0-60)kr

Главное окно справочника типов СИ имеет два поля поиска: «Наименование СИ» и «Модель СИ». При вводе в ячейки поиска начальных букв наименования или модели в справочнике производится автоматический поиск и фильтрация по выбранным параметрам СИ.

Ввод нового типа СИ производится при нажатии на кнопку со значком «+» в нижней части окна справочника. При нажатии на значок «+» появляется форма ввода параметров нового типа СИ:

Редактирование типов СИ		×
Код СИ:		
Наименование СИ:		
Модель СИ:		
Вид измерения:	ВИБРОАКУСТИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ	
Класс точности, разряд:		
Основная погрешность:		
Цена деления:		
Диапазон измерения:		
	Сохранить	Отмена

При вводе нового типа СИ заполняются следующие параметры:

- Код СИ
- Наименование СИ
- Модель СИ
- Вид измерения
- Класс точности, разряд
- Основная погрешность
- Цена деления
- Диапазон измерения

Для сохранения вновь введенного типа СИ нужно нажать кнопку «Сохранить». Для отказа от сохранения введенных данных следует нажать кнопку «Отмена».

Для редактирования уже существующего в справочнике типа СИ необходимо выбрать его в справочнике нажатием левой кнопки мыши. При этом на экране появится окно редактирования типа СИ:

Редактирование типов С		×
Код СИ:	3422641	
Наименование СИ:	Siemens	
Модель СИ:	S-7300	
Вид измерения:	ТЕПЛОФИЗИЧЕСКИЕ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ	
Класс точности, разряд:	0,5	
Основная погрешность:	6 °C	
Цена деления:	0,1 °C	
Диапазон измерения:	(0-300)°C	
	Сохранить Копировать Удалить	Отмена

Перечень полей для редактирования такой же, как и при вводе нового типа СИ. После ввода изменений нужно нажать кнопку «Сохранить» для сохранения изменений или кнопку «Отмена» для отказа от введенных изменений. В окне редактирования типов СИ существует возможность удалить неиспользуемый тип СИ с помощью кнопки «Удалить». Кнопка «Копировать» позволяет создать новый тип СИ, используя текущий тип в качестве шаблона. Эта операция удобна, в случае если несколько типов СИ отличаются только одним из параметров.

5.1.2 Справочник типов СК

В справочнике типов СК производится ввод и классификация типов СК используемых в программе:

Нименование СК:	Модель СК:	Автпоиск: 🔽	
Наименование СК 🗢	Модель СК	Измеряемый параметр	
	22	ВИБРОАКУСТИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ	
База		ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
База	B89B.00.12094	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
База	246.3589/61	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
База	246.5670	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
База	0197961	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Втулка центрирующая		ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Гильза к MERLEN		ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Груз	06-8419-6296-03	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Груз	06-8419-6288	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
д/к угла рассекателя	2465661	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Замер кольца		ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Измеритель диаметров конических отверстий	IKT-60	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Измерительная плита гранитная		ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Измерительное приспособление для валов		ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
Измерительное устройство для валов + ф	и⊲ <⊲ Стр. 1 из 6 ⊳> ⊳т	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	-

Главное окно справочника типов СК имеет два поля поиска: «Наименование СК», «Модель СК» и флаг автоматического поиска по справочнику. При вводе начальных букв наименования или модели в справочнике производится автоматический поиск и фильтрация по выбранным параметрам СК.

Ввод нового типа СК производится при нажатии на кнопку со значком «+» в нижней части окна справочника. При нажатии на значок «+» появляется форма ввода параметров нового типа СК:

Регистрация нового типа СК		×
Наименование СК:		
Модель СК:		
Вид измерения:	ВИБРОАКУСТИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ	
	Добавить новый тип СК Отмена	

При вводе нового типа СК заполняются следующие параметры:

- Наименование СК
- Модель СК
- Вид измерения

Для сохранения вновь введенного тиап СК нужно нажать кнопку «Добавить новый тип СК», для отказа от сохранения введенных данных следует нажать кнопку «Отмена».

Для редактирования уже существующего в справочнике типа СК неиобходимо выбрать его в справочнике нажатием левой кнопки мыши. При этом на экране появится окно редактирования типа СИ:

Редактирование типов СК		×
Наименование СК:	Измеритель диаметров конических отверстий]
Модель СК:	IKT-60	
Измеряемый параметр:	ИЗМЕРЕНИЯ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН	
	Сохранить Копировать Удалить Отмена	

Перечень полей для редактирования такой же, как и при вводе нового типа СК. После ввода изменений нужно нажать кнопку «Сохранить» для сохранения изменений или кнопку «Отмена» для отказа от введенных изменений. В окне редактирования типов СК существует возможность удалить неиспользуемый тип СК с помощью кнопки «Удалить». Кнопка «Копировать» позволяет создать новый тип СК, используя текущий тип в качестве шаблона. Эта операция удобна, в случае если несколько типов СК отличаются только одним из параметров.

5.1.3 Справочник операций.

В справочнике операций осуществляется ввод операций используемых при классификации СК:

Справочник операций				
Предприятие	Название операции ≑	Комментарий		
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	110			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	120			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	130			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	140			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	150			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	160			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	170			
ООО "Федерал-Могул Набережные Челны"	180			
+	та <a 1="" 20="" td="" из="" стр.="" ът="" ⊳="" 💌<=""><td></td>			

Ввод новой операции производится при нажатии на кнопку со значком «+» в нижней части окна справочника. При нажатии на значок «+» появляется форма ввода параметров новой операции:

Изменение информации по операции			×
Название операции:			
Дополнительная информация:			
	Сохранить	Удалить	Отмена

При вводе новой операции в справочнике заполняется название операции и дополнительная информация кратко характеризующая операцию.

Для сохранения вновь введенной операции нужно нажать кнопку «Сохранить», для отказа от сохранения введенных данных следует нажать кнопку «Отмена».

Для редактирования уже существующей в справочнике операции

неиобходимо выбрать её в справочнике нажатием левой кнопки мыши. При этом на экране появится окно редактирования операции:

Изменение информации по операции	×
Название операции: 110]
Дополнительная информация:	
Сохранить	Удалить Отмена

После ввода изменений нужно нажать кнопку «Сохранить» для сохранения изменений или кнопку «Отмена» для отказа от введенных изменений. В окне редактирования операций существует возможность удалить неиспользуемую операцию СК с помощью кнопки «Удалить».

5.1.4 Справочник поверяющих организаций.

В справочнике поверяющих организаций производится ввод поверяющих организаций, в которых производится поверка и калибровка СИ:

	Справочник поверяющих ор	ганизаций		
ID 🔩	Полное наименование	Краткое наименование	Ф.И.О. руководителя	
1	ФБУ "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Рес	ФБУ "ЦСМ Татарстан"	Гогин Валерий Алексеевич	
2	ФГУП "Всероссийский Научно-исследовательский Институт Метрологической Службы"	ФГУП "ВНИИМС"	Кононогов Сергей Алексеев	
3	Общество с ограниченной отвественностью "ГЕРМЕТ-Центр"	ООО "ГЕРМЕТ-Центр"	Илюхин Андрей Владимиров	
4	Федеральное государственное учреждение "Российский Центр Испытаний и сертификации -	ФГУ "Ростест-Москва"	Бас Виталий Николаевич	
5	Закрытое акционерное общество "Челныводоканал"	ЗАО "Челныводоканал"	Хусаинов Уел Галимович	
6	Департамент Главного метролога ОАО "КАМАЗ"	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	Задремайлова Вера Николас	
7	Marh Gmbh	Marh Gmbh		
8	H. SCHREINER Gmbh	H. SCHREINER Gmbh		
9	Федеральное бюджетное учреждение "Государственный региональный центр стандартизаци	ФБУ "УРАЛТЕСТ"	Колташев Сергей Юрьевич	
10	Федеральное государственное унитарное предприятие "Всероссийский научно-исследовате	ФГУП "ВНИИР" ФБУ УРАЛТ	ЕСТ овьев Владимир Геннад	
11	E. Zoller Gmbh & Co. KG	Zoller Gmbh		
12				
13				
14				
15				
16				-

Ввод новой поверяющей организации в справочнике реализован способом не похожим на остальные справочники в системе. Для ввода новой поверяющей оргнизации необходимо выбрать свободную строчку в справочнике и щелкнуть на

ней левой кнопкой мыши. После этого откроетя окно ввода информации по новой поверяющей организации.

Поверяющая организация		×
Полное наименование:		
Краткое наименование:		
Ф.И.О. руководителя:		
🕡 Прикрепленные файлы:		
	Сохранить	Отмена

По новой поверяющей организации мы заполняем следующие поля ввода:

- Полное наименование.
- Краткое наименование.
- Ф.И.О. руководителя.
- Прикрепленные файлы.

В прикрепленных файлах мы вкладываем сертификаты, свидетельства и прочие документы подтверждающие полномочия данной организации в качестве поверителя.

Для редактирования уже существующей в справочнике поверяющей организации необходимо выбрать её в справочнике нажатием левой кнопки мыши. При этом на экране появится окно редактирования поверяющей организации:

Поверяющая органи:	ация	×
Полное наименован	е: ФБУ "Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Р	<u> </u>
Краткое наименован	ie: ФБУ "ЦСМ Татарстан"	
Ф.И.О. руководителя:	Гогин Валерий Алексеевич	
Прикрелли 1.ibq 2.ibq 2.ibq 3.ibq 3.ibq 4.ibq 5.ibq 6.ibq 7.ibq 9.ibq 9.ibq 11.ibq 9.ibq 10.ibq 11.ibq 11.ibq 11.ibq 11.ibq 11.ibq 11.ibq 12.ibq 13.ibq 15.ibq 16.ibq	нные файлы:	
		•
	Сохранить	Отмена

Перечень полей для редактирования такой же, как и при вводе новой поверяющей организации. После ввода изменений нужно нажать кнопку «Сохранить» для сохранения изменений или кнопку «Отмена» для отказа от введенных изменений.
Обратим внимание на то, что в данном справочнике нет возможности удаления ранее введенных поверяющих организаций. Информация по поверяющей организации может быть только изменена или дополнена.

5.1.5 Справочник ответственных лиц.

