

# СПРУТ-ОКП Руководство пользователя

СПРУТ-ОКП Документация

Exported on 04/24/2024

## Table of Contents

<b>1</b>	<b>Введение .....</b>	<b>30</b>
1.1	Соответствие требованиям ГОЗ.....	30
1.2	Функциональное назначение системы .....	30
1.3	Алгоритм работы системы.....	33
1.3.1	Планирование выпуска готовой продукции .....	35
1.3.2	Планирование производства и поставки ДСЕ и КИМ.....	37
1.3.3	Временные интервалы управления .....	38
1.4	Структура системы .....	38
1.4.1	Планирующий уровень .....	40
1.4.2	Подготовительный уровень .....	43
1.4.3	Производственный уровень.....	43
<b>2</b>	<b>Запуск системы.....</b>	<b>46</b>
2.1	Монитор .....	47
2.1.1	Настройка монитора.....	49
2.1.2	Передача сообщений .....	49
2.1.3	Подключение дополнительного оборудования .....	51
2.2	Фильтрация и поиск .....	57
2.3	Горячие клавиши .....	58
<b>3</b>	<b>Модуль Технолог .....</b>	<b>60</b>
3.1	Описание и назначение модуля Технолог .....	60
3.2	Функциональный состав модуля Технолог .....	62
3.2.1	Номенклатура ДСЕ .....	63
3.2.1.1	Быстрое изменение предмета .....	68
3.2.2	Свойства номенклатуры ДСЕ .....	70
3.2.3	Инженерные данные ДСЕ.....	73
3.2.4	Технологический маршрут .....	77
3.2.4.1	Создание группированием технологического маршрута .....	80
3.2.4.2	Создание копированием технологического маршрута .....	81
3.2.4.3	Создание технологического маршрута по производственной партии.....	82
3.2.5	Редактирование свойств операции технологического маршрута.....	84
3.2.5.1	Свойства операции технологического маршрута .....	84



3.2.5.2	Трудовые нормативы.....	85
3.2.5.3	Материалы на операции технологического маршрута.....	89
3.2.5.4	Инструменты операции технологического маршрута.....	91
3.2.5.5	Технологические указания операции технологического маршрута.....	94
3.2.5.6	Эскиз операции технологического маршрута.....	94
3.2.5.7	Редактирование ограничения исполнения операции по рабочим местам.....	96
3.2.5.8	Карта контроля технологической операции.....	96
3.2.5.9	Возвратные отходы (технологическая операция).....	97
3.2.6	Структурный состав ДСЕ.....	98
3.2.7	Применяемость в составе.....	101
3.2.8	Прикрепленные файлы.....	101
3.2.8.1	Превью файла.....	103
3.3	Справочники модуля Технолог.....	104
3.4	Отчёты и Документы модуля Технолог.....	105
3.5	Массовые операции замены.....	106
<b>4</b>	<b>Импорт данных из внешних систем.....</b>	<b>111</b>
4.1	Список доступных данных.....	111
4.1.1	Импорт в собственные таблицы.....	133
4.2	Список недоступных данных.....	134
4.3	Загрузка входных данных.....	135
4.3.1	Загрузка XML через XSLT.....	135
4.3.1.1	Структура файла XSLT-преобразования.....	136
4.3.1.2	Структура файла XML для преобразования через XSLT.....	139
4.3.1.3	Описание схем XSLT-преобразования.....	140
4.3.2	Загрузка EXCEL файлов.....	141
4.3.3	Загрузка XML PLM Союз.....	143
4.3.3.1	Спецификация импорта XML PLM Союз.....	144
4.3.4	Загрузка JSON файлов (интерактивный).....	152
4.3.5	Загрузка JSON T-FLEX.....	154
4.4	Основное окно менеджера импорта.....	156
4.5	Состояние таблиц с импортируемыми данными.....	157
4.6	Протоколирование работы менеджера импорта.....	158
4.6.1	Протокол процесса импорта в текстовом формате.....	158
4.6.2	Протокол процесса импорта в XML-формате.....	160

4.6.2.1	Формат XML-файла протокола процесса импорта .....	161
4.6.3	Уровни детализации протокола процесса импорта.....	164
4.7	Настройки процесса импорта из внешних систем .....	167
4.8	Импорт XML через утилиту.....	168
4.9	Список разрешенных символов .....	169
<b>5</b>	<b>Модуль Сбыт .....</b>	<b>170</b>
5.1	Описание и назначение модуля Сбыт .....	170
5.2	Функциональный состав модуля Сбыт .....	170
5.3	Справочники модуля Сбыт .....	171
5.4	Управление сбытом продукции.....	171
5.4.1	Постраничное отображение .....	172
5.4.2	Кнопки редактирования списка.....	172
5.4.3	Кнопки редактирования записи .....	173
5.4.4	Работа с группами.....	173
5.5	Отчёты и Документы модуля Сбыт.....	173
5.6	Настройки модуля Сбыт .....	174
5.6.1	Вид модуля Сбыт .....	174
<b>6</b>	<b>Модуль Плановик .....</b>	<b>176</b>
6.1	Описание и назначение модуля Плановик .....	176
6.2	Функциональный состав модуля Плановик.....	177
6.2.1	Выработка по персоналу.....	185
6.2.2	Выработка по рабочим центрам.....	188
6.2.3	Загрузка рабочих центров.....	191
6.2.4	Загрузка ресурсов .....	198
6.2.5	Список производственных операций (Список работ).....	201
6.2.6	Список производственных партий .....	206
6.2.6.1	Счетчик.....	207
6.2.7	Производственная программа (диаграмма) .....	213
6.2.8	Производственная программа (табличный вид) .....	217
6.2.9	Годовая производственная программа.....	227
6.2.10	Просрочено по Тг .....	228
6.3	Формирование производственной программы .....	229
6.3.1	Постановка в план позиции с высоким приоритетом.....	233

6.3.2	Особенности при постановке позиции методом "назад" .....	234
6.3.3	Свойства влияющие на постановку предметов в план .....	234
6.3.4	Производственная программа .....	240
6.3.4.1	Автоматическое обновление производственной программы .....	242
6.3.5	Постановка ПП по шаблону .....	242
6.3.6	Формирование ПП по портфелю заказов .....	243
6.3.7	Объединение производственных партий .....	247
6.3.8	Объединение производственных партий по группе номенклатуры .....	250
6.3.9	Выделение производственной партии в отдельную плановую позицию .....	253
6.3.10	Подтверждение планового выпуска .....	255
6.3.11	Свойства операции .....	260
6.3.12	Свойства плановой позиции .....	264
6.3.12.1	Статусы плановой позиции .....	266
6.3.13	Состав плановой позиции/Производственные партии .....	266
6.3.13.1	Просмотр состава производственной программы на закладках производственной программы .....	268
6.3.13.2	Маршрут производственной партии .....	268
6.3.13.3	Изменение свойств производственной партии .....	271
6.3.14	Удаление плановой позиции или производственной партии .....	272
6.3.14.1	Удаление ПП УДСЕ .....	273
6.3.14.2	Удаление ПП которая имеет в потребностях КиМ ссылки на ПП УДСЕ .....	273
6.3.15	Перерасмещение ПП .....	274
6.3.16	Остановка/перезапуск позиции плана .....	274
6.3.17	Планирование дополнительной партии .....	276
6.3.18	Смена производственного маршрута .....	278
6.3.19	Свойства производственной партии .....	279
6.3.20	Способ комплектования при формировании плановой позиции .....	280
6.3.21	Смещение группы плановых позиций .....	282
6.3.22	Планирование и подтверждение УДСЕ .....	283
6.3.22.1	Планирование УДСЕ отдельной плановой позицией .....	283
6.3.22.2	Планирование УДСЕ в составе сборочных единиц .....	283
6.3.22.3	Процедура подтверждения .....	284
6.3.22.4	Постановка в план УДСЕ по составу .....	284
6.3.22.5	Постановка в план УДСЕ по потребностям .....	288
6.3.23	Копирование группы плановых позиций .....	291

6.3.23.1	Внешний вид функции :.....	292
6.3.23.2	Функция состоит из нескольких разделов: .....	292
6.3.23.3	Раздел определения периодов.....	292
6.3.23.4	Раздел критериев отбора позиций .....	293
6.3.23.5	Список отобранных для копирования позиций .....	293
6.3.24	Копирование плановой позиции.....	294
6.4	Производственные нормативы.....	296
6.4.1	Циклограмма .....	297
6.4.2	Шаблоны ТП .....	299
6.4.3	Данные о планировании.....	304
6.5	Проекты плана по циклограммам.....	306
6.6	Потребности в КиМ на производственную программу .....	306
6.6.1	Замена потребности в КиМ по всей производственной программе .....	308
6.7	Норма расхода и потребность в КиМ.....	310
6.7.1	Нормы расхода материалов и заготовок.....	310
6.7.1.1	Изменение норм расхода и замена КиМ.....	315
6.7.1.2	Удаление потребности.....	317
6.7.2	Замена материалов, комплектующих и инструментов .....	318
6.7.3	Нормы расхода комплектующих .....	319
6.7.4	Инструменты (Плановик) .....	320
6.7.4.1	Добавление инструмента.....	322
6.7.4.2	Замена инструмента.....	323
6.7.4.3	Изменение карты использования инструмента.....	324
6.7.4.4	Изменение количества рабочих мест .....	325
6.7.4.5	Удаление инструмента.....	326
6.7.5	Материалы по кооперации .....	326
6.7.6	Норма расхода и потребность .....	327
6.8	Резервирование КиМ на складах.....	327
6.9	Статусы обеспеченности в КиМ .....	328
6.9.1	Возможные статусы .....	328
6.9.2	Настройка параметров расчета статусов обеспеченности в КиМ.....	329
6.9.2.1	Пример настройки.....	333
6.9.3	Расчет статусов обеспеченности в КиМ.....	333
6.10	Анализ выработки плана.....	336

6.10.1	Определение загрузки ресурсов .....	338
6.10.1.1	Сообщения при расчете загрузки:.....	339
6.10.2	Анализ выработки по РЦ.....	340
6.10.3	Анализ выработки по персоналу.....	341
6.11	Оценка варианта плана .....	341
6.11.1	Варианты плана.....	343
6.11.2	Формирование состава.....	345
6.11.3	Оценка загрузки оборудования .....	349
6.11.4	Диаграмма загрузки оборудования .....	350
6.12	Цеховой план-график .....	353
6.12.1	Основное окно цехового план-графика .....	354
6.12.1.1	Список работ .....	355
6.12.1.2	Оценка загрузки ресурсов.....	357
6.12.1.3	Диаграмма.....	357
6.12.2	Загрузка существующего план-графика.....	360
6.12.3	Создание нового план-графика .....	361
6.12.4	Конфигурация основного окна .....	362
6.12.5	Удаление цехового план-графика .....	364
6.13	Показать архив.....	364
6.13.1	Переместить в архив.....	369
6.14	Справочники модуля Плановик .....	371
6.15	Отчёты и Документы модуля Плановик .....	372
6.16	Настройки модуля Плановик.....	373
6.16.1	Фильтрация .....	373
6.16.2	Вид окна производственной программы .....	373
6.16.3	Конфигурация отображения данных .....	373
<b>7</b>	<b>Модуль Диспетчер.....</b>	<b>375</b>
7.1	Описание и назначение модуля Диспетчер .....	375
7.2	Функциональный состав модуля Диспетчер .....	382
7.3	Выполнение производственной программы. Учет операций. ....	383
7.3.1	Учет выполнения операций.....	384
7.3.1.1	Плановый учет выполнения операций .....	384
7.3.1.2	Фактический учет выполнения операций.....	394
7.3.1.3	Учет операции на группу исполнителей .....	395

7.3.1.4	Учет с распределением по объединенным партиям.....	400
7.3.1.5	Учет операции с подетальной ОМП .....	401
7.3.1.6	Корректировка учета .....	405
7.3.1.7	Аннулирование учета .....	409
7.3.1.8	Автоматическое формирование документов выдачи со складов при учете операции .....	414
7.3.1.9	Автоматическое формирование документов списания материалов с резервов складов при учете операции .....	415
7.3.1.10	Автоматическое формирование документа сдачи на основной склад хранения .....	416
7.3.2	Учет брака на операции .....	417
7.3.3	Укомплектованность КиМ.....	419
7.3.3.1	Функция снятия/восстановления резерва .....	430
7.3.4	Анализ выработки плана (см.Плановик).....	430
7.3.5	Удаление данных по формированию нормированного задания (НЗ) .....	430
7.3.6	Изменение маршрута производственной партии .....	430
7.3.6.1	Страницы:.....	432
7.3.6.2	Страница "Операции": .....	433
7.3.6.3	Страница "Трудовые нормативы": .....	435
7.3.6.4	Страница "Техн. указания": .....	436
7.3.6.5	Страница "Ограничение РМ": .....	436
7.3.6.6	Страница "Свойства ПрП": .....	437
7.3.6.7	Сохранение.....	438
7.3.7	Учёт расхода КиМ .....	439
7.3.7.1	Интерфейс функции .....	440
7.3.7.2	Изменение нормы расхода.....	444
7.3.8	Учёт расхода ресурса инструмента.....	447
7.3.8.1	Интерфейс функции .....	448
7.3.9	Назначение идентификационных (серийных) на ДСЕ .....	449
7.3.10	Создание технологического маршрута по производственной партии. ....	450
7.3.11	Возвратные отходы (производственные) .....	451
7.4	Справочники модуля Диспетчер.....	454
7.5	Журналы модуля Диспетчер .....	454
7.5.1	Журнал сменных заданий.....	454
7.5.1.1	Учёт выполнения работ сменного задания .....	456
7.5.1.2	Формирование и работа со сменным заданием .....	459
7.5.2	Журнал сопроводительных листов.....	478

7.5.3	Журнал учёта возвратных отходов.....	482
7.5.3.1	Состав документа:.....	483
7.5.3.2	Создание документа:.....	483
7.5.3.3	Свойства документа: .....	484
7.5.3.4	Изменение документа:.....	486
7.5.3.5	Изменение статуса документа:.....	486
7.5.3.6	Удаление документа:.....	486
7.5.4	Журнал цеховых передач.....	486
7.5.4.1	Создание нового документа цеховой передачи .....	488
7.5.4.2	Создание нового документа передачи на склад.....	489
7.5.4.3	Создание группы документов по операциям .....	490
7.5.4.4	Документ цеховых передач .....	491
7.5.4.5	Документ передачи на склад.....	494
7.5.5	Журнал паспортов.....	494
7.5.6	Журнал изменения производственных партий.....	495
7.6	Отчеты и Документы модуля Диспетчер.....	499
<b>8</b>	<b>Модуль Склад.....</b>	<b>501</b>
8.1	Описание и назначение модуля Склад .....	501
8.2	Функциональный состав модуля Склад .....	504
8.3	Справочники модуля Склад.....	506
8.4	Управление Складом .....	506
8.4.1	Журнал поступлений на склад.....	507
8.4.2	Журнал складского расхода .....	508
8.4.3	Общий журнал склада .....	508
8.5	Операции модуля Склад .....	509
8.5.1	Приход.....	513
8.5.1.1	Приемка от производства .....	514
8.5.1.2	Приемка поставки .....	515
8.5.1.3	Приемка возвратных отходов .....	519
8.5.1.4	Приемка по возврату из производства .....	520
8.5.1.5	Приемка на ответственное хранение.....	521
8.5.2	Расход .....	522
8.5.2.1	Отпуск для отгрузки .....	522
8.5.2.2	Выдача для производства по заказу .....	522

8.5.2.3	Внеплановый отпуск.....	525
8.5.2.4	Выдача по комплектовочной карте.....	526
8.5.2.5	Снятие с ответственного хранения.....	526
8.5.3	Внутрискладские .....	527
8.5.3.1	Инвентаризация.....	527
8.5.3.2	Выдача перемещением .....	531
8.5.3.3	Приёмка перемещением .....	532
8.5.3.4	Распределение по местам хранения .....	532
8.5.3.5	Списание ТМЦ .....	535
8.5.4	Архив складских документов.....	535
8.6	Отчёты и Документы модуля Склад.....	537
8.7	Настройки модуля Склад .....	538
<b>9</b>	<b>Модуль Снабжение .....</b>	<b>543</b>
9.1	Описание и назначение модуля Снабжение.....	543
9.2	Функциональный состав модуля Снабжение.....	543
9.3	Справочники модуля Снабжение .....	545
9.4	Операции модуля Снабжение.....	545
9.4.1	Управление ресурсами, заявками и договорами на поставку .....	545
9.4.2	Анализ потребностей и формирование вариантов заявок.....	546
9.4.2.1	Вызов функции.....	546
9.4.2.2	Боковая панель управления.....	547
9.4.2.3	Область управления вариантами .....	551
9.4.2.4	Вкладка "Общая информация по потребностям" .....	553
9.4.2.5	Вкладка "Состав потребностей по номенклатуре" .....	554
9.4.2.6	Вкладка "Предварительный просмотр" .....	555
9.4.2.7	Описание алгоритма анализа потребностей производства.....	555
9.4.2.8	Описание колонок .....	557
9.4.2.9	Создание нового варианта анализа .....	563
9.4.2.10	Назначение условий поставки .....	571
9.4.2.11	Разбиение предварительных заявок на поставку.....	575
9.4.2.12	Перенос состава в другие заявки .....	576
9.4.2.13	Перенос данных в журнал заявок.....	579
9.4.2.14	Удаление вариантов .....	580
9.4.2.15	Рекомендация при открытии ранее созданного варианта.....	583



9.4.3	График поставок .....	583
9.4.4	Обеспеченность КиМ.....	583
9.4.4.1	Описание колонок .....	585
9.4.4.2	Восполнение страховых запасов .....	585
9.4.4.3	Массовое добавление условий поставок.....	590
9.4.4.4	Потребности по инструментам .....	593
9.4.5	Журнал заявок на поставку .....	594
9.4.5.1	Редактор заявок на поставку.....	597
9.4.5.2	Состав заявки.....	614
9.4.5.3	Объединение заявок на поставку .....	615
9.4.5.4	Связи с заказами.....	616
9.4.6	Учет поставок .....	619
9.4.6.1	Создание документа учета поставки.....	621
9.5	<b>Отчёты и Документы модуля Снабжение .....</b>	<b>630</b>
9.5.1	Список отчетов доступных по умолчанию для модуля Снабжение .....	630
9.5.1.1	Справки.....	630
9.5.1.2	Отчетные .....	630
9.5.1.3	Планы и графики.....	630
<b>10</b>	<b>Модуль Экономист.....</b>	<b>631</b>
10.1	Описание и назначение модуля Экономист.....	631
10.2	Функциональный состав модуля Экономист.....	633
10.3	Операции модуля Экономист.....	635
10.3.1	Принятие решения.....	635
10.3.2	Планирование и контроль.....	635
10.3.3	Калькуляция Производственной программы .....	636
10.3.3.1	Расчет цены после автокалькуляции .....	639
10.3.3.2	Виды расчётов .....	640
10.3.3.3	Все статьи .....	653
10.3.4	Расчёт затрат .....	654
10.3.4.1	Расчет прямых материальных затрат .....	654
10.3.4.2	Расчет прямых трудовых затрат.....	655
10.3.4.3	Расчет затрат незавершенного производства .....	657
10.3.4.4	Расчет потерь от брака.....	658
10.3.4.5	Расчёт возвратных отходов.....	659

10.3.4.6	Расчет брака в учетной форме.....	659
10.4	Отчёты и Документы модуля Экономист .....	664
10.4.1	Отчеты по затратам .....	665
<b>11</b>	<b>Модуль Руководитель .....</b>	<b>666</b>
11.1	Описание и назначение модуля Руководитель .....	666
11.2	Функциональный состав модуля Руководитель .....	666
11.3	Справочники модуля Руководитель .....	667
11.4	Отчёты и документы модуля Руководитель .....	667
<b>12</b>	<b>Модуль ОТК .....</b>	<b>669</b>
12.1	Описание и назначение модуля ОТК .....	669
12.2	Функциональный состав модуля ОТК .....	669
12.2.1	Редактирование карт контроля производственных операций.....	669
12.2.2	Выполнение контроля операции .....	671
12.2.3	Форма редактирования контроля операции.....	676
12.2.4	Журнал брака.....	680
12.3	Справочники модуля ОТК .....	688
12.4	Отчёты и документы модуля ОТК.....	688
<b>13</b>	<b>Модуль Терминал.....</b>	<b>690</b>
13.1	Описание и назначение модуля Терминал.....	690
13.2	Настройки модуля Терминал .....	690
13.2.1	Создание пользователей терминала .....	693
13.3	Учёт операций через Терминал.....	693
13.3.1	Авторизация пользователей.....	693
13.3.2	Выбор работ .....	694
13.3.2.1	Выбор рабочего центра (РЦ) .....	694
13.3.2.2	Список работ по очереди .....	696
13.3.2.3	Выбор сменно-суточного задания (ССЗ) .....	697
13.3.2.4	Список работ по ССЗ .....	698
13.3.2.5	Бронирование работ.....	700
13.3.2.6	Технологические указания .....	702
13.3.2.7	Мои работы.....	702
13.3.2.8	Актуализация работ.....	703
13.3.2.9	Учёт операций.....	703

13.3.2.10	Массовый учёт операций .....	705
13.3.2.11	Снятие забронированной работы .....	705
13.3.2.12	Активация работы .....	705
13.3.2.13	Активные работы.....	708
13.3.3	Учет операций.....	709
13.3.3.1	Возникающие сообщения при действиях .....	712
13.3.4	Дополнительная информация .....	713
13.3.4.1	Комплектующие и материалы.....	713
13.3.4.2	Назначенные работы.....	714
13.3.4.3	Технологические указания .....	717
13.3.4.4	Плановые позиции .....	718
13.4	Статистика выработки.....	719
13.5	Учет по серийным номерам.....	719
<b>14</b>	<b>Аналитические мониторы .....</b>	<b>722</b>
14.1	Структура мониторов .....	723
14.2	Редактирование структуры монитора.....	724
14.2.1	Пользовательские настройки структуры монитора .....	725
14.2.2	Основные параметры.....	725
14.2.3	Конструктор сетки данных.....	726
14.2.4	Параметры построения сетки данных .....	727
14.2.5	Правила цветового выделения.....	728
14.2.6	Структура диаграмм .....	729
14.2.7	Редактор формул .....	730
14.2.7.1	Функции редактора формул .....	731
14.3	Просмотр монитора.....	734
14.4	Группирование результатов сетки данных.....	736
14.5	Графическое представление мониторов .....	738
14.5.1	Круговая диаграмма в мониторах .....	738
14.5.2	Диаграмма Гантта в мониторах.....	739
14.5.3	Гистограмма в мониторах .....	740
14.5.4	Маркерная диаграмма в мониторах.....	741
14.5.5	Групповая гистограмма в мониторах .....	742
14.6	Стандартные мониторы.....	743
14.6.1	Выполнение Произ. Программы .....	743

14.6.2	Годовая произв. программа .....	746
14.6.3	Отчет Эффективность .....	748
14.6.4	Очередь работ .....	749
14.6.5	Распределение зарплаты.....	751
14.6.6	Состояние заказов .....	752
<b>15</b>	<b>Менеджер заданий.....</b>	<b>755</b>
15.1	Описание .....	755
15.2	Описание представленного бизнес-процесса.....	755
15.3	Создание нового задания.....	756
15.3.1	Окно создания задания .....	757
15.4	Список заданий.....	760
15.4.1	Вызов.....	760
15.4.2	Канбан .....	760
15.4.3	Режим отображения заданий списком.....	762
15.4.4	Фильтрация и поиск .....	762
15.4.4.1	Фильтрация .....	762
15.4.4.2	Поиск .....	762
15.5	Карточка задания .....	763
15.5.1	Состав .....	763
15.5.2	Комментарии .....	764
15.5.3	Статус задания .....	765
15.5.3.1	Переход на статус вне маршрута бизнес-процесса .....	767
15.5.4	Бизнес-процесс.....	769
15.5.5	Детали задания.....	770
15.5.6	Действия.....	770
15.6	Уведомления .....	771
15.6.1	Описание .....	771
15.6.2	Оповещения Windows .....	771
15.6.3	Содержание уведомления .....	772
15.6.4	Прочитано .....	772
15.6.5	Удаление .....	773
15.6.6	Открытие связанного задания .....	774
15.7	Пример взаимодействия плановика и снабженца.....	774
<b>16</b>	<b>Обмен данными (API) .....</b>	<b>777</b>

16.1	Экспортируемые события системы .....	777
16.2	Доступ .....	777
16.3	Подключение .....	778
16.4	Описание библиотеки API .....	779
16.5	Интерфейсы .....	786
16.5.1	Прямой .....	786
16.5.2	COM .....	788
16.5.3	COM+ .....	788
16.5.4	IC NativeAPI v8 .....	789
16.5.5	HTTP .....	791
16.6	Команды .....	797
16.6.1	C .....	802
16.6.2	D .....	804
16.6.2.1	Deps .....	804
16.6.3	E .....	804
16.6.3.1	Eng .....	805
16.6.3.2	EXTNOM .....	806
16.6.3.3	EventClient .....	806
16.6.3.4	ExtrInfo .....	808
16.6.4	I .....	809
16.6.4.1	Import .....	809
16.6.4.2	Instr .....	810
16.6.5	M .....	811
16.6.5.1	MNFRoute .....	811
16.6.5.2	MNFCertificate .....	814
16.6.6	N .....	816
16.6.6.1	Nom .....	816
16.6.6.2	NUMonTOZ .....	819
16.6.6.3	NUMonNOP .....	820
16.6.6.4	NumsOnLastTOZ .....	821
16.6.7	O .....	822
16.6.7.1	OperationAccount .....	822
16.6.7.2	OperUOPCancel .....	826
16.6.8	P .....	826

16.6.8.1	PLO .....	827
16.6.8.2	PLOs .....	828
16.6.8.3	POT .....	828
16.6.8.4	PPPInfo .....	830
16.6.8.5	PRF .....	832
16.6.8.6	PUR .....	833
16.6.9	R .....	834
16.6.9.1	RegInfo .....	834
16.6.9.2	REQ .....	835
16.6.9.3	REQs .....	836
16.6.9.4	RZP .....	837
16.6.9.5	RZPs .....	838
16.6.9.6	RZP_TRN .....	840
16.6.9.7	RZP_TRNs .....	841
16.6.10	S .....	842
16.6.10.1	SkladDoc .....	842
16.6.10.2	SkladDocs .....	845
16.6.10.3	SkladNom .....	846
16.6.10.4	Sklads .....	847
16.6.10.5	SNLASTEXECUTEDNOP .....	848
16.6.10.6	SyncInfo .....	849
16.6.10.7	SysImport .....	850
16.6.11	T .....	851
16.6.11.1	THO .....	851
16.6.11.2	TMZType .....	851
16.6.11.3	TOZDefAccount .....	851
16.6.11.4	TOZIMDefAccount .....	851
16.6.11.5	TOZLCAccount .....	855
16.6.11.6	TRNDOCSTATUS .....	858
16.6.12	U .....	858
16.6.12.1	UKIM .....	858
16.6.12.2	UNOM .....	859
16.6.12.3	UPU .....	860
16.6.12.4	USERS .....	862
16.6.13	V .....	862

16.6.13.1	Version .....	862
16.6.13.2	OKP_Version.....	862
16.6.14	W .....	863
16.6.14.1	WCR .....	863
16.6.14.2	Workers .....	864
16.6.14.3	WPL .....	864
16.6.14.4	WRK .....	865
16.6.14.5	WRKAccount .....	866
16.6.14.6	WRKDeactivate .....	868
16.6.15	G.....	868
16.7	Экспортируемые события в системе .....	869
16.8	Логирование работы API .....	874
<b>17</b>	<b>Справочники .....</b>	<b>875</b>
17.1	Справочник Атрибуты метасхемы.....	880
17.2	Справочник Бланки отчётов .....	881
17.3	Справочник Виды ТМЗ.....	882
17.4	Справочник Группы работников .....	883
17.5	Справочник Данные о планировании.....	884
17.6	Справочник Договоры .....	887
17.7	Справочник Документы.....	890
17.8	Справочник Документы складского распределения .....	891
17.9	Справочник Должности.....	893
17.10	Справочник Единицы измерения .....	894
17.11	Справочник Заказы.....	895
17.11.1	Область заголовка: .....	896
17.11.2	Вкладка Состав.....	898
17.11.2.1	Цвет шрифта позиции состава. ....	899
17.11.3	Вкладка Файлы. ....	900
17.12	Справочник Заявки .....	900
17.12.1	Область заголовка: .....	901
17.12.2	Вкладка Состав.....	902
17.12.2.1	Цвет шрифта позиции состава. ....	903
17.12.3	Вкладка Файлы. ....	903

17.13	Справочник Инструменты .....	903
17.14	Справочник Источники метасхемы .....	908
17.15	Справочник Контактные лица .....	910
17.16	Справочник Контрагенты.....	911
17.17	Справочник Лимиты.....	912
17.18	Справочник Материалы.....	914
17.19	Справочник Наряды на оплату .....	918
17.20	Справочник Номенклатура ДСЕ .....	920
17.21	Справочник Номенклатура склада .....	924
17.21.1	Производственный резерв.....	929
17.21.2	Добавление номенклатуры списком .....	930
17.22	Справочник Окна выбора.....	931
17.23	Справочник Отчёты .....	934
17.24	Справочник Параметры карты контроля операций.....	936
17.25	Справочник Параметры отчётов .....	937
17.26	Справочник Персонал.....	938
17.27	Справочник Планово-предупредительный ремонт.....	940
17.28	Справочник Подразделения .....	942
17.29	Справочник Покупные .....	943
17.30	Справочник Пользователи .....	947
17.30.1	Замена ответственных предметов поставки .....	948
17.31	Справочник Поставщики .....	950
17.32	Справочник Предметы поставки .....	954
17.32.1	Групповое заполнение свойств поставляемой номенклатуры .....	954
17.32.1.1	Предназначение .....	954
17.32.1.2	Доступ к функции .....	954
17.32.1.3	Содержимое окна.....	955
17.32.1.4	Работа с функцией.....	958
17.32.1.5	Результат работы функции .....	958
17.33	Справочник Причины отклонений.....	959
17.34	Справочник Проекты производственного плана на основе циклограмм.....	960
17.35	Справочник Производственный календарь.....	964



17.36	Справочник Профессии.....	964
17.37	Справочник Рабочие места .....	966
17.38	Справочник Рабочие центры.....	968
17.39	Справочник Ресурсы работ.....	970
17.40	Справочник Связи метасхемы .....	972
17.41	Справочник Сертификаты качества .....	973
17.42	Справочник Склады.....	974
17.42.1	Места хранения ТМЦ на складе.....	978
17.43	Справочник Ставки НДС.....	988
17.44	Справочник Статьи затрат .....	989
17.45	Справочник Тарифные ставки на РЦ.....	991
17.46	Справочник Технологические операции.....	993
17.47	Справочник Условия поставки .....	994
17.47.1	Добавление нескольких условий поставки по одному предмету.....	996
17.48	Справочник Цехопереходы .....	997
17.49	Справочник Циклограммы .....	998
17.50	Справочник Шаблоны калькуляций.....	1001
17.51	Справочник Шаблоны сертификатов .....	1003
17.52	Справочник Шаблоны технологических операций .....	1005
17.53	Справочник Экземпляры калькуляций .....	1008
17.54	Справочник Идентификационные номера номенклатуры в штучных ЕИЗ.....	1010
17.55	Справочник Идентификационные номера номенклатуры не в штучных ЕИЗ.....	1011
17.56	Справочник Извещения .....	1012
17.57	Справочник Виды отходов .....	1014
17.58	Справочник Условия оплаты .....	1015
17.59	Справочник Журнал работы с контрагентам.....	1016
17.60	Справочник Действия с контрагентами .....	1018
17.61	Справочник Приоритеты.....	1019
17.62	Справочник Статусы.....	1019
18	<b>Документы Отчеты Справки.....</b>	<b>1021</b>

18.1	А.....	1021
18.1.1	Акт о браке.....	1021
18.1.2	Акт о браке(бланк).....	1023
18.1.3	Анализ отклонения норм времени.....	1025
18.1.4	Анализ резерва времени.....	1026
18.1.5	Акт списания изношенного инструмента.....	1027
18.2	Б.....	1027
18.2.1	Бейджик.....	1027
18.2.2	Бирка.....	1029
18.3	В.....	1029
18.3.1	Ведомость движения ТМЦ.....	1029
18.3.2	Ведомость заготовок.....	1031
18.3.3	Ведомость заготовок для цеха.....	1032
18.3.4	Ведомость начислений.....	1033
18.3.5	Ведомость применяемости ТВ ГОСТ 3.1122-84(ф.1.1а).....	1034
18.3.6	Возвратные отходы.....	1036
18.3.7	Выполнение производственной программы.....	1037
18.3.8	Выполненные работы.....	1039
18.3.9	Выполненные работы за период.....	1040
18.3.10	Выработка персонала по подразделению.....	1042
18.3.11	Выработка персонала по РЦ.....	1046
18.3.12	Выработка персонала по РЦ за период.....	1050
18.3.13	Выработка по РЦ.....	1052
18.3.14	Выработка по РЦ за период.....	1056
18.4	Г.....	1058
18.4.1	График запуска.....	1058
18.4.2	График производства.....	1059
18.4.3	График производственных затрат.....	1060
18.4.4	График раскрытия заготовок.....	1062
18.4.5	График сборки.....	1063
18.5	Д.....	1064
18.5.1	Данные для 1С.....	1064
18.6	Ж.....	1066
18.6.1	Журнал предъявлений ОТК.....	1066

18.7	З	1067
18.7.1	Загрузка ресурсов (отчет)	1067
18.7.2	Заказ поставщику	1068
18.7.3	Затраты НЗП по подразделению	1070
18.7.4	Затраты по браку	1072
18.7.5	Затраты по комплектующим	1073
18.7.6	Затраты по материалам	1074
18.7.7	Затраты по материалам на кооперацию	1076
18.7.8	Затраты по подразделению	1077
18.8	И	1079
18.8.1	Инвентаризационная ведомость	1079
18.8.2	Интеграционный расчет НЗП	1081
18.8.3	История тарифных ставок	1082
18.8.4	Инструмент находящийся в производстве	1084
18.9	К	1086
18.9.1	Калькуляция	1086
18.9.2	Калькуляция на сторону	1087
18.9.3	Карта контроля	1088
18.9.4	Карта контроля производственного маршрута	1091
18.9.5	Карта эскизов ГОСТ 3.1105-2011	1093
18.9.6	Комплектация	1094
18.9.7	Комплектовочная ведомость	1095
18.9.8	Комплектовочная ведомость производственная	1096
18.9.9	Комплектовочная ведомость технологическая	1097
18.10	Л	1099
18.10.1	Лимитно-заборная карта	1099
18.10.2	Лимитно-заборная карта № М-8	1100
18.10.3	Листок запуска	1100
18.11	М	1102
18.11.1	Маршрутная карта по ГОСТ 3.1118-82	1102
18.11.2	Маршрутно-технологическая карта	1104
18.11.3	Маршрутный лист (форма 2)	1106
18.11.4	Материальный отчет по производству	1107
18.11.5	Маршрутный лист	1108

18.11.6	Маршрутный лист (форма 3).....	1110
18.11.7	Маршрутный лист (комплект).....	1112
18.11.8	Маршрутный паспорт на партию.....	1114
18.11.9	Маршрутный паспорт на плановую позицию.....	1116
18.12	Н.....	1117
18.12.1	Накладная комплектации.....	1117
18.12.2	Накладная М-11.....	1117
18.12.3	Накладная на передачу ДСЕ (форма 2).....	1119
18.12.4	Накладная на передачу ДСЕ №412М.....	1120
18.12.5	Накладная прихода.....	1121
18.12.6	Накладная прихода из производства.....	1122
18.12.7	Накладная прихода из производства (форма 2).....	1123
18.12.8	Накладная распределения.....	1124
18.12.9	Накладная расхода.....	1125
18.12.10	Накладная ТОРГ-12.....	1126
18.12.11	Наряд на оплату.....	1128
18.12.12	Наряд на оплату (форма 2).....	1129
18.12.13	Наряд на оплату (Форма 3).....	1131
18.12.14	Незавершенное производство.....	1132
18.12.15	Новые наряды на оплату.....	1134
18.12.16	Номенклатура и запасы склада.....	1136
18.12.17	Номенклатурный план.....	1138
18.12.17.1	Номенклатурный план (на месяц).....	1138
18.12.17.2	Номенклатурный план (на квартал).....	1139
18.12.17.3	Номенклатурный план (на год).....	1139
18.12.18	Номенклатурный план подразделения.....	1140
18.12.19	Нормативы для инспекции качества.....	1143
18.12.20	Нормативы для поставки предметов.....	1144
18.12.21	Нормированное сменное задание.....	1145
18.12.21.1	Нормированное сменное задание (форма 1).....	1145
18.12.21.2	Нормированное сменное задание (форма 2).....	1147
18.12.21.3	Нормированное сменное задание (форма 3).....	1149
18.12.21.4	Нормированное сменное задание (форма 4).....	1151
18.12.21.5	Нормированное сменное задание (форма 5) с УДСЕ.....	1153
18.12.22	Нормированное задание.....	1156

18.12.22.1	Нормированное задание (главное меню).....	1156
18.12.22.2	Нормированное задание на операцию.....	1159
18.12.22.3	Нормированное задание на партию.....	1160
18.12.22.4	Нормированное задание на плановую позицию .....	1164
18.13	О .....	1167
18.13.1	Обездвиженное незавершенное производство.....	1167
18.13.2	Обездвиженные запасы.....	1168
18.13.3	Оборотная ведомость .....	1170
18.13.4	Общие затраты .....	1171
18.13.5	Общие затраты НЗП.....	1174
18.13.6	Остатки по складским карточкам .....	1176
18.13.7	Остатки ТМЦ.....	1177
18.13.8	Отклонения учета маршрутов.....	1179
18.13.9	Отчет мастера смены.....	1180
18.13.10	Отчет о выполнении договоров.....	1182
18.13.11	Отчет о незавершенном производстве.....	1183
18.13.12	Отчет о работе РЦ.....	1186
18.13.13	Отчет по работам за день .....	1187
18.13.14	Очередь РЦ .....	1189
18.13.15	Отклонение факта расхода материалов от нормы .....	1191
18.13.15.1	на период.....	1191
18.13.15.2	на плановую позицию.....	1192
18.14	П.....	1193
18.14.1	Партии без резерва времени .....	1193
18.14.2	Партии без резерва по плановой позиции.....	1194
18.14.3	Партии без сопроводительных листов .....	1195
18.14.4	Паспорт плановой позиции.....	1196
18.14.5	План выпуска .....	1198
18.14.6	План поставок КиМ .....	1199
18.14.7	План работ для РЦ .....	1201
18.14.7.1	План работ (группировка по дате запуска) .....	1201
18.14.7.2	План работ (группировка по заказам) .....	1203
18.14.7.3	План работ (группировка по направлению реализации).....	1204
18.14.7.4	План работ (группировка по примечанию).....	1206
18.14.7.5	План работ (группировка по РЦ).....	1209

18.14.7.6	План работ для РЦ за период.....	1211
18.14.7.7	План работ на РЦ.....	1213
18.14.8	План работ по плановым позициям .....	1214
18.14.9	План раскрыя основных материалов по обеспеченности.....	1217
18.14.10	Плановая ЗП по производственной программе .....	1219
18.14.11	Повторное нормированное задание .....	1222
18.14.11.1	Повторное нормированное задание (главное меню) .....	1222
18.14.11.2	Повторное нормированное задание на операцию .....	1225
18.14.11.3	Повторное нормированное задание на партию .....	1226
18.14.11.4	Повторное нормированное задание на плановую позицию .....	1230
18.14.12	Подетальный нормы расхода.....	1234
18.14.13	Поступление ТМЦ .....	1236
18.14.14	Потребности .....	1237
18.14.14.1	Потребности в заготовках .....	1237
18.14.14.2	Потребности в инструментах .....	1240
18.14.14.3	Потребности в комплектующих .....	1242
18.14.14.4	Потребности в материалах.....	1244
18.14.14.5	Потребность в персонале .....	1245
18.14.14.6	Потребности в унифицированных .....	1248
18.14.14.7	Потребность по сменному заданию .....	1249
18.14.14.8	Потребность по сменному заданию (форма 2) .....	1252
18.14.14.9	Потребность по сменному заданию по партиям .....	1254
18.14.15	Приложения к калькуляции.....	1256
18.14.15.1	Приложение к калькуляции инструментов.....	1256
18.14.15.2	Приложение к калькуляции КиМ по кооперации .....	1257
18.14.15.3	Приложение к калькуляции материалов .....	1259
18.14.15.4	Приложение к калькуляции покупных .....	1260
18.14.15.5	Приложение к калькуляции трудоемкости.....	1262
18.14.15.6	Приложение к калькуляции трудоемкости кооперации .....	1263
18.14.15.7	Приложение к проектной трудоемкости .....	1264
18.14.15.8	Приложение к проектной трудоемкости кооперации .....	1265
18.14.16	Причины брака.....	1266
18.14.17	Прогноз предстоящих затрат.....	1268
18.14.18	Производственный заказ.....	1270
18.14.19	Просрочено по сроку годности.....	1271

18.14.20	Прямые трудовые затраты .....	1273
18.14.21	Прямые трудовые затраты по кооперации .....	1274
18.15	Р .....	1275
18.15.1	Работы ожидающие проверки ОТК.....	1275
18.15.2	Рабочий наряд (задание).....	1276
18.15.3	Рабочий наряд (отчет) .....	1278
18.15.4	Расход комплектующих по ПП.....	1279
18.15.5	Расход материала по ПП.....	1281
18.15.6	Расход ТМЦ .....	1282
18.15.7	Расшифровка загрузки ресурсов .....	1284
18.15.8	Реестр документов.....	1285
18.15.9	Резерв ТМЦ.....	1287
18.16	С.....	1288
18.16.1	Сведения о браке .....	1288
18.16.2	Сведения о выполнении маршрута .....	1289
18.16.3	Сведения о комплектовании .....	1290
18.16.4	Сведения о предметах поставок .....	1290
18.16.5	Сведения о сдаче на склад .....	1292
18.16.6	Сведения об использовании КиМ .....	1292
18.16.7	Сведения об отклонениях.....	1293
18.16.8	Сводная ведомость заготовок для ЧПУ.....	1294
18.16.9	Сводная ведомость комплектующих.....	1295
18.16.10	Сводная ведомость комплектующих на ПП .....	1296
18.16.11	Сводная ведомость материалов .....	1297
18.16.12	Сводная ведомость материалов на ПП.....	1299
18.16.13	Сводная ведомость материалов по программе .....	1300
18.16.14	Сводная ведомость покупных по программе.....	1301
18.16.15	Сводная ведомость трудоемкости.....	1303
18.16.16	Сводная трудоемкость по операциям.....	1303
18.16.17	Сводная трудоемкость по рабочим центрам .....	1305
18.16.18	Сводная трудоемкость по ресурсам.....	1306
18.16.19	Себестоимость продукции .....	1307
18.16.20	Сертификаты качества .....	1308
18.16.21	Сопроводительный лист.....	1309
18.16.21.1	на производственную партию (форма 1) .....	1310

18.16.21.2 на производственную партию (форма 2) .....	1312
18.16.21.3 на производственную партию (форма 3) .....	1315
18.16.21.4 на производственную партию (форма 5) .....	1317
18.16.21.5 на плановую позицию (форма 1).....	1320
18.16.21.6 на плановую позицию (форма 2).....	1322
18.16.21.7 на плановую позицию (форма 3).....	1325
18.16.21.8 на плановую позицию (форма 4).....	1328
18.16.21.9 на производственную партию (форма 6) .....	1331
18.16.22 Состояние о производстве партии.....	1335
18.16.23 Состояние о производстве плановой позиции .....	1337
18.16.24 Состояние очередей РЦ.....	1338
18.16.25 Состояние подразделения.....	1340
18.16.26 Спецификация .....	1342
18.16.27 Специфицированная потребность.....	1344
18.16.27.1 в заготовках .....	1344
18.16.27.2 в инструментах.....	1345
18.16.27.3 в комплектующих .....	1346
18.16.27.4 в материалах .....	1348
18.16.27.5 в унифицированных.....	1350
18.16.28 Список работников.....	1352
18.16.29 Справка о договорах на поставку .....	1352
18.16.30 Справка о неподтвержденных заявках.....	1354
18.16.31 Справка о поставщиках .....	1355
18.16.32 Справка обеспеченности потребности .....	1355
18.16.33 Структурная применяемость.....	1356
18.16.34 Структурная применяемость (ДСЕ) .....	1357
18.16.35 Структурная применяемость материалов .....	1359
18.16.36 Структурный состав.....	1360
18.16.37 Суммарный состав.....	1361
18.16.38 Сводное требование на склад .....	1362
18.16.38.1 по заготовкам .....	1362
18.16.38.2 по инструментам.....	1364
18.16.38.3 по комплектующим .....	1366
18.16.38.4 по материалам .....	1367
18.16.38.5 по унифицированным.....	1370



18.16.39	Список инструмента с износом.....	1371
18.17	Т .....	1373
18.17.1	Тарифные ставки.....	1373
18.17.2	Требование на склад.....	1374
18.17.2.1	Требование на склад на операцию.....	1374
18.17.2.2	Требование на склад на партию.....	1376
18.18	У .....	1379
18.18.1	Упаковочная ведомость .....	1379
18.18.2	Упрощенный план работ .....	1380
18.18.3	Учет закрытых операций за период .....	1381
18.18.4	Учет работ по сопроводительному листу .....	1383
18.19	Ц.....	1384
18.19.1	Цеховая сводная трудоемкость.....	1384
18.19.1.1	По операциям.....	1384
18.19.1.2	По рабочим центрам .....	1385
18.19.1.3	По ресурсам.....	1386
18.20	Э.....	1387
18.20.1	Этикетка.....	1387
18.20.2	Этикетка для ТМЦ.....	1387
18.20.3	Этикетка для ТМЦ 2 .....	1388
18.20.4	Этикетки поддетальные .....	1389
18.20.4.1	На Партию.....	1389
18.20.4.2	На плановую позицию.....	1390
18.20.4.3	на ПП (форма 2) 100x72.....	1391
<b>19</b>	<b>Подсистема отчетов .....</b>	<b>1394</b>
19.1	Масштабирование отображения документа .....	1394
19.2	Перемещение по документу.....	1394
19.3	Печать документа.....	1394
19.4	Добавление (редактирование) отчёта.....	1394
<b>20</b>	<b>Внедрение и эксплуатация системы .....</b>	<b>1400</b>
20.1	Комплект поставки .....	1400
20.2	Организация внедрения СПРУТ-ОКП .....	1400
20.3	Проектирование рабочих мест .....	1401

20.4	Техническое обеспечение .....	1401
20.5	Программное обеспечение .....	1402
21	<b>Средства помощи</b> .....	<b>1403</b>
22	<b>Приложение</b> .....	<b>1404</b>
22.1	Словарь терминов .....	1404

© 2005-2023 ООО "СПРУТ-Технология"

**Отказ от обязательств**

*Авторы отказываются от каких-либо обязательств и гарантий относительно содержания или использования настоящего руководства и, в частности, отказываются давать в какой-либо форме гарантии его коммерческих преимуществ или пригодности для определенных целей. Далее авторы оставляют за собой право в любое время перерабатывать настоящее руководство и вносить изменения в его содержание, не уведомляя об этом отдельные лица или организации. Далее авторы оставляют за собой право в любое время изменять программные продукты данной серии частично или целиком не уведомляя об этом отдельные лица или организации.*

**Техническая поддержка**

Техническая поддержка программного продукта осуществляется дилером или одним из представительств компании СПРУТ-Технология.