В справочнике ответственных производится ввод лиц ответственных за проведение поверки, калибровки или аттестации приборов:

Справочник ответственных лиц выполняет в программе двойную функцию. Во первых это список лиц ответственных за проведение поверки, калибровки или аттестации приборов и во вторых перечень пользователей с паролями которым разрешен доступ в программу.

В главном окне справочника мы видим перечень всех пользователей с указанием следующих характеристик:

- Организация

- Фамилия, Имя, Отчество

- Логин

- Группа пользователя

- Дополнительная информация

Ввод нового ответственного лица производится при нажатии на кнопку со значком «+» в нижней части окна справочника. При нажатии на значок «+» появляется форма ввода параметров нового ответственного лица:

		×
Фамилия Имя Отчество:	Администратор	
Группа пользователя:	Ответственный за МО 💌	
Логин:	Admin	
Пароль:		
Телефон:		
E-Mail:		
Доп. информация:	Администратор	
	Сохранить Закры	ІТЬ

При вводе нового типа СК заполняются следующие параметры:

- Фамилия, Имя, Отчество
- Группа пользователя
- Логин
- Пароль
- Телефон

- E-mail

- Дополнительная информация

Группа пользователя предоставляет ответственному лицу определенный набор прав для работы в системе. Так группа "Ответственный за МО" предполагает полный набор прав на просмотр изменение и дополнение данных в системе. Группа "Ответственный за КИиО" предоставляет права на просмотр данных в системе и формирование отчетов. Помимо этого существуют разделы, в которых возможен ввод информации членами обеих групп, например ввод заявок или выписка накладных.

Логин и пароль пользователя идентифицируют пользователя программы при входе в систему. Это обеспечивает необходимый уровень безопасности при доступе к данным хранящимся в системе. Телефон и E-mail пользователя используются, дал отправки информационных SMS сообщений или сообщений электронной почты.

В поле дополнительная информация мы можем охарактеризовать принадлежность пользователя к определенному подразделению или его должность.

Для редактирования уже существующего в справочнике пользователя неиобходимо выбрать его в справочнике нажатием левой кнопки мыши. При этом на экране появится окно редактирования информации пользователя.

Перечень полей для редактирования такой же, как и при вводе нового пользователя. После ввода изменений нужно нажать кнопку «Сохранить» для сохранения изменений или кнопку «Отмена» для отказа от введенных изменений.

Нужно обратить особое внимание на то, что в справочнике пользователей отсутствует возможность удаления пользователя. Это связано с привязкой пользователя в качестве ответственного лица за поверку и калибровку. Например, при смене одного из ответственных необходимо не удалять информацию по старому ответственному и вводить по новому, а исправить информацию по уже существующему ответственному лицу. Это сохранит привязки ответственного ко всем приборам в программе.

5.1.6 Журнал входа в систему.

В журнале входа в систему отображается последовательность входа пользователей в программу:

Журнал входа в систему												
Время входа 🜲	Статус	Фамилия Имя Отчеств	IP адрес	Тип браузера								
04-01-2014 / 10:50	Вход в систему произве	Администратор	178.207.136.126	Mozilla/5.0 (Windows NT 6.0) AppleWebKit/537.	-							
03-01-2014 / 12:06	Вход в систему произве	Администратор	178.206.19.243	Mozilla/5.0 (Windows NT 6.0) AppleWebKit/537.								
02-01-2014 / 14:33	Вход в систему произве	Администратор	178.206.153.255	Mozilla/5.0 (Windows NT 6.0) AppleWebKit/537.	_							
		га <а Стр. <mark>1</mark> из 5	►> ►1 100 •	1								

Журнал входа в программу является информационным справочником. Это значит, что информация в нем не корректируется вручную, а автоматически

накапливается в ходе работы пользователей. В справочнике накапливается следующая информация:

- время входа пользователя в систему,
- статус входа «успешно» или «неуспешно»,
- ІР адрес, с которого был произведен вход,
- информация о браузере, который использует пользователь системы.

Информация об используемом пользователем браузере необходима, например, для устранения неисправностей возникших при работе программы на стороне пользователя.

5.2 Перечни и графики СИ

В разделе «Перечни и графики СИ» собраны отчетные формы по всем средстствам измерения введенным в систему:

5.2.1 Перечень СИ поставленных на метрологический учет.

	Производство Перечень средств измерений поставленных на метрологический учет Дата и время формирования: 5 Января 2014 10:58 Общее количество СИ поставленных на метрологический учет: 40													
№ п.п	Модель СИ	Заводской №	Ответственный за СИ	Дата окончания поверки	Вид МК	Статус СИ								
			Операция 115											
1	Метран-150CD1	1183444	Несмелов Сергей Вячеславович	19 Ноября 2016	Поверка	в работе								
2	Метран-150CD1	1183445	Несмелов Сергей Вячеславович	19 Ноября 2016	Поверка	в работе								
3	Метран-150CD1	1183442	Несмелов Сергей Вячеславович	19 Ноября 2016	Поверка	в работе								
4	Метран-150CD1	1183443	Несмелов Сергей Вячеславович	19 Ноября 2016	Поверка	в работе								
5	Метран-150CD1	1183441	Несмелов Сергей Вячеславович	19 Ноября 2016	Поверка	в работе								
6	Метран-55-ДИ	1182942	Несмелов Сергей Вячеславович	15 Ноября 2015	Поверка	в работе								
7	Метран-55-ДИ	1182944	Несмелов Сергей Вячеславович	15 Ноября 2015	Поверка	в работе								
8	Метран-55-ДИ	1182941	Несмелов Сергей Вячеславович	15 Ноября 2015	Поверка	в работе								
9	Метран-55-ДИ	1182940	Несмелов Сергей Вячеславович	15 Ноября 2015	Поверка	в работе								
10	Метран-55-ДИ	1182943	Несмелов Сергей Вячеславович	15 Ноября 2015	Поверка	в работе								
			Термаконст.помещение фини	ш.										
11	ИРБ	01081434	Несмелов Сергей Вячеславович	6 Августа 2014	Поверка	в работе								
12	ИРБ	01090624	Несмелов Сергей Вячеславович	6 Августа 2014	Поверка	в работе								
13	МРИ 150	88527/02325	Несмелов Сергей Вячеславович	7 Августа 2014	Поверка	в работе								
14	100-160 FOCT 9	83973/QWH392	Несмелов Сергей Вячеславович	3 Декабря 2014	Поверка	в работе								
15	НИ 100-160-1	82294/QMD280	Несмелов Сергей Вячеславович	3 Декабря 2014	Поверка	в работе								
16	НИ 100-160-1	85095/QGX160	Несмелов Сергей Вячеславович	3 Декабря 2014	Поверка	в работе								
17	1 МИГ	QUQ200	Несмелов Сергей Вячеславович	17 Января 2014	Поверка	в работе								
18	НИ 100-160-1	74887/AA677704	Несмелов Сергей Вячеславович	23 Сентября 2014	Поверка	в работе								
19	НИ 100-160-1	80554/BA 691715	Несмелов Сергей Вячеславович	20 Сентября 2014	Поверка	в работе								
20	НИ 100-160-1	80557/YA581660	Несмелов Сергей Вячеславович	20 Сентября 2014	Поверка	в работе								
21	1 МИГ	RBZ160	Несмелов Сергей Вячеславович	17 Января 2014	Поверка	в работе								
22	1 МИГ	RBZ168	Несмелов Сергей Вячеславович	17 Января 2014	Поверка	в работе								

«Перечень СИ поставленных на метрологический учет» это один из основных отчетов, который позволяет получить самое общее представление о количестве приборов находящихся на метрологическом контроле. Как и все отчеты в системе «Перечень СИ поставленных на метрологический учет» может быть построен как по всему предприятию, так и по отдельным подразделениям. Такая система построения отчетности позволяет ответственным за метрологический контроль строить отчеты только по тем подразделениям, которые их интересуют.

Шапка отчета включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен отчет.
- Название отчета.
- Дата и время формирования отчета.
- Общее количество СИ поставленных на метрологический учет.

- Номер по порядку.
- Модель СИ.
- Заводской номер СИ.
- Ответственный за СИ.
- Дата окончания поверки.

- Вид метрологического контроля.
- Статус СИ.

5.2.2 Перечень СИ находящихся на консервации.

«Перечень СИ находящихся на консервации» это отчет, который позволяет получить список приборов находящихся в данный момент на консервации.

	Производство Перечень средств измерений находящихся на консервации Дата и время формирования: 5 Января 2014 11:35 СИ находящихся на консервации: 1												
Nº п.п	Наименование СИ	Модель СИ	Заводской №	Дата окончания поверки	Вид МК	Статус СИ							
			Терма	аконст.помещение финиш.									
1	Нутромер индикаторный НИ 100-160-1 80555/АА689875 Несмелов Сергей Вячеславович 7 Августа 2		7 Августа 2014	Поверка	на консервации								
	индикаторный												

Как и все отчеты в системе «Перечень СИ находящихся на консервации» может быть построен как по всему предприятию, так и по отдельным подразделениям. Такая система построения отчетности позволяет ответственным за метрологический контроль строить отчеты по тем подразделениям, которые их особенностью приборов интересуют. Основной имеющих статус «Ha консервации» является исключение их из графика поверки. Такие приборы продолжают находиться на метрологическом учете, по ним в базе сохраняется вся информация, включая информацию о предыдущих поверках, но они исключаются из графика поверки с момента вывода на консервацию. При выводе с консервации и присвоении прибору статуса «В работе» он автоматически встает в график поверки. При выводе прибора с консервации необходимо учитывать, что за время нахождения на консервации у него мог истечь срок поверки и перед передачей его в работу поверку следует провести заново.

Шапка отчета включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен отчет.
- Название отчета.
- Дата и время формирования отчета.
- Общее количество СИ находящихся на консервации.

- Номер по порядку.
- Наименование СИ.
- Модель СИ.
- Заводской номер СИ.
- Ответственный за СИ.
- Дата окончания поверки.
- Вид метрологического контроля.
- Статус СИ.

5.2.3 Перечень СИ с истекшим сроком поверки

Отчет «**Перечень СИ с истекшим сроком поверки**» позволяет получить список приборов имеющих на данный момент истекший или просроченный срок поверки.

	Перечень СИ с истекшим сроком поверки Дата и время формирования: 6 Января 2014 14:07 СИ с истекшим сроком поверки: 91												
-			Си с истекшим сроком	и поверки: 91									
Nº п.п	Наименование, модель СИ	Заводской №	Ответственный за СИ	Дата окончания поверки	Дней просрочено	Вид МК	Статус СИ						
		Участок механ	ической обработки поршневых і	колец \ !Расточка н	анавки №2313	54							
1 Манометр - 330 Валитов Зульфат Мухтарович 28 Февраля 2013 313 Калибровка Передан по накладной № FM063 от 04.03.201													
	Участок механической обработки поршневых колец \ !Расточка канавки №231365												
2	Манометр SMC	329	Валитов Зульфат Мухтарович	28 Февраля 2013	313	Калибровка	Передан по накладной № FM063 от 04.03.2013						
		Участок механи	ческой обработки поршневых ко	олец \ !Шлифовка	профиля №239	582							
3	Манометр	324	Валитов Зульфат Мухтарович	28 Февраля 2013	313	Калибровка	Передан по накладной № FM063 от 04.03.2013						
4	Манометр	325	Валитов Зульфат Мухтарович	28 Февраля 2013	313	Калибровка	Передан по накладной № FM063 от 04.03.2013						
5	Манометр ТМ-2		Валитов Зульфат Мухтарович				на ремонте						
	Уч	асток механическо	й обработки поршневых колец \	Резка после моли	бденирования М	230881							
6	Манометр SMC	313	Валитов Зульфат Мухтарович	28 Февраля 2013	313	Калибровка	Передан по накладной № FM063 от 04.03.2013						
7	Манометр	314	Валитов Зульфат Мухтарович	28 Февраля 2013	313	Калибровка	Передан по накладной № FM063 от 04.03.2013						
		Участок	механической обработки поршн	евых колец \ !Мойн	a №223922								
8	Манометр	308	Валитов Зульфат Мухтарович	28 Февраля 2013	313	Калибровка	Передан по накладной № FM063 от 04.03.2013						
		Участок механи	ческой обработки поршневых к	олец \ !Шлифовка	профиля №2308	372							
9	Манометр LUBE	408	Валитов Зульфат Мухтарович				Передан по накладной № 12345 от 27.12.2013						
10	Манометр	409	Валитов Зульфат Мухтарович				на ремонте						
11	Манометр	410	Валитов Зульфат Мухтарович				на ремонте						
		Участок механи	ческой обработки поршневых ко	олец \ !Шлифовка	грапеции №239:	575							
12	Манометр		Валитов Зульфат Мухтарович				на ремонте						

Отчет позволяет построить список таких приборов и классифицировать состояние по каждому прибору. Состояние прибора определяется цветовым выделением. Так синий цвет выделения прибора в перечне говорит о том, что прибор уже передан для проведения поверки или аттестации и указывается номер и дата накладной, по которой эта передача произведена. Если прибор выделен красным цветом мы можем по его статусу определить находится ли он в ремонте или в работе.

Шапка отчета включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен отчет.
- Название отчета.
- Дата и время формирования отчета.
- Общее количество СИ с истекшим сроком поверки.

- Номер по порядку.
- Наименование, модель СИ.
- Заводской номер СИ.
- Ответственный за СИ.
- Дата окончания поверки.
- На сколько дней просрочен метрологический контроль.
- Вид метрологического контроля.

Руководство пользователя

- Статус СИ.

5.2.4 Перечень СИ не попавших в график поверки

Отчет «**Перечень СИ не попавших в график поверки**» не является одним из основных периодических отчетов. Его основная задача предоставить лицу ответственному за проведение поверки дополнительную информацию при подготовке графика поверки на следующий год.

	цех тюрошень Перечень СИ не вошедших в график поверки на 2014 год. Дата и время формирования: 6 Января 2014 15:15 Общее количество СИ не вошедших в график поверки на 2014 год.: 17													
№ n.n	Наименование, модель, завод.номер СИ	ование, модель, завод.номер Ответственный за СИ Дата окончания Периодичность Поверяющая организация					Статус СИ							
		Прои	зводство \ Обменны	ый фонд										
1	Гигрометр психрометрический (Госреестр №42453-09) ВИТ-1 508 (36)			12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"		в работе							
Измерителькая лаборатория														
2 Прибор для измерения параметров шероховатости и контура поверинсти Мазбит КСЯ 20 5721017 Поверка в раб														
з	Образцовая мера шероховатости ОМШ 6820601		13 Июня 2015	24	ФГУ "Ростест-Москва"	Поверка	в работе							
4 Гигрометр психронетрический ВИТ-1 15 17 Апреля 2015 24 ДГМетр ОАО "КАМАЗ" Поверка в ра														
	Лаборатория металлография													
5	Мера твердости Бринелль МТБ 332		9 Октября 2015	24	ФБУ "ЦСМ Татарстан"	Поверка	в работе							
6	Мера твердости Бринелль МТБ 338		9 Октября 2015	24	ФБУ "ЦСМ Татарстан"	Поверка	в работе							
7	Мера твердости Бринелль МТБ 358		20 Сентября 2015	24	ФБУ "ЦСМ Татарстан"	Поверка	в работе							
8	Мера твердости Бринелль МТБ 308		20 Сентября 2015	24	ФБУ "ЦСМ Татарстан"	Поверка	в работе							
9	Мера твердости Бринелль МТБ 297		9 Октября 2015	24	ФБУ "ЦСМ Татарстан"	Поверка	в работе							
10	Гигрометр психрометрический ВИТ-1 43		20 Июня 2015	24	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	Поверка	в работе							
11	Гигрометр психрометрический ВИТ-1 20		20 Июня 2015	24	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	Поверка	в работе							
12	Гигронетр психрометрический ВИТ-2 33		20 Июня 2015	24	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	Поверка	в работе							
13	Манометр Wika EN 562 115			12	ЗАО "Челныводоканал"		в работе							
14	Манометр Wika EN 562 116			12	ЗАО "Челныводоканал"		в работе							
		Энергетическ	ое оборудование \ I	Печи \ MLDB E1A										
15	Регулятор измеритель микропроцессорный ТРМ10 18356130202034713			12	ЗАО "Челныводоканал"		в работе							

В этом отчете собрана информация о приборах, не попавших в график поверки на текущий год. Причин для отсутствия прибора в графике поверки, помимо нахождения на консервации, может быть несколько. В первом случае прибор может проходить поверку не ежегодно, а раз в несколько лет. В таком случае никаких дополнительных действий по данному прибору производить не требуется. Во вторых прибор может не иметь введенной первичной поверки, в таком случае он не будет запланирован в поверку следующего года. По таким приборам должна быть введена первичная поверка.

Шапка отчета включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен отчет.
- Название отчета.
- Дата и время формирования отчета.
- Общее количество, не вошедших в график приборов.

- Номер по порядку.
- Наименование, модель СИ, Заводской номер СИ.
- Ответственный за СИ.
- Дата окончания поверки.
- Периодичность проведения поверки (месяцев).
- Поверяющая организация.
- Вид метрологического контроля.
- Статус СИ.

5.2.5 Перечень СИ снятых с метрологического учета

Основной задачей отчета «Перечень СИ снятых с метрологического учета» является организация законченного цикла метрологического учета по каждому прибору. Это означает, после снятия прибора с метрологического учета информация о нем не пропадает, а сохраняется в базе данных в виде перечня приборов снятых с метрологического учета. Данный отчет дает возможность восстановить историю по каждому прибору стоявшему ранее на метрологическом учете.

Перечень СИ снятых с метрологического учета:

од СИ	Название и подразделение СИ	Кем снят с учета	Заводской номер	Постановка на МК	Снятие с МК 🖕
	Манометр Цех "Гильза" (NEW) / Энергетическое оборудование /	Заболотских Сергей Юрьевич			23-12-2013
	Манометр Цех "Гильза" (NEW) / Энергетич Манометр				23-12-2013
	Регулятор ТРМ №4886 Цех Тильза (КСМ) / Элен Цех "Поршень" (корпус Турбод, Манометры / Проверка ге	рметичности гильзы /	18354091102164886		13-12-2013
	Регулятор JUMO 04.1 Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Энергетическо	:	004894860100039000		13-12-2013
	Регулятор 2704 №ЕХ61506-1-4-0111FC Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Энергетическо		EX61506-1-4-0111FC	16-02-2011	13-12-2013
	Регулятор 2704 № EX61506-1-1-0111FC Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Энергетическо		EX61506-1-1-0111FC	18-12-2010	13-12-2013
	New node Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство /				12-12-2013
	New node Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Измерительная				03-12-2013
	Индикатор №905 Цех "Поршневое кольцо" (Завод Двигателей) / Прозво				15-11-2013

Шапка отчета включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен отчет.
- Название отчета.

Перечень полей сформированного отчета:

- Код СИ.
- Наименование и подразделение СИ.
- Кем был снят с метрологического учета.
- Заводской номер.
- Дата постановки на МК.
- Дата снятия с МК.

Для просмотра информации по прибору снятому с метрологического учета необходимо выбрать его нажатием левой кнопки мыши. При этом на экране появится окно информации о приборе.

ООО «ГЕРМЕТ-Центр»

Руководство пользователя

Показать приложения Карточка СИ Сведения о МК	Тех.обслуживание	Ремонт	Перемещение	Файлы	
Снят с учета: Наименование СИ: Код СИ: Завод изготовитель: Вид измерения: Класс точности, разряд: Основная погрешность: Цена деления: Диапазон измерения:	07-01-2014 Админист рН-метр-анализатор НІ98108 ИЗМЕРЕНИЯ ФИЗИКО-	ратор воды ХИМИЧЕСК	ОГО СОСТАВА И О	СВОЙСТВ В	ЕЩЕСТВ
Инвентарный номер: Заводской номер СИ: Дата изготовления: Дата ввода в эксплуатац.: Период Техническиев) Период технического обслуживания: Поверяющая организац.: Комментарий:	123456 1234567 01-01-2014 02-01-2014 12 12				

В данном окне мы можем посмотреть следующую информацию по прибору:

- Карточка СИ
- Сведения о МК
- Тех. Обслуживание
- Ремонт
- Перемещение
- Прикрепленные файлы

Редактирование информации по прибору после снятия с метрологического учета не производится.