С вопросами или пожеланиями, возникающими в процессе эксплуатации СПРУТ-ОКП можно обращаться:

- На WEB-странице компании: [www.sprut.ru](http://www.sprut.ru)<sup>1</sup>
- Портал технической поддержки: <https://jira.sprutcam.com/servicedesk/customer/portal/22>
- Телефоны: техподдержка (495) 369-00-68 или (495) 181-00-13

Ответы на вопросы по функционалу программного обеспечения на Портале технической поддержки составляют не более 3 (трёх) рабочих дней.

Для своевременного оповещения об обновлениях в пределах версий и выходе новых версий СПРУТ-ОКП рекомендуется сообщить свой адрес дилеру или в представительство компании.

**Контакты:**

Головной офис "ООО СПРУТ-Технология"

**Тел:** 8-800-302-9690, (495) 369-00-67, (495) 369-00-68 (техподдержка)

**E-mail:** [info@sprut.ru](mailto:info@sprut.ru)<sup>2</sup> **Служба технической поддержки:** [sprutokp@sprut.ru](mailto:sprutokp@sprut.ru)<sup>3</sup>

**Skype:** spruttechnology

**Skype:** Support\_SprutOKP

**Время работы:** Пн- Пт с 9:00 до 19:00

**Адрес:** 423816, Россия, г. Набережные челны, проспект Вахитова, дом 54 г, пом 1005

Партнерский офис в г. Москва, "ООО Центр СПРУТ-Т"

**Тел:** 8-800-775-8422, (495) 181-00-13

**E-mail:** [info@csprut.ru](mailto:info@csprut.ru)

**Skype:** stask-sprut

**Время работы:** Пн- Пт с 9:00 до 19:00

**Адрес:** г. Москва, ул. Красноказарменная, д. 3, стр. 5

**Контактное лицо:** Крюков Станислав Сергеевич

---

<sup>1</sup> <http://www.sprut.ru>

<sup>2</sup> <mailto:info@sprut.ru>

<sup>3</sup> <mailto:sprutokp@sprut.ru>

# 1 Введение

Система **СПРУТ-ОКП**, представляет собой функционально-технологический программный комплекс для создания и внедрения системы автоматизации управления предприятием.

Класс промышленных предприятий, для которых предназначается система, определяется следующими основными характеристиками производственного процесса: дискретным характером производства;

- единичным, мелкосерийным и серийным выпуском продукции;
- подетальной и партионной отчетностью производства;
- предметной и технологической организацией производства;
- рыночной и позаказной политикой планирования выпуска.

В организационно-экономическом аспекте **СПРУТ-ОКП** не предъявляет специальных требований к объектам управления.

Конечными пользователями **СПРУТ-ОКП** являются **функциональные** специалисты планово-диспетчерских и технических служб предприятий, а также специалисты - программисты, занимающиеся поддержкой системы и ее базы данных.

Программисты не занимаются внедрением системы на предприятии. Внедрением системы на предприятии должна заниматься подготовленная группа высококвалифицированных **функциональных** специалистов планово-диспетчерских и технических служб предприятий.

Перед изучением документации и системы рекомендуем прочитать раздел [Словарь терминов](#)(see page 1404).

Данное руководство пользователя не является учебником, или методическим руководством.

Для каждого производства в рамках обследования и внедрения описываются методики (ТПУ - технологический процесс управления) работы с системой, для каждого рабочего места.

## 1.1 Соответствие требованиям ГОЗ

[Постановление Правительства РФ от 19.01.1998 N 47<sup>4</sup> \(ред. от 24.01.2019\) "О Правилах ведения организациями, выполняющими государственный заказ за счет средств федерального бюджета, раздельного учета результатов финансово-хозяйственной деятельности"](#)

Система СПРУТ-ОКП выполняет требования №47 в части прослеживаемости поставки материалов, изготовления и отгрузки изделий заказчику.

Система фиксирует по какой заявке какой материал и у кого покупался. Кроме того, в системе фиксируются какие материалы были фактически затрачены на изготовление изделий.

На основе этих данных из СПРУТ-ОКП и экономических показателей можно составить **"Отчет об исполнении государственного контракта, контракта организацией, выполняющей государственный оборонный заказ"**.

## 1.2 Функциональное назначение системы

**СПРУТ-ОКП** - это инструментарий для реализации функций инженерного, планирующего и производственного уровней управления.

При помощи каждого из модулей может быть построен автоматизированный участок комплексной

---

<sup>4</sup> <https://fzakon.ru/postanovleniya-pravitelstva/postanovlenie-pravitelstva-rf-ot-19.01.1998-n-47/>

интегрированной системы управления промышленным предприятием.

Задачи, автоматизацию которых включает СПРУТ-ОКП:

- технологическая подготовка производства (поддержка технологических нормативов);
- разработка календарно-плановых нормативов изготовления изделий;
- формирование графика поставки покупных комплектующих изделий и материалов (КИМ);
- планирование выпуска и реализации готовой продукции;
- формирование общезаводского графика производства деталей и сборочных единиц (ДСЕ);
- формирование оперативного плана подразделений и лимитов расхода ресурсов, необходимых для выполнения данных планов;
- диспетчеризация изготовления изделий и контроль хода производства;
- диспетчеризация и контроль выполнения графика поставок КИМ;
- расчет фактических трудовых и материальных затрат на изготовление продукции в цехах предприятия;
- расчет себестоимости продукции.

Целью применения **СПРУТ-ОКП** является улучшение управления промышленными предприятиями на основе компьютерной интеграции основных областей его деятельности.

На промышленном предприятии могут быть выделены следующие основные области деятельности:

- конструкторское проектирование изделий;
- технологическая подготовка производства;
- материально-техническое снабжение;
- производство;
- маркетинг, реализация, сбыт и отгрузка;
- запасы и складское хозяйство;
- финансы и бухгалтерия;
- руководство.

Идеология **СПРУТ-ОКП** рассматривает предприятие как материальный поток, который организуется и управляется с целью удовлетворения потребностей в промышленной продукции, возникающих у потребителей. При этом потребности должны удовлетворяться в срок и с минимальными издержками. В зависимости от характера потребностей в промышленной продукции используют два основных метода производства.

При устойчивом, высоком спросе и стандартных требованиях к продукции, предприятия обычно используют метод производства "на склад". В этом случае изготовление отдельных изделий производится исходя из прогноза потребностей рынка и максимальной загрузки производственных мощностей. В зависимости от соотношения спроса и мощности производства различают серийное и массовое производства.

При разовых заказах, заказах небольшими партиями и разнообразии вариантов конструкций изделий используется метод производства "на заказ". В этом случае производство выполняет конкретные заказы потребителей продукции исходя из "портфеля заказов". Срок выполнения заказа назначается исходя из желания заказчика и возможностей производства. При производстве "на заказ" различают изготовление по заказу изделий, освоенных на данном предприятии и производство новых изделий, изготавливаемых впервые. Обычно первое называют мелкосерийным, а второе единичным производствами.

Центральным понятием в **СПРУТ-ОКП** является понятие **Заказ**.

Этим общим термином обозначается и заказ потребителя, и заказ производству, и производственная партия и заказ на поставку сырья и т.п..

Задача управления производством формулируется как задача планирования, взаимоувязки и выполнения различных видов заказов, обеспечивающая выполнение заказов потребителей с наименьшими издержками производства.

**СПРУТ-ОКП** обеспечивает возможность разработки взаимоувязанных производственных планов предприятия, от составления производственной программы (годовой с разбивкой по кварталам,

квартальной с разбивкой по месяцам), через формирование графика выпуска конечных изделий, до построения плана производства партий для всех деталей и сборочных единиц (ДСЕ) собственного изготовления.

В процессе планирования обеспечивается балансировка и увязка комплекса планов с внешними и производственными ограничениями. В качестве внешних ограничений могут рассматриваться объем выпуска, данные о спросе на продукцию предприятия (заявки потребителей). В качестве производственных ограничений могут рассматриваться фонды станочных и трудовых ресурсов по выбранным интервалам планирования, которыми располагает предприятие. Из сказанного выше можно заключить, что целью планирующего уровня системы является разработка оптимальной для экономики предприятия производственной программы выпуска изделий с учетом рационального использования имеющихся ресурсов.

Составление производственной программы осуществляется на основе "портфеля потребительских заказов". Данные годовой производственной программы служат основанием для разработки квартальной, с разбивкой по месяцам, производственной программы, которая, в свою очередь, является основой для составления графика выпуска конечных изделий.

График выпуска изделий разрабатывается с учетом текущего состояния договоров на реализацию и служит основанием для расчета потребностей в ДСЕ и КиМ. Данные о потребностях в КиМ являются основой для составления плана материально-технического снабжения и оформления в рамках установленных фондов и существующих договоров, специфицированных заявок на поставку КиМ.

Автоматизируя процесс разработки планов, система обеспечивает также проведение расчетов, сопутствующих составлению планов.

Благодаря инженерному (подготовительному) уровню обеспечивается возможность выполнять загрузку и поддержку номенклатуры и классификаторов, состава изделий и технологии изготовления предметов, копирование инженерных данных, а на их основе - возможность производить расчет и поддержку нормативной и справочной информации, необходимой для проведения расчетов планирования.

Фонды станочных ресурсов на планируемый период, а также ожидаемое к началу планирования наличие материальных ресурсов могут рассчитываться на основании данных, поступающих от системы нижнего уровня, или поддерживаться диалоговыми программными средствами функциональной части.

### **Объекты применения**

Можно выделить три группы предприятий, на которых может применяться данная система:

- мелкие и средние (с численностью до 3000 чел.) предприятия различных отраслей промышленности, таких, как машиностроение, приборостроение, радиоэлектроника и т.д.;
- обособленные производства с относительной самостоятельностью в рамках крупных предприятий;
- отдельные предприятия в составе комбината (хозяйственной организации).

Предприятие со всеми своими характеристиками и элементами является основным объектом управления. В качестве предприятия для СПРУТ-ОКП рассматривается производственно самостоятельная единица с единым планом и стратегией развития.

### **Информационные условия применения**

Необходимым условием для работы являются наличие и поддержка технологических и конструкторских нормативов на производимые предприятием ДСЕ, сводных нормативов расхода материальных, трудовых, станочных ресурсов на единицу изделия товарного выпуска.

Наличие и поддержка календарно-плановых и организационных нормативов управления производством ДСЕ из номенклатуры предприятия, а также специфицированные нормы расхода материальных ресурсов на изделие являются необходимым условием для работы модуля Плановик.

Наличие номенклатуры закрепленных за местами хранения предметов и нормативов, относящихся к условиям хранения, является необходимым условием для работы модуля Склад.

Наличие и поддержка нормативов расхода материальных, трудовых ресурсов и их расценок является необходимым условием для работы модуля Экономист.

### **Эксплуатационные условия применения**

Применение и эксплуатация системы на конкретном объекте связаны с выполнением следующих организационных мероприятий:

- установка и освоение комплекса технических средств;
- установка и освоение общесистемных технологических средств;
- организация рабочих мест функциональных специалистов;
- обучение функциональных специалистов.

Поддержка системного и функционального программного обеспечения и его восстановление после сбоев, отслеживание правильного использования системы пользователями, проверка корректности и администрирование выполнения их заданий, поддержка информационной базы, средств управления системой и средств коммуникаций выполняются администратором системы (системным программистом).

Централизованная поддержка базы данных, ее восстановление после сбоя, реорганизация и удаление записей, ведение и анализ системного журнала, архива транзакций и т.д. являются частью работ, выполняемых администратором базы данных.

Описание администрирования БД также можно найти в руководстве пользователя MS SQL Server.

Конечными пользователями системы являются специалисты функциональных служб предприятия, состав которых определяется при внедрении системы.

## **1.3 Алгоритм работы системы**

На предприятиях с серийным производством, для которых характерна широкая номенклатура товарной продукции и наличие множества модификаций, специфицируемых заказчиками, главной целью общезаводского управления производством является выполнение договорных обязательств по ассортименту продукции в целом и в установленные сроки. Достижение этой цели будет гарантировать выполнение плана предприятия по номенклатуре и объему. План предприятия регламентирует сроки и этапы производства продукции, условия использования и пополнения производственных ресурсов в процессе производства. Правильно составленный план работы предприятия, увязанный по всем разделам, объективно учитывающий возможности предприятия и уровень организации производства, является залогом рентабельного функционирования всего предприятия в целом.

Модель общезаводского управления производством включает информационные элементы, соответствующие элементам производственного процесса, а именно: предметам труда, средствам труда, трудовым ресурсам. Предприятие рассматривается как динамическая система, состояние и характеристики элементов производственного процесса которой непрерывно изменяются. Предприятие осуществляет сложную производственно-хозяйственную деятельность по изготовлению определенных наименований товарной продукции. По степени законченности товарная продукция может быть конечным изделием или полуфабрикатом. Изготовление товарной продукции - собственно производственный процесс - это процесс последовательного изменения предметов труда с участием

средств труда и трудовых ресурсов. Процесс изменения осуществляется в производственных подразделениях - цехах, участках и т.п..

Сложность задачи планирования определяется, прежде всего, двумя факторами. С одной стороны, при стабильных планах выпуска товарной продукции повышаются показатели производственно-хозяйственной деятельности. Но в современных условиях в любой момент времени предприятие должно быть готовым к изменению номенклатуры и качества производимой продукции, обусловленному требованиями и конкуренцией на рынке и техническим развитием производства. С другой стороны, нужно стремиться к оптимизации и стабилизации производственных планов. Однако выбор критерия, по которому можно было бы судить об оптимальности плана, является довольно трудным экономическим вопросом, особенно когда идет речь о производственных планах. Нельзя выбрать такой критерий оптимальности, которому следовало бы отдать предпочтение раз и навсегда - этот критерий будет меняться в зависимости от обстоятельств и в этой изменчивости отражается вся многогранность производственной деятельности и взаимоотношений предприятия.

Как правило, при решении задачи годового планирования исходные данные характеризуются относительным постоянством, известной степенью достоверности, обусловленной спецификой конкретного объекта (характером производства, разнообразием номенклатуры конечных изделий и их модификаций, частотой сменяемости номенклатуры изделий и т.д.).

Метод моделирования дополняется соответствующими схемами агрегирования (объединение исходных данных и результатов), что не приводит в данном случае к потере точности, имея в виду сказанное выше в отношении достоверности исходных данных. На основе агрегированной исходной информации строится укрупненная модель объемно-календарного плана, который на следующем этапе планирования детализируется до требуемого уровня, т.е. метод дополняется соответствующей схемой дезагрегации.

Решение задачи формирования плана выпуска готовой продукции является исходной точкой при определении потребности в необходимых ресурсах для выполнения этого плана.

Предлагаются два метода решения задачи - по сводным и детальным нормам.

Первый шаг дезагрегации плана выпуска - это определение потребностей во всех ДСЕ, КИМ, входящих в состав изделий производственной программы, по количеству и времени. Снятие наличных запасов и ожидаемых из производства и поставки поступлений из вычисленных потребностей способствует определению "чистых" потребностей предприятия для выполнения плана. Общезаводской график производства ДСЕ является результатом преобразования чистых потребностей в соответствии с требованиями технологически выгодных размеров партий.

Оперативные номенклатурные планы подразделений, со своей стороны, получают путем разбивки общезаводского графика производства на отдельные обработки и технологические операции. Принятые в системе методы управления основываются на следующей упрощенной модели функционирования предприятия - непрерывно возникающий спрос на продукцию предприятия в различных количествах и в различные сроки должен быть удовлетворен своевременно, качественно и с учетом имеющихся ресурсов. Это означает, что:

1. потребители (клиенты) предприятия заявляют свои потребности в готовой продукции и указывают сроки ее поставки (потребительский спрос), а предприятие проводит свои технические, организационные и плановые мероприятия по удовлетворению потребительских требований (удовлетворение спроса). В качестве спроса можно рассматривать и прогнозы развития рынка основной продукции предприятия, особенно в случаях отсутствия детальной информации о действительном потребительском спросе;
2. приняв обязательства перед потребителями, предприятие должно оценить, что и когда нужно для их выполнения (т.е. потребность (спрос) в определенных материальных, машинных, трудовых и денежных ресурсах), и принять меры по удовлетворению спроса в требуемые сроки и в требуемом количестве;
3. потребительские заказы порождают спрос на конкретные конечные сборки, а конечные сборки порождают спрос на конкретные детали и узлы, удовлетворение последнего, в свою очередь,



порождает спрос на конкретные материалы и комплектующие изделия, т.е. спрос на продукцию других предприятий, который должен быть удовлетворен службами МТС в виде закупок и поставок покупных изделий, кооперации.

Методы управления производством, применяемые на промышленных предприятиях, определяются прежде всего характером (регулярностью) потребления (спроса) отдельных элементов материального потока.

Поскольку очень редко можно встретить, чтобы на одном предприятии все объекты имели одинаковый характер потребления, и, соответственно, одинаковую организацию планирования и учета производства, мы говорим не о методах управления предприятием, а о методах (политике) управления обеспечением отдельными объектами. Термин "обеспечение" используется, чтобы охватить как производство, так и закупку.

Регулярность потребления объектов определяет и соответствующую регулярность их производства, т.е. тип производства - массовый, серийный или единичный. Преобладающий тип производства на одном предприятии определяет степень его специализации.

Различные типы производства требуют и различных методов его организации: поточные, партионно-серийные, групповые, единичные.

Далее рассматриваются три этапа планово-экономической, производственной и финансовой деятельности предприятия, являющиеся объектом управления в **СПРУТ-ОКП**:

1. планирование выпуска готовой продукции;
2. планирование производства партий предметов;
3. формирование и диспетчеризация графиков производства.

Каждый из этих этапов использует различную степень детализации представления объектов: ДСЕ и КИМ, полуфабрикаты - результаты выполнения технологических операций обработки/сборки предметов.

Различные методы управления отдельными предметами влияют на все эти этапы.

### 1.3.1 Планирование выпуска готовой продукции

Вне зависимости от того, что данная задача управления предприятием охватывает сравнительно продолжительный период времени (квартал, год и более), ее решение требует проведения ежедневных мероприятий и работ по детализации и конкретизации результатов.

Исходными данными для решения задачи являются:

- результаты анализа и прогнозы текущих и будущих потребностей рынка в основной продукции предприятия;
- поступившие со стороны потребителей продукции предприятия долгосрочные и оперативные заявки;
- состояние запасов и незавершенного производства на предприятии;
- имеющиеся денежные, машинные и трудовые ресурсы;
- данные об условиях и возможностях закупки необходимых материальных ресурсов, в т.ч. установленные государством лимиты на дефицитные и стратегические ресурсы.

Предприятие самостоятельно разрабатывает и утверждает свои планы, руководствуясь контрольными цифрами, долгосрочными экономическими нормативами и лимитами, а также заказами потребителей.

Предприятие разрабатывает перспективный план, исходя из долгосрочных задач с учетом планов комплексного развития. Предприятие предусматривает меры по расширению производства и повышению его технического и технологического уровней, обновлению и повышению качества продукции в соответствии с требованием рынка, наиболее полному использованию научно-технических достижений.

Годовой план предприятия содержит развернутую и детализированную программу производственно-хозяйственной деятельности предприятия на текущий период и должен обеспечить выполнение показателей перспективного плана.

Состав показателей годового плана зависит от характера производства и отраслевой специфики предприятия.

Основным элементом технико-экономического планирования является производственная программа, на основе которой определяются остальные разделы плана. Каждая позиция производственной программы характеризуется:

1. объектом товарного выпуска. Объектами планирования являются конечные изделия и запчасти;
2. направлением реализации. В системе допускается планирование производства и реализации одного и того же объекта в целях удовлетворения потребности различных потребителей;
3. плановым количеством объектов. Это количество объектов, которое должно быть поставлено потребителям продукции до конца планового периода, идентифицирующего позицию производственной программы. Количество позиций производственной программы определяется одной или несколькими заявками клиентов, или на основе сглаженного прогноза спроса с учетом ресурсных возможностей предприятия;
4. сроком выпуска. Срок выпуска объекта данной позиции определяется в зависимости от принятой (требуемой) временной точности планирования и отчетности на предприятии - квартальной, месячной, недельной, по датам. Независимо от требуемой точности планирования в системе все планы хранятся по конкретным датам, отнесенным к соответствующим периодам;
5. плановой стоимостью. Это стоимостное выражение запланированного объема, который должен быть получен на предприятии от реализации планового количества предметов по позиции производственной программы. Поскольку позиции определяются в натуральном выражении, то плановая стоимость является резульативной величиной и получается на основе планового количества и плановой цены.

Производственная программа предприятия получается в результате приведения в соответствие заказов, полученных предприятием, с его возможностями и является основой для составления годовых и квартальных планов по сбыту продукции, МТС, технической подготовке производства, учета доходов и расходов.

Информационным обеспечением при формировании варианта производственной программы являются следующие данные:

контрольные цифры на объем выпуска товарной продукции;

- постоянные договоры на реализацию, в т.ч. на реализацию по кооперации;
- подтвержденные (принятые для выполнения) договоры и специфицированные заявки на реализацию продукции;
- требования рынка к количеству и качеству товарной продукции (прогноз спроса).

В системе предусматриваются расчеты по составлению следующих видов производственных планов:

- годовая производственная программа с разбивкой по кварталам;
- квартальная производственная программа с разбивкой по месяцам;
- месячный график выпуска товарной продукции;
- недельный график выпуска товарной продукции.

Система предоставляет возможность формировать программу по методу скользящего планирования. Характеристика интервалов планирования, используемых в системе при расчете различных планов, приводится в данном разделе ниже.

Сформированный вариант плана выпуска готовой продукции (производственная программа) анализируется на предмет проверки соответствия наличных ресурсов производственной программе.

Информационным обеспечением для проведения оценки и сбалансированности программы по ресурсам являются:

- календарно-плановые нормативы;
- доступные фонды материальных, станочных, трудовых ресурсов.

В системе предусматривается возможность расчета, загрузки и поддержки нормативной информации, необходимой для определения потребностей, сравнения с наличными ресурсами и установления соответствия между ними.

Различные типы и методы организации производства очень сильно влияют на методы определения необходимых ресурсов для выполнения производственной программы.

В массовом производстве объемы необходимых ресурсов определяются на основе среднесуточного выпуска изделия и потребления ресурса.

В серийном и единичном производствах планирование ресурсов осуществляется моделированием порядка выполнения отдельных серий и оценкой каждого варианта профиля загрузки критических ресурсов по объему и времени.

#### **Примечание.**

*В текущей версии системы моделирование планирования ресурсов осуществляется для серийного и единичного производства.*

*В производственной программе составляется план выпуска продукции на конкретный период.*

*План выпуска является основанием для определения потребностей в материальных ресурсах и предметах.*

### **1.3.2 Планирование производства и поставки ДСЕ и КИМ**

Методы планирования производства и поставки деталей, узлов, материалов и комплектующих изделий в большой степени зависят от способа их потребления, т.е. от методов организации производства объектов более высокого уровня конструкторского состава, изготовление которых требует их наличия.

В системе СПРУТ-ОКП применяется планирование по методу "по срокам подач", с нерегулярным потреблением (до 90% номенклатуры ДСЕ). Такой метод применяется при партионно-серийных методах организации производства и заключается в определении размеров и сроков запуска-выпуска партий с учетом участия объектов в конструкторском составе изделий и изменения величин заделов на складе. Распространено и другое наименование метода - планирование потребностей в материальных ресурсах.

Размеры партий определяются на основе конкретной индивидуальной политики планирования выпуска каждого объекта и определенных потребностей в нем в различные периоды горизонта планирования. Самыми распространенными являются следующие политики планирования: дискретное количество - размер партии покрывает все потребности на дискрет планирования; фиксированное количество (технологическая партия) - размер партии фиксирован и планируется столько партий, сколько нужно для удовлетворения потребности; количество по потребности - размер партии равен потребности (каждая потребность порождает свою партию);

Партия имеет одинаковую величину при запуске и выпуске.

Срок выпуска/поставки каждой партии определяется в зависимости от момента потребности в ней (планирование сверху вниз по составу изделий), а срок запуска - как разница между сроком выпуска и циклом производства/поставки партии (планирование с конца). Обеспечение обратной связи с объектом управления, т.е. учет и анализ выполнения плана и его корректировка на основе

фактического состояния производственного процесса позволяют комплексно решать вопросы планирования, расчета потребности в ресурсах и вести основные технико-экономические расчеты.

### 1.3.3 Временные интервалы управления

Функции планирования и отчетности выполняются в системе с определенной периодичностью, функции регулирования выполняются по мере необходимости. Функции планирования характеризуются горизонтом планирования, периодом планирования, циклом (периодичностью) планирования.

Если нет специальных указаний, в системе предусматриваются следующие временные характеристики различных этапов планирования (горизонт по умолчанию):

- годовое технико-экономическое планирование. Горизонт планирования включает период от текущей даты до конца текущего года, плюс следующий год, плюс максимальная длительность полного цикла изготовления изделий. Плановый дискрет - квартал. Периодичность планирования - год (и по мере необходимости);
- квартальное технико-экономическое планирование. Горизонт планирования включает период от текущей даты до конца текущего квартала плюс два плановых квартала, либо период от текущей даты до конца текущего квартала плюс один плановый квартал, плюс максимальная длительность полного цикла изготовления изделий. Плановый дискрет - месяц. Периодичность планирования - квартал (и по мере необходимости);
- квартальное оперативное планирование. Горизонт планирования включает период до конца текущего месяца плюс следующий месяц, плюс максимальная длительность полного цикла изготовления изделий. Плановый дискрет - день. Периодичность планирования - месяц (и по мере необходимости).

Функции системы работают с календарными датами.

## 1.4 Структура системы

СПРУТ-ОКП построена на иерархическом модульном принципе. Иерархичность системы выражается в иерархии процесса управления и принятия решений, а также в иерархии процесса обработки данных. Принцип декомпозиции - функциональный. Выделяются уровни управления, которые находятся в иерархической зависимости, затем на каждом уровне выделяются модули, обеспечивающие автоматизацию некоторого подмножества обособленных функций управления или функций обработки данных. При разработке модулей учитывается возможность их самостоятельного применения и их ориентация на конкретного пользователя (персонализация модулей). Каждый модуль системы предназначен для конкретной категории (группы) пользователей, обеспечивая им возможность автоматизации выполняемых функций, информационное обеспечение процесса принятия решения и возможность доступа к общим информационным ресурсам предприятия в целом. Между отдельными модулями существуют как связи по функциональной соподчиненности, так и информационные связи. Связи по функциональной соподчиненности выражаются в последовательности выполнения функций модулей в зависимости от принятой технологии управления и структуры подчиненности. Это означает, что модули СПРУТ-ОКП реализуют определенную идеологию управления каждым конкретным предприятием, что обуславливает эффективность использования системы. Информационные связи между модулями обеспечиваются или за счет использования общих информационных ресурсов (общей базы данных), или посредством простых информационных интерфейсов.

Функциональный охват включает все модули инженерного (подготовительного), планирующего и производственного уровней: Технолог, Плановик, Диспетчер, Склад, Сбыт, Снабжение, Экономист, Руководитель.

Функция производства	Задействованные модули СПРУТ-ОКП	Описанием функций по модулям
Техническая подготовка производства	Технолог	Конструкторская и технологическая подготовка производства
Общезаводское планирование выпуска и реализации готовой продукции	Плановик  Сбыт	Подготовка календарно-плановых нормативов  Формирование и оценка производственной программы  Планирование реализации и отгрузки
Оперативное планирование производства	Плановик  Снабжение	Планирование потребностей в ДСЕ и КИМ  Формирование номенклатурных планов и цеховых лимитов  Формирование плана поставок материалов и комплектующих
Оперативное диспетчирование производства	Диспетчер  Снабжение	Обеспечение выполнения оперативных номенклатурных планов  Диспетчирование поставок материалов и комплектующих
Учет	Склад  Экономист	Обеспечение поддержки в системе данных о складских остатках и движениях предметов на складах  Определение фактических затрат на производство
Контроль и управление	Руководитель	Общий контроль и управление производством

Рис. 1 «Функциональная архитектура системы»

Функциональный охват каждого модуля (рис.1) определяется набором основных задач, решаемых специалистами, для которых модуль предназначен. В самом общем виде модули включают:

1) модуль **Технолог**(see page 60): функции формирования конструкторской спецификации и конструкторского дерева изделий, поддержки номенклатур, каталогов и классификаторов. Поддержка технологических маршрутов и нормативов изготовления предметов и связанных с ними номенклатур и классификаторов профессий, оборудования, инструментов и оснастки, технологических операций и процессов. При наличии САПР конструктора или технолога рекомендуется начальные данные (спецификации, технологию) импортировать из БД соответствующих САПР;

2) планирующий уровень управления СПРУТ-ОКП охватывает автоматизацию функций объемного и календарного планирования, анализа и учета технико-экономического состояния предприятия и его подразделений., т.е. предназначен для стратегического и текущего планирования. Модуль **Плановик**(see page 176): функции расчета и поддержки календарно-плановых нормативов, составления ресурсной оценки производственной программы, функции расчета потребностей в ДСЕ и КИМ, необходимых для выполнения производственной программы; функции расцеховки общезаводских графиков производства партий, формирования плановых заданий и лимитов расхода ресурсов для их выполнения;

На производственном уровне управления предприятием автоматизируются функции диспетчеризации, контроля, учета и анализа производственного процесса.

3) модуль **Диспетчер**(see page 375): функции диспетчеризации материального потока производства;

4) модуль **Склад**(see page 501): функции учета и хранения запасов ТМЦ;

5) модуль **Экономист**(see page 631): функции расчета прямых трудовых и материальных затрат, оценки незавершенного производства, расчет потерь от брака, распределение косвенных затрат.

6) модуль **Руководитель**: функции контроля и управления производством

Как было уже сказано выше, СПРУТ-ОКП является средством для построения конкретных систем на различных предприятиях. Поэтому она должна включать в себя инструментарий для настройки рабочих мест под нужды конкретного пользователя.

Этот инструментарий представлен в модуле Администратор, предназначенный в основном для использования администратором системы. Модуль включает все функции, связанные с настройкой и обновлением системы, распределением полномочий для доступа к функциям и документам.

Для разработки форм документов, отчетов и справок предназначен модуль Генератор отчетов.

Примечание.

### 1.4.1 Планирующий уровень

Планирующий уровень реализуется модулем Плановик.

Исходной точкой планирования является формирование производственной программы предприятия. СПРУТ-ОКП обеспечивает поддержку производственной программы с привязкой плановых позиций на любой период времени.

Разработанные плановые позиции для подразделений образуют цеховые планы, которые формируются после подтверждения плановых позиций.

В системе используется метод "Календарное планирование" - с использованием методики MRP-II (Manufacturing Resource Planning), являющейся мировым стандартом при управлении предприятиями с серийным, мелкосерийным и единичным типами производства.

Для оценки пропускной способности производства выполняется расчет располагаемого фонда времени по видам работ.

Метод "Календарное планирование" производится для заказов имеющих статус "Запланирован" или "Запущен в производство".

Целью календарного планирования является создание цеховых планов, содержащих множество заказов подразделениям предприятия, выполнение которых гарантирует выполнение производственной программы предприятия. При этом предполагается, что маршрут изготовления может включать один (предметная организация производства) или несколько (технологическая организация производства) цехов, а изделия имеют конструкцию различной сложности и унификации.

Идеология MRP-II предполагает выполнение заказа с сохранением единой "сквозной" партии по всему маршруту изготовления. Каждая партия имеет уникальный номер. Полуфабрикаты различных партий не смешиваются!!!

После выполнения последней технологической операции партия готовых ДСЕ сдается на склад. На складе предметы разных партий теряют привязку к партии и учитываются как общее наличное количество готовых предметов, которые могут использоваться для сборки изделий или отгрузки потребителю.

Каждая производственная партия имеет расчетный цикл изготовления. В данной версии СПРУТ-ОКП цикл включает норматив времени, включающий Твп-(время переналадки), Тпз и Тшт, и Тмо - норматив времени на пролеживание в очередях (межоперационное время).

Технологическое время рассчитывается на основе пооперационных норм времени и размера партии в предположении последовательной передачи партии по операциям без перекрытия операций во времени, и параллельной передачи партии по операциям с перекрытием операций во времени. Последовательный или параллельный способ организации движения партий может определяться на каждую партию.

Время пролеживания нормируется исходя из количества межцеховых передач по маршруту изготовления и экспертного норматива пролеживания в одном цехопереходе.

До начала календарного планирования уточняются даты выпуска и размеры заказов производственной программы и необходимые заказы подтверждаются. Уточнённая дата выпуска может указываться с точностью до минуты.

Календарное планирование производится последовательно по уровням состава, начиная от готовых изделий и кончая заготовками. Полученный график потребностей в изделиях данного уровня служит основой для планирования заказов (производственных партий) для подразделений предприятия.

Для каждой партии с использованием элементов цикла рассчитываются даты запуска партий в производство.

Полученный график запуска изделий в производство и конструкторский состав изделий используются для расчета потребностей в компонентах изделий. Потребности в покупных изделиях и материалах образуют график подачи материальных ресурсов в производство.









Спланированные заказы для подразделений образуют цеховые планы, необходимые для диспетчеризации производства.

В зависимости от условий и традиций управленческой практики конкретного предприятия заказы цехового плана могут снабжаться информацией о том, какой заказ (или какие заказы) производственной программы породили данный производственный заказ. Данный процесс называется разметкой, а заказы размеченными заказами.


Разметка производится в процессе календарного планирования.


Реальное производство подвергается различным случайным воздействиям, которые могут привести к невозможности выполнения составленного календарного графика. Важнейшим свойством СПРУТ-ОКП, обеспечивающим улучшение работы производства в таких условиях, является возможность быстрого перепланирования календарного графика в соответствии со сложившейся ситуацией. Поддержка актуальности цеховых планов позволяет обеспечить эффективную диспетчеризацию производства на производственном уровне.


Каждый производственный заказ цехового плана имеет определенный код (статус) состояния:


-  - плановая позиция (партия) запланирована, сроки запуска не меньше текущей даты;
-  - плановая позиция (партия) не подтверждена, но уже без резерва времени, т.е. дата запуска позиции (партии) меньше текущей даты;
-  - плановая позиция (партия) подтверждена для изготовления в производстве;
-  - плановая позиция (партия) в производстве, но она не имеет резерва времени, т.е. сроки выпуска у данной позиции (партии) или у одной из составляющих (по спецификации) не имеют резерва времени;
-  - плановая позиция (партия) в производстве, т.е. детали данной позиции (партии) начали изготавливаться;
-  - плановая позиция (партия) завершена;
-  - плановая позиция (партия) остановлена. На данную плановую позицию (партию) не формируются отчеты, и она не участвует в расчетах загрузки оборудования;
-  - плановая позиция (партия) сдана на склад готовой продукции.


Коды состояний охватывают весь жизненный цикл производственного заказа.


Статус «  - запланирована» присваивается плановой позиции автоматически при формировании цеховых планов.

Статус «  - подтверждена» присваивается через функцию подтверждения в модуле Плановик для плановых позиций, которые должны быть запущены в производство.

Статус «  - в производстве» присваивается автоматически при запуске заказа в производство.

Статус «  - завершено» присваивается автоматически после завершения всех операций производственного маршрута.

Статус «  - остановлена» при отмене или остановке плановой позиции (партии).

Статус «  - сдано на склад» присваивается в том случае, если плановая позиция или партия сдается на склад готовой продукции и на нее формируется складская транзакция «Поступление из производства».



## 1.4.2 Подготовительный уровень

Подготовительный уровень включает модуль **Технолог, Администратор и Генератор отчетов**.

Технологическая подготовка выполняется при освоении изделий в серийном и мелкосерийном производствах, а также при выполнении каждого заказа в единичном производстве. Качество подготовки, полнота, точность и эффективность технологических процессов решающим образом влияют на качество планирования и управления производством.

Использование модуля Технолог позволяет облегчить труд технологов и обеспечивает аккуратное и более быстрое выполнение технологической подготовки производства. При наличии на предприятии технологической САПР, можно произвести загрузку базы данных СПРУТ-ОКП.

Функции модуля могут использоваться в конструкторской подготовке производства в качестве редактора спецификаций изделий отдельно или совместно с конструкторской САПР.

Функции модуля обеспечивают расчет сводных нормативов материалоемкости, трудоемкости на единицу изделий. Расчеты производятся на основании первичных подетальных нормативов, создаваемых в процессе технологической подготовки производства. Полученные данные позволяют сформировать и напечатать выходные технологические документы.

## 1.4.3 Производственный уровень

Объектом управления на производственном уровне является материальный поток основного производства. Движение материального потока в производстве обеспечивается последовательным выполнением вспомогательных и технологических операций. Таким образом, управление материальным потоком сводится к управлению выполнением технологических и вспомогательных операций.

Вспомогательные операции служат для обеспечения выполнения технологических операций и включают процессы транспортировки и хранения предметов труда, инструментов и оснастки.

Функции учета выполнения производственного цикла модуля Диспетчер предназначены для автоматизации внутрицеховой диспетчеризации производства.

Модуль Диспетчер может применяться в условиях цеховой и без цеховой структуры управления. В цехах допускается организация материального потока в виде "сквозных" партий по всем операциям маршрута.

Целью внутрицеховой диспетчеризации является своевременное выполнение заказов цехового плана при максимальной загрузке рабочих центров. Управление выполнением операций основывается на указании актуальной очередности выполнения операций на рабочих центрах. Очередность устанавливается на основе приоритета операций.

Для каждого сформированного производственного заказа модулем Плановик автоматически создается операционный маршрут.

Наличие отдельных операционных маршрутов заказов в модуле Диспетчер позволяет корректировать маршруты: вводить и удалять операции, изменять рабочие центра, изменять нормы времени и т.д. без изменения технологических маршрутов разработанных технологом. Таким образом, обеспечивается адаптация производства к реальным условиям при временных отклонениях от проектного технологического процесса.

Расчеты приоритета операций выполняются на всём множестве созданных операций заказов с учетом требуемых дат выпуска заказов и пооперационных норм времени.

Любое изменение графика выпуска готовых изделий или маршрута заказов приводит к необходимости выполнения пересчета приоритета операций с использованием самых последних данных. Расчет приоритета операций выполняется автоматически без участия планировщиков-диспетчеров.

Очереди операционных заданий, подготовленные модулем, передаются на участки, бригады, рабочие центры или передаются мастеру.

По мере выполнения операций учетная информация вводится в систему, таким образом очереди работ, постоянно поддерживаются в актуальном состоянии.

Модуль Диспетчер позволяет обнаружить неравномерную загрузку подразделений и обеспечить оперативное регулирование загрузки производства. Контроль загрузки ведется по величине очередей работ, имеющихся на рабочих центрах.

Важнейшей текущей характеристикой плановой позиции является резерв времени на изготовление плановой позиции. Выделение заказов, для которых резерв времени исчерпан, позволяет прогнозировать срывы выполнения плана выпуска заказов и принимать диспетчерские решения об изменении организации производства с целью обеспечения выполнения плана.

В соответствии с заданными целями диспетчеризации используются следующие критерии оценки качества диспетчеризации:

- оценка выполнения заказов цехового плана;
- количество простоев РЦ из-за отсутствия работ в очереди;
- средняя длина очередей;
- величина незавершенного производства (в стоимости определяется модулем Экономист).

Высокий эффект применения модуля Диспетчер обеспечивается при условии точного соблюдения очередности выполнения операционных заданий на РЦ и функционировании РЦ с производительностью не ниже номинальной.

На основании учетных данных о выполнении операций ведется учет выработки продукции по РЦ в нормочасах, рассчитывается нормативный расход компонентов на производство с сохранением информации о замене компонентов и изменении норм расхода. Полученная информация используется в модуле Экономист для расчета фактических затрат на производство.

Архив учета выполненных операций может быть использован как исходная информация для начисления заработной платы.

Модуль Склад предназначен для автоматизации рабочих мест кладовщиков с одновременным обеспечением потребностей всех остальных модулей СПРУТ-ОКП в информации о движении материальных ценностей на предприятии.

Модуль Склад может применяться в составе как всей системы, так и локально без связи с другими модулями. Но эффект от использования модуля склад как локального - минимальный.

Модуль Экономист предназначен для автоматизации учета и определения фактических затрат на производство.

В составе модуля автоматизированы расчеты, связанные с оперативным определением прямых - трудовых и материальных - затрат на изготовление продукции в подразделениях основного производства на дату решения в течение месяца и за месяц, а также с определением фактической себестоимости товарной продукции цеха за отчетный период, оценкой незавершенного производства, расчетом потерь от брака, распределением косвенных расходов.

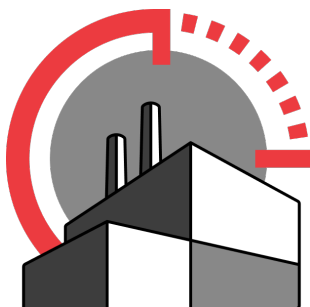
Определение фактических затрат производится по каждой партии изготавливаемых предметов с последующей группировкой информации в требуемых для целей управления разрезах - по плановым позициям, по предметам, по подразделениям.

Реализуемые модулем Экономист расчеты позволяют получать фактическую себестоимость по статьям калькуляции, составляющим цеховую себестоимость. Полученные данные и отчеты используются руководителями структурных подразделений цехов для оценки хозрасчетной деятельности подразделений и принятия оперативных мер по снижению себестоимости продукции.

## 2 Запуск системы

Каждый пользователь запускает требуемый модуль со своего рабочего места. Запуск модулей осуществляется из программной группы \Пуск\Все программы\СПРУТ-Технология\СПРУТ-ОКП v6\ОКП Монитор

Или с **Рабочего стола компьютера** кликнув на соответствующую иконку



После запуска приложения система попросит зарегистрироваться в окне ввода идентификатора пользователя и пароля.

Поле "**Проверка**" определяет тип авторизации. Возможно 3 типа авторизации:

1. Проверка Windows - вход с учётной записью, под которой выполнен вход в операционную систему. Этот тип авторизации не требует ввода пароля.
2. Проверка пользователя (SQL или СПРУТ-ОКП) - вход с выбираемой учётной записью. Этот тип авторизации требует ввода пароля. Пароль задаётся в модуле "Администратор".

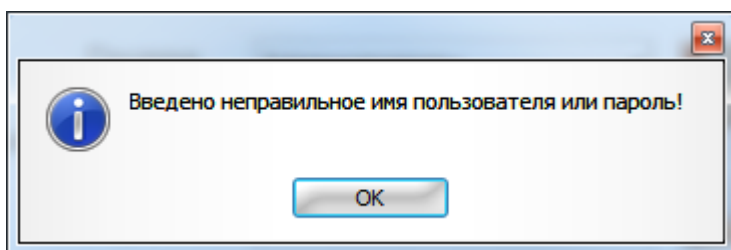
Поле "**Группа**" - группа, к которой относится искомый пользователь

Поле "**Пользователь**" - здесь можно выбрать имя пользователя из списка либо ввести его вручную

В системе предусмотрена специальная учётная запись "**admin**", первоначальный пароль этой записи - 123. Рекомендуем изменить его при первом же запуске системы.