5.2.6 Перечень СИ по категориям

Этот перечень позволяет произвести количественный анализ используемых приборов. Приборы в нем группируются по наименованию, типу и диапазону измерений. Таким образом, мы можем получить количество приборов с одинаковыми характеристиками. Данный перечень необходим для подготовки приборов к поверке и формирования ремонтного фонда на предприятии.

	Перече Дата и вре	ень средств измерений мя формирования: 17 Ян Общее количество СИ:	по категориям варя 2014 05:01 1011				
Nº	Наименование СИ	Тип (модель) СИ	Диапазон измерений	Количество шт.			
1	Siemens	S-7300	(0-300)°C	1			
2	Весы лабораторные электронные	KERN 572-45	(5-12100) r.	2			
3	Весы лабораторные электронные	AB 204-S/FAST	от 0,01г. до 220г.	1			
4	Весы лабораторные электронные	лабораторные электронные PB 4002-S/FAST от 0,5г. до 4100г.					
5	Весы электронные	KERN CXB6K05	от 0,01г. до 6000г.	1			
6	Весы электронные	KERN PCB 4000-1	от 0,5г. до 4000г.	1			
7	Весы электронные	MK 2200	(0,5-2200)r	1			
8	Весы электронные платформенные	WT 150M-MF	(1-150) кг	1			
9	Весы электронные платформенные	PK-3-1515-221	(20-3000) кг	1			
10	Вибротест	60	-	1			
11	Вискозиметр Брукфильда ротацио	LVDV-II+Pro (шпиндели	от 10 до 3*10 ⁹ мПас	1			
12	Гигрометр психрометрический	ВИТ-1	(0-25)°C	8			
13	Гигрометр психрометрический	ВИТ-2	(15-40)°C	1			
14	Гигрометр психрометрический (Гос	ВИТ-1	(0-25)°C	1			
15	Гиря	специальная	14,90 г	1			

Шапка отчета включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен отчет.
- Дата и время формирования.
- Название отчета.

- Порядковый номер.
- Наименование СИ.
- Тип (модель) СИ.
- Диапазон измерений.
- Количество штук.

5.2.7 График поверки СИ

График поверки средств измерений является одновременно и одной из основных форм отчетности и важнейшим инструментом при построении метрологического контроля в целом.

Основная форма данного графика является годовой. В этой форме строится график поверки всех приборов предприятия за год. Параметры формирования графика позволяют выделить из общего графика отдельные части.

В параметрах формирования графика мы можем выбрать:

- Год
- Месяц
- Ответственный
- Поверяющую организацию
- Период постановки на учет
- Наименование СИ
- Модель СИ
- Показать информацию о размещении прибора.

Параметры	формирования графика
🖾 Год:	2014
П Месяц:	Январь
П Ответственный:	•
🗖 Поверяющая организация:	ФБУ "ЦСМ Татарстан"
🗖 Период постановки на учет:	01.01.2014 - 17.01.2014
П Наименование СИ:	
🗖 Модель СИ:	
🗖 Показать информацию о разме	щении прибора.
	Сформировать Закрыть

В соответствии с этими параметрами график может быть сформирован и в дальнейшем напечатан или сохранен в формате MS Word.

Кроме параметров формирования в графике использована цветовая маркировка поверок и аттестаций.

Приборов в графике - 155 шт. Передано по накладным - 10 шт. Просрочено - 0 шт.

Черным цветом отмечены запланированные поверки срок проведения, которых еще не наступил. Синим цветом будут отмечены поверки, по которым

приборы уже переданы через журнал накладных и находятся в поверке. Красным отмечены поверки срок проведения, которых уже прошел. Таким образом, мы можем численно и визуально увидеть процесс проведения поверки приборов, как по всему предприятию, так и по его отдельному подразделению.

РАФИК ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПОВЕРКИ (КАЛИБРОВКИ) СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ на 2014 год.											Приборов в графике - 155 шт. Передано по накладным - 10 шт. Просрочено - 0 шт.						
Подразделение: Производство																	
Дата ввода в		Заводской	Метроло характе	гические ристики	Периодичн.	-	Дата		По	дле	жит і	пове	эрке	(калі	вке)		
экспл.	наименование (модель) Си	номер СИ	Класс точности	Предел измерений	(месяцев)	поверяющая организация	последнеи поверки	1	2	3	4 !	5 6	7	8	9 1	0 11 12	
Линия производства поршня "Weisser" \ Операц. 150																	
01.11.2011	Нутромер индикаторный (НИ 35-60-1)	80798/00070	1	(35-60)мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	05.03.2013			п							
21.06.2010	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	11178/209	-	(0±0,9) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	13.11.2013									п	
	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BA 702750	-	(0±90) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	18.11.2013									п	
05.12.2011	Головка измерительная рычажно-зубчатая (1ИГ)	BA 706346	-	(0±0,09) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	16.01.2014	К									
	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	YA 544435	-	(0±40) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	18.11.2013	Π	Π							п	
17.06.2013	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	00070	-	(0±0,05) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	17.06.2013					Г	1				
		Лин	ия производо	ства поршня "	'Weisser" \ Onep	ац. 140											
05.12.2011	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BA 707405	-	(0±90) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	18.11.2013	Π	Π							п	
		Лин	ия производо	ства поршня "	'Weisser" \ Onep	ац. 130											
19.12.2011	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BA 706392	-	(0±0,9) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	16.01.2014	К									
	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BA 706390	-	(0±90) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	18.11.2013									п	
17.02.2012	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BT362235	-	(0±0,90) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	28.02.2013		п								
01.11.2011	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BA706391	-	(0±0,90) мм	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	04.03.2013			П							
01.11.2011	Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	BA707399	-	(0±0,90) MM	12	ДГМетр ОАО "КАМАЗ"	20.02.2013		п								
	Aara BBOGA B skenn.	РАФИК ПЕРИО Аата ввода в жспл. Наименование (модель) СИ 01.11.2011 Нутромер индикаторный (НИ 35-60-1) 21.06.2010 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 12.106.2010 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 05.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 17.06.2013 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 17.06.2013 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 19.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 19.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 19.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 19.12.2012 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 17.02.2012 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 17.02.2012 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 10.11.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 01.11.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	ГРАФИК ПЕРИОДИЧЕСКОІ Дата ввода в зиспл. Наименование (модель) СИ Заводскої полер СІ Дата ввода в зиспл. Наименование (модель) СИ Заводскої полер СІ 11.11.2011 Нутромер індикаторный (НИ 35-80-1) 80798/00070 21.06.2010 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 702700 05.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 708346 05.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 706346 05.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 706346 05.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 706346 19.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 706392 11.12.011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ)	Ката веода в жклл. Наименование (модель) СИ Заводской леворски Метроло характе Дата веода в жклл. Наименование (модель) СИ Заводской леворски Метроло характе Дата веода в жклл. Наименование (модель) СИ Заводской леворски Метроло характе 11112011 Нутромер индикаторный (НИ 35-80-1) 80799/0007 1 21.06.2010 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 708348 - 05.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 9А 708348 - 17.06.2013 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 9А 708348 - 17.06.2013 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 9А 708348 - 19.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 9А 708392 - 19.12.2011 Головка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) 8А 706392 -	Правода в соловка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) ВА 707403 Остовка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) ВА 707405 С Остовка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) ВА 706392 С Остовка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) ВА 706393 С Остовка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) ВА 706393 С Остовка измерительная рычажно-зубчатая (ИГ) ВА 706393 <th>Image: Control of the second of th</th> <th>Image: Product периодической поверки (кальровки) суредств измерений из сультурации сультири сульти сультири сульти сультири сульти сульти сультири сульти сульти сульти сульти сульти сульти сультири сульти сультири сульти сультири сульти сул</th> <th>Image: Product method and particular parti partevent particular particular particular particular</th> <th>Image: participation provided in the provided</th> <th>Image: Contract in the proper service in thereproperservice in the proper service in the proper service in th</th> <th>Image: Product metropoly and provide the product metropoly and product metropoly and provide the product metropoly and product metropoly and provide the product metropoly and producte product metropoly and product metropoly and product metropoly a</th> <th>Image: product mepuroproduct metabolis point Product mepuroproduct metabolis point Product mepuroproduct metabolis point Product mepuroproduct metabolis point Product metabolis point</th> <th>Image: product methods purdences purdences</th> <th>Image: product method prod product method product method product method product method p</th> <th>Angle on example of example</th> <th>Angle of the angle of the</th>	Image: Control of the second of th	Image: Product периодической поверки (кальровки) суредств измерений из сультурации сультири сульти сультири сульти сультири сульти сульти сультири сульти сульти сульти сульти сульти сульти сультири сульти сультири сульти сультири сульти сул	Image: Product method and particular parti partevent particular particular particular particular	Image: participation provided in the provided	Image: Contract in the proper service in thereproperservice in the proper service in the proper service in th	Image: Product metropoly and provide the product metropoly and product metropoly and provide the product metropoly and product metropoly and provide the product metropoly and producte product metropoly and product metropoly and product metropoly a	Image: product mepuroproduct metabolis point Product mepuroproduct metabolis point Product mepuroproduct metabolis point Product mepuroproduct metabolis point Product metabolis point	Image: product methods purdences	Image: product method prod product method product method product method product method p	Angle on example of example	Angle of the	

Шапка графика включает в себя следующие поля:

- Наименование графика.
- Перечень параметров по которым построен график.
- Подразделение.

Перечень полей сформированного графика:

- Порядковый номер.
- Дата ввода в эксплуатации.
- Наименование (модель) СИ.
- Заводской номер.
- Класс точности.
- Предел измерений.
- Периодичность поверки (месяцев).
- Поверяющая организация.
- Дата проведения последней поверки.
- Отметки о поверке по месяцам.

5.2.8 График технического обслуживания СИ и СК.

В данном графике отображается периодичность и результаты проведения технического обслуживания. График технического обслуживания строится одновременно по средствам измерения и средствам контроля. После формирования график может быть напечатан или сохранен в формате MS Word.