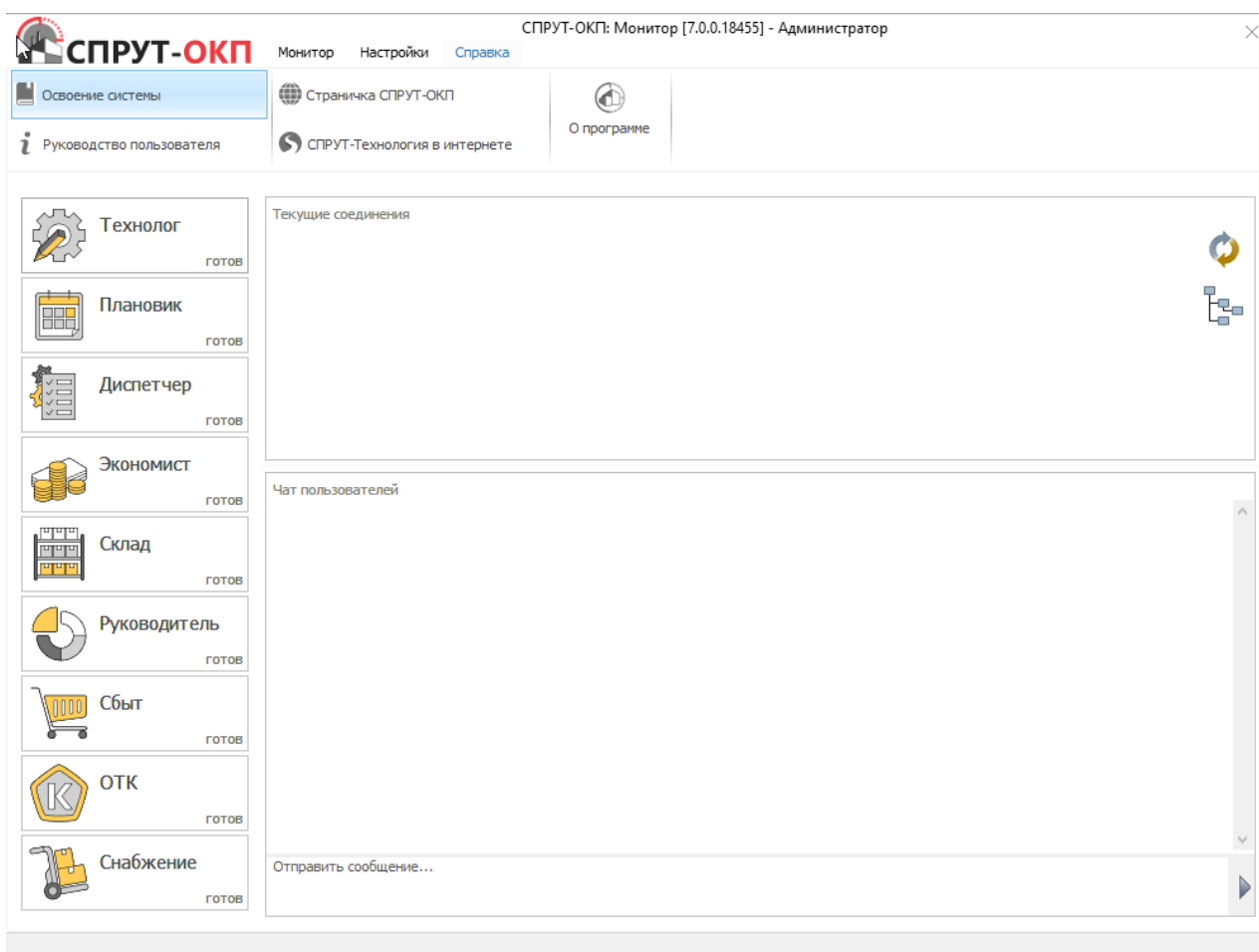
При вводе ошибочных идентификационных данных (имени или пароля) выдается предупреждение системы.

В этом случае необходимо нажать "Ok" после чего система предложит новый ввод идентификационных данных.



## 2.1 Монитор

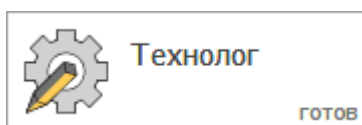
После запуска монитора работы с модулями системы, появляется окно.



Вызов модулей осуществляется кликом на соответствующий рисунок модуля из списка доступных модулей.

Запуск модуля возможен только в том случае, если у модуля высвечивается статус «готов». Доступность модулей определяется соответствующими полномочиями, которые прописываются в модуле «Администратор» (см. Руководство пользователя «Администратор»). При нормальном запуске модуля, отображается статус «запускается».

Если модуль уже запущен, то отображается надпись «запущен»

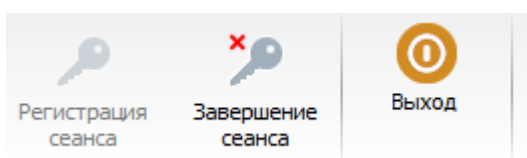


Если отображается надпись "Закончились лицензии", значит все лицензии использованы на других компьютерах. Список используемых лицензий можно посмотреть в зоне отображения доступности лицензий.

Если отображается надпись «Отсутствует», это означает, что на данном компьютере отсутствует вызываемый модуль. В данном случае следует обратиться к администратору системы СПРУТ-ОКП. Для работы можно загрузить все доступные модули, но только в единственном экземпляре. Если установлена настройка "Сворачивать монитор в Tray", то при запуске модуля монитор автоматически сворачивается в область уведомлений.

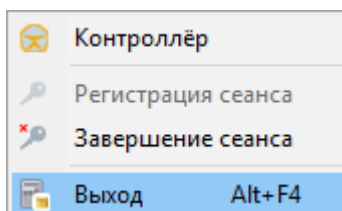
Основное меню:

1) "Монитор" предоставляет возможность сменить учётную запись входа в систему (команды "Завершение сеанса" и "Регистрация сеанса"), так же здесь доступна команда завершения работы в системе ("Выход")



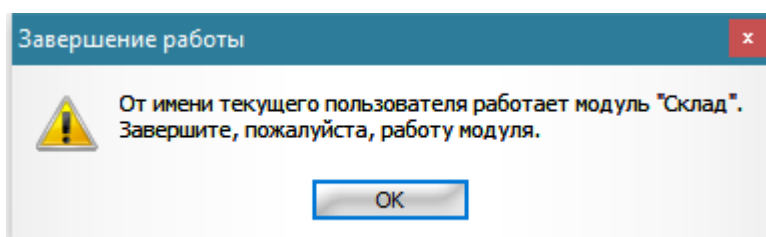
Меню в свёрнутом состоянии:

- 1) **модуль** - вызов выбранного запущенного модуля
- 2) **"Завершение сеанса"** и **"Регистрация сеанса"** - смена учётной записи входа в систему
- 3) **"Выход"** - завершение работы в системе



Кроме того, для вызова основного окна монитора можно кликнуть левой кнопкой на иконку.

При выходе из монитора проверяется какие из модулей уже загружены. Если не загружен ни один из модулей, то монитор выгружается сразу. В том случае, если какой-либо модуль уже загружен, появляется сообщение.



Для перехода на загруженный модуль можно воспользоваться кликом на надпись имени модуля

## 2.1.1 Настройка монитора

Меню "Настройки" предоставляет следующие команды и настройки:

**"Сброс своих настроек"** - очистка пользовательских настроек рабочего места (файл .dsk) - позволяет установить все настройки ВСЕХ МОДУЛЕЙ на данном рабочем месте в значения по умолчанию

**"Монитор по умолчанию"** - стандартная установка настроек монитора системы

**"Подключение оборудования"** - настройки соединения с оборудованием

**"Перемещать часто используемые модули вверх"** - функция, обеспечивающая изменение очередности в списке доступных модулей

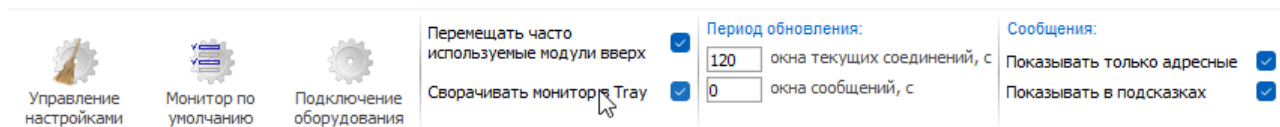
**"Сворачивать монитор в Tray"** - функция, обеспечивающая сворачивание окна монитора в область уведомлений при нажатии на системную кнопку закрытия окна и при запуске модуля

**"Показывать только адресные" (раздел "Сообщения")** - фильтр сообщений (если флаг установлен, то широковещательные сообщения отображаться не будут)

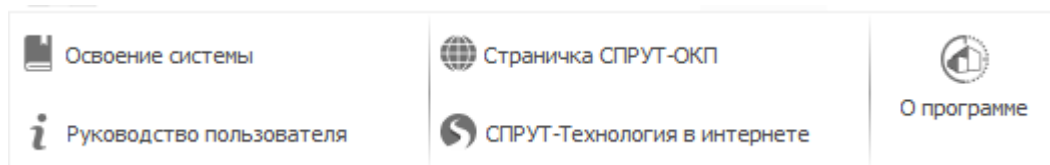
**"Показывать в подсказках" (раздел "Сообщения")** - показывать сообщения в области подсказок окна (самый низ любого окна ОКП) (если флаг установлен, то сообщения будут отображаться в нижней панели окна).

**"окна текущих соединений" (раздел "Период обновления")** - величина периода обновления данных окна "Текущие соединения". (значение устанавливается в диапазоне от 60 до 10800 сек)

**"окна сообщений" (раздел "Период обновления")** - величина периода запроса сообщений, отображаемых в окне "Сообщения". При значении = 0 (По умолчанию), отключается опрос сообщений. (снижает нагрузку на SQL сервер).



3) "Справка" предоставляет ссылки на различные источники дополнительной информации по системе "СПРУТ-ОКП"



## 2.1.2 Передача сообщений

Монитор имеет подсистему коротких сообщений, т.е. Пользователь системы СПРУТ-ОКП может передавать короткие сообщения другим пользователям системы СПРУТ-ОКП, подключенным в настоящий момент к системе.

Сообщения могут быть персональными или широковещательными.

Широковещательные сообщения получают все пользователи системы СПРУТ-ОКП.

Для передачи широковещательного сообщения в строке ввода сообщений вводится текст:





При свертывании окна Монитора СПРУТ-ОКП строке задач (трей) иконка монитора СПРУТ-ОКП меняется на конверт



## 2.1.3 Подключение дополнительного оборудования

### Настройка сканера штрихкодов.

Сканер может работать в нескольких режимах и подключение зависит от его интерфейса. Существует всего 3 вида интерфейсов: в разрыв клавиатуры, СОМ-порт, USB-порт.

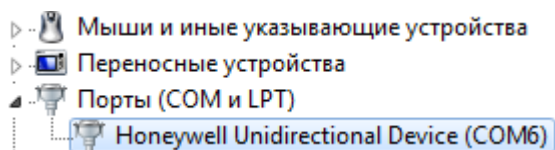
Если вы приобрели сканер штрих-кода с USB интерфейсов, то Вам придется установить драйвер устройства (при его установке в режиме эмуляции СОМ-порта). Чтобы выбрать режим эмуляции клавиатуры или СОМ-порта нужно считать сканером соответствующие штрих-коды (которые находятся в инструкции к сканеру).

Данная настройка осуществляется для работы в режиме СОМ-порта.

Для осуществления работы в режиме СОМ-порта, необходимо:

1. Установить соответствующий драйвер эмулятора СОМ-порта для выбранного сканера (драйверы скачиваются с сайта производителя или поставщика оборудования). Установка осуществляется при вытаскивании сканера из USB порта.

После того как сканер будет вставлен в USB порт, в устройствах компьютера должен появиться новый СОМ-порт. Обязательно запишите его номер.



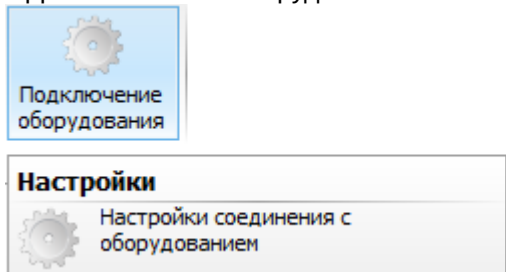
2. Перепрограммировать сканер согласно инструкции которая идет в комплекте со сканером.

Сканировать определенную комбинацию штрихкодов которые программируют сканер в соответствующий режим.

Например для сканеров Honeywell (Metrologic), необходимо последовательно считать следующие управляющие штрих-коды:

- Сброс заводских настроек: "Recall Defaults" (раздел "Need to start Over?")
- Включение эмуляции СОМ-порта: "Enable Uni-Directional USB Serial Emulation mode" (раздел "USB")

3. Добавить новое оборудование в окне Настройки соединений с оборудованием.



Появляется окно со списком подключенного оборудования. Если оборудования нет, то список будет пустой



Все остальные данные вводятся/выбираются в соответствии с моделью оборудования, которые описаны в документации к оборудованию.

**❗ ВНИМАНИЕ!**

Иногда система Windows неправильно определяет параметр скорости. Например для сканера RFID-меток операционная система устанавливает скорость 9600, хотя в документации к оборудованию указано 19200, в этом случае необходимо:

1. Вручную изменить эту настройку в редакторе параметров подключения;
2. Открыть Диспетчер устройств → Выбрать "Порты (COM и LPT)" → Выбрать сканер → Свойства → Изменить значение скорости на 19200;

От этого зависит правильность считываемой информации.

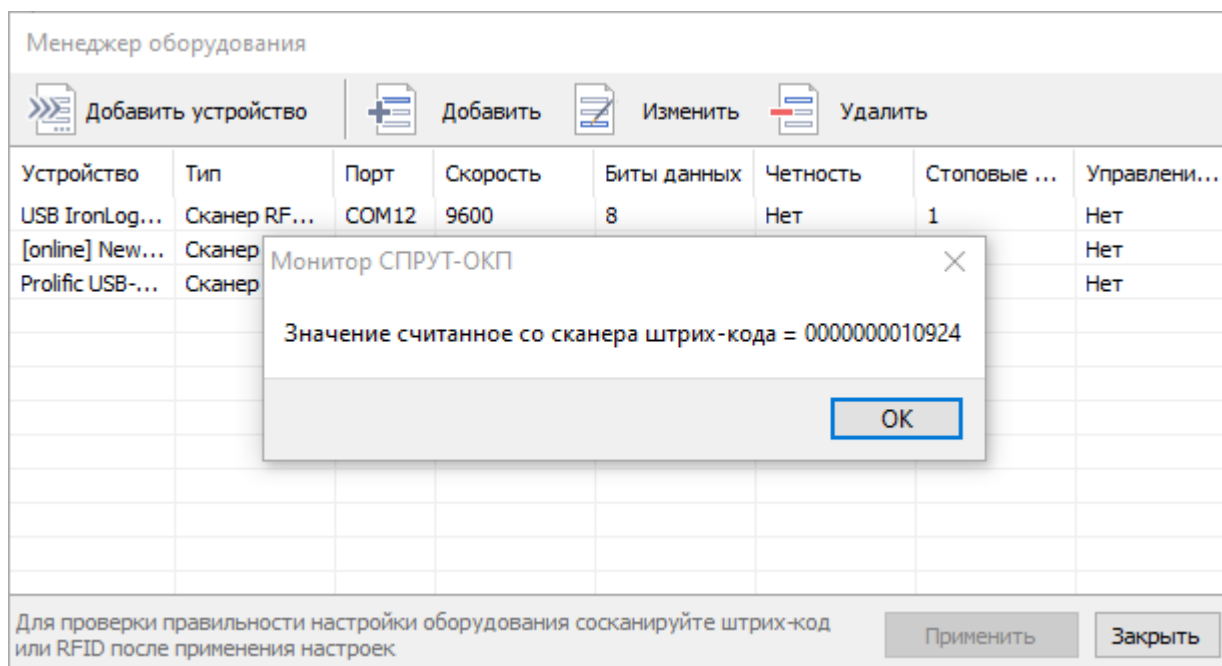
Параметр	Значение
Наименование устройства	Сканер ШК MS5145
Тип	Сканер штрих-кодов
Порт	COM3
Бит в секунду	9600
Биты данных	8
Четность	Нет
Стоповые биты	1
Управление потоком	Нет

После ввода данных обязательно нажать на кнопку **Сохранить**. После сохранения всех параметров требуется перезайти в СПРУТ-ОКП, чтобы настройки вступили в силу.

### Проверка использования сканера для работы со СПРУТ-ОКП

В окне "Менеджер оборудования" необходимо сканировать штрихкод с любого документа СПРУТ-ОКП.

После сканирования должно появиться сообщение, например:



Если такого сообщения не появилось, следовательно у вас неправильно настроен сканер.

**❗ Логирование работы сканеров**

Если приобретенное вами устройство выдает результат, которое система СПРУТ-ОКП не может обработать, то необходимо:

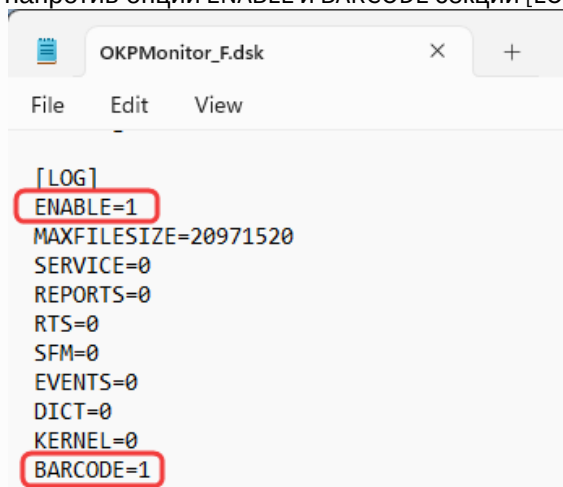
1. Включить логирование работы сканеров.
2. Отправить полученные логи в службу технической поддержки компании СПРУТ-Технология.

Чтобы включить логирование необходимо:

В файле настроек монитора **OKPMonitor\_F.dsk**

```
C:\Users\[Имя пользователя]\AppData\Local\SPRUT  
Technology\SprutOKP7\OKPMonitor_F.dsk
```

напротив опций ENABLE и BARCODE секции [LOG] установить число 1



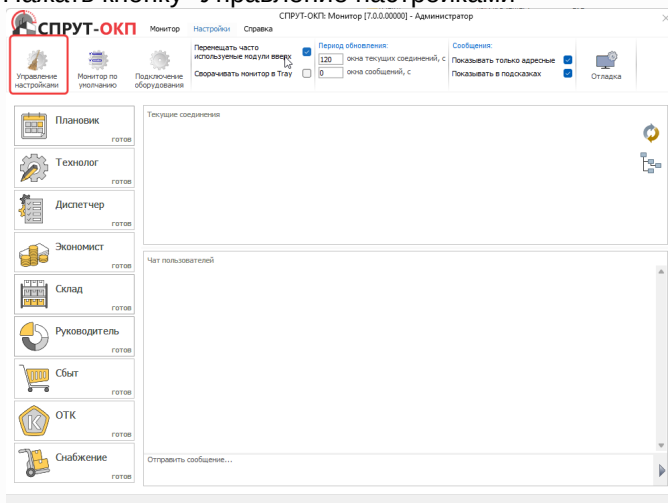
```
OKPMonitor_F.dsk  
File Edit View  
[LOG]  
ENABLE=1  
MAXFILESIZE=20971520  
SERVICE=0  
REPORTS=0  
RTS=0  
SFM=0  
EVENTS=0  
DICT=0  
KERNEL=0  
BARCODE=1
```

Аналогичные настройки можно произвести и с файлами хранения настроек остальных модулей.

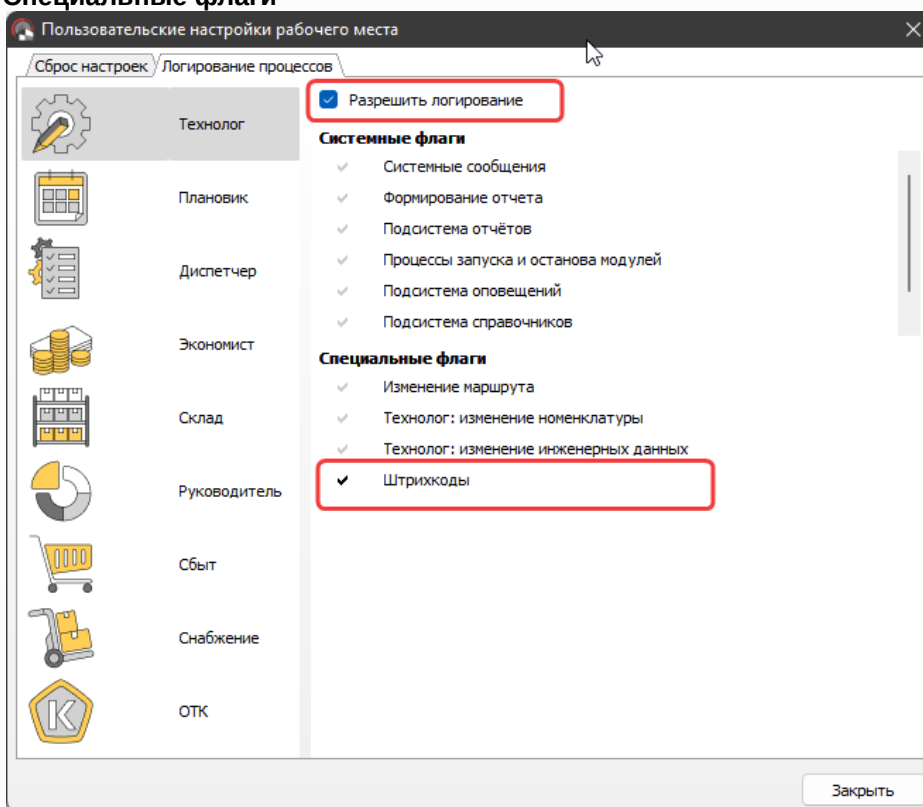
Либо, выполнить это через интерфейс:

1. Запустить ОКП Монитор.
2. Перейти на вкладку настройки

## 3. Нажать кнопку "Управление настройками"



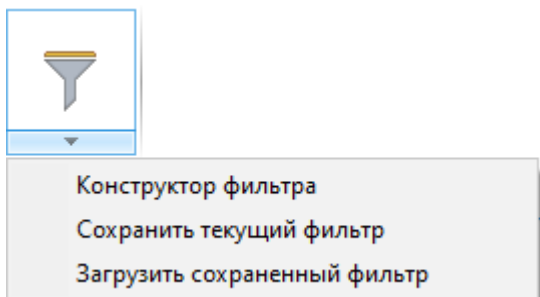
## 4. В появившемся окне, перейти на вкладку "Логирование процессов"

5. В левой части окна выбрать необходимый модуль. В правой части окна включить галочки напротив пунктов "Разрешить логирование" и "Штрихкоды" из раздела **Специальные флаги**

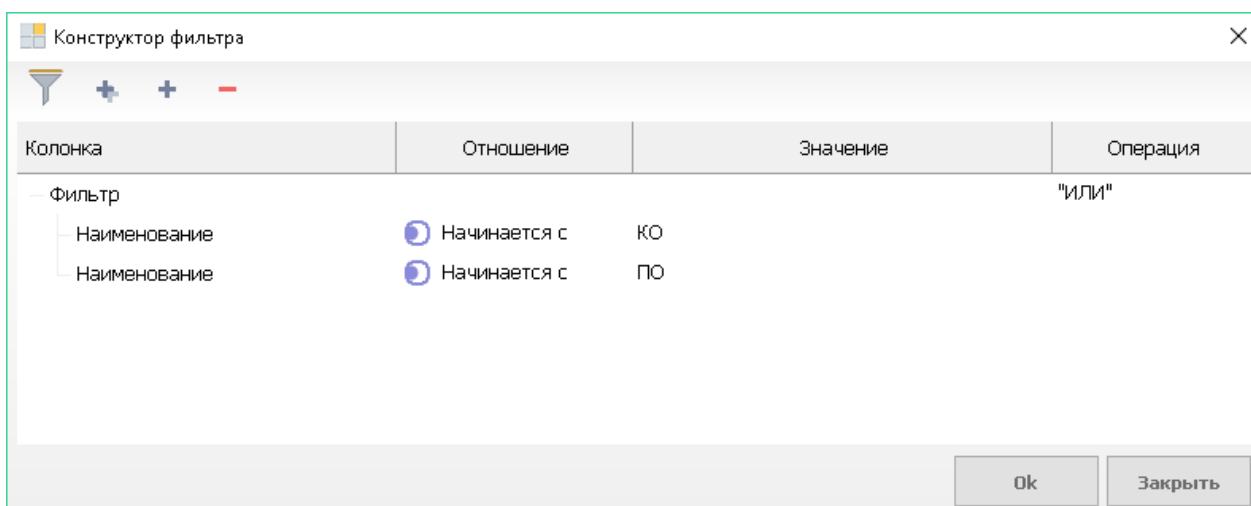
Если модуль уже был запущен, необходимо перезапустить СПРУТ-ОКП, чтобы указанные настройки пересчитались.

## 2.2 Фильтрация и поиск

Чтобы воспользоваться функциями фильтра:



1) Пункт "Конструктор фильтра" - вызов окна формирования фильтра. Здесь, создавая группы условий, можно задать фильтр любой сложности:



2) Пункт "**Сохранить текущий фильтр**" предназначен для сохранения текущего фильтра в списке именованных фильтров для последующего использования. При выборе данного пункта появится окно, где нужно указать имя для сохраняемого фильтра. Если выбранное имя уже используется, то система запросит подтверждение на изменение существующего фильтра.

3) Пункт меню "**Загрузить сохраненный фильтр**" предназначен для загрузки ранее сохраненного именованного фильтра. При выборе данного пункта появится окно, где нужно выбрать имя фильтра для загрузки.

**Примечание:** Выбор производится из фильтров, что были сохранены текущим пользователем для данного конкретного рабочего места. Фильтры созданные другими пользователями или именованные фильтры созданные текущим пользователем в других окнах системы - недоступны.

После подтверждения выбора нажатием кнопки "Выбрать", фильтр загружается и, если фильтрация данных была включена, данные сразу отфильтровываются согласно загруженному фильтру. Если же загрузка фильтра проводилась при отключенной фильтрации данных, то фильтр загружается, но данные не отфильтровываются до тех пор, пока пользователь не нажмет кнопку:



Функция поиска запускается по кнопке:



Открывается следующее окно:

Выделенное в окне поле предназначено для ввода искомого текста; в поле ниже указывается имя колонки, в которой будет осуществляться поиск.

В панели "Область" можно указать использовать ли текущие фильтры или осуществить поиск по всему набору данных.

Поиск осуществляется по доступным полям которые есть в списке поиска. При успешном поиске курсор устанавливается на позицию в окна со списком данных.

## 2.3 Горячие клавиши

F1	HELP
F2	Сохранить
F3	Поиск далее
F4	Вход в режим редактирования
	Вызов справочника (если на TEdit)
F5	Обновить
F6	-- свободно --
F7	Поиск



F8	Удалить
F9	-- свободно --
F10	Закреть окно
F11	-- свободно --
F12	Свойства объекта
INSERT	Добавить
Ctrl+S	Быстрое сохранение

## 3 Модуль Технолог

Содержание раздела модуля Технолог:

- [Описание и назначение модуля Технолог](#)(see page 60);
- [Функциональный состав модуля Технолог](#)(see page 62);
- [Справочники модуля Технолог](#)(see page 104);
- [Отчёты и Документы модуля Технолог](#)(see page 105).

### 3.1 Описание и назначение модуля Технолог

Модуль **Технолог** предназначен для автоматизации работ по поддержанию в актуальном состоянии данных конструкторского состава изготавливаемых на предприятии изделий и их сборочных единиц. А также для формирования технологических маршрутов изготовления предметов производства.

Формируемая и обрабатываемая модулем Технолог информация обеспечивает регламентную работу модулей планирующего и производственного уровней управления предприятием.

Функции модуля применимы на предприятиях с различным типом организации конструкторской подготовки производства. Если предприятие специализируется на разработке и изготовлении новых изделий и по этой причине имеет значительный удельный вес конструкторских разработок, модуль обеспечит конструкторов справочной информацией из поддерживаемых классификаторов ДСЕ собственного изготовления, классификаторов стандартизованных, унифицированных и нормализованных деталей, классификаторов материалов и покупных изделий и т.д.

Функции модуля позволят также организовать работу по созданию спецификаций новых конструкторских разработок. Кроме того, пользователям предоставляется возможность получения данных о применимости интересующих их компонентов в каждом изделии или конкретной спецификации.

Модуль применим также на предприятиях, которые организуют выпуск своей продукции по конструкторской документации, поставляемой им извне. Наиболее актуальными для данного класса пользователей станут те функции модуля, которые обеспечат контроль полноты состава изделий, подготавливаемых к производству и которые выполнят расчеты применимости входящих в изделие компонентов.

При этом в рамках системы управления предприятием обеспечивается комплексная автоматизация основных функций инженерного уровня, выполняющая две главные стратегические задачи:

- автоматизация главных элементов конструкторско-технологической подготовки производства;
- поддержка в актуальном состоянии первичных конструкторско-технологических нормативов для обеспечения функционирования **СПРУТ-ОКП**.

Функции модуля **Технолог** применимы на предприятиях с различным типом организации технологической подготовки производства.

Пользователи этого модуля получают широкий набор информации справочного характера, которая наиболее полно представлена в различных видах печатных отчетов.

Модуль **Технолог** применим также на предприятиях с серийным характером производства и небольшим объемом работ по технологической подготовке производства. Использование функций этого модуля в некоторых случаях может оказаться более эффективным, чем применение САПР технологического назначения.

Следует также особо подчеркнуть, что модуль **Технолог** не конкурирует с САПР технологического назначения, но используется наряду или параллельно с системами подобного класса, дополняя и

охватывая те области производства, в которых их применение является более целесообразным и экономически эффективным.

СПРУТ-ОКП хранит данные о конструкторском составе, маршруте изготовления и об инженерных данных всех актуальных изделий, изготавливаемых на предприятии. В этом модуле, пользователем которого является технолог или конструктор, осуществляется актуализация информации о конструкторском составе и маршруте изготовления предметов по данным, получаемым из САПР технологов и конструкторов. При отсутствии специализированных САПР технолога, в данном модуле также можно формировать структурный состав изделий (спецификацию), выполнять поддержку инженерных данных об изделии и маршрут изготовления предметов.

На рабочем месте специалиста, использующего функции модуля Технолог, решаются следующие основные задачи:

- [формирование состава изделий](#); (see page 98)
- [описание инженерных данных о предметах](#); (see page 73)
- [формирование технологического маршрута изготовления предметов](#); (see page 77)
- [обмен между БД системы СПРУТ-ОКП и специализированными САПР](#); (see page 111)
- [поддержка различных справочников](#); (see page 104)
- [формирование и печать документов, отчетов](#) (see page 105).

Основным результатом работы модуля являются структурный состав и технологический маршрут (варианты маршрута) изготовления выпускаемых или подготавливаемых к производству предметов.

Интерактивная поддержка данных предназначены для пользователей, выполняющих разработку технологической документации и, в первую очередь, маршрутной и пооперационной технологии.

Формирование и печать документов позволяют выводить разработанные маршрутные и операционные технологии, различного рода материальные спецификации, ведомости и другие справочные отчеты на экран или на печатающее устройство.

Если пользователь имеет подготовленные данные в другой САПР системе, то он может поместить их в БД системы, задачами пакетной [загрузки](#) (see page 111) (импорт) номенклатуры предметов, инженерных данных, состава и технологии изготовления предметов.

В качестве справочной информации при формировании маршрутной технологии используются данные классификаторов (материалы, типовые операций, номенклатура рабочих центров, подразделений, профессий и др.).

**Первая группа** функций реализуется как в пакетном, так и в диалоговом режимах. Справочная информация может быть получена либо в форме отчета (печатной справки), либо в виде экранной форм

Первая группа функций, как правило, используется либо на этапе первоначального формирования центральной базы данных, либо при регламентном функционировании системы в тех случаях, когда требуется ввести данные о новой продукции, осуществить большие объемы корректировок, реорганизацию базы данных и т.д.

Файлы загрузки для первой группы функций формируются средствами САПР конструктора или технолога. Если пользователь имеет подготовленные данные в другой САПР системе, то он может поместить их в БД системы, задачами пакетной загрузки (импорт) номенклатуры предметов, инженерных данных, состава и технологии изготовления предметов.

**Вторая группа** функций обеспечивает интерактивную поддержку конструкторской информации, справочного и технологического характера. В централизованном режиме они используются для оперативных корректировок базы данных.

**Третья группа** функций обеспечивает пользователей данными о составе и применяемости предметов в изделиях производства. В результате формирования документов, разработанных для модуля

Технолог, пользователь имеет возможность выводить разработанные спецификации, маршрутные и операционные технологии, различного рода конструкторские ведомости или другие отчеты на экран или на печатающее устройство.

Функции модуля позволяют обрабатывать и формировать данные о составе сборочных единиц, которые обычно в конструкторской документации располагаются в стандартных спецификациях и в групповых спецификациях.

Также функции модуля обеспечивают проведение работ технологической службы предприятия по формированию и поддержке маршрутно-операционной технологии и составу изделий.

При этом используются конструкторско-технологические нормативы, сосредоточенные в базе данных системы, и информация классификатора объектов планирования. Это обеспечивает:

- выявление списка объектов проектируемого изделия, для которых отсутствует технология их изготовления;
- организацию классификации объектов для обеспечения формирования их расцеховок по типам групп;
- формирование ведомостей наличия материальных нормативов и технологических пооперационных процессов для объектов проектируемого изделия.

Для реализации этого направления работ пользователь должен обеспечить поддержку в актуальном состоянии классификаторов ДСЕ и типовых маршрутных и пооперационных технологических процессов. Эти функции технологической службы могут быть реализованы в условиях минимальной информационной обеспеченности пользователей. Для ведения работ в этом направлении требуется наличие справочников подразделений предприятия и номенклатурных списков ДСЕ. Разработка маршрутных технологий, их классификация, а также классификация номенклатуры ДСЕ - залог эффективной организации технологической подготовки производства. В качестве справочной информации при формировании маршрутной технологии используются данные классификаторов (материалы, типовые операций, номенклатура рабочих центров, подразделений, профессий и др.).

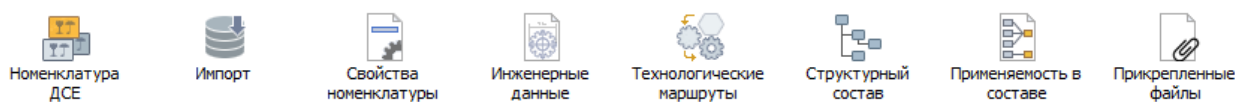
Внедрение этих функций позволяет типизировать технологические процессы, сократить время подготовки производства новой продукции, повысить ее качество и снизить затраты на проектирование и изготовление.

Основным результатом работы модуля являются структурный состав и технологический маршрут (варианты маршрута) изготовления выпускаемых или подготавливаемых к производству предметов.

Интерактивная поддержка данных предназначены для пользователей, выполняющих разработку технологической документации и, в первую очередь, маршрутной и пооперационной технологии.

## 3.2 Функциональный состав модуля Технолог

Список основных форм модуля перечислен на вкладке "Управление":



На рабочем месте специалиста, использующего функции модуля Технолог, решаются следующие основные задачи:

- [формирование состава изделий](#)(see page 98);
- [описание инженерных данных о предметах](#)(see page 73);
- [формирование технологического маршрута изготовления предметов](#)(see page 77);
- формирование альтернативных технологических маршрутов изготовления предметов;

- импорт данных из внешних систем(see page 111), который обеспечивает обмен данными между БД СПРУТ-ОКП и другими системами ( в том числе САПР);
- поддержка различных справочников(see page 104);
- формирование и печать документов, отчетов(see page 105).

Основным результатом работы модуля являются структурный состав и технологический маршрут (варианты маршрута) изготовления выпускаемых или подготавливаемых к производству предметов.

### 3.2.1 Номенклатура ДСЕ

В форме отражается список групп номенклатуры и список зарегистрированной номенклатуры на предприятии со следующими типами:

- Узел;
- Деталь;
- Заготовка;
- Специальный инструмент.

Внешний вид формы:

С	Обозначение	Наименование
>	51-0503-0077	Сухарь S 24
>	51-0503-0167-10	Выталкиватель
>	51-0503-0168-09	Выталкиватель
>	51-0503-0168-10	Выталкиватель
>	51-0503-0168-11	Выталкиватель
>	К.6422-2205-015	Вал передний
>	51-0503-0169-09	Выталкиватель
>	51-0505-0026-01	Стойка
>	51-0504-0062_Копия	Штырь центрирующий_Копия
>	7031-0739	Штифт цилиндрический мебельный
>	ВИТЯ.687281.012	Плата
>	51-0503-0169-10	Выталкиватель
>	51-0503-0187-03	Выталкиватель
>	Деталь	деталь для тестов
>	51-0504-0018	Штырь направляющий
>	51-0504-0027	Втулка направляющая
>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
>	51-0504-0029	Втулка центрирующая
>	51-0504-0062	Штырь центрирующий
>	51-0504-0109	Втулка упорная
>	51-0504-0112	Втулка упорная
>	51-0505-0012	Стойка
>	К.6422-2205-016	Вал задний
>	К 1425.00	Пульт

1 из 3      Размер страницы 50      строк 104

В списке отражается также технологический и структурный составы номенклатуры - для этого надо развернуть выделенную запись.

При выборе группы отображается номенклатура этой группы.

### Постраничное отображение

Список номенклатуры отображается страницами с фиксированным количеством позиций. Управление страницами осуществляется через панель навигации расположенной ниже списка.

### Кнопки редактирования списка



- добавление нового предмета.

Открывается окно, где требуется указать основные параметры создаваемого предмета:

Данные вводятся по конструкторскому или технологическому документу. Остальные свойства указываются на вкладке [Свойства номенклатуры ДСЕ](#) (see page 70).



- удаление выделенного предмета.

Удаление предметов из номенклатуры возможно только в случае:

- отсутствия данного предмета в плане запуска производства;
- отсутствия предмета в номенклатуре склада;
- отсутствия предмета в составе другого предмета;
- отсутствие в нормативных данных по планированию предмета.



- копирование выделенного предмета.

Предоставляет возможность копировать номенклатуру в двух вариантах:

1. Копировать полностью - Копируются следующие сущности:
  - Основные свойства;
  - Инженерные данные;

- Альтернативные материалы;
  - Технологический состав;
  - Конструкторский состав.
2. Копировать без данных - Копируются следующие сущности:
- Основные свойства;

При запуске открывается окно, где требуется указать основные параметры создаваемого предмета. При этом свойства уже заполнены свойствами предмета, с которого выполняется копирование.



- переход в режим "Быстрое изменение"(see page 68):

- Нажатие на кнопку переводит выделенную номенклатуру в режим быстрого изменения, позволяя вносить изменения, не выполняя разутверждения;
- Отжатие кнопки вызывает сохранение всех внесённых изменений (по всем вкладкам) и пересчёт суммарной трудоёмкости вверх по составу.



- утверждение выбранного предмета:

- Требует сохранения изменений во всех редакторах;
- Доступно только, если номенклатура разутверждена;
- Недоступно, если выбран маршрут, а не предмет.



- разутверждение выбранного предмета:

- Требует сохранения изменений во всех редакторах;
- Доступно только, если номенклатура утверждена;
- Недоступно, если выбран маршрут, а не предмет.

### Кнопки фильтрации



- фильтрация отражаемого списка по статусу предмета (не утверждён / утверждён / в архиве).



- фильтрация отражаемого списка по типу предмета (узел / деталь / заготовка / специальный инструмент).

### Дополнительные кнопки



- перемещение по истории переходов в списке

### Работа с архивом



- Перенос записи в архив.



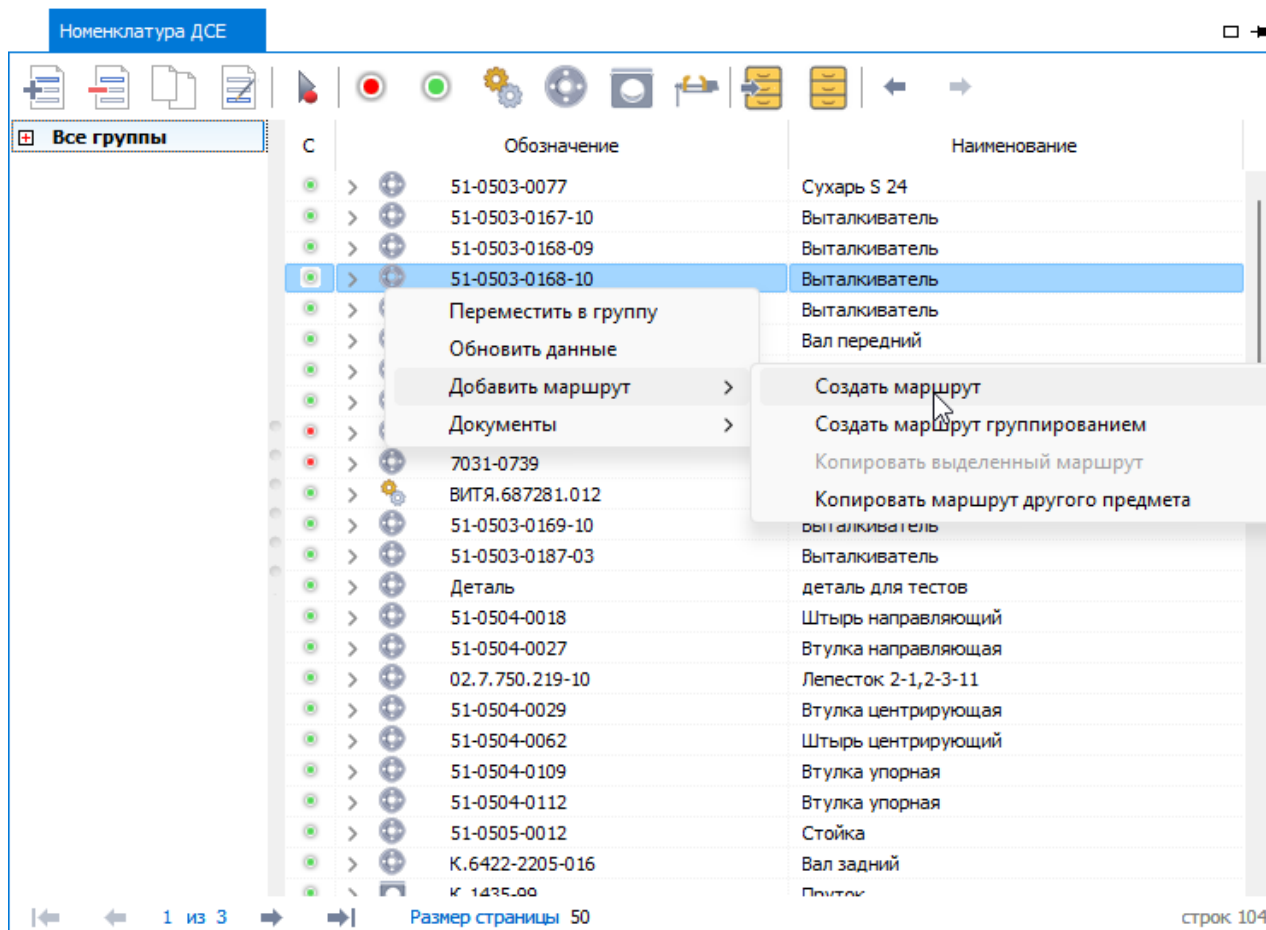
- Перенос записи из архива.



- Переключение фильтра отображения списка между отображением архивных и актуальных записей.

### Всплывающее меню.

Для списка номенклатуры доступно всплывающее меню при нажатии ПКМ в списке:



Доступны следующие действия:

- Переместить в группу.
  - Требуется сохранения изменений во всех редакторах.
  - Открывается окно выбора группы из списка групп и запрашивается подтверждение у пользователя.
  - Меняет группу выбранной номенклатуры.
- Обновить данные.
  - Требуется сохранения изменений во всех редакторах.
  - Перезагружает данные из базы данных, обновляя список групп и список номенклатуры.
- Добавить маршрут, 4 варианта создания маршрута.
  - Открывает и отображает вкладку "Технологические маршруты".
  - Запускает процесс создания маршрута из вкладки. Создание маршрута описано в разделе "Технологический маршрут".
- Документы - для запуска формирования отчетов через всплывающее меню.