P	Производство График технического обслуживания на 2014 🔽 год. Показать приборы не вошедшие в график: 🗹																	
№ п/	Наименование.тип	Заволской номер	Периодичность	Дата		Техническое обслуживание по месяцам												
п			(месяцев)	последнего 10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
	Линия производства поршня "Weisser"																	
	Линия производства поршня "Weisser" / Операц. 150																	
1	Приспособление для контроля размеров	P 1000	1	16.01.2014	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то		
2	Приспособление для контроля размеров	P1001	1	14.01.2014	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то		
3	Приспособление для контроля размеров	P1004	1	14.01.2014	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то		
4	Кольцо установочное	374-3		01.01.1970														
5	Приспособление для контроля размеров	P1006	1	14.01.2014	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то		
6	Нутромер индикаторный	80798/00070	0															
7	Головка измерительная рычажно-зубчатая	11178/209	0															
8	Головка измерительная рычажно-зубчатая	BA 702750	0															
9	Головка измерительная рычажно-зубчатая	BA 706346	0															
10	Приспособление для контроля размеров	P1003	1	14.01.2014	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то		
11	Головка измерительная рычажно-зубчатая	YA 544435	0															
12	Головка измерительная рычажно-зубчатая	00070	0															
13	Эталон	0199076	0															
14	Эталон	0197987	0															

Шапка графика включает в себя следующие поля:

- Подразделение.
- Наименование графика и год формирования.
- Показывать или нет приборы не вошедшие в график.

Перечень полей сформированного графика:

- Порядковый номер.
- Наименование (модель) СИ.
- Заводской номер.
- Периодичность ТО (месяцев).
- Дата проведения последнего ТО.
- Отметки о проведении ТО по месяцам.

Помимо отчетной формы, данный график представляет из себя интерактивную форму, в которой возможен ввод или корректировка информации.

При нажатии на наименование прибора открывается форма ввода данных по техническому обслуживанию прибора. В этой форме мы можем задать период технического обслуживания по данному прибору. Так же можно откорректировать данные о проведенных ТО.

При нажатии на значок ТО мы можем ввести информацию о результатах проведения данного ТО.

График имеет цветовую маркировку проведенных ТО. Черным цветом отмечены запланированные ТО срок проведения, которых еще не наступил. Красным отмечены ТО срок проведения, которых уже прошел.

та обсл	пуживания на 2014	💌 год.	Добавить	Заполнить автоматически	
N⁰	План	Факт	Результат	Параметр	
1	13.01.2014	14.01.2014	Исправен		×
2	01.02.2014				×
3	01.03.2014				×
4	01.04.2014				×
5	01.05.2014				×
6	01.06.2014				×
7	01.07.2014				×
8	01.08.2014				×
9	01.09.2014				×
10	01.10.2014				×
11	01.11.2014				×
12	01.12.2014				×

5.3 Перечни и графики СК

5.3.1 Перечень СК поставленных на метрологический учет.

В данном перечне перечислены все средства контроля стоящие на метрологическом учете. Перечень может быть построен как по всему предприятию, так и по каждому подразделению.

Производство Перечень средств контроля поставленных на метрологический учет Дата и время формирования: 17 Января 2014 08:01 Общее количество СК поставленных на метрологический учет: 178												
№ п.п	Наименование СК	Модель СК	Заводской №	Ответственный за СК	Статус СК							
	Лини	я производства по	ошня "Weisser" \ Опер	рац. 150								
1	Приспособление для контроля размеров		P1000	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
2	Приспособление для контроля размеров		P1001	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
3	Приспособление для контроля размеров		P1004	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
4	Кольцо установочное		374-3	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
5	Приспособление для контроля размеров		P1006	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
6	Приспособление для контроля размеров		P1003	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
7	Эталон	К. 10598-413	0199076	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
8	Эталон	К. 10598-412	0197987	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
	Лини	я производства пој	ошня "Weisser" \ Опе	рац. 140								
9	Приспособление для контроля размеров		P1007	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
10	Подставка под поршень	B 89B.00.12094	035	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации							
11	Шаблон		0198081	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
12	Приспособление		0197771	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
13	Шаблон		0198032	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
14	Шаблон		0198033	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
15	Калибр-пробка	FM-036-W	3	Котенков Владимир Алексеевич	в работе							
16	Калибр-пробка	FM-036-W	2	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации							

Шапка перечня включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен перечень.
- Название перечня.
- Дата и время формирования перечня.
- Общее количество СК поставленных на метрологический учет.

- Номер по порядку.
- Наименование СК.
- Модель СК.
- Заводской номер СК.
- Ответственный за СК.
- Статус СК.

5.3.2 Перечень СК находящихся на консервации.

«Перечень СК находящихся на консервации» позволяет получить список приборов имеющих в данный момент статус «на консервации».

Производство Перечень СК находящихся на консервации Дата и время формирования: 17 Января 2014 08:09 Общее количество СК находящихся на консервации: 45													
№ п.п	Наименование СК	Модель СК	Заводской №	Ответственный за СК	Статус СК								
	Лини	я производства пор	ошня "Weisser" \ Опер	оац. 140									
1	Подставка под поршень	B 89B.00.12094	035	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
2	Калибр-пробка	FM-036-W	2	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
3	Калибр-пробка	FM-036-W	1	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
Линия производства поршня "Weisser" \ Операц. 120													
4	4 Калибр 0199059 Котенков Владимир Алексеевич на консервации												
	Лини	я производства пор	ошня "Weisser" \ Опер	рац. 110									
5	Подставка под поршень	B 89B.00.12094	036	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
6	База	246.3589/61	1A	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
	Лини	я производства пор	ошня "Weisser" \ Опер	рац. 115									
7	Приспособление		0197861	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
	Лини	я производства пор	ошня "Weisser" \ Опер	рац. 145									
8	Калибр		0199076	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
9	Приспособление для контроля диаметра поршня		931	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
10	База	0197961	6	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								
	Лин	ия производства п	оршня "Emag" \ Опера	ц. 120									
11	Приспособление	Q27HZ12094	1	Котенков Владимир Алексеевич	на консервации								

Перечень СК находящихся на консервации может быть построен как по всему предприятию, так и по отдельным подразделениям. Основной особенностью приборов имеющих статус «на консервации» является исключение их из графика аттестации. Такие приборы продолжают находиться на метрологическом учете, по ним в базе сохраняется вся информация, включая информацию о предыдущих аттестациях, но они исключаются из графика аттестации с момента вывода на консервацию. При выводе с консервации и присвоении прибору статуса «в работе» он автоматически встает в график аттестации. При выводе прибора с консервации необходимо учитывать, что за время нахождения на консервации у него мог истечь срок аттестации и перед передачей его в работу аттестацию следует провести заново.

Шапка перечня включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен перечень.
- Название перечня.
- Дата и время формирования перечня.
- Общее количество СК находящихся на консервации.

Наименование полей сформированного перечня:

- Номер по порядку.
- Наименование СК.
- Модель СК.
- Заводской номер СК.

- Ответственный за СК.
- Статус СК.

5.3.3 Перечень СК с истекшим сроком аттестации.

Перечень СК с истекшим сроком аттестации позволяет получить список приборов запланированная аттестация по которым на данный момент уже просрочена.

Прозводство Перечень СК с просроченными аттестациями Дата и время формирования: 19 Января 2014 06:03 Общее количество СК с просроченными аттестациями: 22												
№ п.п	Наименование, модель СК	Заводской №	Ответственный за СК	Запланированная дата аттестации	Статус СК							
I		Черновая обработн	а масло-съемного кольца									
1	Скоба 06-8119-4583-11	26	Юнусов Рафаиль Файзрахманович	28 Мая 2012	в работе							
2	Скоба 06-8119-4583-11	26	Юнусов Рафаиль Файзрахманович	28 Июля 2012	в работе							
3	Скоба 06-8119-4583-11	26	Юнусов Рафаиль Файзрахманович	28 Сентября 2012	в работе							
4	Скоба 06-8119-4583-11	26	Юнусов Рафаиль Файзрахманович	28 Ноября 2012	в работе							
5	Скоба 06-8119-4583-11	16	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Декабря 2012	в работе							
6	Скоба 06-8119-4313-02	5	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Декабря 2012	в работе							
7	Скоба 06-8119-4583-26	10	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Декабря 2012	в работе							
		Чистовая обработн	ка масло-съемного кольца									
8	Калибр-кольцо 06-8124-4050-02	9	Юнусов Рафаиль Файзрахманович	28 Декабря 2012	в работе							
9	Скоба 06-8119-4583-27	018	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Ноября 2012	в работе							
10	Скоба 06-8119-4583-27	018	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Сентября 2012	в работе							
		Черновая обработк	а компрессионного кольца									
11 Эталон к КР-461 06-8419-6284-07 5 Юнусов Рафаиль Файэрахманович 28 Декабря 2012 в работе												
12	Плита 06-8100-4020	2	Юнусов Рафаиль Файзрахманович	24 Ноября 2012	в работе							
13	Скоба 06-8119-4582-10	0	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Августа 2012	в работе							
14	Скоба 06-8119-4582-10	0	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Декабря 2012	в работе							
15	Скоба 06-8119-4582-10	0	Шайдуллов Руслан Равильевич	28 Октября 2012 в работе								

Шапка перечня включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен перечень.
- Название перечня.
- Дата и время формирования перечня.
- Общее количество СК с истекшим сроком аттестации.

Перечень полей сформированного перечня:

- Номер по порядку.
- Наименование, модель СК.
- Заводской номер СК.
- Ответственный за аттестацию СК.
- Запланированная дата аттестации.
- Статус СК.

5.3.4 Перечень СК не имеющих запланированных аттестаций.

В общем случае каждое СК поставленное на метрологический учет должно регулярно проходить аттестацию. Иногда встречается ситуация когда прибор был поставлен на метрологический учет, но аттестации ему назначены не были. Данный перечень служит для того чтобы предотвратить выпадание прибора из графика аттестаций.

	Перечень СК не имеющих запланированных аттестаций Дата и время формирования: 21 Января 2014 09:54 Общее количество СК не имеющих запланированных аттестаций в 2014 г. : 1												
№ п.п	Наиме модел СК	нование, ь Заводской №	Ответственный за СК	Запланированная дата аттестации	Статус СК								
			Служба главного инженера (Титов	;)									
1	1 Оправка G01			Нет запланированных аттестаций на 2014 г.	в работе								

Шапка перечня включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен перечень.
- Название перечня.
- Дата и время формирования перечня.
- Общее количество СК не имеющих запланированных аттестаций.