### Автоматическое поведение.

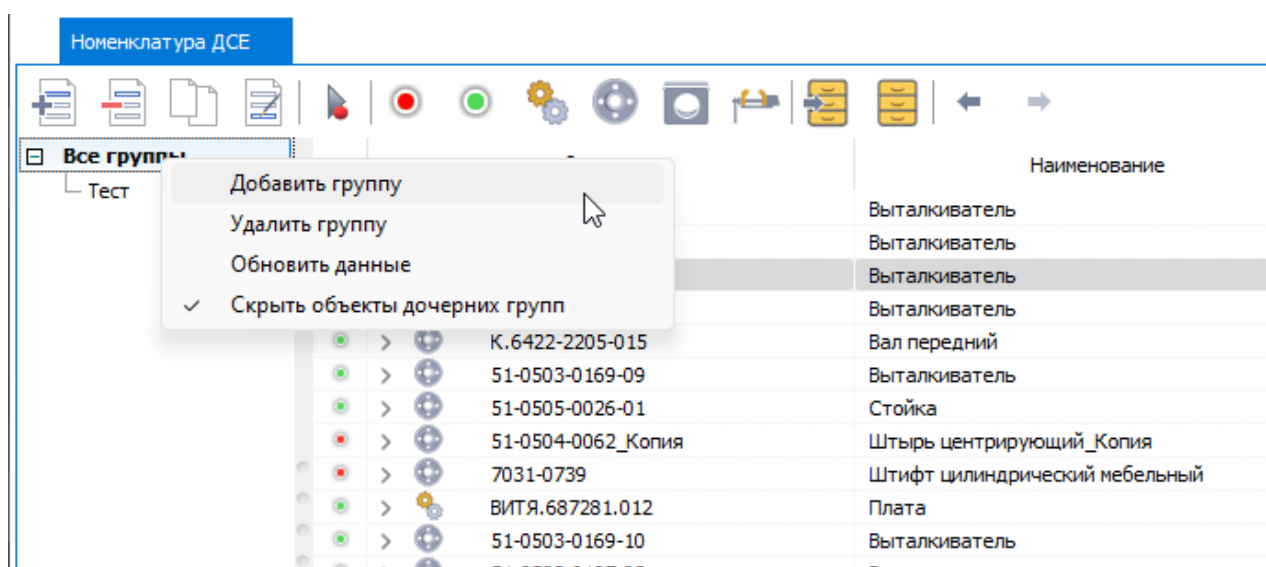
- При выборе группы номенклатуры.
  - Требуется сохранения изменений во всех редакторах.
  - Фильтрует список номенклатуры по выбранной группе.
- При выборе технологического маршрута в структуре номенклатуры:
  - Создается и отображается вкладка "Технологические маршруты" и отображается текущий выбранный маршрут.

### Работа с группами номенклатуры.

Список групп номенклатуры отображается слева от списка номенклатуры и выполняет фильтрацию списка отображая только объекты принадлежащие этой группе, при этом:

- Родительская группа "Все группы" отображает всю номенклатуру с любой группой.
- При разворачивании позиции номенклатуры состав отображается вне зависимости от выбранной группы.

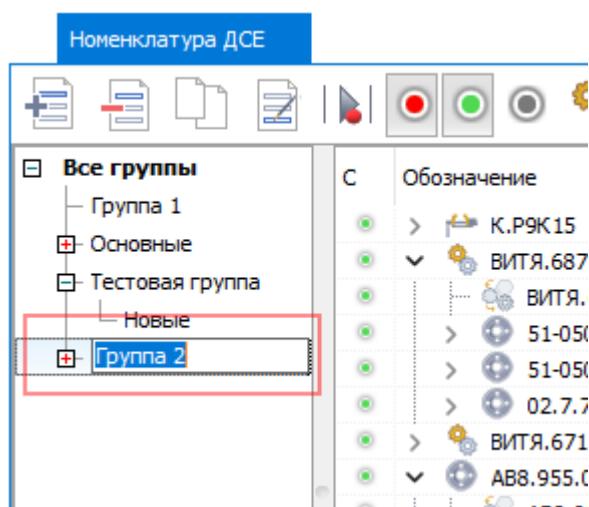
Всплывающее меню для групп:



Доступны действия:

- Добавить группу.
  - Требуется сохранения изменений во всех редакторах.
  - Создается новая, дочерняя к выбранной, группа с именем по умолчанию "<новая группа>", которое пользователь должен изменить на желаемое.
  - Имена групп должны быть уникальны.
- Удалить группу.
  - Требуется сохранения изменений во всех редакторах.
  - Нельзя удалить группу в которой есть номенклатура или дочерние группы.
- Обновить данные.
  - Требуется сохранения изменений во всех редакторах.
  - Перезагружает данные из базы данных по группам и номенклатурам.
- Скрыть объекты дочерних групп
  - Признак нужно ли в корневой группе отображать объекты дочерних групп.

Так же имена групп можно редактировать стандартным двойным нажатием с задержкой на поле с названием группы.



Так же номенклатурные позиции можно перетаскивать в группы для быстрого перемещения, при этом у пользователя будет запрашиваться подтверждение смены группы.

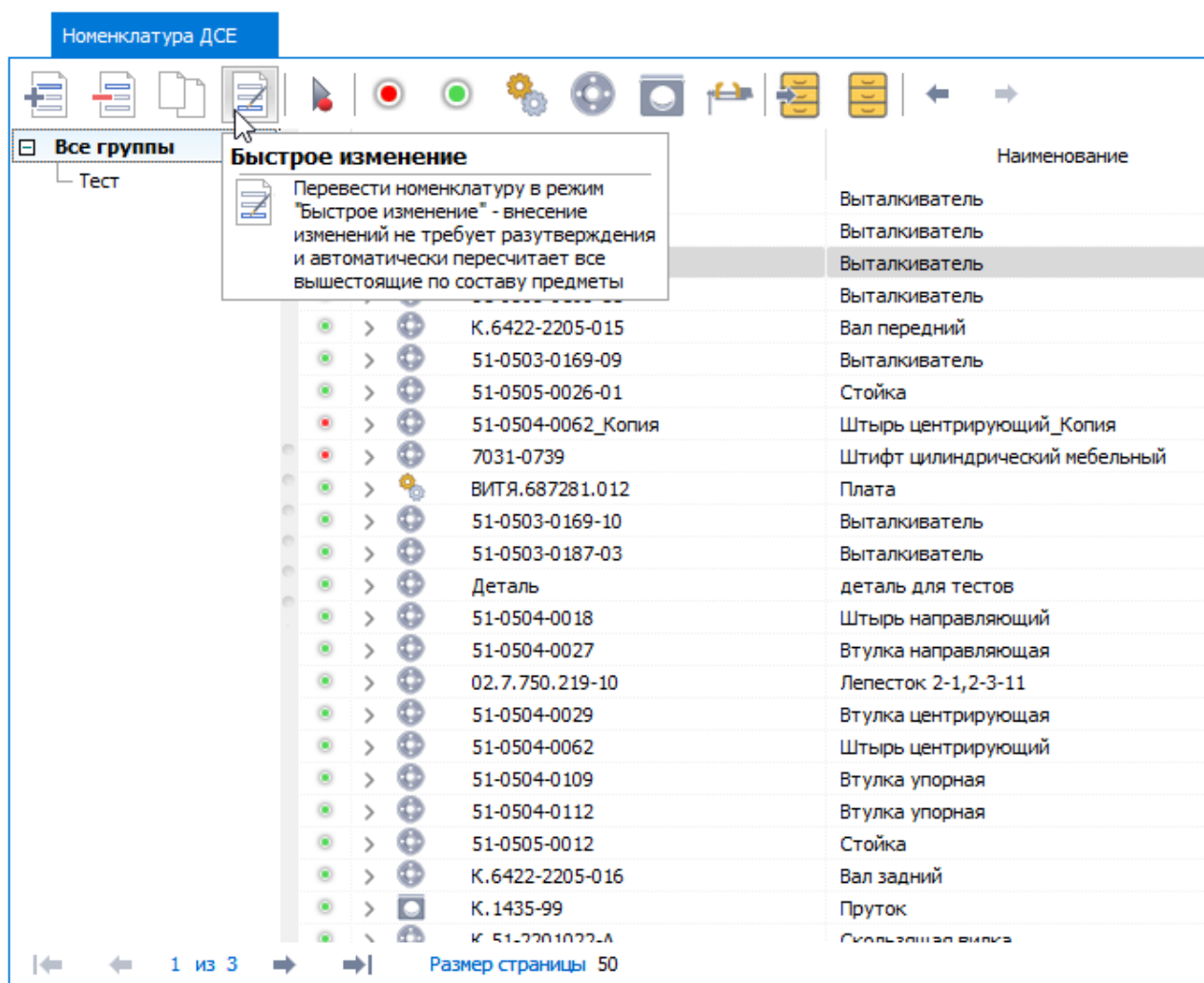
### 3.2.1.1 Быстрое изменение предмета

Разутверждение номенклатуры приводит к разутверждению всех предметов, в состав которых входил разутверждаемый предмет. И даже в случае малозначительных изменений пользователю потребуется вручную пройти по всем предметам, повторно утверждая их. Режим "Быстрое изменение" позволяет вносить изменения без разутверждения вверх по составу, существенно повышая удобство работы с системой.

**Принцип работы режима:**

1. Перевести предмет в режим "быстрого изменения";
2. Внести изменения в одном из следующих редакторов:
  - a. Свойства номенклатуры;
  - b. Инженерные данные;
  - c. Технологический состав;
  - d. Структурный состав;
3. Выйти из режима "Быстрого изменения", что предполагает
  - a. Сохранение всех внесённых изменений в текущий предмет;
  - b. Расчёт суммарных норм (производственного цикла, трудоёмкости, межоперационного пролёживания) для текущего предмета;
  - c. Пересчёт суммарных норм (производственного цикла, трудоёмкости, межоперационного пролёживания) для вышестоящих по составу предметов, даже если они уже утверждены.

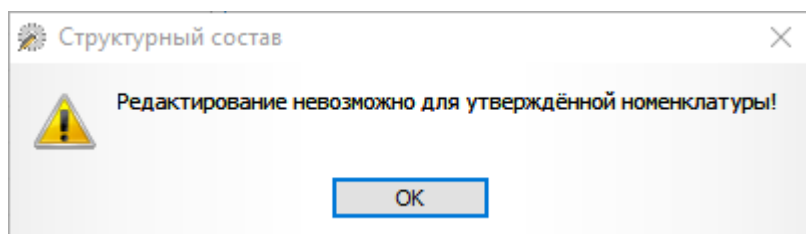
Чтобы **перейти в режим быстрого изменения**, требуется нажать кнопку в форме "Список номенклатуры":



Выполняемые проверки в момент перехода:


1. Предмет не имеет не сохранённых изменений;
2. Предмет имеет статус "Утверждён";

Если переход в режим быстрого изменения не был выполнен, то при попытке внести изменения выйдёт ошибка:



**Ограничения** в режиме быстрого изменения:

1. Запуск сохранения возможен через выход из режима "быстрое изменение" - требуется отжать кнопку "Быстрое изменение" на форме "Список номенклатуры" или выполнить сохранение

нажав кнопку  Сохранить в одном из следующих редакторов:

- a. Свойства номенклатуры;
  - b. Инженерные данные;
  - c. Технологический состав;
  - d. Структурный состав;
2. Переход к другому предмету сбрасывает режим "быстрого изменения" (предварительно выводится предложение сохранить изменения);
  3. Сохранение возможно только при выполнении всех проверок.

**Проверки** при сохранении в режиме быстрого изменения:

1. Изменения во всех других формах были успешно сохранены;
2. Имеется основной маршрут;
3. Утверждения текущего предмета и вышестоящих по составу было выполнено успешно.

### 3.2.2 Свойства номенклатуры ДСЕ

Форма "Свойства номенклатуры ДСЕ" отражает свойства выделенной номенклатуры.

**Область основных свойств**

The screenshot shows a web-based form for editing DCE properties. The form is organized into several sections:

- File Upload:** A box on the left with a folder icon, a red 'X', and a document icon. Below it, the text "Файл не указан" is displayed.
- Buttons:** "Сохранить" (Save) and "Отменить" (Cancel) buttons are located at the top left.
- Fields:**
  - Обозначение:** ВИТЯ.436111.001\_Копия
  - Наименование:** Узел питания\_Копия
  - Группа:** <Не определено>
  - Тип:** Узел
  - ЕИЗ планирования:** упак
  - Штрихкод:** 0000000021968
  - Основной склад:** -
  - Маршрут:** нет основного маршрута
  - Получатель:** (empty field)
  - Трудоёмкость:** 3.3299 ч
  - Произв. цикл:** 35.3299 ч
  - Межоперац. время:** 32 ч
  - Комментарий:** (empty text area)
- Additional Elements:** There are several dropdown menus with ellipsis icons and a search icon next to the "Техн. документ" field.

- **Обозначение** - конструкторское обозначение ДСЕ по конструкторской спецификации. Поле не редактируемое, т.к. является ключевым (уникальным).  
В значении этого поля настоятельно не рекомендуется использовать символ "пробел". При вводе запрещённого символа выдаётся соответствующее предупреждение.  
Перечень разрешённых к использованию символов:  
ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZabcdefghijklmnopqrstuvwxyz0123456789  
абвгдеёжзийклмнопрстуфхцчщъыьэюяАБВГДЕЁЖЗИЙКЛМНОПРСТУФХЦЧШЩЪЫЬЭЮЯ  
!@#№;%^:~&\*()-=+/<>|\,\_"[]{} ` ~ ' °  
символ "пробел", символ "новая строка", символ "перевод строки", табуляция

- **Наименование** - конструкторское наименование ДСЕ по конструкторской спецификации. В значении этого поля допускаются все разрешённые символы. В начале и в конце символ "пробел" не допускается.
- **Группа** - группа номенклатуры, выбирается из доступных групп, при этом выбор группы "<не определена>" означает отсутствие какой-либо группы у объекта.
- **Тип предмета** - тип предмета соответствует разделу конструкторской спецификации и может принимать значения: Узел, Деталь, Заготовка, Специальный инструмент (Инструмент II-порядка). Значения присваиваются при создании предмета и могут корректироваться только в определенных случаях
- **Штрих-код** - штриховой код предмета (по стандарту EAN-13), определяющий его уникальность в системе. Назначается автоматически или присваивается вручную в [окне создания номенклатуры](#)<sup>5</sup>.
- **ЕИЗ планирования** - единица измерения предмета при планировании. Выбирается из справочника ЕИЗ. После появления связей как по составу, в плане и др., ЕИЗ планирования менять нельзя.
- **Склад** - рекомендуемый склад хранения предмета. При выключенной [опции "Регистрация на неосновных складах"](#)<sup>6</sup> предмет не сможет быть зарегистрирован на другом складе.
- **Обозначение ТД** - обозначение технической документации по данному предмету. ТД выбирается из [справочника технологических документов](#)<sup>7</sup>;
- **Маршрут** - маршрут прохождения предмета при его изготовлении - поле рассчитывается автоматически при сохранении технологического маршрут;
- **Код подразделения получателя** - код подразделения, в которое надо передать предмет после окончательного изготовления;
- **Внешний классификационный номер** - предназначен для хранения внешнего обозначения в другой информационной системе - используется для интеграции с другими системами;
- **Комментарий** - текст краткого описания, комментария по предмету.

### Смена типа предмета

Возможно изменение на любой из следующих типов:

1. Узел;
2. Деталь;
3. Заготовка;
4. Специальный инструмент.

Перед сменой типа выполняются следующие проверки:

1. Номенклатура не сдана в архив;
2. Номенклатура не зарегистрирована на складе;
3. Номенклатура входит в конструкторский состав;
4. На номенклатуру не было произведено планирования.

При смене типа номенклатуры дополнительно выполняются следующие действия:

1. Удаление конструкторского состава;
2. Удаление технологического состава, если новый тип - "заготовка".

Важно отметить:

1. Тип номенклатуры в складской карточке остаётся прежним.

### Внешние обозначения

<sup>5</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=47388871>

<sup>6</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=65593481>

<sup>7</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=65593711>

Внешние наименования		Альтернативы	
По умолчанию	Контрагент	Наименование	Обозначение
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000210 - ООО "ПромКооп"	123	Тест
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000208 - ЗАО "Металлург"		
<input checked="" type="checkbox"/>	а0013 - ООО Ромашка		

Список предназначен для хранения внешних обозначения и наименования предмета в других информационных системах.

- **По умолчанию** - только одна запись может иметь данный признак (именно внешние наименование и обозначения с признаком "по умолчанию" будут отображаться в других окнах);
- **Контрагент** - код и наименование контрагента, для которого указаны внешние наименование и обозначение;
- **Внешнее наименование** - наименование номенклатуры, которое указывается в документах от контрагента (обязательно к указанию);
- **Внешнее обозначение** - обозначение номенклатуры, которое может быть указано в документах от контрагента.

### Альтернативы

Внешние наименования		Альтернативы	
Обозначение	Наименование	Цена	ЕИЗ
4129-021	Плита	97.39	шт
К.1435-99	Пруток	30	п/м



Список предназначен для хранения альтернативных заготовок. Доступен только для номенклатуры тип "Заготовка".

- **Обозначение** - обозначение заготовки.
- **Наименование** - наименование заготовки.
- **Цена** - цена заготовки.
- **ЕИЗ** - единица измерения альтернативной заготовки.

Если номенклатура не является заготовкой, то редактирование списка недоступно. И выводится сообщение об ошибке:

Внешние наименования		Альтернативы	
Обозначение	Наименование	Цена	ЕИЗ
Альтернативы недоступны для узлов			

### Суммарные нормы

Трудоёмкость  365.910€  Произв. цикл  703.510€  Межоперац. время


Значения рассчитываются из технологического процесса и пересчитываются автоматически по факту сохранения технологических процессов:

- Производственный цикл - суммарное время переналадки (Тпн) + суммарное время штучно-калькуляционное (Тшк) + суммарное время межоперационного пролёживания (Тмо) всех операций основного маршрута + суммарное время переналадки (Тпн) всех входящих ДСЕ +

- сумма произведений время штучно-калькуляционное (Тшк) входящих ДСЕ и количества входящих ДСЕ + суммарное время межоперационного пролёживания (Тмо) всех входящих ДСЕ;
- Трудоемкость - суммарное время штучно-калькуляционное (Тшк) всех операций основного маршрута плюс сумма произведений трудоёмкости входящих ДСЕ и количества входящих ДСЕ;
  - Межоперационное время - суммарное время межоперационного пролёживания (Тмо) всех операций основного маршрута плюс сумма межоперационных времен входящих ДСЕ

При расчёте суммарных норм ДСЕ, которая имеет несколько уровней разузлования, используется рекурсивный метод - учитываются значения только на уровень ниже. Которые в свою очередь точно так же включают в себя только суммарные нормы тех ДСЕ, которые на 1 уровень ниже.


При добавлении нового предмета в состав сборочной единицы и сохранении маршрута, суммарное значение пересчитывается и у данной ДСЕ и у сборочной единицы в которую входит новая ДСЕ.


При необходимости пересчитать импортированные данные то нажимается кнопка калькулятора **Трудоёмкость** .

### Статус

– Статус

Состояние ▼  
 Не утверждена

Дата окончания действия    Действующий

Дата утверждения   [История состояний](#)

Дата изменения	Ответственный	Статус
10.08.2023 14:04:24	Администратор	разутвержден
25.10.2018 13:56:31	Тестовый пользователь №3	утвержден
25.10.2018 13:55:24	Тестовый пользователь №3	разутвержден
25.10.2018 13:55:08	Тестовый пользователь №3	утвержден
25.10.2018 13:54:08	Тестовый пользователь №3	разутвержден

Информация по состоянию данного предмета (Утвержден, Не утвержден, В архиве). В план можно добавить предмет имеющий статус Утвержден. Фиксируется и отображается когда и кем был изменен статус.

- Статус - статус утверждения технологических нормативов и определения готовности к запуску на планирование. Имеет варианты: *Утвержден, Не утвержден, В архиве*.
- Действующий - признак актуальности предмета
- Дата окончания действия - дата при наступлении которой признак актуальности предмет будет сброшен.
- Дата утверждения - дата последней корректировки технологических нормативов.
- История состояний - отображается вся история изменения статусов предмета. Так же отображается история изменения предмета в режиме "Быстрое изменение".

### 3.2.3 Инженерные данные ДСЕ

Вкладка предназначена для поддержки инженерных данных о номенклатуре предметов. Работа с инженерными данными выполняется параллельно с поддержкой номенклатуры и дополняет

последнюю данными представляющими собой их инженерные характеристики: марка материала, вес, габаритные размеры и др.

Результатом работы с инженерными данными являются актуальные данные об инженерных характеристиках элементов, включенных в соответствующую номенклатуру предприятия.

### Основной материал

Основной материал\заготовка

Материал	Сортамент	
Обозначение	0000000004	...
Наименование	Круг зачистной 230x7x22,23 для углеродистой стали	Плотность, кг/м3 0

**Материал** - тип основного материала *Сортамент*, *Заготовка* или *Покупная заготовка*.

При выборе материала типа *Сортамент*, в разделе "Основной материал\Заготовка" выбирается сортамент материалов из которого будет изготавливаться Деталь, Заготовка.

При выборе материала типа *Заготовка*, в разделе "Основной материал\Заготовка" выбирается из БД предметы с типом *Заготовка* (Полуфабрикаты) из которого будет делаться Деталь.

При выборе материала типа *Покупная заготовка*, в разделе "Основной материал\Заготовка" выбирается из БД предметы с типом *Покупное* из которого будет делаться Деталь.

**Идентификатор** - обозначение *Сортамента*, *Заготовки* или *Покупного*. Выбирается из соответствующих [справочников](#)<sup>8</sup>.

**Наименование** - наименование *Сортамента*, *Заготовки* или *Покупного*.

**Плотность, кг/м3** - плотность используемого материала. Данное значение берется из справочника [Материалы](#)<sup>9</sup>. Значение плотности используется для справочного расчета значения *Массы заготовки* (МЗ) и *Нормы расхода*.

### Альтернативные материалы

Технические характеристики		Альтернативные материалы							
Обозначение	Наименование	Норма расхода	ЕИЗ	Период замены		Размер заготовки	КИМ	Масса	ЕИЗ массы
				Начало	Окончание				
0000000258	Сталь ле...	0.2	кг	20.01.2022	20.01.2023	30x20	0.2	1	кг

В списке указывается информация о заменах основному материалу при изготовлении номенклатуры ДСЕ. В открывающемся окне подбора есть включенный фильтр "Показывать только альтернативы", предполагающий, что в списке отражаются только те записи, которые являются альтернативами основному материалу. Фильтр может быть отключён.

### Размеры материала/заготовки

<sup>8</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=69606549>

<sup>9</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=79708645>



-Материал\заготовка

Длина	<input type="text" value="5"/>	<a href="#">ММ</a>	Норма расхода	<input type="text" value="10"/>	<a href="#">КГ</a>
Ширина [Диаметр]	<input type="text" value="5"/>	<a href="#">ММ</a>	КИМ	<input type="text" value="0.2"/>	
Высота	<input type="text" value="5"/>	<a href="#">ММ</a>	Масса/Вес	<input type="text" value="0"/>	<a href="#">КГ</a>
Размер заготовки	<input type="text" value="5x5x5"/>	<a href="#">ММ</a>			

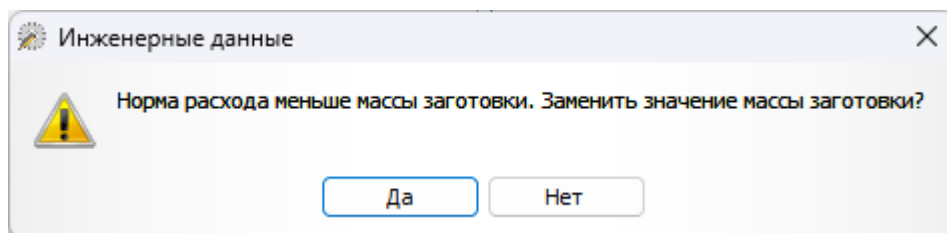
Размер заготовки - габаритные размеры заготовки. Для того чтобы установить или убрать контроль заполнения поля "Размер заготовки" необходимо в модуле "Администратор" в [Настройках](#)<sup>10</sup> изменить соответствующий параметр "Контроль заполнения поля Размер заготовки".

Норма расхода - норма расхода материала\заготовки. Если предмет делается из n-го количества заготовок, то указывается количество заготовок. ЕИЗ нормы расхода не может быть изменено - определяется из ЕИЗ планирования материала или заготовок.

*При расчете Массы заготовки, если не указана Норма расхода, она приравнивается к Массе заготовки.*

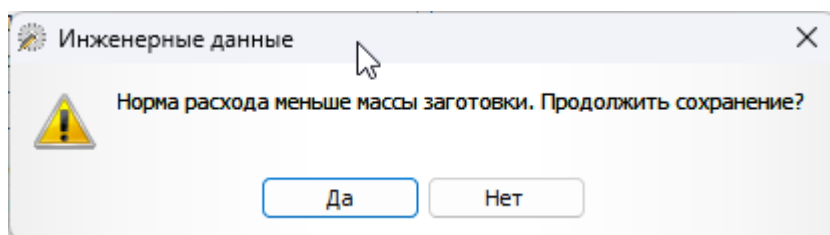
*Норма расхода может быть высчитана по формуле: "Масса детали" разделить на "КИМ".*

*Если Норма расхода меньше Массы заготовки, то будет предложено заменить значение Массы заготовки.*



*При положительном ответе, Масса заготовки будет приравнена к Норме расхода.*

*При отрицательном ответе, Масса заготовки останется прежней, при сохранении будет показано дополнительное предупреждение, с предложением продолжить, либо прервать сохранение.*



**i** При значении параметра Норма расхода = 0, в потребность при планировании данный материал не попадает!! И не формируется резерв на складе для выдачи данного материала со склада.

КИМ - Коэффициент использования материала.

Масса/Вес - Масса заготовки. Справочная информация используется в некоторых отчетах.

<sup>10</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=106915661>

Считается только при наличии всех трех данных (т.к. считается объём) Длина, Ширина, Высота, Используется формула  $Длина \times Ширина \times Высота \times Плотность$  и приводится к текущей ЕИЗ МЗ

Например если Плотность материала указана 7800 кг/м<sup>3</sup> и размер заготовки Длина = 100мм Ширина = 100мм Высота = 10мм, то  $(0.1 \times 0.1 \times 0.01) \times 7800 = 0.78$

Если в поле Норма расхода уже было введено какое либо значение, то значение не меняется, а меняется только в поле Масса/Вес

### Размеры предмета

-Предмет

Длина	<input type="text" value="30"/>	<a href="#">ММ</a>	Чертежный номер	<input type="text" value="3213124"/>
Ширина [Диаметр]	<input type="text" value="40"/>	<a href="#">ММ</a>	Масса/Вес	<input type="text" value="10"/> <a href="#">КГ</a>
Высота	<input type="text" value="50"/>	<a href="#">ММ</a>		

Чертежный номер - Конструкторский чертежный номер предмета. Берется из конструкторской документации предмета. По умолчанию присваивается обозначение предмета.

Длина, Ширина (Диаметр), Высота - максимальные геометрические размеры предмета.

Масса/Вес. - Масса предмета.

**Отображаемый во вкладке набор данных** зависит от типа номенклатуры. Для всех типов отражаются следующие области:

1. Информация о размерах предмета;
2. Информация о технических характеристиках.

Для деталей и заготовок отражаются дополнительно:

1. Информация об основном материале и его альтернативах;
2. Информация о размерах заготовки.

### Технические характеристики (Дополнительные свойства):

Данные свойства определяются и настраиваются в Администраторе (раздел Группы и Атрибуты)

Технические характеристики		Альтернативные материалы	
Свойство	Значение		
Площадь поверхности, м <sup>2</sup>	1.1		
№ карты раскроя	144		

Эти поля можно добавить в основную сетку данных или убрать их из нее. Для этого нужно выбрать соответствующий пункт всплывающего меню при нажатии ПКМ на позицию дополнительных свойств.

Технические характеристики		Альтернативные материалы	
Свойство		Значение	
Площадь поверхности, м2		1.1	
№ карты раскроя		144	

Добавить в сетку данных

Убрать из сетки данных

### 3.2.4 Технологический маршрут

Форма предназначена для формирования технологического маршрута выделенной номенклатуры

Технологические маршруты ✕
☐ ➔

Сохранить
Отменить

Маршрут		По маршруту				Автор	Дата создания
Обозначение	Наименование	Осн	Акт	Тпн	Тшк	Тмо	
К.6422-220...	Вал задний	✓	✓	0	2.667	2	

Номер	Подразделение	Код	Рабочий центр	Тпз	Тпн	Тшт	Тшк	Тшк-зп	Тмо	Автоучит	На 1 РМ
005	116	0110	11601...	0.1 ч	0 ч	0 ч	0.1 ч	0.1 ч	1 ч	✓	✓
010	116	5000	11650...	0 ч	0 ч	0 ч	0.34 ч	0.34 ч	0 ч	✓	✓
015	116	4260	11642...	0 ч	0 ч	0 ч	0.027 ч	0.027 ч	1 ч	✓	✓
020	6011	4114	11141...	0 ч	0 ч	0 ч	1 ч	1 ч	0 ч	✓	✓
025	6016	4131	11641...	0 ч	0 ч	0 ч	1.2 ч	1.2 ч	0 ч	✓	✓




  


Операция	Эскиз	Карта контроля			Ограничения РМ
	Трудовые нормативы	Материалы	Инструменты	Возвратные отходы	Технологические указания
<u>Подразделение</u>	116	Механический цех			...
<u>Номер операции</u>	005	<u>Код операции</u>	0110	Заготовительная	
<u>Профессия</u>	12019	Заготовщик деталей и материалов к ювелирным и художественным изделиям			...
<u>Рабочий центр</u>	116010801	Слесарный			...
<u>Обозначение ТД</u>					...
<u>Разряд</u>	3	<input type="checkbox"/> Требуется контроль ОТК	<input type="checkbox"/> Планировать на одно рабочее место		
<u>КОИД</u>	1	<input type="checkbox"/> Автоучитываемая	<input checked="" type="checkbox"/> Передаточные партии		
<u>Комментарий</u>					

В верхней части закладки имеется информация по предмету, на который формируется маршрут. В таблице находится технологический маршрут изготовления данного предмета.

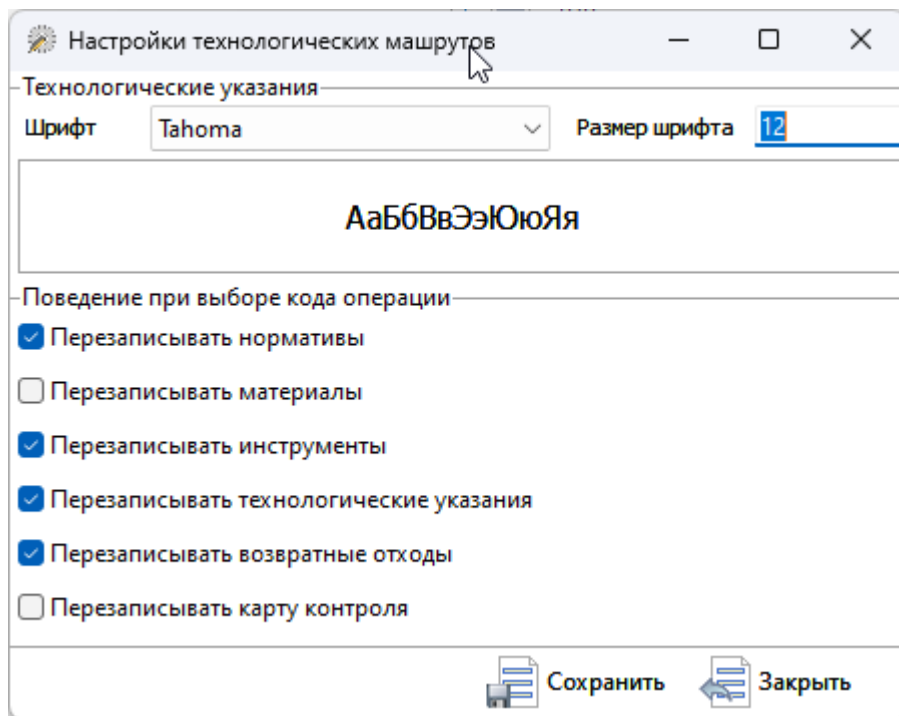
Предметы могут иметь несколько вариантов технологических маршрутов. Может быть только один основной маршрут по которому по умолчанию формируются цеховые план-графики.

Для работы с архивом доступны действия :

-  Перенос маршрута в архив. Архивные маршруты нельзя редактировать и они не отображаются в главном окне технолога. Архивные маршруты не могут быть активными или основными.
-  Перенос маршрута из архива.
-  Фильтр. Включить или выключить отображение архивных маршрутов.

Дополнительные настройки формы доступны через действие  .

Окно настроек выглядит так:



Разделы настроек технологических маршрутов:

- Технологические указания
  - Шрифт и размера шрифта для текста во вкладке "Технологические указания" операции маршрута.
- Поведение при выборе кода операции
  - При выборе кода операции поля операции подтягиваются из шаблона выбранной операции по умолчанию. В этом разделе можно отключить принудительную перезапись отдельных вкладок операций. При отключенном флаге данные не будут перезаписаны.

### Список маршрутов

Редактор свойств технологического маршрута имеет следующий вид:

Поля, доступные для редактирования:

- Обозначение - уникальное обозначение маршрута в рамках всей номенклатуры;
- Наименование - наименование технологического маршрута;
- Ответственное бюро - наименование ответственного бюро (справочная информация);
- Период действия;
- Комментарий к маршруту;
- Активный - признак того, что маршрут может быть запущен в производство. Активный маршрут не может быть отредактирован.
- Основной - признак, который может иметь только один маршрут у номенклатуры. Определяет то, что при постановке номенклатуры в план именно этот маршрут и будет поставлен в план. Основным может быть только активный маршрут.
- Извещение - обозначение извещения об изменении связанное с маршрутом, кнопка справа от поля позволяет выбрать извещение из соответствующего справочника;
- Дата выпуска извещения об изменении - дата выпуска извещения, не редактируемое поле
- Указание о заделе - указание о заделе из извещения






Редактирование списка маршрутов и свойств выбранного маршрута доступно только для неутверждённой номенклатуры и при наличии соответствующих [прав доступа](#)<sup>11</sup>.

<sup>11</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=113366267>

Удаление выбранного маршрута доступно только для неутверждённой номенклатуры и при наличии соответствующих [прав доступа](#)<sup>12</sup>. Если в производственный план по удаляемому маршруту была поставлена номенклатура, то там вместо обозначения - наименования маршрута пишется фраза "[более не существует]"

### Список операций


Список операций технологического маршрута имеет следующий вид:

	Номер	Подразделение	Код	Рабочий центр	Тпз	Тпн	Тшт	Тшк	Тшк-зп	Тно	Авточит.	На 1 РМ
	005	6011	0200	1110200...	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	1 ч	✓	✓
	015	6011	0108	1110108...	0 ч	0 ч	0 ч	0.02 ч	0.02 ч	1 ч	✓	✓
	020	6011	4114	1114114...	0 ч	0 ч	0 ч	1.2 ч	1.2 ч	1 ч	✓	✓
	025	6016	9999	1164223...	0 ч	0 ч	0 ч	2.2 ч	2.2 ч	1 ч	✓	✓
	030	6011	0108	1110108...	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	1 ч	✓	✓
	031	6011	0108	1110108...	0 ч	0 ч	0 ч	0.02 ч	0.02 ч	1 ч	✓	✓
	035	6018	9999	1185030...	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	1 ч	✓	✓
	040	6016	9999	1164131...	0 ч	0 ч	0 ч	0.5 ч	0.5 ч	1 ч	✓	✓
	045	6011	4114	1114114...	0 ч	0 ч	0 ч	1.5 ч	1.5 ч	1 ч	✓	✓
	050	6016	9999	1164131...	0 ч	0 ч	0 ч	1.1 ч	1.1 ч	1 ч	✓	✓
	055	6016	7500	1167500...	0 ч	0 ч	0 ч	4 ч	4 ч	1 ч	✓	✓
	060	6011	0108	1110108...	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	1 ч	✓	✓
	065	6018	9999	1185120...	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	0 ч	1 ч	✓	✓

Все свойства можно просмотреть в [редакторе](#) (see page 84) выбранной операции.

Добавление и удаление операции возможно только при соблюдении следующих условий:

- Номенклатура не утверждена;
- Технологический маршрут не является активным;
- Пользователь имеет соответствующие [права доступа](#)<sup>13</sup> на объект "Технологические операции".

Кнопка  открывает редактор справочника "Шаблоны технологических операций", предоставляя возможность пользователю создать новый шаблон на основании текущей выделенной операции.

### Редактор основных свойств операции

Редактор свойств операции технологического маршрута разделён на следующие области:

- [Редактор основных свойств](#) (see page 84);
- [Редактор трудовых нормативов](#) (see page 85);
- [Редактор списка материалов](#) (see page 89);
- [Редактор списка инструментов](#) (see page 91);
- [Редактор технологических указаний](#) (see page 94);
- [Редактор эскиза](#) (see page 94);
- [Редактор ограничений исполнения по рабочим местам](#) (see page 96);
- [Редактор карты контроля технологической операции](#) (see page 96).

### 3.2.4.1 Создание группированием технологического маршрута

Окно редактора имеет следующий вид:

<sup>12</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=77077417>

<sup>13</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113366267>

Создание маршрута для "51-0504-0062\_Копия"

Исходный маршрут: 51-0504-0062\_Копия1 Штырь центрирующий

Обозначение: 51-0504-0062\_Копия1 - 2

Наименование: Штырь центрирующий

Общие Состав

N	Подраздел	Код	N	Подраздел	Код	Наименование	РЦ	Разряд	Тпз	Тпн
015	6013	4233								
			6022	4285	Пи...	12...	3	0 ч	0...	
			6022	4285	Пи...	12...	3	0 ч	0...	
			6011	4114	То...	11...	3	0 ч	0 ч	

№ операции: 5

Подразделение: 6022 - Уч-к отр. заготовок и

Операция: 4285 - Пило-отрезная

Профессия: 16937 - Резчик на пилах

РЦ: 1224285000 - ОТПРС ПИЛОЙ В1

Разряд: 3

Сохранить Закрыть

Режим добавления\*

На закладке "состав" отражается список всех операций всех существующих технологических маршрутов выбранной номенклатуры. Пользователь с помощью функциональных клавиш должен добавить требуемые операции в новый маршрут.

В новом маршруте будут созданы те операции, которые выделены светло-зелёным цветом в списке операций:

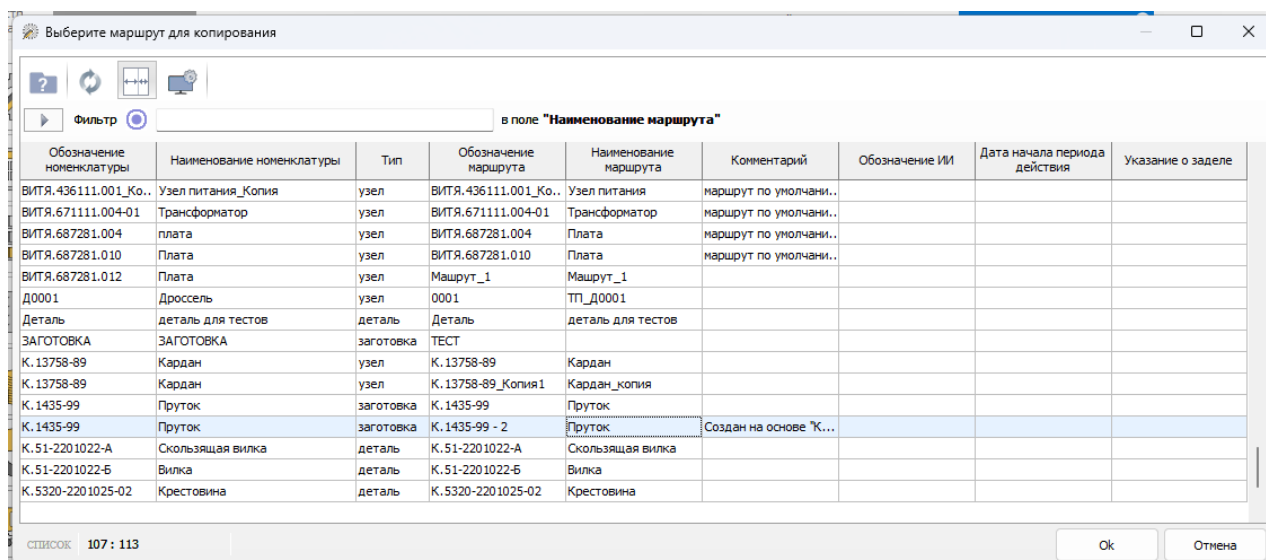
1. Все неколичественные параметры (подразделение, профессия, рабочий центр и прочие) будут скопированы с первой из входящих операций;
2. Значения трудовых нормативов будут суммированы из аналогичных полей всех входящих операций;
3. Доп. номенклатура и инструменты на операции будут скопированы из всех входящих операций;
4. Норма расхода доп.номенклатуры и инструмента на операции будет суммирована из всех входящих операций;
5. Параметры контроля будут скопированы из всех входящих операций (совпадение по наименованию);
6. Объём контроля параметров контроля будет взят максимальным (в разрезе параметров) из всех соответствующих параметров входящих операций.

В правой области находится **редактор создаваемой операции**, который позволяет редактировать:

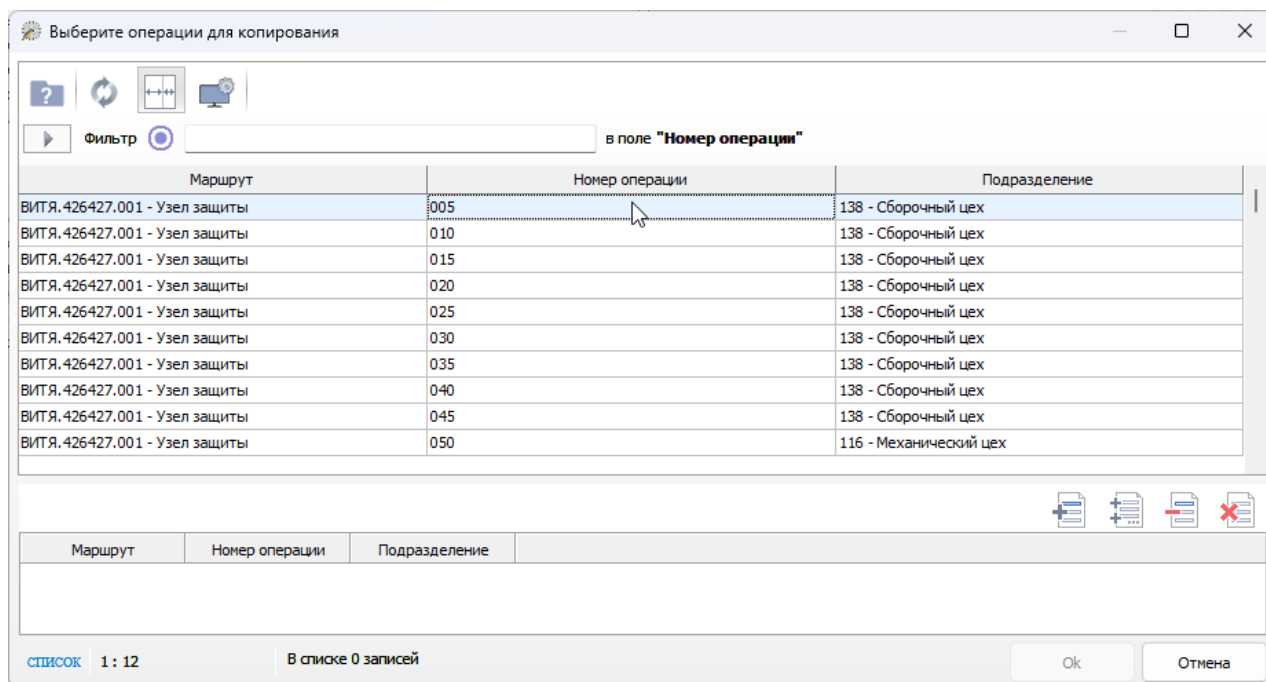
1. Все неколичественные параметры (подразделение, профессия, рабочий центр и прочие);
2. Значения трудовых нормативов.

### 3.2.4.2 Создание копированием технологического маршрута

Пользователь может скопировать маршрут другого предмета. При выборе "копировать маршрут другого предмета" система запросит маршрут которой надо копировать:



И следом запросит выбор операций этого маршрута для копирования.

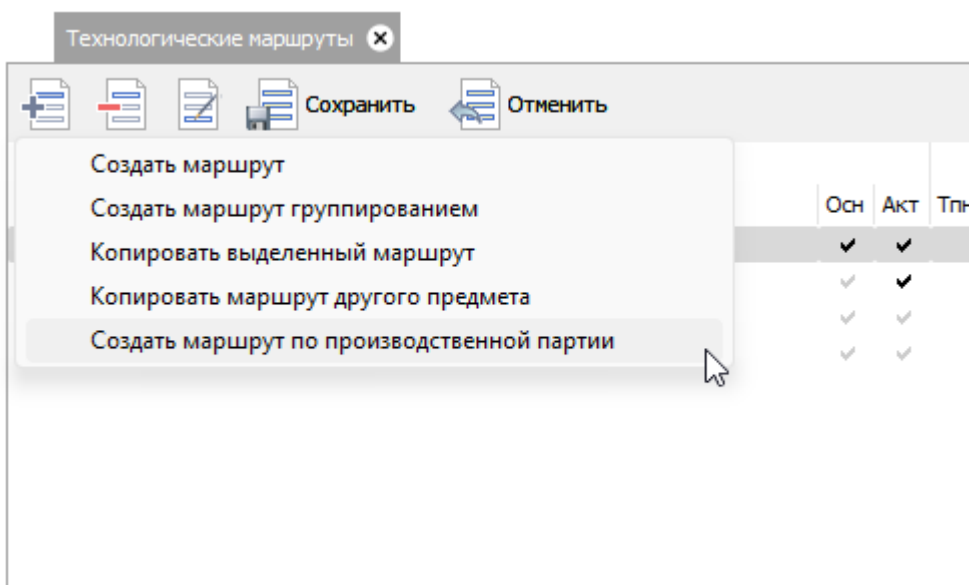


Пользователь также может скопировать маршрут текущий выбранный маршрут. При выборе "копировать выделенный маршрут" создается копия выделенного маршрута.