Перечень полей сформированного перечня:

- Номер по порядку.
- Наименование, модель СК.
- Заводской номер СК.
- Ответственный за аттестацию СК.
- Запланированная дата аттестации.
- Статус СК.

5.3.5 Перечень СК снятых с метрологического учета.

Данный перечень необходим для контроля над приборами снятыми с метрологического учета. При снятии с эксплуатации прибор в базе данных не удаляется, а снимается с учета, после чего информация о нем сохраняется в этом перечне.

Перечень СК снятых с метрологического учета:

ID	Название СИ	Заводской номер	Кем снят с учета	Дата постановки на Ми	Дата снятия с N
5612	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Обменный Ролики 0197941	0197941		01.01.1970	06.08.2013
2448	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Обменный (Приспособление 2462707	2		01.01.1970	06.08.2013
2459	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Обменный (Приспособление 2463688 № 24	24		01.01.1970	06.08.2013
2855	Цех "Гильза" (NEW) / Измерительная лаборатория / Эталон 06-8419-6622 № 2	2		01.01.1970	14.06.2013
7365	Цех "Поршневое кольцо" (Завод Двигателей) / Прозводство / Черн New node			01.01.1970	05.06.2013
4417	Цех "Поршневое кольцо" (Завод Двигателей) / Прозводство / Черн КР-460 № 04	04		01.01.1970	05.06.2013
7344	Цех "Поршневое кольцо" (Завод Двигателей) / Прозводство / Чис Скоба4583-15 №7А	7A		01.01.1970	03.06.2013
4055	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Линия прои Эталон для контр. отвер. под палец №Р1005	P1005		01.11.2011	22.05.2013
4042	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Линия прои Подставка под поршень №26	P1002/26		01.11.2011	17.05.2013
6979	Цех "Гильза" (NEVV) / Производство / Nevv node			01.01.1970	16.05.2013
7199	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Линия прои Калибр-пробка (полукольцо) №10598-413	10598-413		29.04.2013	13.05.2013
2457	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Производство / Опер. 140 / Мастер для калибровки приспособления Q88E.02.12094			01.01.1970	23.04.2013
2533	Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) / Измерительная лабораторі Калибр-кольцо 2462665/177 №1	1		01.01.1970	03.04.2013
7011	New pode			01.01.1970	02.04.2013

Шапка перечня включает в себя следующие поля:

- Наименование подразделения, по которому построен перечень.
- Название перечня.

Перечень полей сформированного перечня:

- Идентификационный номер СК.
- Наименование, модель СК.
- Заводской номер СК.
- Кем был снят с учета.
- Дата постановки на МК.
- Дата снятия с МК.

5.3.6 График аттестаций СК на месяц.

График аттестаций СК на месяц позволяет спланировать работу контролеров и ответственных за аттестацию СК на следующий месяц. Данный график является не только отчетной формой и формой ввода информации по аттестации приборов.

График аттестаций на: Январь • 2014 • год. Подразделение: Производство приборов: 56												
Nº	Наименование, тип СК	Заводской номер СК	Номер операции	Размер по чертежу	Действит. размер	Период месяцев	Дата последней аттест.	1 2 3	Подл	ежит аттеста 5 6 7 8	ции 9 10 11 12	
Линия производства поршня "Weisser"												
Линия производства поршня "Weisser" / Операц. 140												
1	База 246.3589/61	1	140	111,970 ; // 0,005	111,974 ; 16,500 ; // 0,002	3	20.01.2014	A	A	A	A	
Линия производства поршня "Weisser" / Операц. 120												
2	Калибр	0199056	120	1,95; 1,75	1,945 ; 1,75 - 1,755	3	16.01.2014	A	Α	A	A	
3	Калибр	0199057	120	86,5	86,5	3	16.01.2014	A	Α	A	A	
4	Калибр	0199058	120	86,8	86,8	3	16.01.2014	A	Α	A	A	
5	База 0197961	3	120	99; H=11 ; // 0,005	98,987 ;10,993 ;//0,002	3	16.01.2014	A	Α	A	A	
6	База 0197961	7	120	99;H=11;// =0,005	98,987 ; 10,993 ; пар 0,002	3	15.01.2014	A	А	A	A	
		л	иния производ	ства поршня "V	Yeisser" / Onepa	щ. 115						
7	База 0197961	2	115	99;H=11; //=0,005	98,992 ; 11,002 ; // 0,001	3	15.01.2014	A	А	A	A	
8	База 0197961	9	115	99;H=11;// =0,005	99,000 ; 10,993 ; // 0,002	3	15.01.2014	Α	А	A	A	
		л	иния производ	ства поршня "V	Yeisser" / Onepa	ац. 135						
9	База 0197961	8	135	99;H=11;// 0,005	98,988 ; 10,995 ; пар 0,002	3	15.01.2014	Α	А	A	A	
		Л	иния производ	ства поршня "Ұ	Yeisser" / Onepa	ац. 136						
10	База 246.3589/61	038	136	111,972 ; //	111,972 ; //	3	16.01.2014	Δ	Δ	Δ	Δ	

В верхней части окна графика расположены три значка вывода отчетных форм



Первый значок выводит график аттестаций на месяц в форме пригодной для утверждения и сохранения графика.

			подраз	зделение: П	роизводсти	30		•										
Nº.	Наименование,тип СК	Заводской номер СК	Номер	Размер по	Действит. размер	Период	Дата аттест.	Подлежит аттестации										
	Thenex measure of the second s									3	4	5	6	7	8	9	10 11	12
			линия произво	производства по поства порших '	Weisser'' / On	eo aur. 140												
I Description I 140 III.970; // 10,005 III.974; 10,000; 3 20.01.2014 A A A																		
Льносся проекведства першосс "Weisser" / Оперша, 120																		
2	Кашбр	0199056	120	1,95; 1,75	1,945 ; 1,75 - 1,755	3	16.01.2014	A			A			A			A	
3	Кашбр	0199057	120	2, 86	86 S	3	16.01.2014	A			A			A			A	
4	Кашбр	0199058	120	86,8	86,8	3	16.01.2014	A			A			A			A	
5	Eaza 0197961	3	120	99; H=11 ; // 0,005	98,987 ;10,993 ;//0,002	3	16.01.2014	A			A			A			A	
6	E434 0197961	7	120	99;H=11;//= 0,005	98,987; 10,993;map 0,002	3	15.01.2014	A			A			A			A	
		J	Танана произво	одства поршня '	Weisser'' / On	ерац. 115												
7	Eaza 0197961	2	115	99;H=11; //=0,005	98,992; 11,002;// 0,001	3	15.01.2014	A			A			A			A	
8	Eana 0197961	9	115	99;H=11;// =0,005	99,000; 10,993;// 0,002	3	15.01.2014	A			A			A			A	
	•	J	Танана произво	одства поршня '	'Weisser'' / On	ерац. 135				-								
9	E434 0197961	8	135	99;H=11;// 0,005	98,988; 10,995;map 0,002	3	15.01.2014	A			A			A			A	
		J	вник произв	одства порших '	Weisser'' / Om	ерац. 136												
10	Eaza 246.3589/61	038	136	111,972 ; // 0,005	111,972 ; // 0,003	3	16.01.2014	A			A			A			A	
		1	1	1	1			1	1			1						

ГРАФИК ПЕРИОДИЧЕСКОЙ АТТЕСТАЦИИ СРЕДСТВ КОНТРОЛЯ на Январь 2014 г.

Вторая форма вывода графика предназначена специально для работы контролеров. Она разработана с целью ведения ими записей результатов аттестации, непосредственно на местах аттестации приборов, для последующего внесения их в базу.

ГРАФИК ПЕРИОДИЧЕСКОЙ АТТЕСТАЦИИ СРЕДСТВ КОНТРОЛЯ Январь 2014 г. подразделение: Производство												
N₽	Наименование,тип СК	Заводской номер СК	Номер операции	Размер по чертежу	Действит. размер	Период (месяцев)	Дата последней аттестации	Результаты текущей аттестации.				
				Линих производств	а поршня "Weisser"							
	Люовск производства порашке "Weisser" / Операц. 140											
1	Baza 246.3589/61	1	140	111,970 ; // 0,005	111,974 ; 16,500 ; // 0,002	3	20.01.2014					
	Линных пронязодства порших "Wéisser" / Операц. 120											
2	Капибр	0199056	120	1,95; 1,75	1,945 ; 1,75 - 1,755	3	16.01.2014					
3	Капибр	0199057	120	86,5	86,5	3	16.01.2014					
4	Капибр	0199058	120	86,8	86,8	3	16.01.2014					
5	Eaza 0197961	3	120	99; H=11; // 0,005	98,987 ;10,993 ;//0,002	3	16.01.2014					
6	Eaza 0197961	7	120	99 ; H = 11 ; // = 0,005	98,987; 10,993; map 0,002	3	15.01.2014					
				Линих производства порш	ня "Weisser" / Операц. 115							
7	Eaza 0197961	2	115	99;H=11;//=0,005	98,992;11,002;//0,001	3	15.01.2014					
8	Eaza 0197961	9	115	99; H=11; // =0,005	99,000 ; 10,993 ; // 0,002	3	15.01.2014					
				Линих производства порш	нх "Weisser" / Операц. 135							
9	Eaza 0197961	8	135	99;H=11;//0,005	98,988; 10,995; map 0,002	3	15.01.2014					
				Линих производства порш	ня "Weisser" / Операц. 136							
10	Eaza 246.3589/61	038	136	111,972 ; // 0,005	111,972 ; // 0,003	3	16.01.2014					
11	Eaza 0197961	5	136	99;11	98,992;11,003;//0,002	3	16.01.2014					

Третий значок производит сохранение графика. Это нужно если Вы хотите сравнить две версии графика за различные даты.

Далее у нас есть два поля выбора: месяц и год построения графика.



При выборе этих полей необходимо учитывать, что график отображает состояние в текущий момент времени. При вводе новых приборов и аттестаций по ним происходит изменение графиков как прошлых так будущих периодов.

Шапка графика включает в себя следующие поля:

- Название графика.
- Месяц и год на которые производится формирование графика.
- Наименование подразделения, по которому построен график.
- Количество приборов в графике.

Перечень полей сформированного графика:

- Порядковый номер
- Наименование, модель СК.
- Заводской номер СК.
- Размер по чертежу.
- Действительный размер.
- Период аттестации.
- Дата последней аттестации.
- Распределение аттестаций по месяцам.

Как уже говорилось ранее, график аттестаций представляет собой не только отчет, но и интерактивную форму для ввода результатов аттестаций.

16.01.2014	Α		Α		Α		Α	
16.01.2014	Α		А		А		А	
	_							

При нажатии левой кнопкой мыши на значок аттестации появляется форма ввода результатов аттестации. В этой форме мы можем ввести следующие данные по аттестации:

- Результат аттестации.
- Планируемая дата аттестации.
- Фактическая дата аттестации.
- Действительный размер.
- Комментарий.

Результат аттестации:
Планируемая дата аттестации: 28-02-2014
Фактическая дата аттестации:
Действительный размер:
Комментарий:
Сохранить изменения Отменить

При нажатии на кнопку «Сохранить изменения» производится сохранение данных введенных в форму и в графике отображаются уже новые данные.

5.3.7 График аттестаций СК на год.

График аттестаций СК на год является основным окном программы для контроля над аттестацией приборов как в целом по предприятию, так и по отдельным его подразделениям. Данный график является не только отчетной формой и формой ввода по аттестации приборов.

	Рафик аттестаций на 2014 год. Подразделение: Производство приборов: 137																
		Заводской	Номер	Размер по	Действит.	Период	Дата			П	одле	жит	атт	еста	ции		
Nº	Наименование,тип LK	номер СК	операции	чертежу	размер	месяцев	последней аттест.	1	2	3	4 5	6	7	8	9 1	0 11	12
			Линия про	изводства по	ршня "Weisser'	•											
		Л⊬	ния производо	тва поршня "\	#eisser" / Onep	оац. 150											
1	Приспособление для контроля размеров	P1000	170			3	21.11.2013		A		A	1		Α		A	
2	Приспособление для контроля размеров	P1001	170			3	11.11.2013		Α		A	1		А		A	
3	Приспособление для контроля размеров	P1004	150			3	11.11.2013		Α		A	1		А		A	
4	Кольцо установочное	374-3	150	вн. 45,023	45,0235	6	24.12.2013					A	1				А
5	Приспособление для контроля размеров	P1006	150			3	11.11.2013		Α		A			Α		A	
6	Приспособление для контроля размеров	P1003	150			3	11.11.2013		Α		A			Α		A	
7	Эталон К. 10598-413	0199076		104,904; 104,916; 104,786; 104,667; 103,404	103,836; 103,912; 103,986; 104,508; 103,401	6	11.12.2013					4					A
8	Эталон К. 10598-412	0197987		104,906; 106,916; 104,793; 104,605; 103,407	103,844; 103,915; 103,988; 104,395; 103,403	6	04.12.2013					4					A
	•	Ли	ния производо	тва поршня "\	Weisser" / Onep	рац. 140											
9	Приспособление для контроля размеров	P1007	140			3	11.11.2013		Α		A			Α		A	
10	Шаблон	0198081	140			6	11.11.2013				A					A	
11	Приспособление	0197771	140			6	28.11.2013				A					A	
12	Шаблон	0198032	140	R18,6/R1,8	36,180 ; 1,346 ; R1,9	6	20.11.2013				A					A	
13	Шаблон	0198033	140	R19,1/R1,8	37,98;1,311; R 1,932	6	18.11.2013				A	1				A	
-								-	-		_	-	-		_	+	+

В верхней, левой части окна графика расположены три значка: вывод отчетной формы, настройка и сохранение. При нажатии на эти значки мы получаем сформированный график в виде файла формата MS Word или сохраняем его в архиве перечней и графиков.



Первый значок выводит график аттестаций на месяц в форме пригодной для утверждения и сохранения графика. В данном случае после получения графика в файле формата Microsoft Word мы можем произвольным образом менять шапку согласования, подписи или любую другую информацию.

-

]	РАФИК ПЕРИО,	ЦИЧЕСКОЙ подр	АТТЕСТАЦ азделение: П	(ИИ СРЕДС ронзводство	FB KOHT: D	РОЛЯ на 201	4г.									
co	ГЛАСОВАНО					ì	УТВЕРЖ Генеральный Набережные	ДА йдир Челл	Ю екто њі"	np OC	0 "	Фед	epar. 1	r-Mo	гул		
		Заволской	Номер	Размер по	Лействит		Лата	Подлежит аттестации									
N₽	Наименование,тип СК	номер СК	операции	чертежу	размер	Период	аттест.	1 :	2 :	3 4	5	6	7	8	9 1	0 11	12
		•	Линих л	фонзводства по	punca ''Weisse	c''											
		л	інны пронзво	цатва поршня '	Weisser'' / On	ерац. 150											
1	Приспособление для контроля размеров	P1000	170			3	21.11.2013		4		A			A		A	
2	Прилюсобление для контроля размеров	P1001	170			3	11.11.2013		4		A			A		A	
3	Приспособление дляконгропаразмеров	P1004	150			3	11.11.2013		4		A			A		A	
4	Кольцо установочное	374-3	150	ен. 45,023	45,0235	6	24.12.2013					A					A
5	Приспособление для контроля размеров	P1006	150			3	11.11.2013		۹.		A			A		A	
6	Приспособление для контроля размеров	P1003	150			3	11.11.2013		۹.		A			A		A	
7	Этылок К. 10598-413	0199076		104,904; 104,916; 104,786; 104,667; 103,404	103,836; 103,912; 103,986; 104,508; 103,401	6	11.12.2013					A					A
8	Этылок К. 10598-412	0197987		104,906; 106,916; 104,793; 104,605; 103,407	103,844; 103,915; 103,988; 104,395; 103,403	6	04.12.2013					A					A
		л	інны пронзво	цатва поршня '	'Weisser'' / On	ерац. 140											
9	Приспособление для контроля размеров	P1007	140			3	11.11.2013		1		A			A		A	
LO	Шаблон	0198081	140			6	11.11.2013				A					A	
- T	T	0107771	140			6	28 11 2013	Г	1		_ه ا	I –	ΙT	T	— Г	4	1 7
ս	Тфиспособление	0197771	110				20.11.2015				~						\vdash

С помощью второго значка производится настройка информации отображаемой в графике. При нажатии на эту кнопку появляется окно следующего вида:

Параметры	і формирования графи	ка
🗹 Год:	2014	▼
🔲 Показать информаци	ю о размещении прибора	1.
	Сформир	овать Закрыть

В окне можно выбрать год формирования графика и отметку для показа дополнительной информации о размещении прибора. При нажатии кнопки сформировать график будет переформирован с новыми параметрами.

Третий значок производит сохранение графика. Это нужно если Вы хотите сравнить две версии графика за различные даты.

Шапка графика включает в себя следующие поля:

- Название графика.
- Год формирования графика.
- Наименование подразделения, по которому построен график.
- Количество приборов в графике.

Перечень полей сформированного графика:

- Порядковый номер
- Наименование, модель СК.
- Заводской номер СК.
- Размер по чертежу.
- Действительный размер.
- Период аттестации.
- Дата последней аттестации.
- Распределение аттестаций по месяцам.

Как уже говорилось ранее, график аттестаций представляет собой не только отчет, но и интерактивную форму для ввода результатов аттестаций.

16.01.2014	Α		Α		Α		Α	
16.01.2014	Α		А		А		А	

При нажатии левой кнопкой мыши на значок аттестации появляется форма ввода результатов аттестации. В этой форме мы можем ввести следующие данные по аттестации:

- Результат аттестации.
- Планируемая дата аттестации.
- Фактическая дата аттестации.
- Действительный размер.
- Комментарий.

Результат аттестации:
Планируемая дата аттестации: 28-02-2014
Фактическая дата аттестации:
Действительный размер:
Комментарий:
Сохранить изменения Отменить

При нажатии на кнопку «Сохранить изменения» производится сохранение данных введенных в форму и в графике отображаются уже новые данные.

5.4 Журналы

5.4.1 Журнал заявок.

Журнал заявок служит для формирования, передачи и обработки заявок, связанных с поверкой и ремонтом метрологического оборудования. В системе предусмотрено шесть видов заявок:

- Заявка на ремонт
- Учет нового СИ или СК
- Заявка на внеочередную поверку
- Заявка на перемещение
- Отсутствует бирка
- Просрочена поверка

	Журнал заяво	ок по под	разделению:		
N≘	Тип заявки	Дата отправк	Кто отправил	Текст заявки	Статус заявки
22758	Заявка на ремонт	21.01.2014		Проверить твердомер в производстве (разность показаний)	Выполнена
22757	Заявка на ремонт	25.12.2013		Приспособление КР-509 84-1 8701-4568 не работает датчик	Принята в работу
22756	Заявка на внеочередную пов	11.12.2013		С поверки пришел меритель с несоответствиями: штангель циркуль 0-200 Mahr пришел не в полной комплектаци КМД с несоответствующими пластинами	Принята в работу
22755	Заявка на ремонт	11.12.2013		На приспособление 06-8701-4841 твердый сплав делает на гил	Выполнена
22754	Заявка на ремонт	11.12.2013		на marposs 10 оп требуется заменить пружинные пластины в с	Принята в работу
				У нас возникла новая проблемка с оборудованием HOMMEL ТЕ хомель выдет ошибку "не достигнуто объектное окно позицион« Описание: в программе замеров	
22751	Заявка на ремонт	22.11.2013		при выставлении координат по оси Z машина доходя до нужны При произведении (выставлении) референтных точек машина (Выполнена
				при повторном выставление референтных точек проблема ост: В процессе хода рычагом по оси Z наблюдается залипание пок	
22750	Заявка на ремонт	22.10.2013		Откололся щуп на приспособление № 8701-4786.	Выполнена
22749	Заявка на внеочередную пов	18.10.2013		в этом месяце у нас по графику поверка концевых мер КМД НОС	Выполнена
22748	Заявка на ремонт	17.10.2013		сломан штангенциркуль 0-300 электронный HOLEX №Н092690 прошу выслать срочно замену штангенциркуль 0-300 электронн	Выполнена
22747	Заявка на ремонт	08.10.2013		Заменит бирки поверки на нутромерах оп.20,40/1,40/2(бирки н	Выполнена
22746	Заявка на ремонт	01.10.2013		Не работает средний датчик на приборе(8701-4568) для измер	Выполнена
22745	Заявка на ремонт	13.09.2013		заклинило нутромер срочно принести замену и забрать в ремо	Выполнена
22744	Заявка на ремонт	10.09.2013		заклинило нутромер 74887/АА677704	Выполнена
22742	Заявка на ремонт	19.08.2013		Устранить неисправность кондиционера на финише,цех Гильза	Выполнена
22741	Заявка на ремонт	19.08.2013		скоба 125-150 №88527 с индик 02325 нет стабильности показа	Выполнена
22740	Заявка на перемещение	15.08.2013		ИРБ 01090624 ИРБ 01081434 снять с Жиганов, выполнить перемещение на Несмелов	Выполнена
22720	Заявка на ремонт	05.07.2013		Вышел из строя кондиционер General	Выполнена