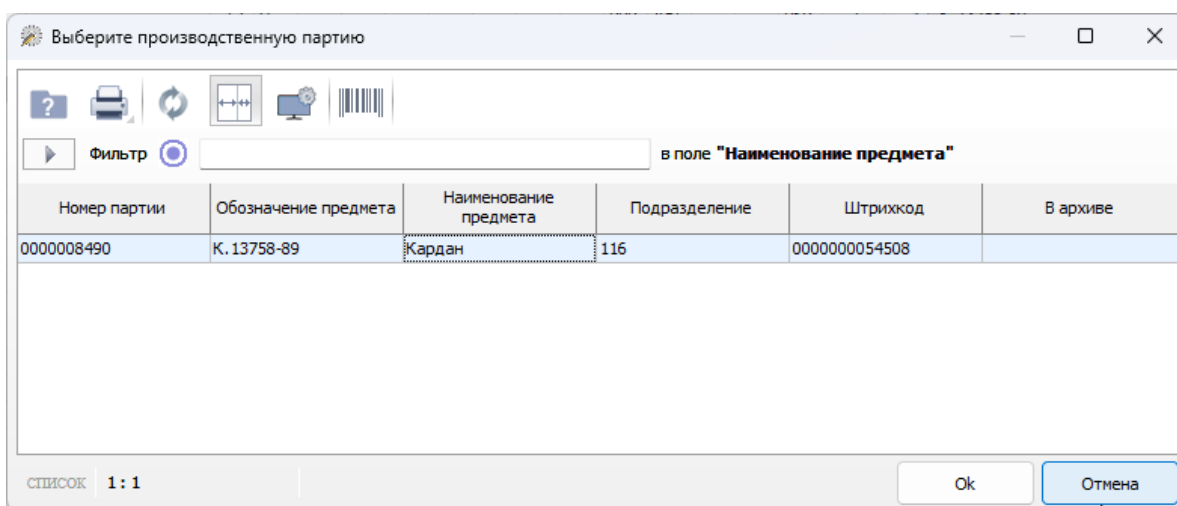
### 3.2.4.3 Создание технологического маршрута по производственной партии.

Пользователь может создать технологический маршрут по Производственной партии

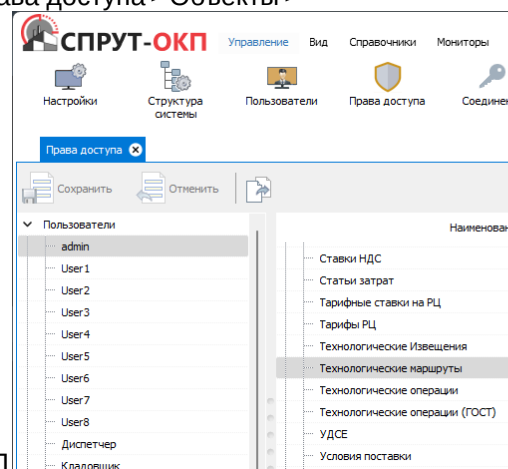




Далее нужно выбрать производственную партию.



Права доступа для этой функции находятся в модуле Администратор > Права доступа > Объекты >



Технологические маршруты > Вкладка "Методы" > Создать маршрут по ПрП

### 3.2.5 Редактирование свойств операции технологического маршрута

Редактор свойств операции технологического маршрута разделён на следующие области:

- Редактор основных свойств(see page 84);
- Редактор трудовых нормативов(see page 85);
- Редактор списка материалов(see page 89);
- Редактор списка инструментов(see page 91);
- Редактор технологических указаний(see page 94);
- Редактор эскиза(see page 94);
- Редактор ограничений исполнения по рабочим местам(see page 96);
- Редактор карты контроля технологической операции(see page 96);
- Редактор возвратных отходов(see page 97).

#### 3.2.5.1 Свойства операции технологического маршрута

Закладка предназначена для ввода данных по технологической операции.

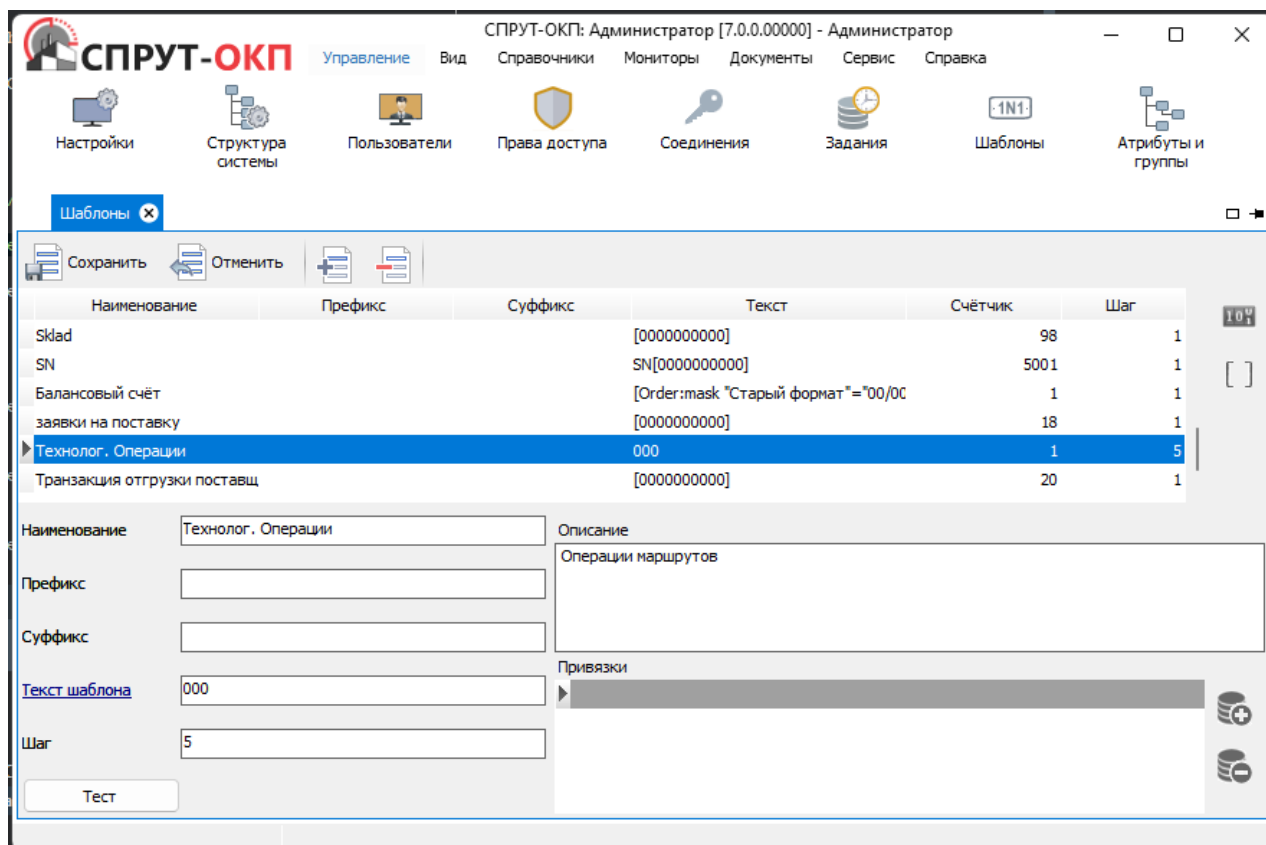
Значения данных полей можно вводить только если технологический маршрут не является Активным

- **Номер операции** - порядковый номер технологической операции;
- **Подразделение** - подразделение(see page 942), в котором выполняется данная технологическая операция;
- **Код операции** - код и наименование технологической операции(see page 993);
- **Профессия** - код и наименование профессии(see page 964);
- **Разряд работ** - разряд работ технологической операции. Значение необходимо для расчета прямых трудовых затрат в модуле Экономист;
- **КОИД** - количество одновременно изготавливаемых деталей на данной операции;
- **Передаточные партии** - параметр определяет распределение производственных передаточных партий по рабочим местам выбранного РЦ при параллельном движении материального потока на данной операции;
- **Исполнение на одном РМ** - параметр определяют выполнение всей производственной партии на одном рабочем месте;
- **Автоучитываемая** - параметр определяет автоматическое проведение учёта текущей операции при выполнении учёта(see page 384)предыдущей операции. **Во всех расчетах калькуляции автоучитываемые операции не задействованы.**
- **Обозначение ТД** - обозначение технологического документа (ТД)(see page 890).
- **Рабочий центр** - код и наименование рабочего центра(see page 968), на котором будет обрабатываться предмет;
- **Требуется контроль ОТК** - параметр определяет возможность указать список контролируемых параметров на закладке "Карта контроля"(see page 96);

- **Комментарий** - для операции в МК это строка *Примечание*.

### Настройка нумерации операций.

Номера операций создаются автоматически при создании, при это их можно менять вручную. Настройки автоматической нумерации меняются в модуле Администратор в разделе Шаблоны, в системном шаблоне "Технолог. Операции":



Для нумерации используются следующие поля:

- **Текст шаблона** - определяет количество символов в номере операции, по умолчанию - 000.
- **Шаг** - шаг с которым увеличиваются номера каждой последующей операции, по умолчанию - 5.

### 3.2.5.2 Трудовые нормативы

Закладка предназначена для ввода данных по трудовым нормативам выполнения технологической операции.

Значения данных полей можно вводить только если технологический маршрут не является Активным

Операция	Трудовые нормативы	Материалы	Инструменты	Возвратные отходы	Технологические указания	Эскиз	Карта контроля	Ограничения РМ
Основное время	( <b>To</b> ) 0	<input type="checkbox"/>		Вспомогательное время	( <b>Tв</b> ) 0			
Подготовительно-заключительное время	( <b>Tпз</b> ) 0.1	<input type="checkbox"/>		Размер передаточной партии (ОП)	( <b>Nпр</b> ) 0			
Время переналадки	( <b>Tпн</b> ) 0	<input type="checkbox"/>		Размер партии переналадки	( <b>Nпн</b> ) 0			
Штучное время	( <b>Tшт</b> ) 0	<input type="checkbox"/>						
Штучно-калькуляционное время	( <b>Tшк</b> ) 0.1	<input type="checkbox"/>		Штучно-калькуляционное время (зарплатное)	( <b>Tшк-зп</b> ) 0.1	<input checked="" type="checkbox"/>	Учесть КОИД	
Время межоперационного пролеживания	( <b>Tпо</b> ) 1	<input type="checkbox"/>		Срок годности	( <b>Tг</b> ) 0	<input type="checkbox"/>		

**Основное время To** - время, на протяжении которого происходит обработка. (Справочное поле).

**Вспомогательное время Tв** - время, затрачиваемое на выполнение действий, обеспечивающих выполнение основной работы и повторяющихся при обработке каждой заготовки (установка заготовки, снятие детали, управление станком, перестановка инструмента, измерение и т. д.). Это информационное справочное поле.

**Подготовительно-заключительное Tпз** - это время, затрачиваемое рабочим на подготовку к выполнению заданной работы (ознакомление с чертежом; подготовку рабочего места; наладку станка, инструментов, приспособлений для изготовления партии деталей) и действия, связанные с ее окончанием (сдачу работы отделу технического контроля, уборку оборудования после окончания работы и т.п.). Подготовительно-заключительное время относится ко всей партии деталей и не зависит от количества деталей в партии. Особенность подготовительно-заключительного времени — то, что его величина не зависит от объема работы, поэтому, когда длительное время выполняется одна и та же работа, подготовительно-заключительное время в расчете на единицу работы будет незначительным. Поэтому оно уже включено в **Tшк**. (значение данного поля информационное).

В системе **СПРУТ-ОКП** отдельно выделено **Tпн** - время переналадки (которое по нормативам входит в Tпз), чтобы более точно определять время для переналадки инструмента и оснастки на всю партию.

**Размер передаточной партии (ОП) Nпр** - размер партии передаваемой на следующую операцию маршрута. По умолчанию принимает значение = 0. При значении = 0, берется из производственных нормативов, если нет производственных нормативов то значение берется равное плановому количеству производственной партии.

**Размер партии переналадки Nпн** - размер партии определенный для переналадки. По умолчанию принимает значение = 0. При данном значении при планировании время наладки определяется на всю производственную партию. (В текущей версии это информационное значение, а в расчетах используется значение = 0). Данное поле зарезервировано для будущих версий.

**Время переналадки Tпн** - Время переналадки оборудования на выполнение партии деталей. Распределяется на партию на каждом Рабочем месте в рамках РЦ.

**Штучное время Tшт** - состоит из основного (технологического) времени, вспомогательного времени. Если To и Tв были введены то они суммируются. Норма штучного времени определяется по формуле: **Tшт = To + Tв** (это информационное справочное поле)

**Штучно-калькуляционное время Tшк** - полное штучное время на изготовление единицы изделия (с учетом затрат подготовительно-заключительного времени) с учетом КОИД. Это время производственного цикла.

❗ Согласно справочника нормировщика, если норма подготовительно-заключительного времени (**Тпз**) устанавливается отдельно от нормы штучного времени (**Тшт**), то для для поддетальной калькуляции норма штучно-калькуляционного времени **Тшк** определяется по формуле 
$$\mathbf{Tшк = Tшт + Tпз/Нпр}$$


**Штучно-калькуляционное время (зарплатное) Тшк-зп** - Зарплатное время. Предназначено для определения трудовых затрат на выполнение операции. По умолчанию оно равно **Тшк**. Данное время учитывается при выполнении функции учета выполнения технологической операции в модуле **Диспетчер, Терминал** на обработку одного предмета или при указании на КОИД.

**Учесть КОИД** - опция определяет учитывать КОИД для расчета трудовых затрат для калькуляции и себестоимости.

❗ При необходимости, на некоторых технологических операций **Тшк-зп** указывается отличное от **Тшк**

**Время межоперационного пролеживания Тмо** - время межоперационного пролеживания на каждую операцию всей партии. Время Тмо не затрагивает загрузку Рабочих центров, но увеличивает время длительности производственного цикла.

**Срок годности** - максимально допустимое время между учётом на текущей операции и учётом на предыдущей операции. При превышении этого времени невозможно провести учёт без указания причины отклонения "Истёк срок годности".

Для изменения единицы измерения величины времен, необходимо кликнуть на ЕИЗ величины , которая находится рядом с полем.

Появится справочник ЕИЗ для выбора другой ЕИЗ

Справочник "Единицы измерения"

Фильтр  в поле "Наименование"

Идентификатор	Наименование	Коэффициент преобразования в базовую единицу	Базовая единица
003	мм	0.001	006 - м
004	см	0.01	006 - м
005	дм	0.1	006 - м
006	м	1	<базовая ЕИЗ>
008	км	1000	006 - м
018	п/м	1	006 - м
050	мм2	0	055 - м2
051	см2	0.0001	055 - м2
053	дм2	0.01	055 - м2
055	м2	1	<базовая ЕИЗ>
058	тыс. м2	1000	055 - м2
068	н/час	1	539 - чел/час
110	мм3	0	113 - м3

← 1 из 1 → Размер страницы 50

СПИСОК 1 : 36 Заккрыть

При выборе ЕИЗ, значение которое находится в поле у которого меняется ЕИЗ будет автоматически пересчитано.

### Автоматическое заполнение значений трудовых нормативов

По умолчанию выполняется следующая автокалькуляция:

1. Тшт = Т<sub>о</sub> + Т<sub>в</sub>;
2. Тшк = Тшт + Тпз / Nпр;
3. Тшк-зп = Тшк.

Пользователь может:

1. Отключить автокалькуляцию, если введёт собственное значение в автокалькулируемое поле (значение должно отличаться от рассчитываемого автоматически);
2. Восстановить автокалькуляцию, если полностью сотрёт значения автокалькулируемого поля;
3. Восстановить автокалькуляцию, если введёт в автокалькулируемое поле собственное значение, которое совпадает с рассчитываемым автоматически;
4. Восстановить автокалькуляцию, если отредактирует значения полей, от которых зависит расчёт, таким образом, что рассчитываемый результат совпадёт с результатом автокалькуляции.

При планировании производственных партий **Время производственного цикла** определяется (считается) следующим образом.

$$T_{пц} = T_{пн} + T_{шк} * ББЦ(\text{Кол-во. в партии}/КОИД) + T_{мо}$$

Где,

**T<sub>пн</sub>** - время переналадки на производственную или передаточную партию

**N<sub>пн</sub>** - Размер партии для наладки/переналадки - По умолчанию принимает значение = 0. При данном значении при планировании время наладки определяется на всю производственную партию.

Если **N<sub>пн</sub> >= 1** тогда **T<sub>пн</sub> = T<sub>пн</sub>\*кол-во в партии/N<sub>пн</sub>**, Если **N<sub>пн</sub> = 0** тогда **T<sub>пн</sub> = T<sub>пн</sub>**

**ББЦ** - Ближайшее Больше Целое

**T<sub>шк</sub>** - штучно-калькуляционное время

**Кол-во. в партии** - размер производственной партии

**КОИД** - количество одновременно изготавливаемых ДСЕ

**T<sub>мо</sub>** - время межоперационного пролеживания

### Общая терминология норм времени

Техническая норма времени на выполнение операции складывается из подготовительно-заключительного времени на партию деталей и штучного времени на изготовление одной детали.

**Подготовительно-заключительное время T<sub>пз</sub>** - это время, затрачиваемое рабочим на подготовку к выполнению заданной работы (ознакомление с чертежом; подготовку рабочего места; наладку станка, инструментов, приспособлений для изготовления партии деталей) и действия, связанные с ее окончанием (сдачу работы отделу технического контроля, уборку оборудования после окончания работы и т.п.). Подготовительно-заключительное время относится ко всей партии деталей и не зависит от количества деталей в партии. Особенность подготовительно-заключительного времени — то, что его величина не зависит от объема работы, поэтому, когда длительное время выполняется одна и та же

работа, подготовительно-заключительное время в расчете на единицу работы будет незначительным. Поэтому оно уже включено в Тшк.

**Штучное время Тшт** состоит из основного (технологического) времени, вспомогательного времени, времени технического обслуживания рабочего места, времени организационного обслуживания рабочего места, времени перерывов на отдых и личные надобности Тп.

**Основным То** называется время, на протяжении которого происходит обработка. Оно может быть машинным, если вращение заготовки и подача инструмента осуществляются станком, машинно ручным, если вращение осуществляется станком, а подача инструмента ручная, и ручным.

**Вспомогательным Тв** называется время, затрачиваемое на выполнение действий, обеспечивающих выполнение основной работы и повторяющихся при обработке каждой заготовки (установка заготовки, снятие детали, управление станком, перестановка инструмента, измерение и т. д.).

Сумма основного и вспомогательного времени образует оперативное время Топ.

**Время технического обслуживания рабочего места Тто** – это время, затрачиваемое на замену затупившегося инструмента или поворот неперетачиваемой пластины другой гранью, регулировку и очистку станка в процессе работы.

**Время организационного обслуживания рабочего места Ттоо** – это время, расходуемое на раскладку и уборку инструмента в начале и конце смены, на смазку и чистку станка. Сумма времени технического и организационного обслуживания рабочего места составляет время обслуживания рабочего места Тобсл. В системе **СПРУТ-ОКП** не используется.

Норма штучного времени определяется по формуле:

$$\text{Тшт} = \text{То} + \text{Тв} + \text{Тобсп} + \text{Тп}$$

**Тшк** - *Штучно-калькуляционное время* состоит из штучного и подготовительно-заключительного времени на одну деталь.

Техническим нормированием устанавливается норма штучного и подготовительно-заключительного времени, при этом принимаются во внимание тип производства и организационно-технические условия выполнения работы.

При изготовлении продукции (партиями), когда подготовка к обработке ведется для всей партии деталей, отдельно устанавливаются нормы штучного и подготовительно-заключительного времени. При незначительном удельном весе времени подготовки устанавливаются только нормы штучного времени. Таким образом, общее калькуляционное время на одну штуку, или, иначе, штучно-калькуляционное время, складывается из штучного и подготовительно-заключительного времени, приходящегося на одну штуку.

Для определения времени производственного цикла добавляется время межоперационного пролеживания **Тмо**.

**Межоперационное время Тмо** (на транспортировку, технический контроль, оформление приемки, сдачу на склад, ожидание, естественная сушка, охлаждение и т.п.) определяется в конкретных условиях производства. В серийном производстве за его величину обычно принимают один рабочий день. Также **межоперационное время** - это время пролеживания партии деталей между двумя смежными операциями, вызванное ожиданием высвобождения рабочих мест от предыдущей работы.

### 3.2.5.3 Материалы на операции технологического маршрута

Закладка предназначена для ввода вспомогательных материалов для выполнения операции. Закладка доступна только в режиме редактирования маршрута.

Значения данных полей можно вводить только если технологический маршрут не является Активным

Обозначение материала	Наименование материала	Норма расхода	Ед. изм.	Комплект	Включен в состав
8950040000000000007	Покровка 220x560x750 4Х5МФС	2	кг	Стандартный	Нет
8950030000000000007	КРУГ D40 СТ45	0.1	кг		Да
	КРУГ D30 СТ45	0.32	кг		Да

Список отражает следующую информацию:

1. **Код материала** - обозначение материала по классификатору;
2. **Наименование материала** - наименование материала по классификатору;
3. **Норма расхода** - величина нормы расхода материала при выполнении операции на единицу предмета;
4. **Ед.изм.** - Единица измерения расхода вспомогательного материала.
5. **КОМПЛЕКТ** - Выбранный для дозагрузки вариант комплекта. Комплект материала задается в справочнике материалы во вкладке "Комплект".
6. **Включен в состав** - Признак того будет ли позиция включена в потребности при постановке в план.

При добавлении материала появится окно подбора материала из справочника материалов, где в верхней части окна ищется (как прокруткой, так и при использовании фильтров) необходимый материал и при нахождении материала и двойном клике по материалу, выбранный материал перемещается в нижнюю часть окна.

Подбор материалов

Фильтр в поле "Обозначение"

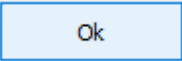
Обозначение	Наименование	ЕИЗ планирования	ЕИЗ хранения/поставки	Коэффициент	Цена материала	Цена возвратных отходов, руб	Плотность, кг/м3	Штрихкод	Основной склад	Дата изменения	Кем изменено	Вид ТМЗ	Предмет поставки
00000...	Кисл...	кг	шт	1	0			0000...					Да
00000...	Круг ...	кг	шт	1	0			0000...					Да
00000...	Пропан	кг	шт	1	0			0000...					Да
00000...	Проп...	кг	шт	1	0			0000...					Да
00000...	Свар...	кг	шт	1	0			0000...					Да
00000...	Смес...	кг	шт	1	0			0000...					Да

1 из 2    Размер страницы 50

обозначени	наименовани	планирова	анения/по	эффициен	на матери	затных от	тность, кг	Штрихкод	човой скл	та изменен	ем изменен	Вид ТМЗ	дмет поста
0000000001	Бензин обез	кг	шт	1	0	0	0	0000000022		19.2023 09:5	Администра		Да
0000000002	Ветошь	кг	шт	1	0	0	0	0000000022					Да

список 1: 50    В списке 2 записи

Ok    Отмена

В этом окне можно сразу подобрать несколько нужных материалов. И после нажатии на кнопку , все подобранные материалы перемещаются на закладку Материалы.

**Дозагрузка комплекта:**



Возможность дозагружать комплект выбранного материала предназначена для автоматизации типовых действий заполнения таблицы вспомогательных материалов при создании операций маршрута.

При выборе варианта комплекта в колонке "Комплект" в таблицу будут загружены материалы из этого комплекта и их нормы расхода, указанные в справочнике материалы и умноженные на норму расхода содержащего комплект материала.

Так же дозагружать комплект можно через действие "Добавить комплект", в этом случае в окне ввода параметров указывается:

Параметр	Значение
Вариант комплекта	Тестовый
Норма расхода	12
Вставлять материал имеющий комплект	<input checked="" type="checkbox"/>

1. Норма расхода комплекта
2. Признак добавления позиции содержащей комплект.
3. Вариант комплекта.

При наличии таких же позиций в таблице их нормы расхода будут объединены при постановке в план.

Если в комплекте имеется материал являющийся основным для данной номенклатуры, и это первая операция маршрута, то у пользователя будет запрошено подтверждение операции так как при сохранении этот материал будет удален а его норма расхода будет добавлена в нормы расхода основного материала в инженерных данных.

При включенном признаке добавления позиции содержащей комплект, данный материал попадает в список вспомогательных материалов и соответственно в потребность для обеспечения выполнения данной операции.

### 3.2.5.4 Инструменты операции технологического маршрута

**Закладка Инструменты** предназначена для указания используемого инструмента на операции.

Обозначение инструмента	Наименование инструмента	Норма расхода	Ед. изм.	Код ИСО	Комплект	Включен в состав
0000000203	Кувалда		1 шт			Да
0000000203	Линейка-300 ГОСТ 427-75		3 шт		Ударный	Нет
0000000203	Кувалда	0,0012	шт			Да
ЩЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89	Штангенциркуль ЩЦ-1-125-0,1 ГОС...	0,009	шт			Да

Если в системе разрешен возвратный инструмент, показываются дополнительные поля: "Возвратный", "Допустимый оставшийся ресурс", "Количество (Расход инструмента)", "Позиция", "Оптимизация по".

Обозначение инструмента	Наименование инструмента	Норма расхода ресурса	Ед. изм.	Возвратный	Код ИСО	Допустимый оставшийся ресурс	Количество (Расход инструмента)	Позиция	Оптимизация по	Комплект	Включен в состав
0000000203	Кувалда		1 шт	✓		1	1	1	2 количес...		Да
> 0000000227	Лынейка-300 ГОСТ 42...		3 шт	✓		1	1	1	1 количес... Ударный		Нет

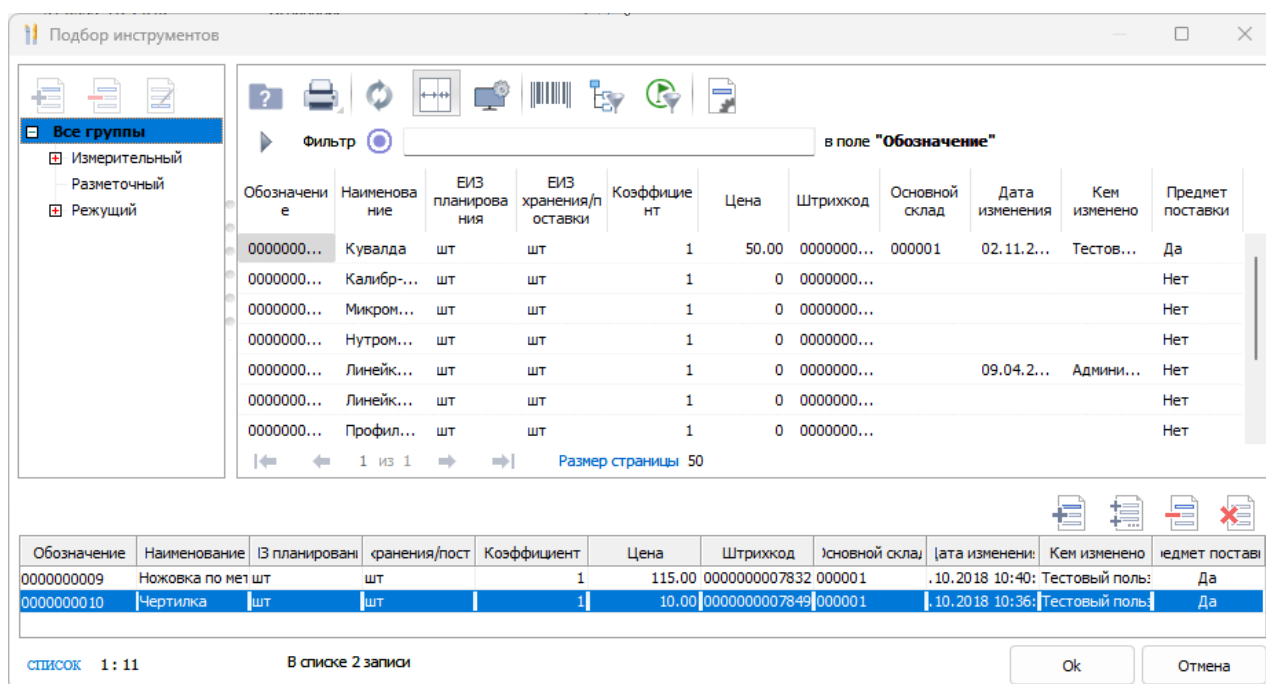
### Список отражает следующую информацию:

- Обозначение инструмента** - обозначение инструмента по классификатору, не редактируемое, наследуется из справочника инструментов;
- Наименование инструмента** - наименование инструмента по классификатору, не редактируемое, наследуется из справочника инструментов;
- Норма расхода (ресурса)** - величина нормы расхода инструмента при выполнении операции, редактируемое. Если разрешен возвратный инструмент указывается норма расхода ресурса, иначе, указывается в единицах измерения самого инструмента;
- Ед.изм.** - Единица измерения инструмента.
- Возвратный** - признак "Возвратный"/"Невозвратный" инструмент, не редактируемое, наследуется из справочника инструментов. Поле показывается только при использовании возвратного инструмента в системе.
- Код ИСО** - дополнительный необязательный идентификатор инструмента, не редактируемое, наследуется из справочника инструментов
- Допустимый оставшийся ресурс** - уровень допустимого оставшегося ресурса инструмента для использования на операции, редактируемое, по умолчанию наследуется из справочника инструментов. Для "Возвратного" инструмента может принимать значения от 0 до 1 включительно, для "Невозвратного" всегда равно 1. Поле показывается только при использовании возвратного инструмента в системе.
- Количество (Расход инструмента)** - количество одновременно используемого инструмента, редактируемое, по умолчанию наследуется из справочника инструментов. Поле показывается только при использовании возвратного инструмента в системе.
- Позиция** - номер, уникальный в пределах инструмента, если одинаковый инструмент указан более одного раза, то данное поле для всех одинаковых инструментов должно иметь разные значения. Для единственного инструмента - значение равно 1. Поле редактируемое.
- Оптимизация по** - способ оптимизации расчета количества инструмента, принимает два значения: количеству и наладкам. Оптимизация по количеству - рассчитывается минимально количество инструмента необходимое для выполнения плановой работы. Оптимизация по наладкам - количество инструмента рассчитывается исходя из минимального количества смены инструмента при производстве единицы продукции. Данное значение имеет смысл только когда норма расхода инструмента больше единицы, а количество к производству и учёту производственных операций будет задаваться целыми числами. По умолчанию устанавливается значение оптимизация по "количеству".
- Комплект** - выбранный для дозагрузки вариант комплекта. Комплект для инструмента задается в справочнике инструменты во вкладке "Комплект"
- Включен в состав** - Признак того будет ли позиция включена в потребности при постановке в план.

### Добавление нового инструмента

При добавлении инструмента появится окно подбора из справочника инструмента, где в верхней части окна ищется (как прокруткой, так и при использовании фильтров) необходимый инструмент и при

нахождении инструмента и двойным клике на инструмент, выбранный инструмента перемещается в нижнюю часть окна.



Указанные инструменты участвуют в расчете потребностей производства.

Но при выключенном параметре "Разрешить резервирование инструмента на складах" данный инструмент не резервируется на складах для выполнения технологической операции. И не контролируются при выполнении учета производственной операции.

На операцию допускается указание двух и более одинаковых инструментов, однако в данном случае требуется чтобы у всех одинаковых инструментов на операции были указаны разные нормы расхода и разные значения поля "Вариант". Если возникает необходимость использовать два и более одинаковых инструмента с одной нормой расхода, то инструмент указывается один раз (заводится одна строка), а в поле "Количество" указывается количество одновременно используемого инструмента с одной нормой расхода. Создание одинакового инструмента с одинаковой нормой расхода не допускается.

При добавлении нового инструмента значение поля "Вариант" присваивается ему как увеличенное на единицу максимальное из существующих значений поля у существующих инструментов этой же номенклатуры. Если в списке добавляемый инструмент не присутствует - поле "Вариант" принимает значение = 1.

#### Дозагрузка комплекта:

Возможность дозагружать комплект выбранного инструмента предназначена для автоматизации типовых действий заполнения таблицы инструментов при создании операций маршрута.

При выборе варианта комплекта в колонке "Комплект" в таблицу будут загружены инструменты из этого комплекта и их нормы расхода, указанные в справочнике инструменты и умноженные на норму расхода содержащего комплект инструмента.

При наличии таких же позиций в таблице их нормы расхода будут объединены при постановке в план.

### 3.2.5.5 Технологические указания операции технологического маршрута

В разделе технологических указаний описываются технологические переходы операции маршрута

Операция Трудовые нормативы Материалы Инструменты Возвратные отходы Технологические указания Эскиз Карта контроля Ограничения РМ

**Технологические указания :**

Тех. процесс ДИЖЦ.02280.00105 Катушки полосные ДИЖЦ.685421.027

1. Зачистить поверхность под пайку на ленте и скобе псз.4 от загрязнений и окисной плёнки,
2. Обезжирить поверхность под пайку ацетоном. Протереть отходами ткани.
3. Офлюсовать поверхности под пайку спиртово-канифольным флюсом,

Примечание - Приготовить флюс по инструкции ДИЖЦ.25281.00003

4. Паять скобу паяльником, согласно чертежу. Предварительно облудить поверхности скобы под пайку паяльником, 280-320
5. Зачистить паяные швы и околошовную зону от наплывов, выплесков и окисной плёнки чёрного цвета. острые кромки притупить, В, Контролировать визуально качество пайки, Не допускается наличие непропая, пор, трещин, наплывов, острых кромок и окисной должна быть видна непрерывная галтель припоя, Контроль исполнителем - 100% пар

В тексте не допускаются использование технических символов (' - одинарная кавычка). Т.к. в запросе к БД определяется как ограничение запроса.

#### Настройки шрифта

Изменить настройки шрифта можно через настройки вкладки технологических маршрутов, указанный размера шрифта должен быть целым числом от 8 до 80.

### 3.2.5.6 Эскиз операции технологического маршрута

Закладка предназначена для размещения эскиза на операцию

На закладке можно разместить только один эскиз.

Операция Трудовые нормативы Материалы Инструменты Возвратные отходы Технологические указания Эскиз Карта контроля Ограничения РМ








chrome\_dTqUUwgnKx.png

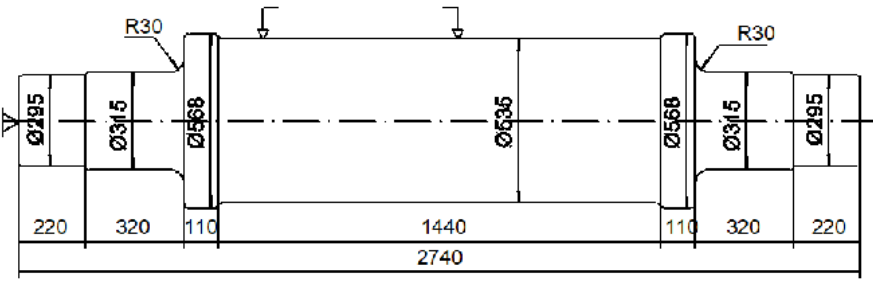
1. Ок.12.5z  
2. Неуказанные острые углы притупить

The drawing shows a cylindrical component with the following dimensions and features:

- Total length: 2740
- Left end section: 220 (outer diameter  $\varnothing 285$ ), 320 (outer diameter  $\varnothing 315$ ), 110 (outer diameter  $\varnothing 562$ ).
- Main body: 1440 (outer diameter  $\varnothing 536$ ).
- Right end section: 110 (outer diameter  $\varnothing 562$ ), 320 (outer diameter  $\varnothing 315$ ), 220 (outer diameter  $\varnothing 285$ ).
- Radius: R30 at the transitions between sections.
- Annotations: "1. Ок.12.5z" and "2. Неуказанные острые углы притупить" (unspecified sharp corners to be chamfered).

**Кнопки:**

-  - открытие (вставка) эскиза. Поддерживаются форматы .png, .jpg, .jpeg, .gif, .webp, .bmp, .ico, .tif, .tiff, .pdf
-  - вставка копии экрана
-  - сканирование эскиза с использованием сканера.
-  - сохранение эскиза в файл
-  - удаление эскиза
-  - просмотр файла через просмотрщик Windows
-  - формирование документа КЭ ГОСТ 3,1105-2011 Форма 7

ГОСТ 3.1105-2011 Форма 7									
Дубл.									
Взам.									
Подл.									
								1	1
Разработал	Администратор			"СПРУТ-Технология"		АВ6.675.149		АВ6.675.149	
Н.контроль	Корпус						116		005
<p>1. Ок.12,5°</p> <p>2. Неуказанные острые углы притупить</p> 									
КЭ									

Этот эскиз отображается в модуле Плановик, Диспетчер в окне "Эскиз операции"

Маршрут партии: 000000020 / A86.675.149 - Корпус [изменен относительно исходного маршрута]

Статус	№ операции	Код брака	Наименование операции	Администрация	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка	Тпч, н/ч	Такт		Тно
										на единицу, н/ч	на партию, н/ч	
● 005	6020		Прессование	116	116602001 - ПРС центр (термореактивы)	19149 - Токарь	3	30.00	0	0.26	1.04	
● 010	0108		Слесарная	116	116010801 - Слесарный	19149 - Токарь	3	30.00	0	0.05	0.2	

Изображение отсутствует

### 3.2.5.7 Редактирование ограничения исполнения операции по рабочим местам

Закладка "Ограничение РМ" предназначена, чтобы указать список рабочих мест, на которых возможно исполнение операции. Таким образом, технолог может контролировать список рабочих мест, принадлежащих указанному рабочему центру, на которые может быть запланирована операция.

Операция Трудовые нормативы Материалы Инструменты Возвратные отходы Технологические указания Эскиз Карта контроля Ограничения РМ

Инвентарный номер	Наименование
138_001	пропитка

В списке указывается список выбранных рабочих мест со следующей информацией:

- Инвентарный номер рабочего места;
- Наименование рабочего места;

В том случае, если список пуст, то система считает, что операция может выполняться на ВСЕХ рабочих местах выбранного рабочего центра.

### 3.2.5.8 Карта контроля технологической операции

Закладка "Карта контроля" отражает список параметров контроля выбранной технологической операции:

Операция Трудовые нормативы Материалы Инструменты Возвратные отходы Технологические указания Эскиз Карта контроля Ограничения РМ

Номер	Параметр контроля	Сертификат качества	Объем контроля
1	Контроль размеров: L=102 мм, L=60 мм, L=5 мм, Ф36 мм, Ф30 мм		1
2	Контроль размеров: Ф38h8 мм		1
3	Контроль размеров: Ф24H7 мм, Ф25H7 мм, Ф25,5 мм		1

Код инструмента	Наименование инструмента	Норма расхода	Ед. изм.
ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89	0 шт	

**Сетка данных** отражает следующую информацию:

1. Номер параметра (уникален и обязателен к заполнению);
2. Параметр контроля - указывается и описывается согласно ГОСТ 3.1502-85. Краткую форму записи следует применять только при проверке контролируемых размеров и других данных, выраженных числовыми значениями.  
В этом случае текстовую запись применять не следует, а необходимо указать только соответствующие параметры, например, ф47+0,039; U=100 B+5.
3. Сертификат качества - обозначение сертификата качества из справочника Сертификатов.
4. Объём контроля - Согласно ГОСТ 3.1502-85, объем контроля (в шт.; %) и периодичность контроля (ПК) (в час; в смену и т.д.). Данные параметры справочные и являются указанием для работников службы ОТК.  
Для работы системы СПРУТ-ОКП они не являются каким либо решением.

**Управляющие кнопки:**

1. Кнопки поиска;
2. Добавить новый параметр контроля;
3. Удалить выделенный параметр контроля;
4. Отредактировать порядок параметров контроля в списке;

**Список инструментов** отражается по выбранному параметру и содержит следующую информацию:

1. Код инструмента - код, обозначение средств технологического оснащения (ТО) по классификатору;
2. Наименование инструмента - наименование средств технологического оснащения;
3. Норма расхода - величина нормы расхода инструмента при выполнении операции;
4. Ед.изм. - Наименование единицы измерения расхода инструмента;

Информация о средствах технологического оснащения (ТО) и контроля не отражается и не влияет на информацию о производственном инструменте на [закладке "Инструменты"](#) (see page 91).

Указанные средства ТО в карте контроля не участвуют в расчете потребностей производства. Это справочная информация для службы технического контроля.

### 3.2.5.9 Возвратные отходы (технологическая операция)

**Закладка "Возвратные отходы"** отражает список возвратных отходов которые получают на единицы производимой номенклатуры на операции:

Обозначение отхода	Наименование отхода	Норма отхода	Ед. изм.	Код отхода	Вид отхода
0000000777	Металлическая стружк...		1 кг	37000000000	Отходы производства м...
0000000778	Металлическая стружк...	0.12	кг	37000000000	Отходы производства м...

Список содержит следующие поля:

- **Обозначение отхода** - обозначение номенклатуры отхода
- **Наименование отхода** - наименование номенклатуры отхода
- **Норма отхода** - количество отхода на единицу продукции
- **Ед. изм.** - единица измерения нормы отхода, наследуется от номенклатуры отхода
- **Код отхода** - обозначение типа отхода
- **Вид отхода** - наименование типа отхода

Не допускается в списке дублирование отходов.

Не допускается наличие возвратных отходов у операций имеющих признак "авточитываемая".

### 3.2.6 Структурный состав ДСЕ

Формирование структурного состава осуществляется по конструкторской спецификации и включает в себя следующие процедуры:

- включение в номенклатуру предметов, которые будут использованы в создаваемом составе сборочной единицы, с указанием их номенклатурных характеристик;
- заполнение данных по инженерному описанию предметов;
- формирование связей типа "составной объект - компонент" с указанием количества компонентов (предметов).

В окне отражается состав номенклатуры, выбранной в окне "[Производственная Номенклатура](#)"(see page 63):

1. Для деталей и заготовок отражается список инструментов II-го порядка;
2. Для узлов отражается список узлов-компонентов и деталей.

В дереве подробно отражается информация и о составе компонентов.

#### **Внешний вид формы**



Структурный состав

Сохранить Отменить разворачивать 1 уровень

С	Обозначение	Наименование	Кол-во	ЕИЗ	Формат	Зона	Позиция	Примеча..	Уровень
▼	ВИТЯ.4...	Блок управления БУП							0
	02...	Лепесток 2-1,2-3-14	1	шт					1
	02...	Втулка 10-8	1	шт					1
	02...	Чашка пломбирочная	1	шт					1
	АИ...	Прижим КИ-10-8-3,4-10	1	шт					1
	АИ...	Прижим КИ-12-10-3,4-10	1	шт					1
>	ВИТ...	Узел питания_Копия	1	упак					1
>	51-...	Узел	1	шт					1
>	АВ6...	Корпус	5	шт					1
>	ВИТ...	Узел управления	1	шт					1
>	ВИТ...	Узел выходной	1	шт					1
>	ВИТ...	Узел защиты	1	шт					1
>	ВИТ...	плата	1	шт					1
>	ВИТ...	Плата	1	шт					1

Состав можно редактировать только если номенклатура имеет статус "Не утвержден".

### Функционал формы


1. Редактирование полей "Количество", "Формат", "Зона", "Позиция" в списке (только для вхождений первого уровня, сохранение выполняется по нажатию Enter);
2. Удаление записей состава (возможно удаление только записей состава текущей номенклатуры);
3. Добавление записей состава (при добавлении выполняется фильтрация, чтобы не возникло зацикливания в составе).

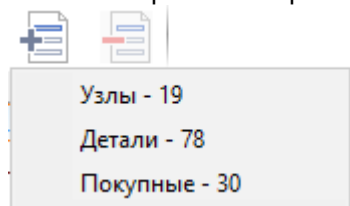
Двойным кликом можно осуществить переход к родительской номенклатуре.

Так же можно установить сколько узлов разворачивать по умолчанию, все или только первый уровень.

### Добавление нового предмета в состав

Для расширения структурного состава требуется:

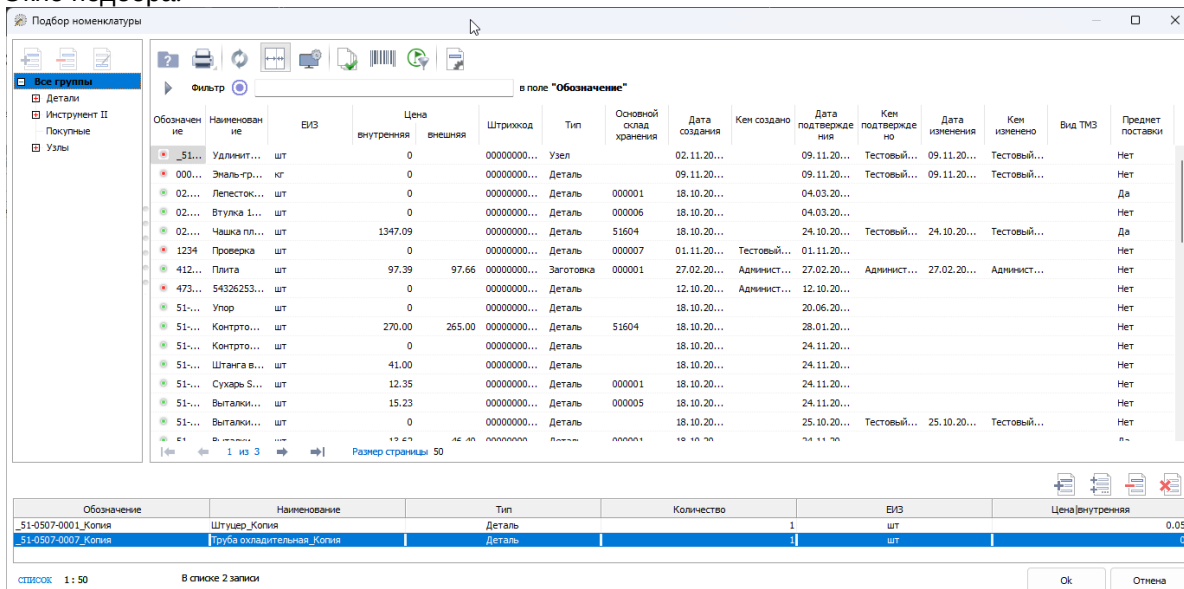
1. Нажать кнопку  :
  - а. Если количество предметов, доступных для выбора, слишком большое (превышает значение скрытой настройки "Максимальное количество записей в окне подбора")



Указать тип предмета - в открывшемся окне подбора будут предметы только выбранного типа.

- б. Если весь список предметов может быть корректно отображён, то окно подбора откроется сразу же - в нём будут все 3 типа предметов.

## 2. Окно подбора:



## 3. Для включения требуемого предмета:

- Или выполнить двойной клик по нему;
- Или нажать кнопку одиночного добавления выбранной записи
- Или нажать кнопку группового добавления всех записей в окне подбора

## 4. При добавлении выполняется анализ опции

"Устанавливать значение по умолчанию":

- Если выключена, то запрашивается количество которое необходимо включить в состав:

- Если включена, то количество автоматически указывается равным 1 (окно ввода количества не выходит);

## 5. Список предметов, которые будут добавлены в состав, отражаются в нижней области:

Обозначение	Наименование	Тип	Количество	ЕИЗ	Цена внутренняя
02.8.210.063-14	Чашка пломбировочная	деталь	1	шт	1347.09
0000000010_	Эмаль-грунт ПФ-100 ГОСТ	деталь	1	кг	0

Количество (при необходимости) доступно к изменению;

- Нажать кнопку "ОК".

При формировании состава требуется придерживаться следующих правил:

- Элемент типа Узел (Сборочная единица) не может включаться в Деталь
- Элемент типа Деталь не может включаться в Деталь или в Покупное.

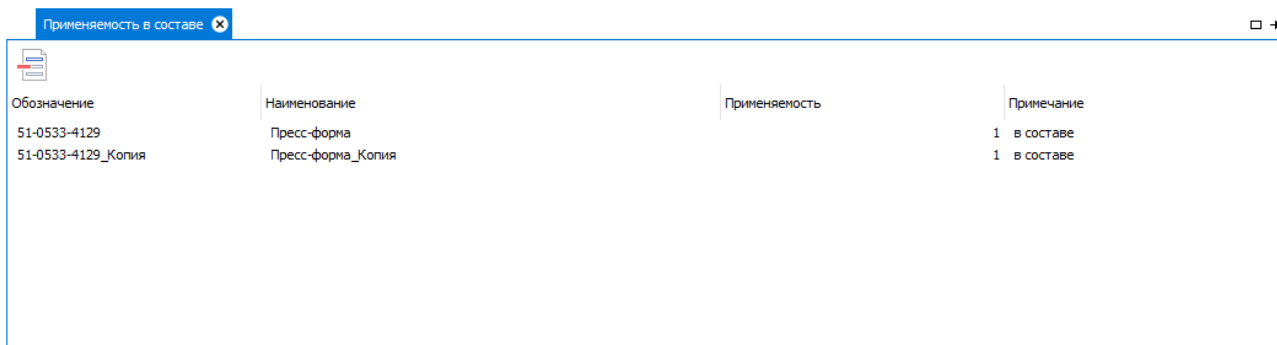
- Элемент типа Покупное не может включаться в Покупное.

### 3.2.7 Применяемость в составе

В окне отражается следующая информация:

1. Вхождение в состав других деталей и узлов;
2. Использование в качестве заготовки для детали.

Внешний вид формы:



Обозначение	Наименование	Применяемость	Примечание
51-0533-4129	Пресс-форма		1 в составе
51-0533-4129_Копия	Пресс-форма_Копия		1 в составе

Информация о применяемости недоступна к редактированию.

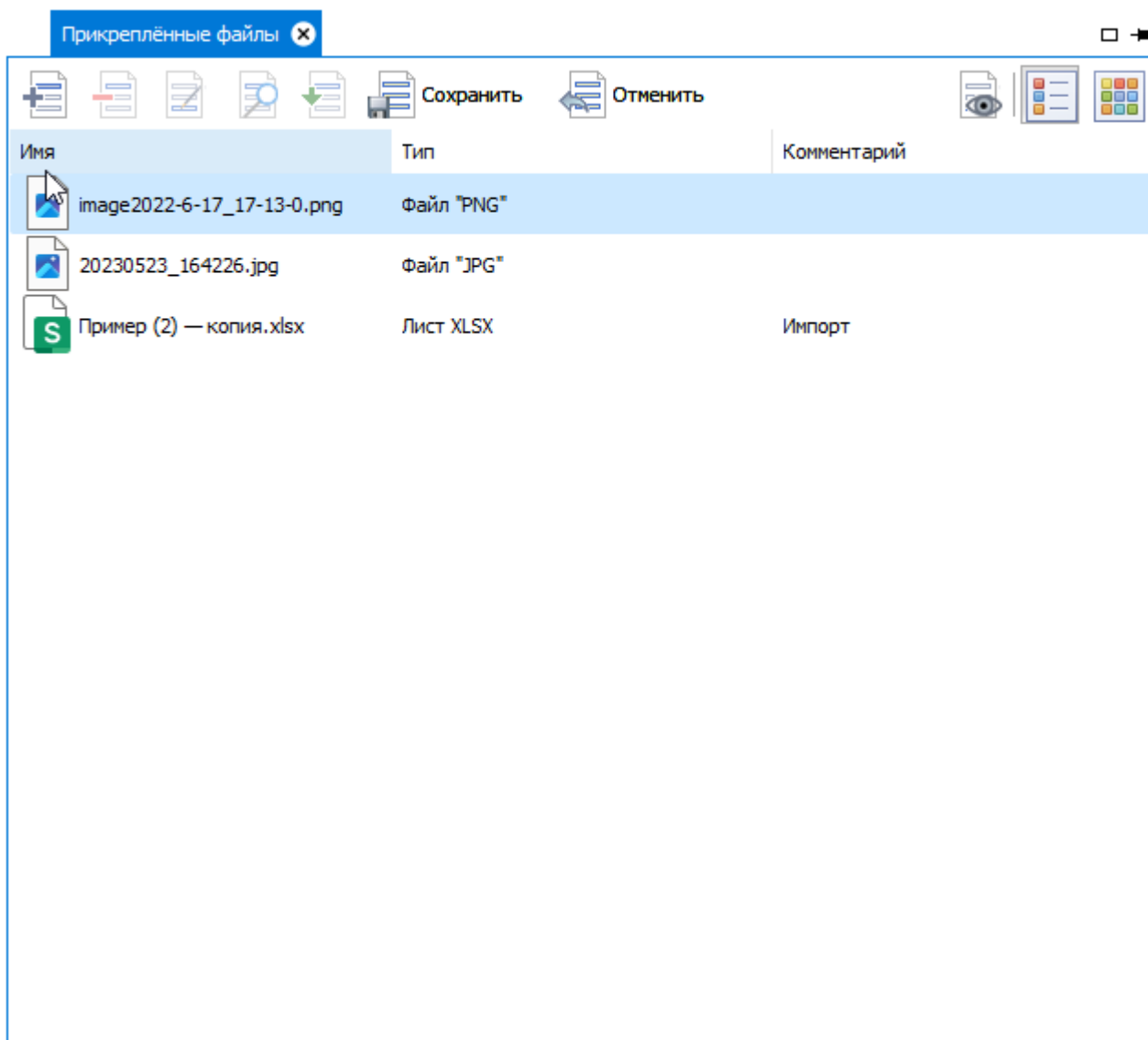


- удаление из состава;

Двойным кликом можно осуществить переход к родительской номенклатуре.

### 3.2.8 Прикрепленные файлы

В форме отражается список прикрепленных к номенклатуре файлов:

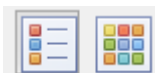


Доступны следующие действия:

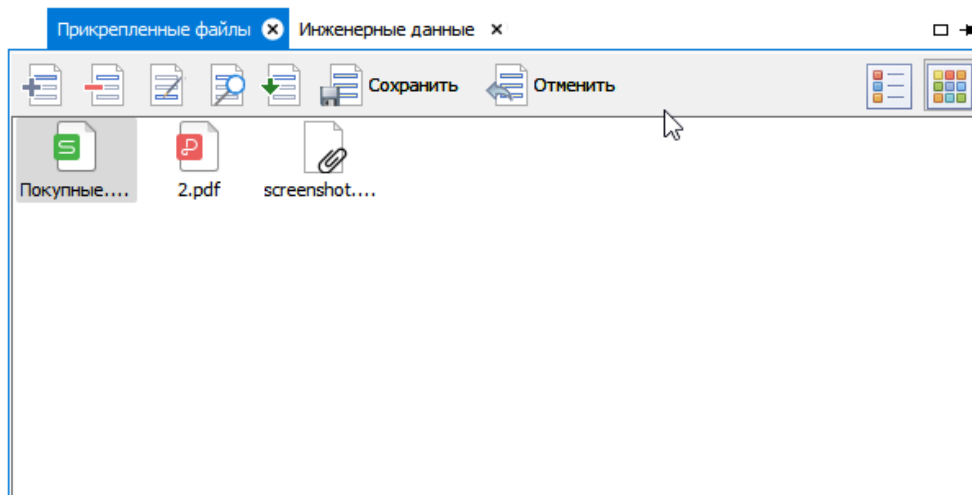
- Добавить файл. Максимальный размер файла для загрузки 200 МБ.
- Удалить файл.
- Изменить комментарий файла. - размер комментария ограничен 4000 символов.
- Просмотреть файл. - Файл из базы данных сохраняется во временной папке и запускается средствами ОС.
- Загрузить файл. - Файл из базы данных сохраняется в указанном пользователем месте.

Если у номенклатуры указал технический документ с загруженным файлом он так же будут отображаться в списке прикрепленных файлов в режиме только для чтения.

Так же можно выбрать альтернативный вид отображения. Вид переключается действиями в правом верхнем углу:



Альтернативный стиль:




Сами файлы сохраняются в БД для файлов на сервере, по умолчанию ОКР\_Files.

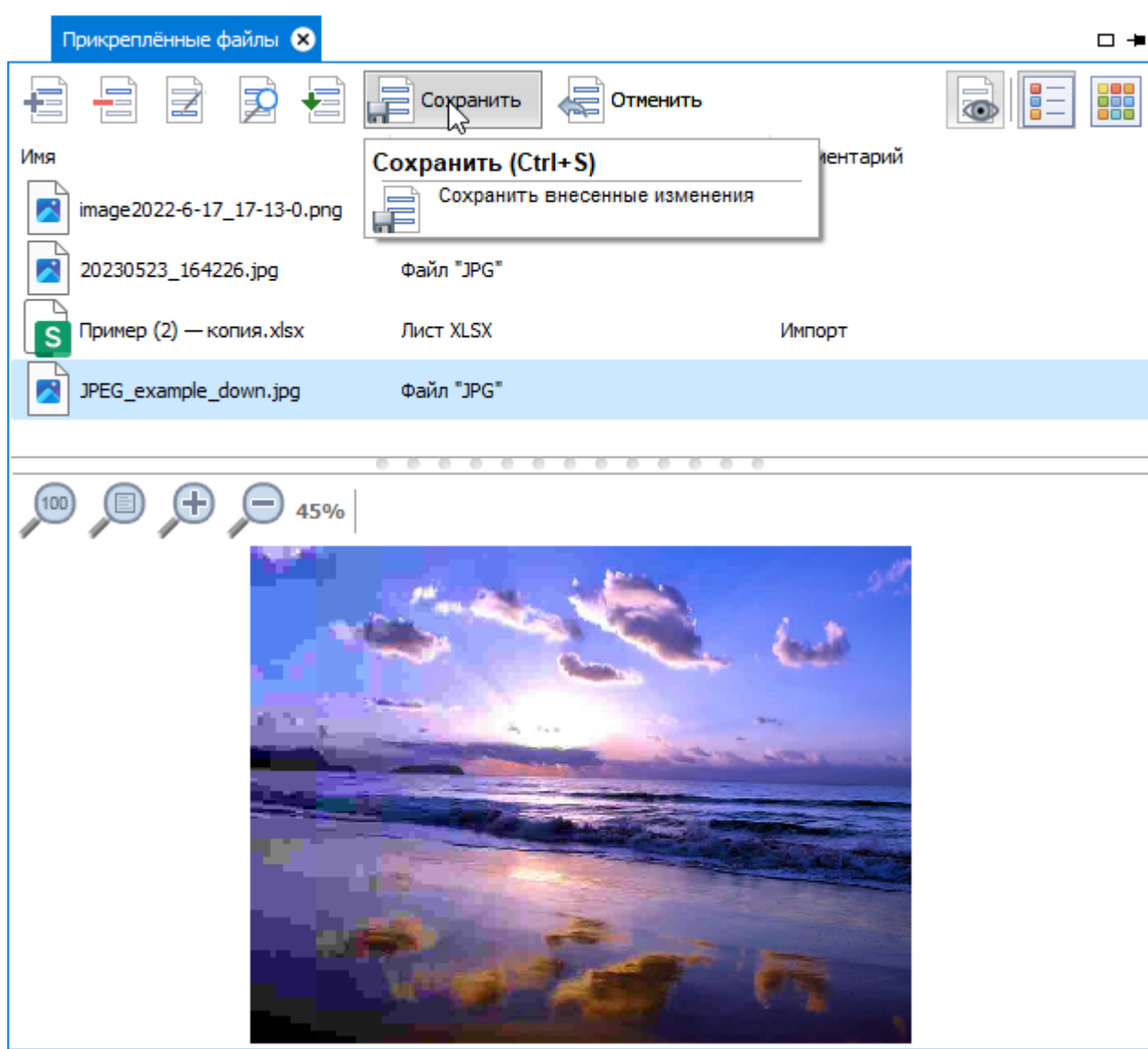
Следующие расширения файлов запрещены для загрузки в БД:

.apk, .bat, .bin, .cgi, .cmd, .com, .cpp, .js,  
 .jse, .exe, .gadget, .gtp, .hta, .jar, .msi, .msu, .pif, .ps1, .pwz, .scr, .thm, .vb,  
 .vbe, .vbs, .wsf;

### 3.2.8.1 Превью файла.

Для отображения превью графических файлов в ОКП доступно действие 

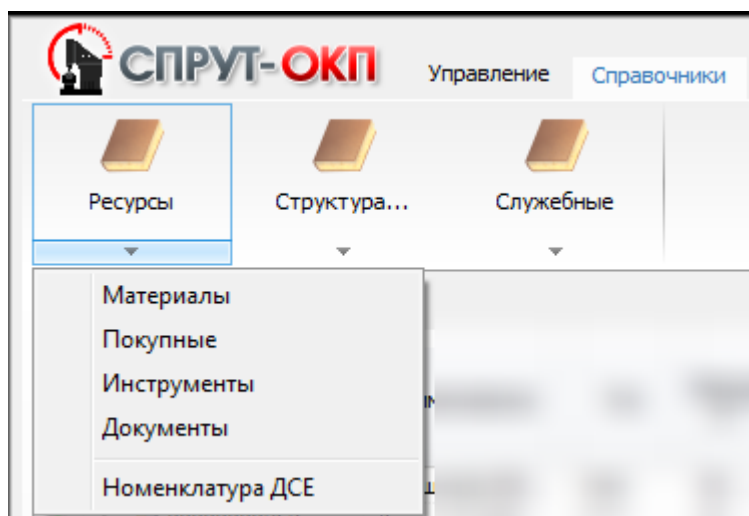
При включенном превью графическое изображение будет отображено в нижней панели, если его отображение в СПРУТ-ОКП возможно. Поддерживаемый формат файлов: .png, .jpg, .jpeg, .gif, .webp, .bmp, .ico, .tif, .tiff



Для увеличения или уменьшения масштаба доступны действия над изображением а так же прокручивание колеса мыши с зажатой клавишей Ctrl.

### 3.3 Справочники модуля Технолог

Данные в справочники и классификаторы вносятся на этапе начальной настройки системы и изменяются впоследствии только в случае изменения каких-либо определенных параметров и/или дополнения данных. Изменение и корректировка справочников осуществляется на вкладке Справочники главного меню модуля.



Рекомендуемый набор справочников:

- Структура предприятия
  - Справочник "Подразделения"(see page 942)
  - Справочник "Профессии"(see page 964)
  - Справочник "Рабочие центры"(see page 968)
  - Справочник "Рабочие места"(see page 966)
  - Справочник "Шаблоны технологических операций"(see page 1005)
- Служебные
  - Справочник "Единицы измерения"(see page 894)
  - Справочник "Технологические операции"(see page 993)
- Ресурсы
  - Материалы(see page 914)
  - Справочник "Покупные"(see page 943)
  - Инструменты (see page 903)
  - Документы(see page 890)

Более подробное описание справочников смотрите в общем разделе [Справочники](#) (see page 875) для всех модулей.

Список доступных справочников пользователю настраивается в модуле Администратор.

### 3.4 Отчёты и Документы модуля Технолог

В данном разделе описаны отчеты, документы, которые находятся в стандартной поставке системы СПРУТ-ОКП для модуля Технолог. Более подробно информация по печатным формам описана в разделе [Документы](#) [Отчеты](#) [Справки](#)(see page 1021).

#### Ведомости:

- Ведомость заготовок(see page 1031)
- Ведомость применяемости ТВ ГОСТ 3.1122-84(ф.1.1а)(see page 1034)
- Подетальные нормы расхода(see page 1234)
- Сводная ведомость заготовок для ЧПУ(see page 1294)
- Сводная ведомость трудоемкости(see page 1303)

- Сводная ведомость материалов(see page 1297)
- Сводная ведомость комплектующих(see page 1295)
- Сводная ведомость материалов на ПП(see page 1299)

**Конструкторские:**

- Спецификация(see page 1342)

**Отчетные:**

- Структурный состав(see page 1360)
- Суммарный состав(see page 1361)

**Технологические:**

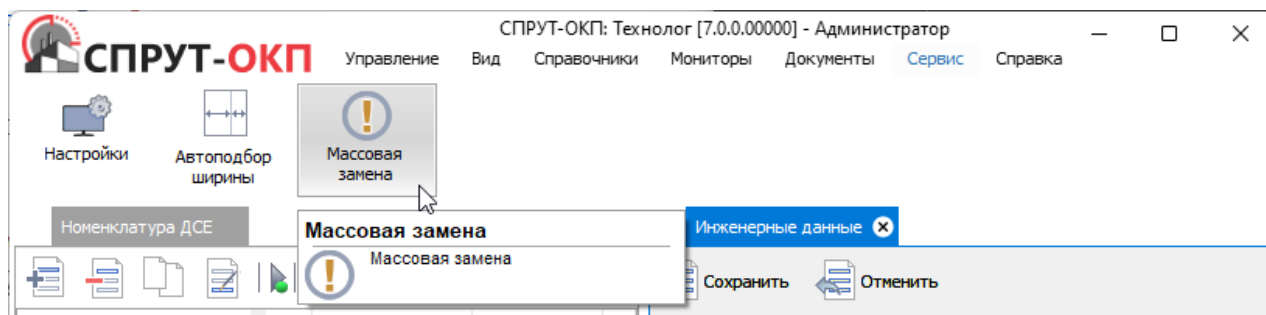
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 ф 1,16
- Маршрутная карта по ГОСТ 3.1118-82(see page 1102)
- Маршрутный лист(see page 1108)

**Прочие:**

- Этикетка(see page 1387)

## 3.5 Массовые операции замены

В модуле Технолог для типовых операций массового редактирования технологических маршрутов доступно действие "Массовая замена" во вкладке Сервис.

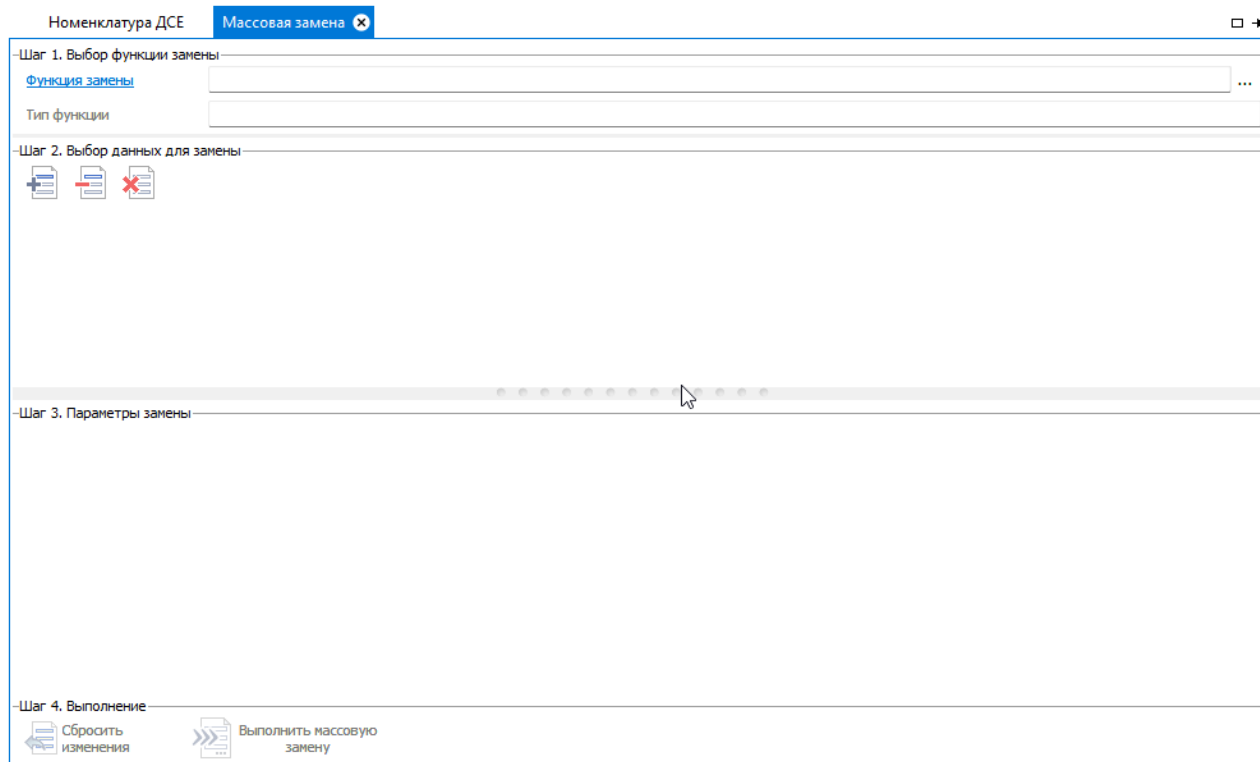


Доступ к этому функционалу настраивается в модуле Администратор, в Права доступа - Системные функции - Массовая замена

Действие открывает форму массового редактирования операций технологических маршрутов. Редактирование выполняется в 4 последовательных шага.

Внешний вид формы после открытия:

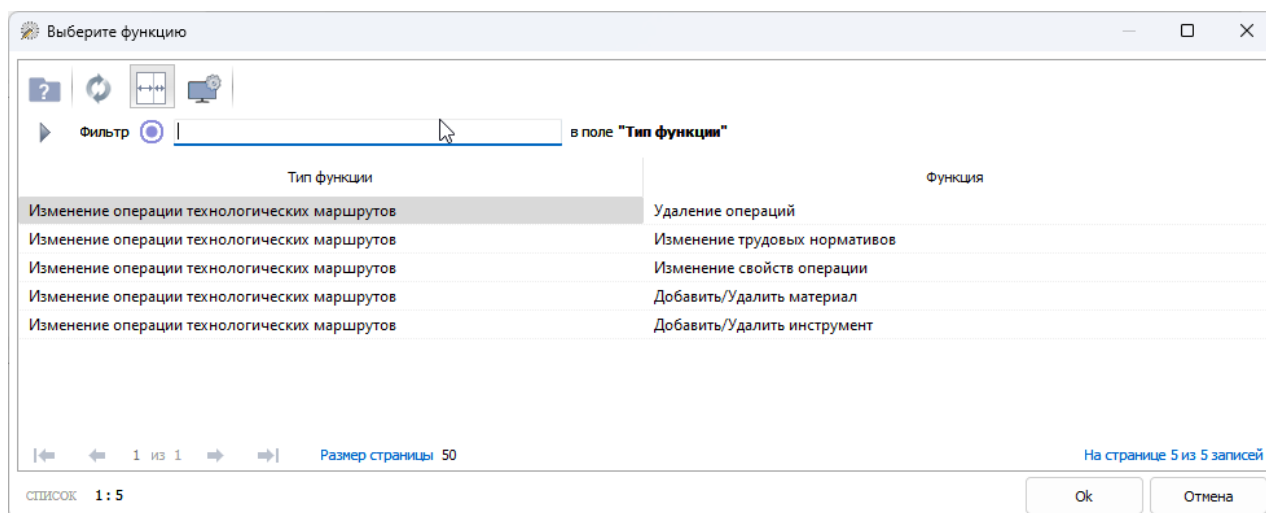




### Шаг 1. Выбор функции замены.

Первым действием нужно выбрать подходящую функцию замены из реализованных в системе. Сейчас это следующие функции:

- Изменение операции технологических маршрутов - группа функций выполняющих массовое редактирование операций маршрутов.
  - Удаление операций - Удаляет выбранные операции без стандартных проверок.
  - Изменение трудовых нормативов - Массовое редактирование трудовых нормативов операций, из значений и единиц измерений. Поля в которых значения не введены (отображается текст <Не менять>), и ЕИЗ которые не выбраны (отображается троеточие) изменены не будут. Будут заменены только поля заполненные пользователем.
  - Изменение свойств операции - Позволяет заменить операции код и подразделение операции, признаки "Планировать на одно рабочее место" и "Передаточные партии", и так же рабочий центр. При смене рабочего центра, таблица ограничений по рабочим местам операции будет зачищена. При смене номера операции, данные из шаблона не будут использоваться для заполнения полей и таблиц операции, они останутся в том виде в котором были до массовой замены номера.
  - Добавить / Удалить материал - Добавляет или удаляет в зависимости от выбранного режима (режим добавления / режим удаления) материалы выбранные пользователем (и их нормы расхода).
  - Добавить / Удалить инструмент - Добавляет или удаляет в зависимости от выбранного режима инструменты выбранные пользователем (и их нормы расхода).



## Шаг 2. Выбор данных для замены

Для массового редактирования операций эти операции нужно выбрать из всех доступных в системе. Выбор операций - стандартный выбор из справочника. При выборе рекомендуется использовать конструктор фильтра для формирования перечня операций на нужному коду, обозначениям номенклатуры и маршрутов.

Формирование условий фильтрации, итогового списка операций для массовой замены - процесс медленный т.к. сама функция массовой замены не для частого использования.

**Конструктор фильтра**

Колонка	Отношение	Значение	Операция
Фильтр			"И"
( ... )			"ИЛИ"
Номенклатура Обозначение	Содержит		
Номенклатура Наименование	Содержит	Лепесток	
Код операции	Равно	2101	

в поле "Маршрут/Обозначение"

Номенклатура		Маршрут		Подразделение		Код операции	Рабочий центр	
Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование		Обозначение	Наименование
AB7.755.081	Вывод	AB7.755.081	Вывод	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.841.392-03	Прокладка	AB7.841.392-03	Прокладка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.841.744	Прокладка	AB7.841.744	Прокладка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.841.744-01	Прокладка	AB7.841.744-01	Прокладка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.841.812-10	Прокладка	AB7.841.812-10	Прокладка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.841.812-18	Прокладка	AB7.841.812-18	Прокладка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.841.812-31	Прокладка	AB7.841.812-31	Прокладка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB8.955.016-13	Заклёпка	AB8.955.016-13	Заклёпка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB8.955.016-9	Заклепка	AB8.955.016-9	Заклепка	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
АИСТ.745391.002-05	Прижим KI-10-8-3...	АИСТ.745391.002-05	Прижим KI-10-8-3...	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
АИСТ.745391.002-06	Прижим KI-12-10-...	АИСТ.745391.002-06	Прижим KI-12-10-...	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
AB7.755.081	Вывод	AB7.755.081 №1	Вывод	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
K.13758-89	Кардан	K.13758-89	Кардан	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
K.13758-89	Кардан	K.13758-89_Копия1	Кардан_копия	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...
K.P9K15	Сверло	K.P9K15	Сверло	116	Механический цех	2101	116428001	Заготовительный ...

Список: 1 : 15      В списке 3 записи

### Шаг 3. Заполнение параметров замены.

Заполнение формы параметров замены. Параметры зависят от выбранной функции замены. В данном случае у выбранных операций будет заменен только признак "Планировать на одно рабочее место" (Будет включен), а остальные поля останутся как были.

–Шаг 1. Выбор функции замены–

**Функция замены**    Изменение свойств операции

Тип функции    Изменение операции технологических маршрутов

–Шаг 2. Выбор данных для замены–

Номер операции	Код операции	Номенклатура		Маршрут		Подразделение		Рабочий центр	
		Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование
0	4282	51-0505-0012	Стойка	51-0505-0012	Стойка	6022	Уч-к отр. за...	1224282000	ОТРС ПИЛО...
5	4114	51-0505-0012	Стойка	51-0505-0012	Стойка	6011	УЧАСТОК П...	1114114000	ТВС ЦЕНТР
10	0108	51-0505-0012	Стойка	51-0505-0012	Стойка	6011	УЧАСТОК П...	1110108001	Слесарный ...
15	5030	51-0505-0012	Стойка	51-0505-0012	Стойка	6018	Термогальв...	1185030000	ЦЕНТР зака...
20	4133	51-0505-0012	Стойка	51-0505-0012	Стойка	6016	УЧАСТОК С...	1164133000	ШПЛ ЦЕНТР
70	0200	51-0505-0026	Стойка	51-0505-0026	Стойка	6013	Участок мо...	1130200001	Стол контро...

–Шаг 3. Параметры замены–

**Подразделение**    <Не менять>    <Не менять>    ... ✕

**Код операции**    <Не менять>    <Не менять>    ... ✕

**Профессия**    <Не менять>    <Не менять>    ... ✕

**Рабочий центр**    <Не менять>    <Не менять>    ... ✕

Планировать на одно рабочее место (Не менять)

Передаточные партии (Не менять)

–Шаг 4. Выполнение–

Сбросить изменения    Выполнить массовую замену

#### Шаг 4. Выполнение.

На последнем шаге нужно запустить и подтвердить выполнение массовой замены.

–Шаг 4. Выполнение–

Сбросить изменения    Выполнить массовую замену

**Выполнить**  
 Выполнить массовую замену

СПРУТ-ОКП: Технолог [7.0.0.00000] ✕

**Выполнить замену и сохранить изменения?**

История выполнения всех выполненных операций сохраняется в Логе в Администраторе.

## 4 Импорт данных из внешних систем

Импорт данных позволяет выполнить массовую загрузку данных в БД СПРУТ-ОКП из любых других внешних систем.

Процедура импорта запускается из модуля "Технолог" (see page 111) с помощью кнопки:



Импорт

Импорт возможен следующими способами (see page 135):

1. Загрузка XML через XSLT (see page 135);
2. С помощью внешней утилиты (see page 168).

Основное окно импорта (see page 156) работает по правилам контейнерного интерфейса

*Примечание :*

Импортируемые данные должны содержать только разрешенные (see page 169) символы,

### 4.1 Список доступных данных

Ниже приводится список таблиц и их полей, которые могут быть загружены с помощью менеджера импорта.

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип импорта
ОКП_GROUPS	Группы	NAME	Наименование группы	Текст (75 символов)	Да	Да		XML, XSLT, EXCEL, JSON
		P_GROUPS_ID	Родительская группа	Текст (75 символов)	Нет	Нет	Указывается наименование группы, в которой будет создана текущая в качестве подгруппы	

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		SYSOBJECTS_ID	ID системного объекта	Число	Да	Да	<p>Обязательный код, принимающий одно из следующих значений (в зависимости от того, в какой справочник должна быть добавлена группа):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 16 - Подразделения</li> <li>• 17 - Документы (справочник)</li> <li>• 27 - Профессии</li> <li>• 83 - Инструменты</li> <li>• 84 - Материалы</li> <li>• 85 - Покупные</li> <li>• 86 - Номенклатура ДСЕ</li> </ul> <p>Допустимо указание других значений - это поле ОКР_Directories.SYSOBJ_ID (таблица справочников)</p>	
ОКР_DEP	Подразделения	DEP	Обозначение подразделения	Текст (10 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM COЮ3, JSON, JSON TFLEX
		NMDNAM	Название подразделения	Текст (100 символов)	Да	Нет		
		GRP_ID	Название группы	Текст (75 символов)	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
OKP_PRF	Профессии	PRFIDN	Обозначение профессии	Текст (5 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		NMFNAM	Наименование профессии	Текст (150 символов)	Да	Нет		
		L_NMFNAM	Полное наименование профессии	Текст (250 символов)	Нет	Нет		
		GRP_ID	Название группы	Текст (75 символов)	Нет	Нет		
OKP_PRF_DEP	Профессии в подразделениях	DEP_ID	Обозначение подразделения	Текст (10 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL, JSON, JSON TFLEX
		PRFIDN	Обозначение профессии	Текст (5 символов)	Да	Да		
OKP_WCR	Рабочие центры	WCR\$\$IDN	Обозначение РЦ	Текст (12 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		NMC\$\$NAM	Наименование РЦ	Текст (30 символов)	Да	Нет		
		DEP_ID	Обозначение подразделения	Текст (10 символов)	Да	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		PRF\$\$ \$PRF	Обозначение профессии	Текст (5 символов)	Да	Нет		
		RES\$\$ \$IDN	Обозначение ресурса	Текст (50 символов)	Нет	Нет		
		SRC	Количество смен	Число	Нет	Нет		
		PSM	Продолжительность смены	Число	Нет	Нет		
ОКР_WPL	Рабочее место	INVNUM	Инвентарный номер	Текст (30 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM COЮ 3, JSON, JSON TFLEX
		MACHNAME	Наименование РМ	Текст (100 символов)	Да	Нет		
		WCR	Обозначение РЦ	Текст (12 символов)	Да	Нет		
		MIDN	Порядковый номер в РЦ	Число	Да	Нет	Номер рабочего места должен быть уникален в пределах подразделения	
		BALCOST	Балансовая стоимость	Число	Нет	Нет		
		RELDATE	Дата выпуска	Дата	Нет	Нет		



Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		YEARFOND	Эффективный рабочий фонд	Число	Нет	Нет		
ОКР_ТНО	Технологические операции	IDN	Код операции	Текст (4 символа)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM COЮ 3, JSON, JSON TFLEX
		NAME	Наименование операции	Текст (150 символов)	Да	Нет		
		NAM_GOST	Наименование операции по ГОСТ	Текст (150 символов)	Нет	Нет	Если не указан то заполняется полем NAME с префиксом "Импорт"	
ОКР_КТО	Шаблоны операций	ТНО_ID	Код операции	Текст (4 символа)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL, JSON, JSON TFLEX
		WCR	Обозначение РЦ	Текст (12 символов)	Да	Да		
		PRF	Обозначение профессии	Текст (5 символов)	Да	Нет		
		RZO	Разряд	Число	Да	Нет		
		VERIFY_N EED	Требуется контроль ОТК	Число	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
ОКП_НОМ	Номенклатура	PRT\$\$ \$IDN	Обозначение номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Да	Существует проверка на символы. Среди разрешённых символов: abcdefghijklmnopqr stuvwxyz0123456789 абвгдеёжзийёклмнопрстуфхцчшщъыьэюя !@#№; \$%^:~&*()- =+/<> \.,_	XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		NMP\$\$ \$NAM	Наименование номенклатуры	Текст (100 символов)	Да	Нет		
		TYP	Обозначение типа номенклатуры	Текст (1 символ)	Да	Нет	<ul style="list-style-type: none"> <li>• В - заготовка</li> <li>• D - деталь</li> <li>• M - материал</li> <li>• R - инструмент</li> <li>• S - покупное</li> <li>• Т - специальный инструмент</li> <li>• U - узел</li> </ul>	
		DEP\$\$ \$DEP	Обозначение подразделения - получателя	Текст (10 символов)	Нет	Нет		
		UOM\$\$ \$EIZ	Обозначение ЕИЗ планирования	Текст (3 символа)	Да	Нет		
		EIZ_S	Обозначение ЕИЗ хранения	Текст (3 символа)	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		K	Коэффициент конвертации из ЕИЗ планирования в ЕИЗ хранения	Число	Нет	Нет		
		ROUTE	Маршрут изделия	Текст (300 символов)	Нет	Нет		
		GRP_ID	Название группы	Текст (75 символов)	Нет	Нет		
		COMMENT	Комментарий к номенклатуре	Текст (255 символов)	Нет	Нет		
		STATUS	Код статуса	Число	Нет	Нет	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 0 - не утверждена</li> <li>• 1 - утверждена</li> <li>• 2 - в архиве</li> </ul>	
		TYPWASTE_IDN	Код вида отхода	Текст (20 символов)	Нет	Нет		
		TYPWASTE_DANGE	Класс опасности	Число	Нет	Нет	Допустимые значения: 0-5	
ОКР_ENG	Инженерные данные	PRTNOM	Обозначение номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		PRTMATERIALNOM	Обозначение основного материала	Текст (50 символов)	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		SIZES	Размеры предмета	Текст (256 символов)	Нет	Нет		
		ZAGM	Масса заготовки	Число	Нет	Нет		
		KIM	Коэффициент использования материалов	Число	Нет	Нет		
		AMOUNT_REQUIRED	Норма расхода	Число	Нет	Нет		
		VALUE_WEIGHT	Масса предмета	Число	Нет	Нет		
		UOMUMWEIZ	Обозначение ЕИЗ массы	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		UOMUMREIZ	Обозначение ЕИЗ размеров	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
ОКР_ENG ALT	Альтернативы основным материалам	PRTNOM	Обозначение основной номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		SUBSTITUTE_RWCS	Обозначение альтернативного материала	Текст (50 символов)	Да	Да		
		AMOUNT	Норма расхода	Число	Да	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		EIZ_ID	Обозначение ЕИЗ расхода	Текст (3 символа)	Да	Нет		
		DATEBEGIN	Дата начала периода замены	Дата	Нет	Нет		
		DATEEND	Дата окончания периода замены	Дата	Нет	Нет		
ОКР_ВОМ	Состав изделия	PRTPARNOM	Обозначение предмета составляющего	Текст (50 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM COЮ3, JSON, JSON TFLEX
		PRTCHLNOM	Обозначение предмета компонента	Текст (50 символов)	Да	Да		
		QTY_PC	Применяемость компонента	Число	Нет	Нет	По умолчанию равно 1	
		UOMCHLEIZ	Обозначение ЕИЗ измерения компонента	Текст (3 символа)	Да	Нет		
		DEP\$\$ \$IDN	Обозначение подразделения - исполнителя	Текст (10 символов)	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		RAZ	Тип компонента (раздел спецификации)	Текст (1 символ)	Нет	Нет		
OKP_ROTES	Технологические маршруты	NOM_RWC	Обозначение номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Нет		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM COЮ 3, JSON, JSON TFLEX
		IDN	Обозначение маршрута	Текст (50 символов)	Да	Да		
		NAME	Наименование маршрута	Текст (100 символов)	Да	Нет		
		ACTIVE	Маршрут активный	Логический	Нет	Нет		
		MAINROUTE	Маршрут основной	Логический	Нет	Нет		
		COMMENT	Комментарий к маршруту	Текст (999 символов)	Нет	Нет		
		NOM_NOTICE_ID	Обозначение извещения по номенклатуре маршрута	Текст (15 символов)	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
OKP_RUT	Операции технологического маршрута	ROUTES_ID	Обозначение маршрута	Текст (50 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		NOP	Номер операции	Число	Да	Да		
		DEP_ID	Обозначение подразделения	Текст (10 символов)	Да	Нет		
		TOP\$\$ \$KTO	Код технологической операции	Текст (4 символа)	Да	Нет		
		OOD	Количество одновременно обрабатываемых деталей	Число	Нет	Нет		
		PRF_ID	Обозначение профессии	Текст (5 символов)	Да	Нет		
		RZO	Разряд	Число	Нет	Нет		
		VERIFY_N EED	Требуется контроль ОТК	Логический	Нет	Нет		
		PZV	Время подготовительно - заключительное (Тпз)	Число	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		VP	Размер партии переналадки	Число	Нет	Нет		
		SHT	Время штучное (Тшт)	Число	Нет	Нет		
		FLX	Размер передаточной партии с операции	Число	Нет	Нет	Поле в XML файле - NTP	
		TRO	Время штучно - калькуляционное (Тшк)	Число	Нет	Нет		
		TSK	Время штучно - калькуляционное зарплатное (Тшк-зп)	Число	Нет	Нет		
		TMO	Время основное (То)	Число	Нет	Нет		
		VCP	Время вспомогательное (Тв)	Число	Нет	Нет		
		WCR\$\$ \$WCR	Обозначение РЦ	Текст (12 символов)	Да	Нет		
		TU	Технологические указания	Текст (4000 символов)	Нет	Нет		



Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		UOMPZVEIZ	Обозначение ЕИЗ Тпз	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		UOMTMOEIZ	Обозначение ЕИЗ То	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		UOMTROEIZ	Обозначение ЕИЗ Тшк	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		UOMMOVEIZ	Обозначение ЕИЗ Тмо	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		UOMTPNEIZ	Обозначение ЕИЗ Тпн	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		UOMSHTEIZ	Обозначение ЕИЗ Тшт	Текст (3 символа)	Нет	Нет		
		AUTOUOR	Признак "автоучитываемая операция"	Логический	Нет	Нет		
ОКР_RUT_KIM	Вспомогательные материалы	ROUTES_ID	Обозначение технологического маршрута	Текст (50 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL, XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		NOP	Номер операции	Число	Да	Да		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		NOM_ID	Обозначение дополнительной номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Да		
		AMOUNT	Норма расхода	Число	Да	Нет		
		EIZ_ID	Обозначение ЕИЗ расхода	Текст (3 символа)	Да	Нет		
		VERIFYPARAM_ROWNUM	Порядковый номер параметра контроля	Число	Нет	Нет		
OKP_RUT_WASTE	Возвратные отходы технологической операцией	ROUTES_ID	Обозначение технологического маршрута	Текст (50 символов)	Да	Да		
		NOP	Номер операции	Число	Да	Да		
		NOM_ID	Обозначение номенклатуры отхода	Текст (50 символов)	Да	Да		
		PTY	Норма	Число	Да	Нет		
		EIZ_ID	Обозначение ЕИЗ отхода	Текст (3 символа)	Да	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
OKP_RUT_TOOL	Инструменты	ROUTES_ID	Обозначение технологического маршрута	Текст (50 символов)	Да	Да		
		NOP	Номер операции	Число	Да	Да		
		NOM_ID	Обозначение дополнительной номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Да		
		QTY	Количество одновременно используемого инструмента на РМ операции	Число	Да	Нет	Доступен для импорта в случае если включен Настраеочный параметр "Возвратный инструмент" = "Использовать" (Excel)	
		EIZ_ID	Обозначение ЕИЗ количества	Текст (3 символа)	Да	Нет		
		REST	Норма расхода ресурса	Число	Да	Да		
		ACCEPT_REST	Допустимый оставшийся ресурс	Число	Нет	Нет	Доступен для импорта в случае если включен Настраеочный параметр "Возвратный инструмент" = "Использовать" (Excel)	

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		GRAVITY	Позиция использования инструмента	Число	-	-	<p>Параметр <b>Обязателен</b> - в случае если включен Настроечный параметр "Возвратный инструмент" = "Использовать".</p> <p>В случае если "Возвратный инструмент" = "Не использовать", то параметр по умолчанию при импорте заполняется значением равным 1.</p> <p>По <b>инструментам контроля</b>, поле должно быть <b>Пустое</b>, параметр всегда заполняется значением NULL, независимо от того что передано в файле импорта.</p> <p>Параметр должен быть <b>уникальным</b> в рамках одного и того же инструмента на операции.</p>	
		VERIFYPARAM_WNUM	Порядковый номер параметра контроля	Число	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
OKP_VER IFYPARAM_OBJ	Карта контроля технологической операции	ROWNUM	Порядковый номер	Число	Нет	Нет		XML XSLT, EXCEL,  XML PLM СОЮЗ, JSON, JSON TFLEX
		ROUTES_ID	Обозначение технологического маршрута	Текст (50 символов)	Да	Да		
		NOP	Номер операции	Число	Да	Да		
		NUMBER	Номер параметра	Число	Да	Да		
		NAME	Наименование параметра контроля	Текст (255 символов)	Нет	Нет		
		VOLUME	Объём/ Периодичность контроля	Текст (255 символов)	Нет	Нет		
		SYSOBJ_ID	Системный объект	Число	Да	Да	Всегда значение должно быть равно 32	
OKP_CTR	Контрагенты	IDN	Уникальное обозначение	Текст (10 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON
		KIND	Вид контрагента	Число	Да	Нет	0 - не определено 1 - юридическое лицо 2 - физическое лицо	
		NAM	Наименование	Текст (50 символов)	Да	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		INN	ИНН	Текст (12 символов)	Нет	Нет		
		DESCRIBE	Описание	Текст (255 символов)	Нет	Нет		
		RS	Расчётный счёт	Текст (20 символов)	Нет	Нет		
		KPP	КПП	Текст (10 символов)	Нет	Нет		
		GRP_ID	Название группы	Текст (75 символов)	Нет	Нет		
ОКР_CONTRACT	Договоры	IDN	Уникальное обозначение	Текст (100 символов)				EXCEL, JSON
		NAME	Наименование	Текст (100 символов)				
		CTR_ID	Обозначение контрагента	Текст (10 символов)			Не путать с наименованием. Речь именно об уникальном обозначении	

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		TPD	Тип	Число			0 - Договор на поставку 1 - Договор на отгрузку 2 - Договор на техническое обслуживание	
		OPL	Вид оплаты	Число			0 - Перечислением 1 - Наличными 2 - Кредитной картой	
		DTE_CT	Дата	Дата				
		USER_ID	Ответственный исполнитель	Число			ID ответственного пользователя (OKP_USERS.User_id)	
		GRP_ID	Название группы	Текст (75 символов)	Нет	Нет		
OKP_DOC	Документы	IDN\$\$ \$DOC	Обозначение документа	Текст (50 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON
		NAMDOC	Наименование документа	Текст (255 символов)	Да	Нет		
		GRP_ID	Наименование группы	Текст (75 символов)	Нет	Нет		

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
OKP_FIO	Персонал	TBLIDN	Табельный номер	Текст (50 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON
		NMFNAM	ФИО сотрудника	Текст (100 символов)	Да	Нет		
		PRFIDN	Профессия	Текст (5 символов)	Да	Нет		
		RZO	Разряд	Текст (3 символа)	Да	Нет		
		DEP_ID	Обозначение подразделения	Текст (10 символов)	Да	Нет		
OKP_RES	Ресурсы работ	RES\$\$IDN	Обозначение	Текст (10 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON
		NMR\$\$NAM	Наименование	Текст (30 символов)	Да	Нет		
		DEP_ID	Обозначение подразделения	Текст (10 символов)	Да	Нет		
		MINNPERC	Мин % загрузки	Число	Нет	Нет		



Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		MAXNPER C	Макс % загруженности	Число	Нет	Нет		
OKP_WC RTAR	Разряды рабочего центра	WCR\$\$ \$IDN	Обозначение РЦ	Текст (12 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON
		RZO	Разряд	Число	Да	Да		
OKP_WC RTAR_DA TA	Тарифы по разрядам рабочих центров	WCR\$\$ \$IDN	Обозначение РЦ	Текст (12 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON
		RZO	Разряд	Число	Да	Да		
		SINCE	Дата начала действия	Дата	Да	Да		
		TSHKZP_ VAL	Значение тарифа	Число	Да	Нет		
		TPN_VAL	Расценка Тпн	Число	Нет	Нет		
OKP_NOT ICE	Извещения об изменениях	IDN	Обозначение Извещения об изменении	Текст (15 символов)	Да	Да		EXCEL, JSON, JSON TFLEX
		DATEV	Дата выпуска извещения	Дата	Нет	Нет	DATEV<=STARTPERIOD	
		STARTPERIOD	Срок изменения (Дата начала действия)	Дата	Нет	Нет	DATEV<=STARTPERIOD	

Обозначение	Название	Обозначение	Название	Формат	Обязателен	Уникален	Примечание	Тип Импорта
		BACKLOG	Указание о заделе	Текст (50 символов)	Нет	Нет		
OKP_NOM_NOTICE	Извещения по номенклатуре	NOM_ID	Обозначение номенклатуры	Текст (50 символов)	Да	Да	Уникальная пара значений (NOM_ID, NOTICE_ID)	
		NOTICE_ID	Обозначение извещения	Текст (15 символов)	Да	Да		
OKP_TYP_WASTE	Виды отходов	IDN	Код вида отхода	Текст (20 символов)	Да	Да		XML XSLT, EXCEL
		NAME	Наименование вида отхода	Текст (100 символов)	Да	Нет		
		TYP	Тип отхода	Число	Нет	Нет	Допустимые значения: 0,1, возвратные (1), безвозвратные (0)	
		DANGE	Класс опасности	Число	Нет	Нет	Допустимые значения: 0-5	

## Расшифровка столбцов таблицы:

- Обозначение таблицы - название таблицы на стороне MS SQL;
- Наименование - пользовательское название таблицы;
- Обозначение поля - название поля таблицы на стороне MS SQL;
- Наименование поля - пользовательское название поля таблицы;
- Формат - тип данных в поле и максимальная длина для строкового типа данных;
- Обязателен - признак обязательного присутствия тега в загружаемом файле для корректной работы;
- Уникален - признак участия значения тега в построении уникального ключа. Именно по уникальным полям определяется соответствие загружаемой записи и записи в БД.
- Примечание - дополнительная информация по полю таблицы.