Для формирования новой заявки требуется нажать кнопку «+» в левом нижнем углу таблицы. При этом на экране появляется диалоговое окно ввода новой заявки. В окне «Оформление новой заявки» мы выбираем тип заявки, вводим текст заявки и прикрепляем к заявке необходимые файлы. При нажатии кнопки «Добавить заявку», новая заявка помещается в «Журнал заявок». Если нажать кнопку «Отмена» то формирование новой заявки будет отменено. В момент формирования заявки ей автоматически присваивается текущее время и Ф.И.О. оформившего заявку из числа лиц ответственных за метрологический учет.

Заявка на ремонт	•
Заявка на ремонт	
Лет нового СИ	
Заявка на внеочередную поверку	
Заявка на перемещение	
Отсутствует бирка	
Тросрочена поверка	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Птправить SMS увеломление о подвлении задвки	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки.	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки.	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб.)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. <i>Прикрепленные файлы:</i> (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	
Отправить SMS уведомление о появлении заявки. Прикрепленные файлы: (допустимый размер одного файла не более 4 Мгб)	Добавить заявку Отмена

В журнале заявок предусмотрена возможность SMS оповещения лиц ответственных за прием и выполнение заявок. Отправка SMS ремонтным и оперативным службам является дополнительной платной услугой, которая оговаривается отдельно с каждой организацией или предприятием.

№ заявки:	22758	3					
Тип заявки:	Заявк	ана	рем	онт			
Время подачи заявки:	21.01	.201	4 09:	39			
Кто передал:							
Текст заявки:	Пров	ерил	ътве	ердо	омер	вп	роизводстве (разность показаний)
Время реагирования на заявку:	21.01.	2014	10:2	1			(41 минуту)
Время выполнения заявки:	0	я	нварь	2014		0	
Результат выполнения:	Пн В	Вт С	р Чт 1 2	Пт	C6	Bo	
	6	7	8 9	10	11	12	
	13	14 1	5 16	17	18	19	
Замечания по ремонту:	20 1	21 2	2 23	24	25	26	
	27	28 2	9 30	31			
	Время:		10:21	_		_	Отменить
	часы: Минуты	ы:	\geq	õ		5	OTWENNTB
	Сейч	ac			Закры	пь	при повторном выставление референтных точек пробл

После отправки заявки, она получает статус «отправлена», и выделяется в журнале заявок красным цветом. Заявка остается выделенной в журнале красным цветом до тех пор, пока оператор, принимающий заявки не проставит время реагирования на заявку. На основании времени подачи заявки и времени введенного оператором высчитывается реагирования на заявку. С этого момента заявка будет выделена синим цветом.

В дальнейшем, после выполнения заявки заносится результат выполнения заявки. Если это была заявка на ремонт, то могут быть указаны замечания по ремонту. После указания времени выполнения заявки, она отображается в журнале зеленым цветом.

5.4.2 Журнал накладных.

Журнал накладных служит для организации учета в процессе транспортировки приборов к месту поверки или ремонта, и возврата их в производство. Учет перемещения приборов основан на формировании типовой накладной по форме М-15.

Накладная на отпуск материалов на сторону оформляется при отпуске материалов сторонним организациям или подразделениям своей организации, а также при выбытии материалов в результате их продажи.

Данная накладная выписывается соответствующим подразделением организации, осуществляющим снабженческо-сбытовые функции, либо должностным лицом, выполняющим аналогичные функции, на основании договоров или других документов и разрешения руководителя организации.

Типовая межотраслевая форма № М-15 утверждена постановлением Госкомстата России от 30.10.97 г. № 71а.

	Дата 🔷	Позиций	Подразделение	Накладную сформировал (Ф.	Дата передачи	Дата возврата
р	23.01.2014	2			23.01.2014	
Фед	21.01.2014	3		Ī	14.01.2014	
8Гилі	21.01.2014	1		Ī	21.01.2014	
55 Гил	13.01.2014	1		Ī	13.01.2014	
56Гилі	13.01.2014	1		Ī	25.12.2013	
54 OC	09.01.2014	4		Ī	09.01.2014	16.01.2014
53Гилі	26.12.2013	3		Ī	26.12.2013	
52Мал	25.12.2013	1			25.12.2013	27.12.2013
50Мал	13.12.2013	1			13.12.2013	
51Typ	13.12.2013	1			13.12.2013	15.01.2014
49Гилі	06.12.2013	1			06.12.2013	
48турі	05.12.2013	2			05.12.2013	15.01.2014
46Ири	04.12.2013	1			04.12.2013	05.12.2013
47Pyc.	04.12.2013	2		1	04.12.2013	23.12.2013
45 FM	03.12.2013	9			03.12.2013	15.01.2014
44ФМ	02.12.2013	2			03.12.2013	16.12.2013
43 FN	29.11.2013	2			29.11.2013	09.01.2014
42Typ	28.11.2013	1			28.11.2013	23.12.2013
41 FI	22.11.2013	1			22.11.2013	02.12.2013
40Тур	20.11.2013	1			20.11.2013	06.12.2013
ЗЭТит	18.11.2013	5			18.11.2013	06.12.2013
38Гилі	15.11.2013	18			15.11.2013	06.12.2013
37Тит	14.11.2013	8			18.11.2013	06.12.2013
35ФМ	12.11.2013	2			25.11.2013	03.12.2013
36Pyc.	12.11.2013	1			12.11.2013	
ззтур	11.11.2013	11		1	18.11.2013	

Журнал накладных по подразделению:

Выписка новой накладной осуществляется нажатием кнопки «+» в левом нижнем углу таблицы.

Руководство пользователя

Редактирование накладной	-
— Реквизиты накладной ————————————————————————————————————	
Номер накладной:	
Дата формирования: 29.01.2014	
Кто сформировал (Ф.И.О.): Администратор	
Дата передачи по накладной:	
Дата возврата по накладной:	
Позиции по накладной	
№ Наименование Заводской номер Информация о поверке	
Позиции СИ Позиции СК	
Печать накладной Печать сгруппированной накладной Сохранить Удалить Отмена	

После нажатия кнопки «+» появляется основное диалоговое окно ввода данных по накладной. В верхней части окна расположены реквизиты, относящиеся к накладной в целом.

Реквизиты накладной:

- Номер накладной.
- Дата формирования.
- Кто сформировал (Ф.И.О.).
- Дата передачи по накладной.
- Дата возврата по накладной.

Номер накладной — заполняется в произвольной форме в соответствии с критериями ведения нумерации документов принятыми на этом предприятии.

Дата формирования – по умолчанию программа предлагает текущую дату в качестве даты формирования накладной. Эта дата может быть изменена.

Кто сформировал – в этом поле указывается, кто из ответственных лиц сформировал данную накладную. Это поле не изменяется и устанавливается по данным пользователя вошедшего в систему.

Дата передачи по накладной – эта дата проставляется, когда все приборы, передаваемые по накладной, собраны и был произведен фактический вывоз приборов с предприятия на поверку или ремонт. С момента установки этой даты во всех отчетах и перечнях приборы считаются переданными по накладной. В накладной закрывается редактирование позиций СИ и позиций СК. При заполненной дате передачи, накладная отображается синим цветом в журнале накладных и не может быть удалена из журнала.

Дата возврата по накладной – эта дата проставляется в момент возврата приборов на предприятие с поверки или ремонта. С момента установки этой даты во всех отчетах и перечнях приборы считаются возвращенными по накладной. При заполненной дате возврата, накладная отображается зеленым цветом в журнале накладных и не может быть удалена из журнала.

Для заполнения позиций по накладной в окне редактирования накладной существуют две кнопки: «Позиции СИ» и «Позиции СК». При нажатии на одну из этих кнопок появляется окно выбора приборов для включения их в накладную. В накладную может быть включено любое число позиций по СИ и СК.

31		Штангенциркуль ШЦЦ-I-150-0,01	C812051475
32		Штангенциркуль ШЦ-I-150-0,05	80070154
		Цех "Поршень" (корпус Турбодизеля) \ Производство \ Линия производства поршня "Weisser" \ О	перац. 110
33		Нутромер индикаторный НИ 40-60-1	AA47H036
34		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	ZA615617
35		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BT362237
36		Меры длины концевые плоскопаралельные КМД Н1 (83 шт)	H07050
37		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA702724
38		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA706393
39		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	YA540778/15394/615
40		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA706420
41		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	ZA615425
42		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	№ZA615580
43		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA 702749
44		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	XA498702
45		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA706415
46		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA706389
47		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	ZA615619
48		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	BA702748
49		Головка измерительная рычажно-зубчатая ИГ	ZA615645
50		Индикатор часового типа ИЧ100	AGG 360296
51		Головка измерительная рычажно-зубчатая -	ZA615439
Поиск по н	юмеру или наиме	нованию: Сохранить	Отменить

После выбора приборов, которые мы хотим включить в накладную нужно нажать кнопку сохранить. Если мы хотим отменить действия по выбору приборов, то нажимаем кнопку отмена.

Заключение

В представленном руководстве пользователя мы попытались максимально 72 полно и подробно объяснить принципы работы программного комплекса «ПК МЕТРОЛОГИЯ». Просим Вас все пожелания и замечания по данному руководству направлять на адрес электронной почты: info@germet-centr.ru