## Описание типов данных:

- Текст - текстовое поле с указанной максимальной длиной;
- Число - число с плавающей запятой;
- Дата - поле со значение даты в формате ДД/ММ/ГГГГ;
- Логический - одно из двух значений: 1 (правда) или 0 (ложь).

#### 4.1.1 Импорт в собственные таблицы

СПРУТ-ОКП умеет импортировать данные в любые таблицы своей базы данных - это могут быть как внутренние, так и пользовательские. То есть пользователь, имея навыки MS SQL, может создать собственную таблицу и настроить импорт данных в неё. Эта же таблица впоследствии может быть использована как [источник данных](#)(see page 908) в механизме [мониторов](#)(see page 722).

**Требования** к пользовательской таблице:

1. Отсутствие приставки "окр\_" в названии таблицы, чтобы избежать потенциального конфликта наименований;
2. Наличие автоинкрементного поля (IDENTITY) с названием "ID";
3. Наличие первичного ключа уникальности (PRIMARY KEY) по identity-полю (id) (название ключа не имеет значения);
4. Наличие единственного ограничения уникальности (UNIQUE NONCLUSTERED CONSTRAINT) с названием uq\_%Название\_таблицы%;
5. Наличие таблицы в справочнике "[Источнике метасхемы](#)"(see page 908);
6. Наличие всех полей таблицы в справочнике "[Атрибуты метасхемы](#)"(see page 880);
7. Наличие внешних ключей (foreign key) на внутренние таблицы - для проверки целостности данных (название ключа не имеет значения);
8. Отсутствие полей, ссылающихся на внутренние таблицы по искусственному идентификаторы, - только по естественному;
9. Наличие конструкции COLLATE DATABASE\_DEFAULT для текстовых полей во избежание конфликтов с кодировкой;
10. Описание как самой таблицы, так и её полей, через дополнительное свойство "MS\_DESCRIPTION".

**Пример**

```

1  CREATE TABLE our_nom_info (
2      id INT IDENTITY(1, 1) NOT NULL, /* автоинкрементное поле */
3      nom_idn VARCHAR(50) COLLATE DATABASE_DEFAULT NOT NULL,
4      flex VARCHAR(128) COLLATE DATABASE_DEFAULT NOT NULL,
5      own_field VARCHAR(128) COLLATE DATABASE_DEFAULT NULL,
6      comment VARCHAR(100) COLLATE DATABASE_DEFAULT DEFAULT '' NOT NULL,
7      CONSTRAINT pk_our_nom_info PRIMARY KEY CLUSTERED (id), /* первичный ключ
      */
8      CONSTRAINT uq_our_nom_info UNIQUE NONCLUSTERED (nom_idn) /* ограничение
      уникальности */
9  )
10 /* названия таблицы и её полей */
11 EXEC sp_addextendedproperty 'MS_Description', N'Доп информация по
      предметам', N'schema', N'dbo', N'table', N'our_nom_info'
12 EXEC sp_addextendedproperty 'MS_Description', N'ID записи', N'schema',
      N'dbo', N'table', N'our_nom_info', N'column', N'ID'
13 EXEC sp_addextendedproperty 'MS_Description', N'Обозначение предмета',
      N'schema', N'dbo', N'table', N'our_nom_info', N'column', N'nom_idn'
14 EXEC sp_addextendedproperty 'MS_Description', N'Гибкость', N'schema',
      N'dbo', N'table', N'our_nom_info', N'column', N'flex'
15 EXEC sp_addextendedproperty 'MS_Description', N'Другое поле', N'schema',
      N'dbo', N'table', N'our_nom_info', N'column', N'own_field'
16 EXEC sp_addextendedproperty 'MS_Description', N'Комментарий', N'schema',
      N'dbo', N'table', N'our_nom_info', N'column', N'comment'
17 /* внешний ключ */
18 ALTER TABLE our_nom_info
19 ADD CONSTRAINT fk__our_nom_info__okp_nom FOREIGN KEY (nom_idn)
20 REFERENCES okp_nom (prt$$$idn)
21 ON UPDATE NO ACTION
22 ON DELETE NO ACTION

```

**Важно помнить:**

1. Структура внутренних таблиц может быть изменена, поэтому внешние ключи в собственных таблицах могут стать некорректными (например, произойдёт увеличение длины обозначения рабочего центра);
2. Использование MS\_DESCRIPTION существенно упрощает регистрацию таблицы в справочниках метасхемы;
3. Невозможность полей, ссылающихся на искусственные идентификаторы, например, nom\_id, обусловлена тем, что идентификаторы могут быть переписаны в скриптах перехода, в то время как естественные идентификаторы обязаны остаться неизменными.

## 4.2 Список недоступных данных

Некоторые данные, в силу их специфичности и структуры БД, не могут быть загружены с помощью менеджера импорта. Список таких таблиц:

Название	Обозначение	Причины
Единицы измерения	ОКР_EIZ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обновление флага "Базовая ЕИЗ" требует пересчёта сразу для всех записей;</li> <li>2. Изменение коэффициента преобразования в базовую ЕИЗ требует дополнительных проверок;</li> <li>3. Службное поле DESCRIBE, значение которого должно быть строго правильным;</li> <li>4. Отсутствие внешних ключей с некоторыми таблицами СПРУТ-ОКП, чтобы проверить возможность удаления единицы измерения</li> </ol>

По мере развития системы некоторые из обозначенных проблем могут быть решены - в этом случае таблица может стать доступной для менеджера импорта.

## 4.3 Загрузка входных данных

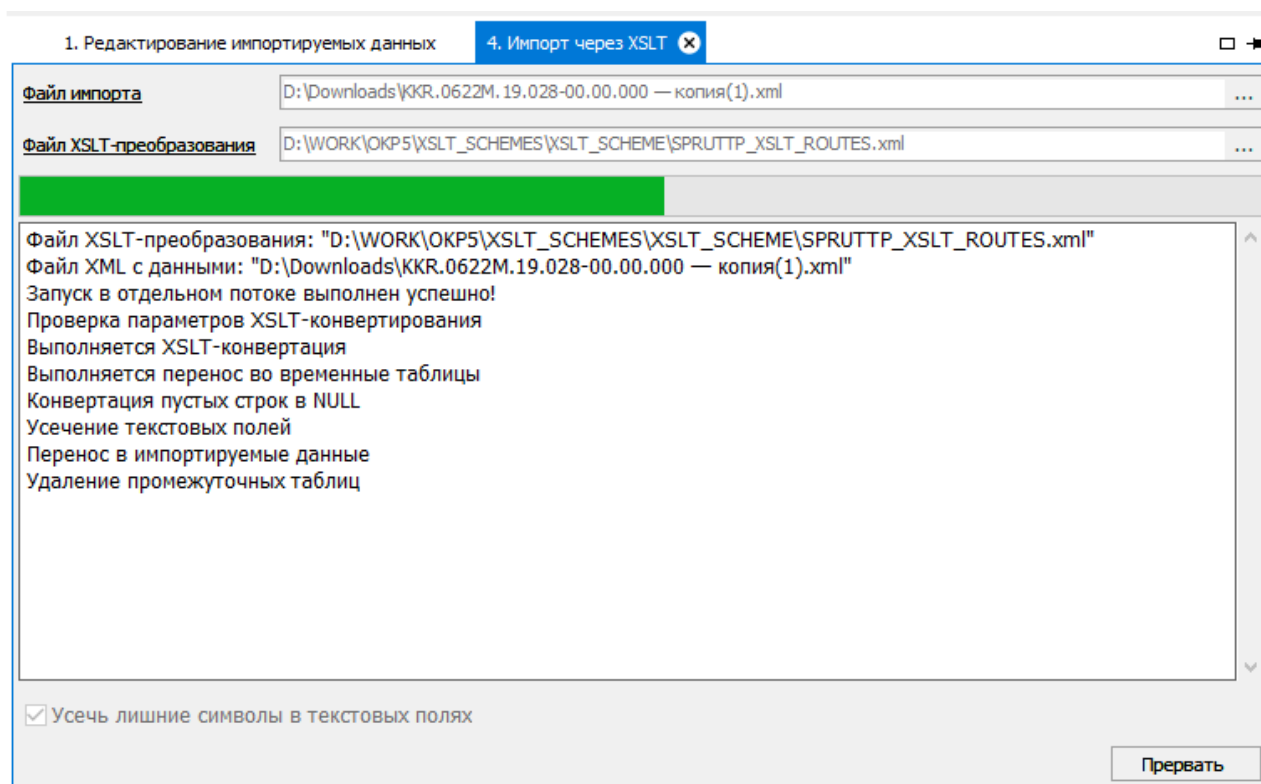
Добавить информацию во временные таблицы, из которых впоследствии будет выполнен импорт, пользователь может одним из следующих действий:

1. [Загрузить XML через XSLT](#)(see page 135);
2. [Загрузить EXCEL файлы](#)(see page 141).
3. [Загрузить JSON файлы](#)(see page 152)
4. [Загрузить XML файлы из PLM СОЮЗ](#)(see page 143)
5. [Загрузить JSON файлы из T-FLEX](#)(see page 154)

В соответствии с правилами контейнерного интерфейса, пользователь может открыть сразу несколько вкладок загрузки информации и выполнять их параллельно - менеджер импорта успешно выполнит эти задачи параллельно.

### 4.3.1 Загрузка XML через XSLT

Диалоговое окно загрузки информации имеет следующий **внешний вид**:



Для начала процесса загрузки пользователь должен обязательно указать следующие данные:

1. **Файл импорта** - путь к файлу (в формате XML) на диске с данными, которые должны быть импортированы;
2. **Файл XSLT-преобразования** - путь к файлу (в формате XML) на диске со схемой XSLT-преобразования. По умолчанию схема расположена по адресу C:\Users\Public\Documents\SPRUT Technology\SprutOKP6\OKPIMPORT\XSLT\_SCHEME

Дополнительно пользователь может указать следующие настройки:

1. **Усечь лишние символы в текстовых полях** - текстовые значения, длина которых превышает допустимую, будут усечены в соответствии с настройками БД. Не выполняется для идентификаторов.

В процессе импорта пользователю показывается лог загрузки файла в "[Окно редактирования импортируемых данных](#)" (see page 156). Содержимое лога дублирует содержимое [лога в текстовом формате](#) (see page 158), но отражает только те события, которые касаются текущей загрузки данных

#### 4.3.1.1 Структура файла XSLT-преобразования

В установочный пакет СПРУТ-ОКП всегда входит актуальный для текущей версии файл XSLT-преобразования. Данного файла достаточно для успешной загрузки любых данных, которые готов принять менеджер импорта. Ниже приводится подробное описание структуры этого файла.

```
<?xml version = "1.0" encoding="windows-1251" ?>
<!-- @VERSION: 5.X.Y.Z -->

<xsl:stylesheet version="1.0" xmlns:xsl="http://www.w3.org/1999/XSL/Transform">

    <!-- Обязательная часть для корректного понимания схемы преобразования -->

    <xsl:output method="xml" encoding="windows-1251" standalone="yes"/>

    <xsl:template match="/">

        <ROOT>

            <DATA>

                <xsl:apply-templates select="ROOT" />

            </DATA>

        </ROOT>

    </xsl:template>

    <!-- Обрабатываемый нод "ROOT", данные из дочерних нодов которого будут загружены -->

    <xsl:template match="ROOT">

        <!-- Загружаемые данные -->

    </xsl:template>

</xsl:stylesheet>
```

Загружаемые данные должны иметь следующий формат:

```
<xsl:for-each select="NOD_NAME">

    <!-- Загружаемая таблица -->

    <OKP_TABLE>

        <xsl:text>OKP_TABLE</xsl:text>

        <xsl:for-each select="ROW">

            <ROW>

                <xsl:for-each select="SUBNOD_NAME">

                    <!-- Загружаемое поле -->

                    <TABLE_FIELD>

                        <xsl:attribute name="VALUE">

                            <xsl:value-of select="@VALUE"/>

                        </xsl:attribute>

                        <xsl:attribute name="PRIORITY">PRIORITY_TYPE</xsl:attribute>

                        TABLE_FIELD

                    </TABLE_FIELD>

                </xsl:for-each>

                <!-- Другие поля и ноды по аналогии с примером выше -->

            </ROW>

        </xsl:for-each>

    </OKP_TABLE>

</xsl:for-each>
```



<!-- Другие таблицы по аналогии с примером выше -->

В указанном примере используются следующие обозначения:

1. NOD\_NAME - название нода в загружаемом XML-файле, который является дочерним непосредственно для нода ROOT;
2. ОКР\_TABLE - название таблицы в базе данных СПРУТ-ОКП, куда должны быть импортированы данные;
3. ROW - обязательный нод ROW, который является дочерним для NOD\_NAME - для каждой импортируемой строки должен быть свой нод ROW, где хранятся данные по импортируемым полям записи;
4. SUBNOD\_NAME - название нода, являющегося дочерним для нода ROW, информация из которого должна быть записана в поле БД;
5. TABLE\_FIELD - название поля таблицы БД, в которое должно быть записано значение из SUBNOD\_NAME;
6. PRIORITY\_TYPE - вариант загрузки данных, который может принимать следующие значения:
  - a. SOURCE - существующие в БД записи будут обновлены в соответствии с загружаемыми данными. Данный тип выставлен по умолчанию, и именно он выбирается, когда нод PRIORITY вообще не указан.
  - b. TARGET - существующие в БД записи не будут обновлены. То есть будут только добавлены новые записи.

#### Примеры:

1. Значение по умолчанию. Если надо указать, что вне зависимости от того, что есть в файле, после преобразования должна быть константа, следует указать её вместо `<xsl:value-of select="@VALUE"/>` в вышеуказанном примере. В уже существующей схеме это используется для нода RUT\_VERIFYPARAM → NUMBER, когда надо добавить в таблицу поле SYSOBJ\_ID со значение "32".

#### 4.3.1.2 Структура файла XML для преобразования через XSLT

В установочный пакет СПРУТ-ОКП входит файл-пример, который может быть успешно загружен через действие "Загрузка XML через XSLT". На примере этого файла ниже описывается требуемая структура, чтобы файл был корректно обработан.

```
<?xml version="1.0" encoding="windows-1251"?>  
  
<!-- Обрабатываемый нод "ROOT", данные из дочерних нодов которого будут загружены -->  
  
<ROOT>  
  
  <!-- Загружаемая таблица -->  
  
  <TABLE>  
  
    <ROW>  
  
      <!-- Загружаемое поле -->  
  
      <FIELD VALUE="VAL"/>  
  
      <!-- Другие поля -->  
  
    </ROW>  
  
  </TABLE>  
  
</ROOT>
```

В указанном примере используются следующие обозначения:

1. TABLE - псевдоним таблицы, в которую будут загружены данные. Псевдоним необязательно должен совпадать с названием таблицы. Важно, чтобы он был указан в XSLT-схеме преобразования как NOD\_NAME.
2. FIELD - псевдоним поля, в которое будет загружена информация. Псевдоним необязательно должен совпадать с названием поля. Важно, чтобы он был указан с XSLT-схеме преобразования как SUBNOD\_NAME.
3. VAL - значение, которое и будет записано в поле.

В том случае, если псевдонимы будут совпадать с названием таблицы/поля, читабельность XML-файла сильно возрастает, поэтому рекомендуется следовать этому правилу.

#### 4.3.1.3 Описание схем XSLT-преобразования

В текущей версии поставляются следующие схемы XSLT-преобразования:

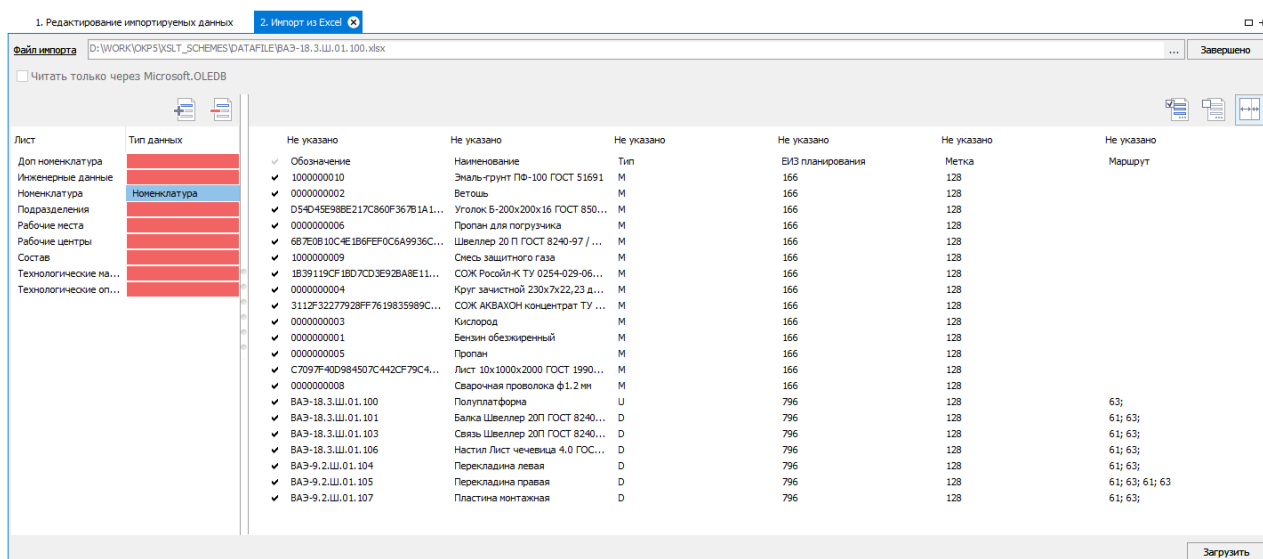
1. SPRUTTP\_XSLT\_ROUTES.xml:
  - a. Является схемой преобразования по умолчанию;
  - b. Работает с системой СПРУТ-ТП версии 7.X и выше;
  - c. Новые данные добавляются, существующие данные перезаписываются (приоритет у загружаемых данных);

2. SPRUTTP\_XSLT\_ROUTES\_TARGET.xml:
  - a. Работает с системой СПРУТ-ТП версии 7.X и выше;
  - a. Новые данные добавляются, существующие данные не перезаписываются (приоритет у данных в базе);
3. SPRUTTP\_XSLT\_WITHOUT\_ROUTES.xml:
  - a. Работает с системой СПРУТ-ТП до версии 7.X;
  - b. Новые данные добавляются, существующие данные перезаписываются (приоритет у загружаемых данных);
4. XLS\_xslt\_scheme.xml:
  - a. Работает с системой СПРУТ-ТП версии 8.X и выше;
  - b. Новые данные добавляются, существующие данные перезаписываются (приоритет у загружаемых данных);
5. XLS\_xslt\_scheme\_TARGET.xml:
  - a. Работает с системой СПРУТ-ТП версии 8.X и выше;
  - b. Новые данные добавляются, существующие данные не перезаписываются (приоритет у данных в базе).

В каждой из схем XSLT-преобразования есть комментарий, указывающий на версию СПРУТ-ОКП, для которой она может работать.

### 4.3.2 Загрузка EXCEL файлов

Диалоговое окно загрузки информации имеет следующий **внешний вид**:

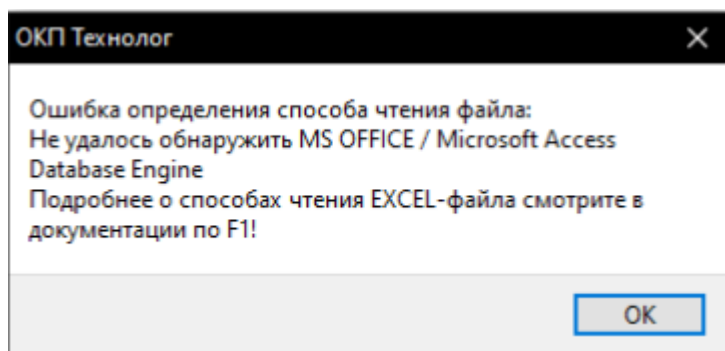


Для начала процесса загрузки пользователь должен обязательно указать следующие данные:

1. Файл импорта - путь к файлу (в формате EXCEL) на диске с данными, которые должны быть импортированы.

После того, как данные были загружены в память, нет возможности указать другой файл. За один сеанс загрузки можно работать только с одним EXCEL-файлом.

**Способ чтения файла:**



В зависимости от установленных компонентов windows (на компьютере) менеджер импорта пытается определить способ чтения EXCEL-файла. Порядок следующий:

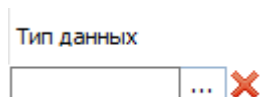
1. Средствами MS OFFICE;
2. Через поставщика Microsoft.ACE.OLEDB;
3. Через поставщика Microsoft.Jet.OLEDB.

Если ни один из компонентов не был найден на компьютере, то чтение EXCEL-файла невозможно. Скачать Microsoft.ACE.OLEDB и Microsoft.Jet.OLEDB можно с официального сайта microsoft (речь о Microsoft Access Database Engine).



В некоторых случаях процесс чтения файла средствами MS OFFICE приводит к ошибке - требуется выставить настройку "Читать только через Microsoft.OLEDB".

### Работа с прочитанным файлом

Листы загруженного EXCEL-файла отразятся в правом окне - пользователь должен самостоятельно установить, в какую таблицу будут загружены данные из выбранного листа. Для этого необходимо нажать левой кнопкой мыши в поле "Тип данных" и нажать кнопку "..." для выбора таблицы.



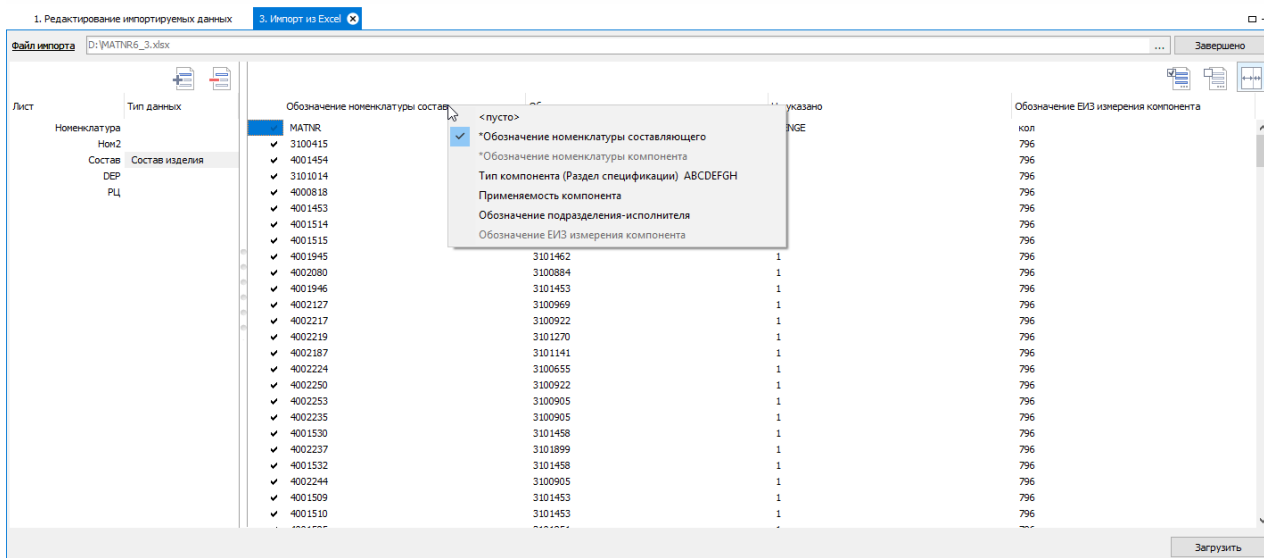
Пользователь может самостоятельно **выбрать список таблиц**, в которые будут загружены данные с

помощью кнопок:  

Для каждой таблицы нужно указать лист excel-файла, из которого будут взяты данные.

После того, как для таблицы был установлен лист, нужно указать соответствие колонок между импортируемыми данными (колонки на листе Excel) и данными в структуре БД.

Соответствие устанавливается кликом мышки на колонке и выборе:

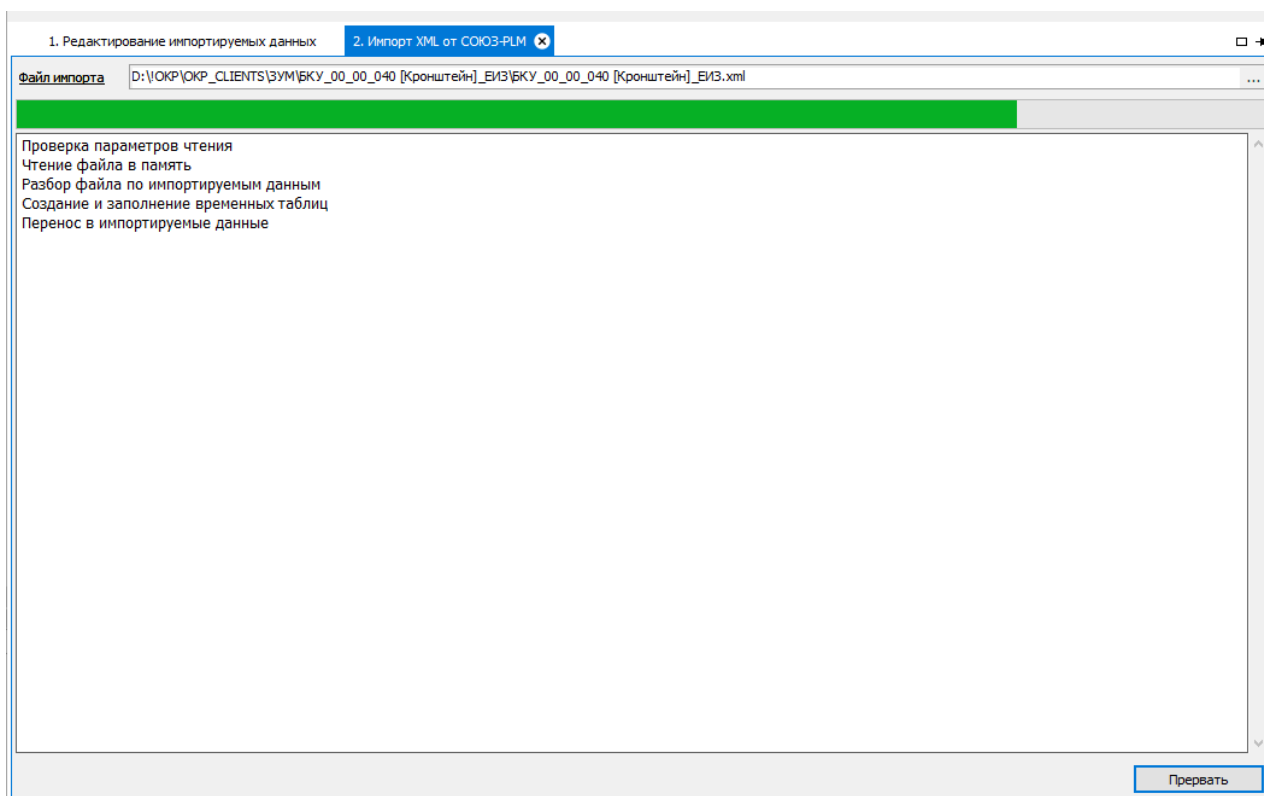


Обязательные поля начинаются с символа "\*" .

После установки всех требуемых соответствий нужно нажать кнопку "Загрузить". Далее данные будут перенесены в импортируемые на вкладку "Редактирование импортируемых данных". Текущую вкладку можно закрыть.

### 4.3.3 Загрузка XML PLM Союз

Диалоговое окно загрузки информации имеет следующий **внешний вид**:



Для начала процесса загрузки пользователь должен обязательно указать следующие данные:

1. **Файл импорта** - путь к файлу (в формате XML) на диске с данными, которые должны быть импортированы;

Дополнительно пользователь может указать следующие настройки:

1. **Усечь лишние символы в текстовых полях** - текстовые значения, длина которых превышает допустимую, будут усечены в соответствии с настройками БД. Не выполняется для идентификаторов.

В процессе импорта пользователю показывается лог загрузки файла в "Окно редактирования импортируемых данных"<sup>14</sup>. Содержимое лога дублирует содержимое лога в текстовом формате<sup>15</sup>, но отражает только те события, которые касаются текущей загрузки данных

#### 4.3.3.1 Спецификация импорта XML PLM Союз

Таблица	Поле	Секция в файле	Атрибут секции	Примечание
---------	------	----------------	----------------	------------

<sup>14</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=77071226>

<sup>15</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=47391126>

Подразделения	Обозначение подразделения	InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\WorkShop	InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\WorkShop -> ShortName + InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\Area -> Code	Анализируется "Операция в варианте ТП" - 2 нода "InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\WorkShop" и "InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\Area". Подразделение получается путём конкатенации
	Название подразделения		InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\WorkShop -> Name + InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\Area -> Name	
Профессии	Обозначение профессии	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSEOperationVariant -> CraftList -> Craft	Code	
	Наименование профессии		Name	
	Полное наименование профессии		Name	
Рабочие центры	Обозначение РЦ	InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\WorkCenter	Designation	
	Наименование РЦ		Name	
	Обозначение подразделения		Подразделение из операции, на которой указан РЦ	
	Обозначение профессии		Всегда 99999	
Рабочие места	Инвентарный номер	InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\WorkPlace -> Equipments -> Элемент №1	InventoryNumber	
	Наименование РМ		Equipment -> Name	
	Обозначение РЦ		Анализируется "Рабочий центр", куда входит в нод "Рабочие места" текущего РМ	

	Порядковый номер в РЦ		ID	
Технологические операции	Код операции	Operation	Code	
	Наименование операции		Name	
Узлы	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\STD\Products\ProductVersionConfiguration, где нод "Section" имеет значение "Сборочные единицы", "Комплект" или "Комплекты"	Designation	
	Наименование номенклатуры		Name	
	Обозначение типа номенклатуры		U	
	Обозначение ЕИЗ планирования		MeasureUnit	
Детали	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\STD\Products\ProductVersionConfiguration, где нод "Section" имеет значение "Детали"	Designation	
	Наименование номенклатуры		Name	
	Обозначение типа номенклатуры		D	
	Обозначение ЕИЗ планирования		MeasureUnit	
Материалы	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\STD\Products\ProductVersionConfiguration, где нод "Section" имеет значение "Материалы" InfoObjects\STD\MDM\Element\AssortmentEx	AssortmentExCode	
	Наименование номенклатуры		Name	
	Обозначение типа номенклатуры		M	
	Обозначение ЕИЗ планирования		MeasureUnit	



Материалы	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\Product	ProductDesignation	
	Наименование номенклатуры		Name	
	Обозначение типа номенклатуры		M	
			MeasureUnit	если есть дочерняя нода с тегом LinkToInfoObject, то берется значение тега Name этой ноды
Покупные	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\STD\Products\ProductVersionConfiguration, где нод "Section" имеет значение "Стандартные изделия" или "Прочие изделия"	ProductCode	
	Наименование номенклатуры		Обозначение	
	Обозначение типа номенклатуры		S	
Инструменты	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\Tool InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\Rig	Index во всех случаях, кроме: - InfoObjects\MFG\MDM\MDMObjects\Rig: ключ Designation	
	Наименование номенклатуры		Name	
	Обозначение типа номенклатуры		R	

Инженерные данные	Обозначение номенклатуры	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSVersion	Designation номенклатуры	Инженерные данные в файле отражаются для каждого маршрута, поэтому в инженерные данные записывается только из нода, где AlternativeNumber = 0
	Обозначение основного материала		MaterialLink	
	Норма расхода		MNormValue -> Value	
	ЕИЗ нормы расхода		Считывается MNormValue -> ComputingUnit и выполняется конвертация в ЕИЗ планирования	
	Масса заготовки		ZNormValue -> Value	
	Обозначение ЕИЗ массы		ZNormValue -> ComputingUnit	
	Коэффициент использования материала		CoeffOfMaterialConsumption	
	Размеры		SizeOfPreform	
Альтернативы основным материалам	Обозначение основной номенклатуры	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSVersion	Designation номенклатуры	В файле нет секции для данной таблицы, однако инженерные данные хранятся в разрезе маршрутов. Поэтому анализируется нод AlternativeNumber - для альтернативных материалов он больше 0
	Обозначение альтернативной номенклатуры		MaterialLink	
	Норма расхода			
	Обозначение ЕИЗ расхода			
Состав изделия	Обозначение номенклатуры составляющего	Items	Designation номенклатуры	

	Обозначение номенклатуры компонента		ProductItem	
	Применяемость компонента		Quantity	
	Обозначение ЕИЗ измерения компонента		MeasureUnitOfQuantity	
Технологические маршруты	Обозначение номенклатуры	TechnologicalStructure	Обозначение из родительского узла	
	Обозначение маршрута		Name	
	Наименование маршрута		Name	
	Основной		Всегда "Основной"	
	Активный		Всегда "Активный"	
Операции технологического маршрута	Обозначение технологического маршрута	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSOperationVariant	Name технологического маршрута	
	Номер операции маршрута		Number	
	Обозначение подразделения		WorkShop -> Code + " " + Area -> Code	
	Код технологической операции		Operation	
	Обозначение РЦ		EquipmentList -> Collections\MFG\MDM\ElementOfEquipment -> Equipment	

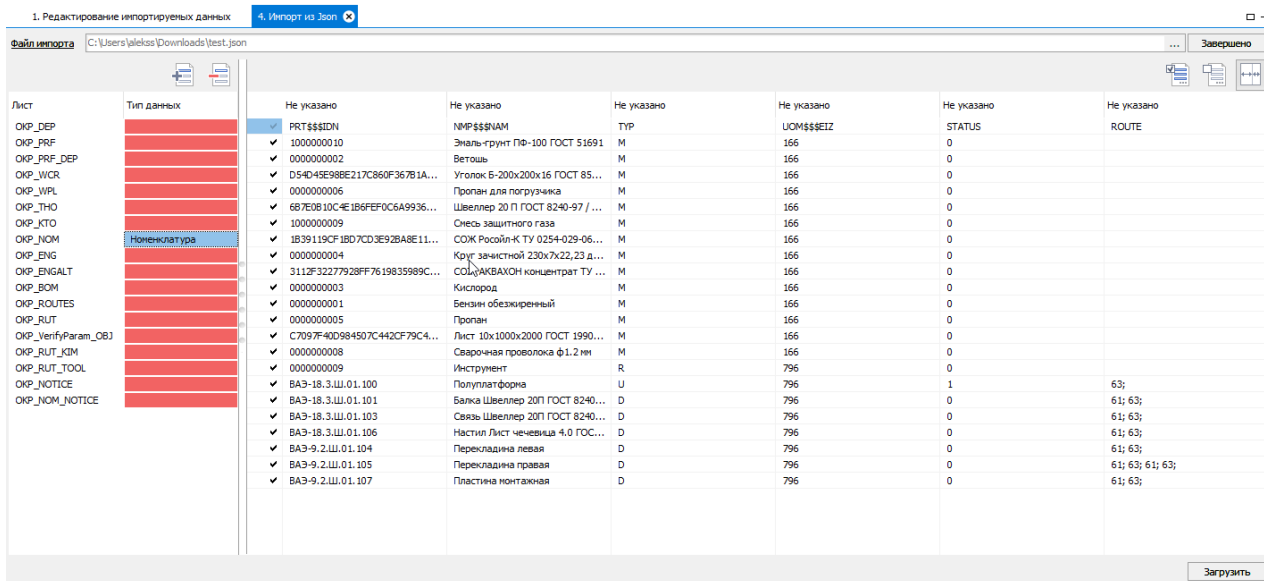
	Обозначение профессии		CraftList -> Collections\MFG\MDM\ElementOfCraft -> Craft -> Первый элемент коллекции	
	Время подготовительно - заключительное (Тпз)		SetupTime -> Value	
	Время штучное (Тшт)		TimePerPiece -> Value	
	Время основное (То)		DirectManufactureTime -> Value	
	Время вспомогательное (Тв)		AuxiliaryTime -> Value	
	Обозначение ЕИЗ Тпз		SetupTime -> ComputingUnit	
	Обозначение ЕИЗ То		DirectManufactureTime -> EComputingUnit	
	Обозначение ЕИЗ Тшт		TimePerPiece -> ComputingUnit	
	Технические указания		SimpleContent	Считываются все вложенные записи Description, с разделителем - красная строка
	КОИД		KOID	
Материалы на технологической операции	Обозначение технологического маршрута	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSOperationVariant -> SummaryList	Name технологического маршрута	
	Номер операции маршрута		Number из родительского нода	

	Обозначение вспомогательного материала		Material	
	Норма расхода		NormOfExpensesWithUnit -> Value	
	Обозначение ЕИЗ расхода		NormOfExpensesWithUnit -> ComputingUnit	
Инструменты на технологической операции	Обозначение технологического маршрута	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSEOperationVariant -> SummaryToolList	Name технологического маршрута	
	Номер операции маршрута		Number из родительского нода	
	Обозначение инструмента		Tooling	
	Норма расхода		QuantityC -> Value	
	Обозначение ЕИЗ расхода		QuantityC -> ComputingUnit	
Карта Контроля	Обозначение технологического маршрута	InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSEOperationVariant -> ControlParameters	Name технологического маршрута	
	Номер операции маршрута		Number из родительского нода	
	Инструмент контроля		ControlTools → Collections\KB20.0TKControl\ControlTools	Инструменты создаются к операции родительского нода InfoObjects\MFG\TechnologicalStructure\TSEOperationVariant
	Наименование параметра контроля		ParameterText	
	Номер		Order	

	Порядковый Номер	Order	
	Объем	ScopeOfControl	

#### 4.3.4 Загрузка JSON файлов (интерактивный)

Диалоговое окно загрузки информации имеет следующий внешний вид:



Для начала процесса загрузки пользователь должен обязательно указать следующие данные:

1. Файл импорта - путь к файлу (в формате JSON) на диске с данными, которые должны быть импортированы.

После того, как данные были загружены в память, нет возможности указать другой файл. За один сеанс загрузки можно работать только с одним JSON-файлом.

#### Формат файла:

```
{
  "DATA": {
    "TABLE1": [
      { "DEP": "61",
        "NAM": "МСЦ-1"
      },
      { "DEP": "63",
        "NAM": "МСЦ-3"
      }
    ],
    "TABLE2": [
      { "IDN": "11453",
        "NMF": "Водитель погрузчика"
      }
    ]
  }
}
```

```

},
{ "IDN":"12837",
  "NMF":"Комплектовщик"
}
],
"TABLEn": [
  { "NOM_IDN":"11453",
    "NMPNAM":"Номенклатура"
  }
]
}
}

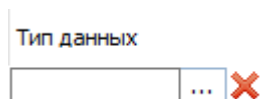
```

Все объекты по таблицам должны быть в одном JSON Объекте, который является значением ключа "DATA".


Каждый **объект таблицы** - это **JSON массив** из JSON Объектов, каждый из которых представляет собой запись этой таблицы

### Работа с прочитанным файлом

Объекты таблиц загруженного JSON-файла отразятся в правом окне - пользователь должен самостоятельно установить, в какую таблицу будут загружены данные из выбранного листа. Для этого необходимо нажать левой кнопкой мыши в поле "Тип данных" и нажать кнопку "..." для выбора таблицы.

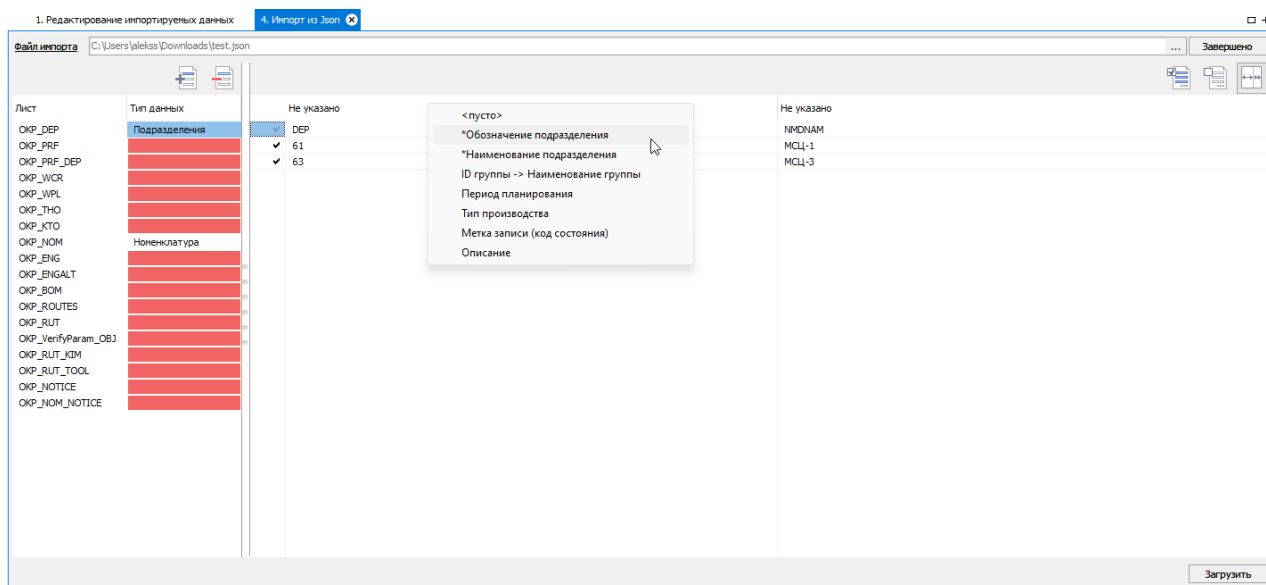


Пользователь может самостоятельно **выбрать список таблиц**, в которые будут загружены данные с

помощью кнопок: 

После того, как для таблицы был установлен объект Json, нужно указать соответствие колонок между импортируемыми данными (ключи в JSON Объекте) и данными в структуре БД.

Соответствие устанавливается кликом мышки на колонке и выборе:



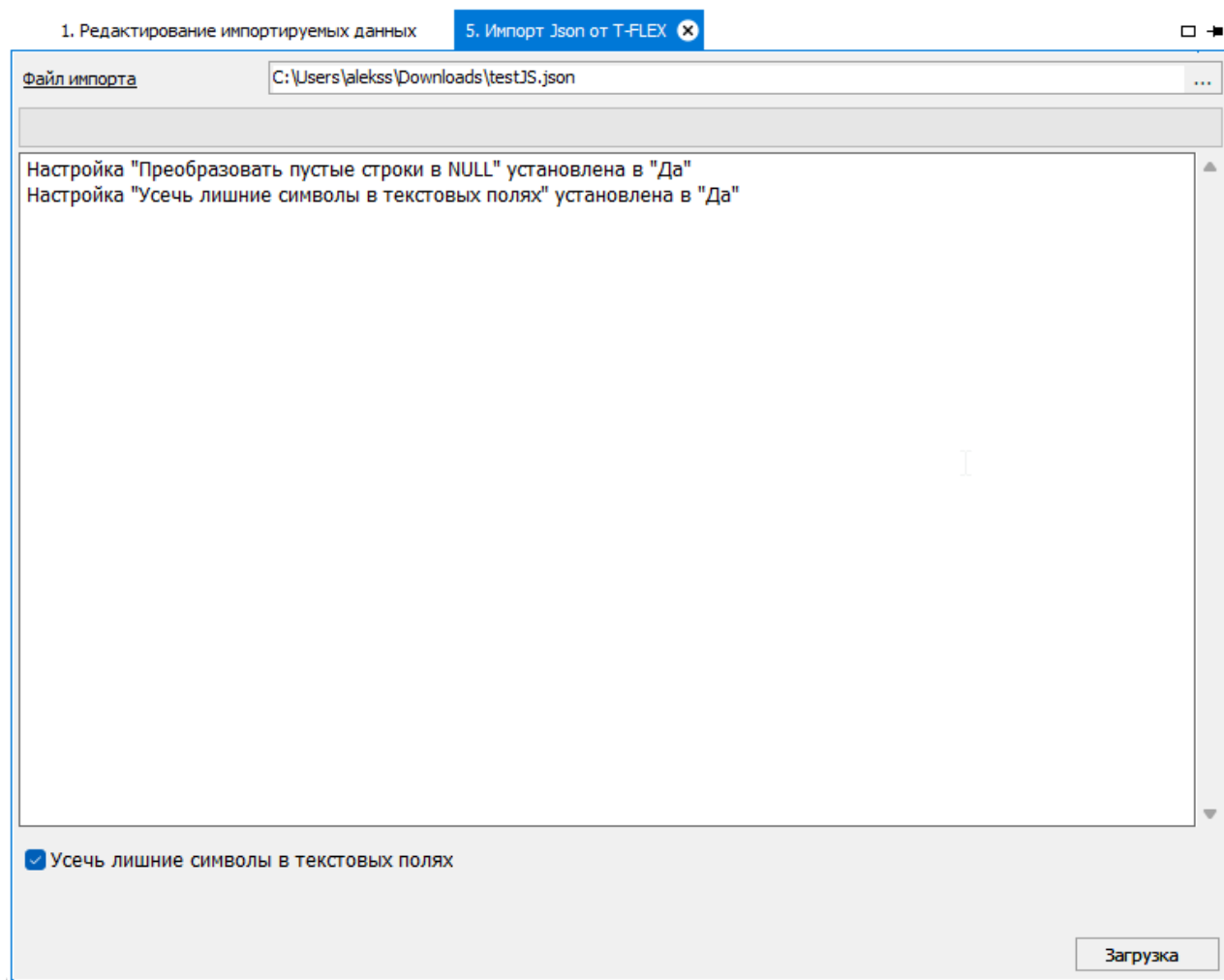
Обязательные поля начинаются с символа "\*".

После установки всех требуемых соответствий нужно нажать кнопку "Загрузить". Далее данные будут перенесены в импортируемые на вкладку "Редактирование импортируемых данных". Текущую вкладку можно закрыть.

#### 4.3.5 Загрузка JSON T-FLEX

Диалоговое окно загрузки информации имеет следующий **внешний вид**:





Для начала процесса загрузки пользователь должен обязательно указать следующие данные:

1. **Файл импорта** - путь к файлу (в формате JSON) на диске с данными, которые должны быть импортированы;

Дополнительно пользователь может указать следующие настройки:

1. **Усечь лишние символы в текстовых полях** - текстовые значения, длина которых превышает допустимую, будут усечены в соответствии с настройками БД. Не выполняется для идентификаторов.

В процессе импорта пользователю показывается лог загрузки файла в "[Окно редактирования импортируемых данных](#)"<sup>16</sup>. Содержимое лога дублирует содержимое [лога в текстовом формате](#)<sup>17</sup>, но отражает только те события, которые касаются текущей загрузки данных

*Загрузка происходит по настроенному шаблону для TFLEX, пока шаблон недоступен для корректировки*

<sup>16</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=77071226>

<sup>17</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=47391126>

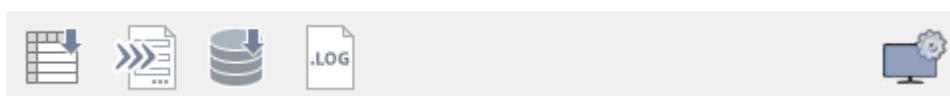
## 4.4 Основное окно менеджера импорта

Работа с менеджером импорта осуществляется в отдельном модальном окне, которое работает по правилам контейнерного интерфейса. Таким образом, есть список допустимых действий и основное окно, содержащее все открытые контейнеры.

Пользователь может:

1. Выполнить загрузку данных во временные таблицы;
2. Открыть подробный лог работы в отдельном контейнере;
3. Выполнить импорт данных из временных таблиц в базу данных;
4. Отредактировать глобальные настройки.

Ниже представлено графическое отображение допустимых действий.



Каждое новое действие открывает дополнительную вкладку с графическим отображением.

- - Загрузка файла с данными для импорта
- - Подготовка и обработка загруженных данных.
- - Выполнение импорта данных в рабочую базу данных.
- - Просмотр лога импорта данных.

У менеджера импорта есть обязательная вкладка "Редактирование импортируемых данных", которая не может быть закрыта отдельно.

1. Редактирование импортируемых данных



Таблица	<input checked="" type="checkbox"/>	ID записи	Обозначение...	Номер операции	Обозначение...	Норма расхода	Код единицы...
Профессии	<input checked="" type="checkbox"/>	143	ВАЗ-9.2.Ш.01.104	20	1200000001	0.1	166
Группы объектов	<input checked="" type="checkbox"/>	144	ВАЗ-18.3.Ш.01.101	5	0900000006	0.125	166
Подразделения	<input checked="" type="checkbox"/>	145	ВАЗ-18.3.Ш.01.101	5	0900000005	0.25	166
Технологические операции	<input checked="" type="checkbox"/>	146	ВАЗ-18.3.Ш.01.103	5	0900000005	0.25	166
Номенклатура	<input checked="" type="checkbox"/>	147	ВАЗ-18.3.Ш.01.100	5	0900000006	0.25	166
Профессии в подразделениях	<input checked="" type="checkbox"/>	148	ВАЗ-18.3.Ш.01.106	5	0900000006	0.25	166
Рабочие центры	<input checked="" type="checkbox"/>	149	ВАЗ-18.3.Ш.01.106	10	0900000006	0.25	166
Рабочие места	<input checked="" type="checkbox"/>	150	ВАЗ-9.2.Ш.01.104	5	0900000006	0.25	166
Технологические маршруты	<input checked="" type="checkbox"/>	151	ВАЗ-9.2.Ш.01.105	5	0900000006	0.25	166
Инженерные данные	<input checked="" type="checkbox"/>	152	ВАЗ-9.2.Ш.01.107	5	0900000005	0.4	166
Шаблоны операций	<input checked="" type="checkbox"/>	153	ВАЗ-18.3.Ш.01.101	5	0900000003	0.5	166
Состав изделия	<input checked="" type="checkbox"/>	154	ВАЗ-18.3.Ш.01.103	5	0900000003	0.5	166
Операции технологического маршрута	<input checked="" type="checkbox"/>	155	ВАЗ-18.3.Ш.01.100	30	0900000006	0.5	166

Доп. номенклатура на технологической ...

Процесс      Сообщение




В левой части:

1. Панель действий:

- a.  - полное удаление таблицы из импортируемых данных - импортируемые строки пропадут безвозвратно.
  - b.  - повторная обработка таблицы (хотя во всех необходимых случаях она выполняется самостоятельно в фоновом режиме).
2. Список таблиц, по которым выполняется импорт.

В правой части:

1. Панель действий. В зависимости от состояния таблицы могут быть доступны дополнительные кнопки:

- a.  - отразить только те строки, в которых есть ошибки. Требуется:
  - i. Наличие записей в таблице с любой ошибкой;
- b.  - выполнить суммирование дубликатов. Требуется:
  - i. Наличие записей в таблице с ошибкой "Дублирование записей";  
Для таблицы определено специальное действие "Суммировать" (описание действия находится в подсказке к кнопке);
- c.  - выполнить удаление полных дубликатов. Требуется:
  - i. Наличие записей в таблице с ошибкой "Дублирование записей";  
Будет выполнено удаление тех записей, у которых полное совпадение по всем значениям.

2. Список строк выделенной таблицы:

- a. Строки, которые подлежат удалению из БД, окрашены в серый цвет;
- b. Строки, в которых найдены ошибки, окрашены в красный цвет;
- c. Строки, которые не будут импортированы, не имеют выделения, то есть ;

3. Список ошибок по выделенной строке выделенной таблицы.

## 4.5 Состояние таблиц с импортируемыми данными

Таблицы с импортируемыми данными проходят через цепь состояний, на каждом из которых к ним применяется различная обработка:

1. "Надо выполнить поиск соответствия" - для всех записей таблицы осуществляется поиск (по ключевым полям) среди уже существующих в БД. При нахождении заполняется поле ID - именно по нему менеджер импорта понимает, что запись будет именно обновляться.
2. "Надо выставить значения по умолчанию" - для добавляемых записей в те поля, которые не указаны в импортируемых данных, будут вписаны значения "по умолчанию" согласно структуре БД;
3. "Надо выполнить поиск удаляемых записей" - для каждой из таблиц существует собственный вариант поиска удаляемых записей:
  - a. Конструкторский состав (ОКР\_ВОМ) - из конструкторского состава удаляются все связи с дочерними элементами, которые отсутствуют в текущей сессии импорта. Кроме того, удаляются связи и у дочерних элементов с их составом (рекурсивно).
  - b. Технологические операции (ОКР\_РУТ) - из технологических маршрутов, участвующих в импорте, будут удалены все операции, которые отсутствуют в импортируемых данных;

- c. Вспомогательные материалы (ОКР\_NOMRUTADD) - из технологических маршрутов, участвующих в импорте, будут удалены все вспомогательные материалы, которые отсутствуют в импортируемых данных;
  - d. Инструменты на операции (ОКР\_NOMRUTADD) - из технологических маршрутов, участвующих в импорте, будут удалены все инструменты, которые отсутствуют в импортируемых данных;
  - e. Карта контроля (ОКР\_VERIFYPARAM\_OBJ) - из технологических маршрутов, участвующих в импорте, будут удалены все параметры контроля, которые отсутствуют в импортируемых данных;
4. "Надо удалить полные дубликаты" :
    - a. Все записи таблицы сравниваются между собой на предмет полного совпадения по всем полям;
    - b. Полные дубликаты вычищаются из импортируемых данных так, чтобы осталась только одна такая запись;
    - c. Удаление полных дубликатов может быть отключено через настройки импорта;
  5. "Надо заблокировать записи в БД" - для обновляемых записей (у которых заполнено поле ID) выполняется блокировка, чтобы другие пользователи не могли изменить их;
  6. "Надо выполнить проверки" - для всех записей таблицы выполняются следующие проверки:
    - a. Проверка на совпадение по уникальному ключу - одна и та же существующая в БД запись не может быть обновлена более 1 раза в 1 сессии;
    - b. Проверка на максимальную длину - нельзя записать в БД строковые данные, длина которых превышает установленное ограничение согласно структуре таблицы;
    - c. Проверка на тип - нельзя записать в БД данные, тип которых не соответствует типу согласно структуре таблицы и не может быть сконвертирован согласно правилам MS SQL Server;
    - d. Проверка на NULL - нельзя записать в NULL-данные, если согласно структуре таблицы такое запрещено и нет значения по умолчанию;
    - e. Проверка на ссылочную целостность - нельзя указать ссылку на запись в другой таблице, если такая запись не существует и отсутствует в импортируемых данных (например, подразделение рабочего центра);
  7. "Готова к импорту" - данные таблицы готовы к переносу в рабочие таблицы БД.

## 4.6 Протоколирование работы менеджера импорта

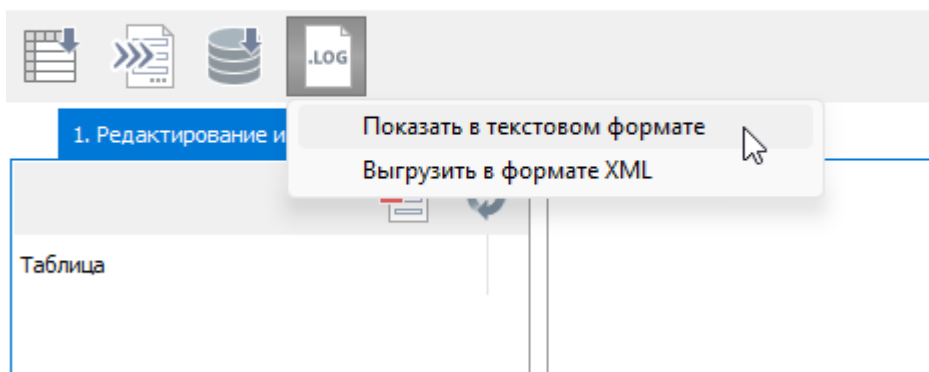
Протоколирование работы [менеджера импорта](#)(see page 111) имеет несколько форматов:

1. [Текстовый формат](#)(see page 158);
2. [XML-файл](#)(see page 160).

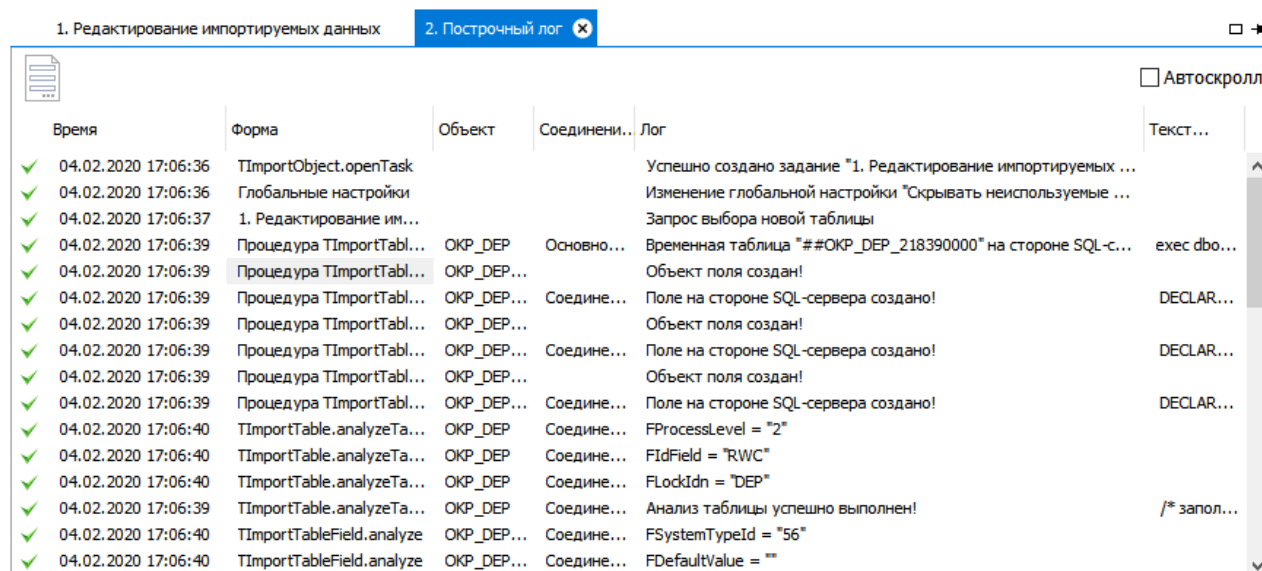
Каждый из форматов имеет собственную систему настроек.

### 4.6.1 Протокол процесса импорта в текстовом формате

Открыть [протокол работы менеджера импорта](#)(see page 158) можно с помощью следующей **кнопки**:



Окно текстового лога программы имеет следующий вид:



В верхней части окна располагается **область редактирования отражения содержимого**:

1. Кнопка "Редактировать глубину отражаемой информации":



Каждое сообщение лога имеет свой тип, и с помощью данной кнопки можно отфильтровать содержимое лога по типу сообщения, оставив только нужные.

2. Опция "Автоскролл" позволяет включить/отключить автоскролл вниз лога№

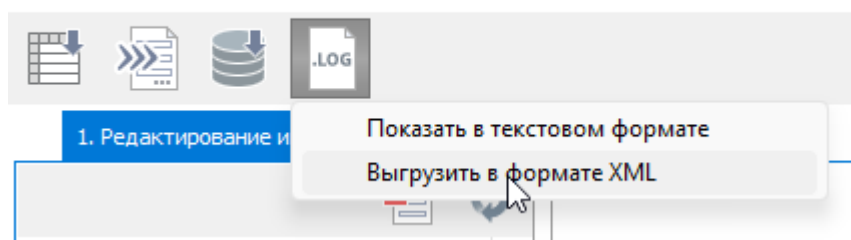
В нижней части окна располагается **область с построчным содержанием лога**:

1. Время - время возникновения события;
2. Форма - название формы (закладки), в которой произошло событие;
3. Объект - название объекта, которого коснулось событие (таблица, поле таблицы, форма);

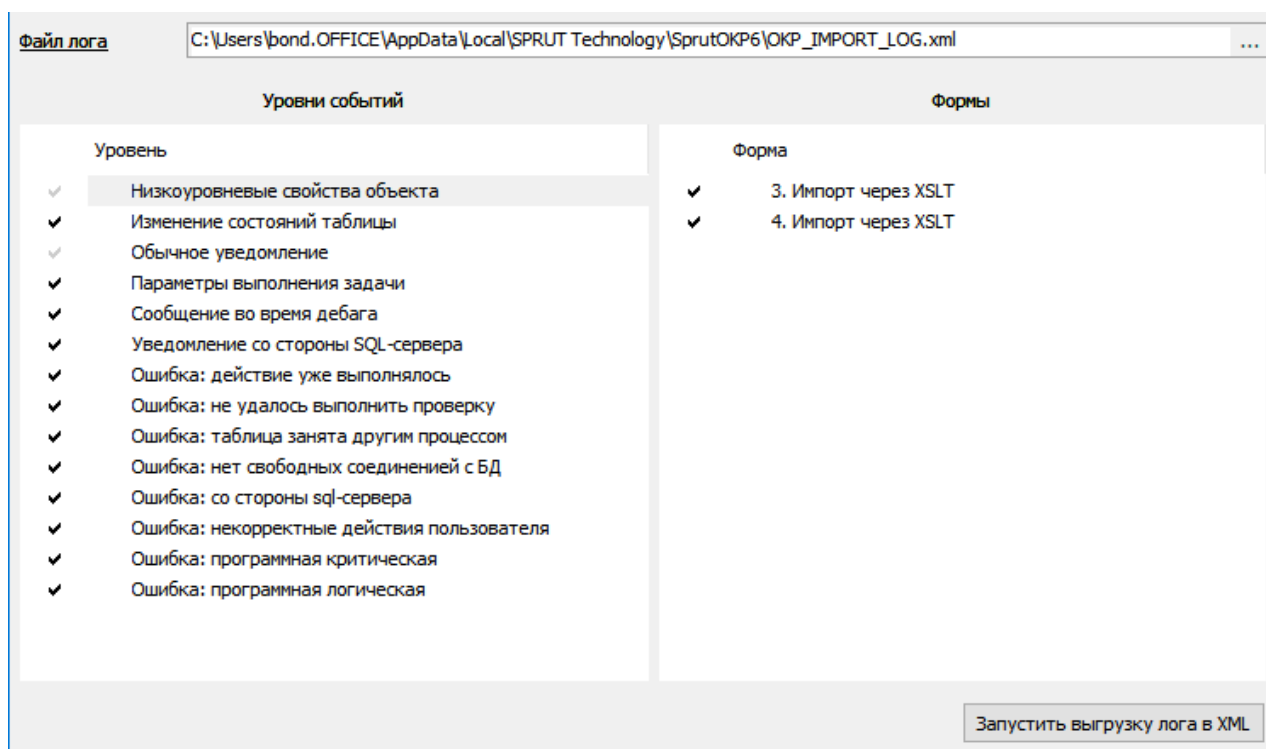
4. Соединение - номер соединения с SQL-сервером, по которому была выполнена SQL-команда;
5. Лог - текст сообщения для пользователя;
6. Текст запроса - содержимое SQL-команды, если в ходе события таковая исполнялась.
7. Ключ - идентификация объекта, который послужил причиной события

## 4.6.2 Протокол процесса импорта в XML-формате

Открыть [протокол работы менеджера импорта](#) (see page 158) можно с помощью следующей **кнопки**:



В этом случае откроется **окно настройки** процесса протоколирования в XML-формате.



В верхней части располагается **область редактирования содержимого**:

1. Файл лога - путь к XML-файлу, в который будет выгружено содержимое лога.

Ниже располагается **область редактирования детализации**:

1. Уровни событий - список системных уровней событий(see page 164), зарегистрированных в менеджере импорта. В лог попадут только те события, у которых уровень будет среди отмеченных в указанном списке.
2. Формы - список форм, зарегистрированных в текущей сессии менеджера импорта. Отражаются даже закрытые пользователем формы, так как по ним могли произойти события.

В нижней части располагается **кнопка включения/отключения** процесса формирования XML-файла.

Кроме того, на процесс формирования протокола **оказывают влияние следующие настройки**(see page 167):

1. Автоматическая выгрузка лога в XML - процесс протоколирования работы менеджера импорта в XML-файл будет запущен сразу при запуске главного окна менеджера импорта.

Содержимое XML-файла имеет **регламентированную структуру**(see page 161).

#### 4.6.2.1 Формат XML-файла протокола процесса импорта

XML-файл имеет следующий **формат**:

```
<?xml version="1.0" encoding="utf-8"?>
```

```
<file>
```

```
<!-- список кодов уровней события с разьяснением -->
```

```
<info_levels>
```

```
  <info_level id="$info_level_code">
```

```
    <info_level_name>$info_level_name$</info_level_name>
```

```
    <info_level_type>$info_level_type$</info_level_type>
```

```
  </info_level>
```

```
</info_levels>
```

```
<!-- информация о пользователях, осуществляющих импорт -->
```

```
<users>
```

```
  <user id="$user_id">
```

```
    <user_login>$user_login$</user_login>
```

```
  </user>
```

```
</users>
```

```
<!-- список событий -->
```

```
<events>
```

```
  <event id="$id">
```

```
    <time>$time$</time>
```

```
    <form_name>$form_name$</form_name>
```

```
    <connection_name>$connection_name$</connection_name>
```



```

<object_name>$object_name$</object_name>

<user_id>$line_user_id$</user_id>

<event_info_level>$event_info_level$</event_info_level>

<text_user>$text_user$</text_user>

<text_sql>$text_sql$</text_sql>

<text_key>$text_key$</text_key>

<is_error>$is_error$</is_error>

</event>

```

```
</events>
```

```
</file>
```

Таким образом, в выгружаемом файле **будет 3 секции**:

1. info\_levels - список кодов событий с расшифровкой информации по ним:
  - a. info\_level\_code - уникальный код событий, используемый далее в файле;
  - b. info\_level\_name - наименование уровня детализации;
  - c. info\_level\_type - тип уровня детализации:
    - i. Уведомление;
    - ii. Предупреждение;
    - iii. Ошибка;
2. Users - список пользователей, осуществляющих импорт, с расшифровкой информации по ним:
  - a. user\_id - уникальный код пользователя (из таблицы ОКР\_USERS);
  - b. user\_login - уникальный логин пользователя (пользователи вводят при авторизации);
3. Events - список событий, которые произошли во время импорта:
  - a. time - время возникновения события с точностью до секунды;
  - b. form\_name - уникальное в рамках текущего импорта наименование закладки, в которой произошло событие;
  - c. connection\_name - наименование соединения с БД, в рамках которого выполняется SQL-запрос. В некоторых событиях будет оставаться пустым, когда в ходе события не выполнялся SQL-запрос (например, создавался объект в памяти).
  - d. object\_name - объект, которого коснулось событие (например, таблица);
  - e. user\_id - код пользователя;
  - f. event\_info\_level - код уровня события;
  - g. text\_user - текст события (та самая строка лога, предназначенная для пользователя);
  - h. text\_sql - текст SQL-команды, если в ходе события выполнялся SQL-запрос;
  - i. text\_key - идентификатор объекта, который является причиной возникновения события, если данных по идентификатору нет - секция может отсутствовать
  - j. is\_error - флаг ошибки (1/0).

### 4.6.3 Уровни детализации протокола процесса импорта

Все события, происходящие в процессе работы менеджера импорта, получают собственный уровень из списка ниже:

Идентификатор	Наименование	Описание	Тип	Получающую	Тип импорта
end_error	Импорт завершен с ошибкой	Импорт завершен с ошибкой	Статус	+	JSON FLEX
start_state	Импорт начат	Импорт начат	Статус	+	JSON FLEX
end_state	Импорт завершен	Импорт завершен	Статус	+	JSON FLEX

Идентификатор	Наименование	Описание	Тип	Получаю	Тип импорта
end_abort	Импорт прерван	Импорт прерван	Статус	+	JSONTFLEX
read_file	Файл прочитан	Файл прочитан	Уведомление	+	JSONTFLEX
object_property	Низкоуровневые свойства объекта	Информация о структуре создаваемых объектов и таблиц, которая может потребоваться разработчикам СПРУТ-ОКП при возникновении ошибок.  В обычной работе события данного уровня лучше отключать - они сильно замедляют процесс формирования протокола, и, как следствие, сам процесс импорта.	Уведомление		*
table_state	Изменение состояний таблицы	Информация о смене <a href="#">состояний импортируемых таблиц</a> (see page 157). В обычной работе события данного уровня лучше отключать - они сильно замедляют процесс формирования протокола, и, как следствие, сам процесс импорта.	Уведомление		*

Идентификатор	Наименование	Описание	Тип	По умолчанию	Тип импорта
message	Обычное уведомление	Обычное уведомление о процессе импорта. К данному уровню относятся все уведомления, которые не могут быть отнесены к другим уведомлениям.	Уведомление		*
work_params	Параметры выполнения задачи	Значения настроек при выполнении задачи.	Уведомление		*
debug_message	Сообщение во время дебага	Внутреннее уведомление, используемое разработчиками СПРУТ-ОКП, которое не нужно в повседневной работе.	Уведомление		*
sql_info	Предупреждение со стороны SQL-сервера	Предупреждение, которое вернул SQL-сервер. Команда была выполнена, однако наличие предупреждения говорит о вероятности ошибки в процессе импорта.	Предупреждение		*
err_duplicate	Ошибка: действие уже выполнялось	Программная ошибка, которая говорит о том, что таблица пытается пройти обработку, которая была уже пройдена ранее.	Ошибка	+	*
err_check	Ошибка: не удалось выполнить проверку	Ошибка в загружаемых данных. Именно этот уровень ошибки и является самым важным для предприятия.	Ошибка	+	
err_table_busy	Ошибка: не удалось выполнить проверку	Программная ошибка, которая говорит о возникшей "гонке сигналов" в процессе обработки таблицы.	Ошибка	+	*
err_connection_busy	Ошибка: нет свободных соединений с БД	Ошибка, которая говорит о том, что превышено время ожидания свободного соединения для выполнения SQL-команды. Такая ситуация может возникнуть либо вследствие некорректной работы менеджера импорта, либо вследствие малого количества свободных лицензий к SQL-серверу.	Ошибка	+	*

Идентификатор	Наименование	Описание	Тип	Положительный	Тип импорта
err_sql	Ошибка: со стороны sql-сервера	Ошибка выполнения SQL-команды. Очень важный уровень ошибки, который может сообщить как о программной ошибке менеджера импорта, так и об ошибке, пропущенной встроенной проверкой.	Ошибка	+	*
err_user	Ошибка: некорректные действия пользователя	Ошибка говорит о том, что пользователь задал неверные настройки выполнения задачи (например, не указан файл схемы преобразования).	Ошибка	+	*
err_exception	Ошибка: программная критическая	Ошибка в процессе работы менеджера импорта, которая была поймана конструкцией try..except и может быть исправлена только разработчиками СПРУТ-ОКП.	Ошибка	+	*
err_critical	Ошибка: программная логическая	Ошибка в логике работы менеджера импорта, которая может быть исправлена только разработчиками СПРУТ-ОКП.	Ошибка	+	*

## 4.7 Настройки процесса импорта из внешних систем

Глобальные настройки касаются работы текущей сессии менеджера импорта и влияют на все открытые вкладки.

Настройки отражения импортируемых данных

Скрывать неиспользуемые колонки

Настройки импорта

Не обновлять уже существующие данные

Автоматически удалять полные дубликаты

Настройки процесса логгирования

Автоматическая выгрузка лога в XML

**Настройки отражения импортируемых данных:**

1. Скрывать неиспользуемые колонки - в **основном окне менеджера импорта**(see page 156) у импортируемых таблиц колонки, не участвующие в импорте, не будут отражаться. Данные в них всё равно будут записаны, однако данная опция позволяет сделать окно просмотра импортируемых данных более удобным.

#### Настройки импорта:

1. Не обновлять уже существующие данные - в процессе импорта уже существующие данные не будут изменены - только добавлены новые;
2. Автоматически удалять полные дубликаты - в процессе импорта автоматически будут удалены записи, которые содержат полностью идентичную информацию (такое может быть полезно при импорте нескольких файлов, в которых общий список, например, подразделений).

#### Настройки процесса логирования:

1. Автоматическая выгрузка лога в XML - процесс протоколирования работы менеджера импорта в XML-файл(see page 160) будет запущен сразу при запуске главного окна менеджера импорта.

## 4.8 Импорт XML через утилиту

#### Входные данные:

Исходные данные - XML файл содержащий все требуемые данные и построенные в соответствии с правилами консорциума W3C.

Схема преобразования - XML файл содержащий схему XSLT преобразования исходных данных к стандартному типу.

#### Выходные данные:

Результат выполнения импорта в зависимости от используемой функции может быть как просто сообщением об результате, так и лог-файлом.

#### Подсистема импорта состоит из :

- OKPImportMaster.dll - модуль реализующий функции подсистемы импорта в СПРУТ-ОКП. Может быть запущен как из модулей системы ОКП так и из-вне.
- OKPImportEx.exe - модуль запуска.

#### Параметры OKPImportEx.exe:

OKPImportEx " " SchemaFile DataFile [LogFile]

где:

- SchemaFile - файл содержащий схему XSLT преобразования;
- DataFile - файл с исходными данными;
- LogFile - имя каталога для файла лога или имя файла лога, куда будет записываться протокол импорта (имя лога создается по маске ОКП\_IMPORT\_LOG\_DD\_MM\_YYYY\_HH\_MM\_SS.log);
  - Если указан каталог, например D:/Import то будет создан лог файл D:/Import/ОКП\_IMPORT\_LOG\_DD\_MM\_YYYY\_HH\_MM\_SS.log
  - Если указано полное имя файла, например D:/Import/log.txt то будет создан именно этот файл.
  - Если указано только имя файла, например log.txt то этот файл будет создан в каталоге с OKPImportEx.exe.

#### Экспортируемые функции:

function ExecutelImport(SchemeF, DataF, LogF: PChar): Integer; stdcall; -

функция для вызова импорта из-вне (OKPImportEx.exe её и использует). Параметры:

- SchemeF - файл содержащий схему XSLT преобразования
- DataF - файл с исходными данными
- LogF - имя каталога для файла лога, куда будет записываться протокол импорта

Возвращает:

- 0 — нет ошибок
- 1 — отсутствует или не указан один или несколько файлов с исходными данными, а также проблемы с подключением к серверу БД
- 2 — нарушение системы защиты
- 3 — ошибки в ходе выполнения.

## 4.9 Список разрешенных символов

Все данные представленные в системе СПРУТ-ОКП должны состоять из разрешенных символов.

Список разрешенных символов:

ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZabcdefghijklmnopqrstuvwxyz

0123456789

абвгдеёжзийклмнопрстуфцчщъыьэюяАБВГДЕЁЖЗИЙКЛМНОПРСТУФХЦЧШЩЪЫЬЭЮЯ

!@#№;%^:?&\*()-=+/<>|\,\_"[]{} `~'°

символ "пробел", символ "новая строка", символ "перевод строки", табуляция

## 5 Модуль Сбыт

Содержание раздела модуля Сбыт:

1. [Описание и назначение модуля Сбыт](#)(see page 170)
2. [Функциональный состав модуля Сбыт](#)(see page 170)
3. [Справочники модуля Сбыт](#)(see page 171)
4. [Управление сбытом продукции](#)(see page 171)
5. [Отчёты и Документы модуля Сбыт](#)(see page 173)
6. [Настройки модуля Сбыт](#)(see page 174)

### 5.1 Описание и назначение модуля Сбыт

Модуль **Сбыт** предназначен для:

- регистрации заявок заказчиков (клиентов);
- проведения оценки возможностей приёма, производства и отгрузки продукции в соответствии с предъявляемыми заказчиком требованиями к срокам поставок;
- управления информацией о реализации (ведение договоров);
- оперативного управления отгрузкой.

Основной задачей модуля является наглядное представление данных о состоянии предприятия по всем аспектам, влияющим на принятие управленческих решений по работе с клиентами.

### 5.2 Функциональный состав модуля Сбыт

Основные функции, которые реализованы в модуле Сбыт:

- обеспечение руководства предприятия и его плановых отделов информацией для принятия решений при составлении планов производства (производственной программы);
- обеспечение качественного и быстрого обслуживания клиентов за счёт использования максимально возможного объёма хранимой в системе информации;
- использование обширного массива данных, хранимого в системе, позволяет с достаточной точностью прогнозировать возможности производства и, соответственно, составлять качественные (выполнимые) заявки и договоры;

Модуль представлен следующими разделами и составляющими разделов:

#### Управление

- Журнал **Заявки**: здесь доступны операции добавления/просмотра/редактирования клиентских заявок, для добавления и редактирования используется специальная форма редактирования; кроме того, с целью улучшения представления данных журнала пользователь может группировать заявки, создавая именованные каталоги;
- Журнал **Заказы**: здесь доступны операции добавления/просмотра/редактирования производственных заказов, для добавления и редактирования используется специальная форма редактирования; кроме того, с целью улучшения представления данных журнала пользователь может группировать заказы, создавая именованные каталоги;
- Журнал **Договоры**: здесь доступны операции добавления/просмотра/редактирования договоров предприятия, для добавления и редактирования используется специальная форма редактирования; кроме того, с целью улучшения представления данных журнала пользователь может группировать договоры, создавая именованные каталоги;



- Журнал **Работы с контрагентами**: здесь доступны операции добавления/просмотра/редактирования записей о работе с контрагентами, для добавления и редактирования используется специальная форма редактирования;

### Справочники

- Панель "Справочники" предназначена для предоставления, разрешённых в модуле пользователю, справочников; настроить список справочников можно из модуля "Администратор".

### Документы

- Панель "Документы" предназначена для предоставления, разрешённых в модуле пользователю, отчётов; настроить список документов можно из модуля "Администратор".

### Сервис

- Настройки - команда вызова мастера настроек модуля; обобщённо доступны следующие две группы настроек: общие (различные флаги) и настройки сеток данных (управление видимостью колонок, порядком их следования, шрифтом, фоном и т.д.).

## 5.3 Справочники модуля Сбыт

В модуле Сбыт осуществляется работа со следующими справочниками и журналами:

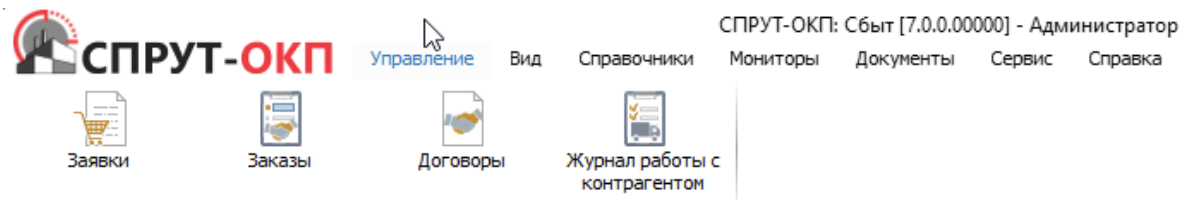
- Справочник "Договоры"(see page 887)
- Журнал заявок(see page 900)
- Журнал заказов(see page 895)
- Журнал работы с контрагентами(see page 1016)
- Справочник "Контактные лица"(see page 910)
- Справочник "Контрагенты"(see page 911)
- Ресурсы: Справочник "Номенклатура ДСЕ"(see page 920)

## 5.4 Управление сбытом продукции

Управление сбытом произведенной продукции осуществляется через ведение справочников заявок, заказов, договоров с контрагентами.

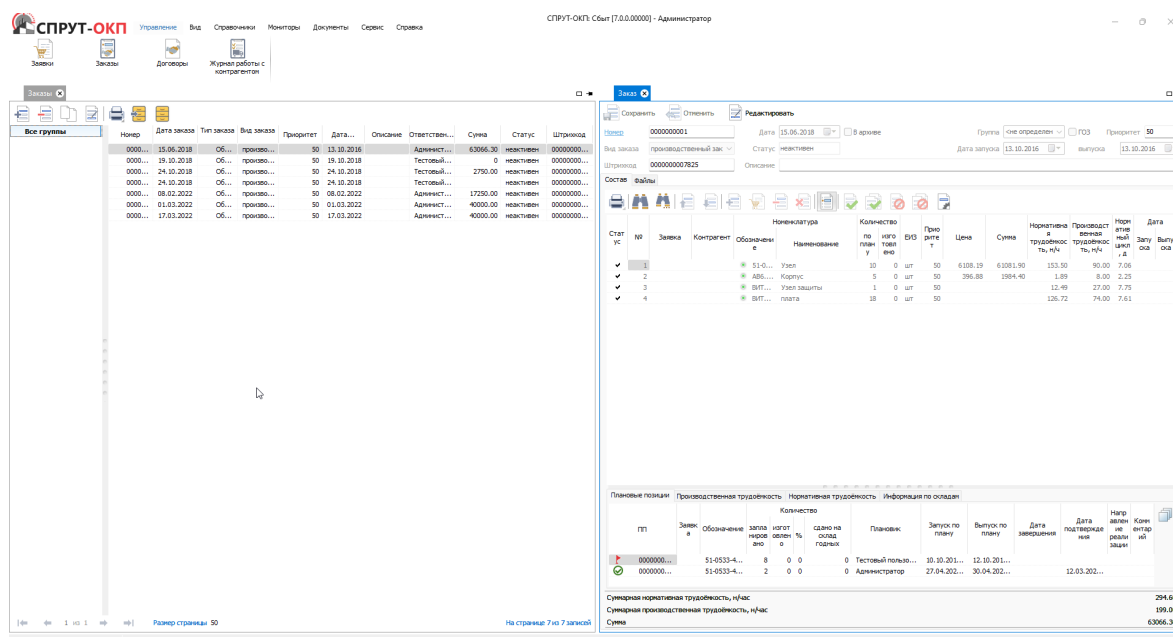
- Справочник "заявки"(see page 900) - перечень заявок потребителей продукции предприятия.
- Справочник "заказы"(see page 895) - перечень производственных заказов предприятия.
- Справочник "договоры"(see page 887) - перечень договоров предприятия
- Журнал работы с контрагентами(see page 1016) - список записей о работе с контрагентами.

В разделе управление представлен список основных форм модуля сбыт: журналов заявок, заказов и договоров. Имеет следующий вид:



В журналах доступна группировка записей по именованным группам, фильтрация, поиск, сортировка. Так же доступны действия над записями журналов: создание, удаление, создание копированием, просмотр и редактирование записи.

Все три журнала выполнены единообразно и выглядят следующим образом:











#### 5.4.1

### Постраничное отображение




Списки отображаются страницами с фиксированным количеством позиций. Управление страницами осуществляется через панель навигации расположенной ниже списка.

#### 5.4.2 Кнопки редактирования списка

-  Печать отчетов.
-  Создание новой записи. Открывается форма создания новой записи на соответствующей вкладке если она есть, или вкладка создается если ее нет. Сохранение записи происходит при нажатии кнопки сохранить.
-  Удаление выбранной в списке записи.
-  Создание записи копированием. В этом случае в форму создания новой записи копируются основные свойства и состав выбранной записи в списке. При копировании заказа позиции состава созданные по заявкам не копируются.
-  Открытие записи для просмотра или редактирования. Выбранная запись открывается на соответствующей вкладке если она есть, или вкладка создается если ее нет.
-  Перенос записи в архив.

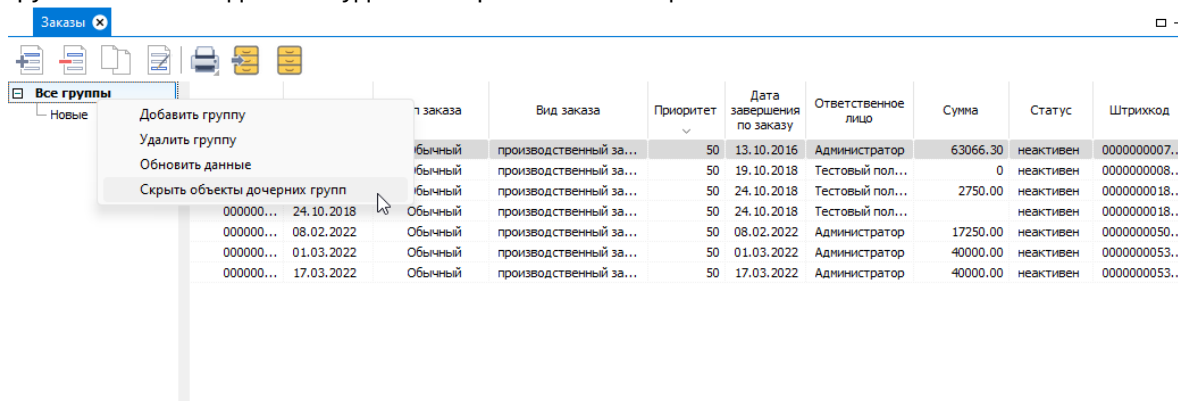
-  Перенос записи из архива.
-  Переключение фильтра отображения списка между отображением архивных и актуальных записей.

### 5.4.3 Кнопки редактирования записи

-  Сохранить  
Сохранение записи и изменений записи.
-  Отменить  
Отмена введенных изменений в форме.
-  Редактировать  
Переключение режима редактирования записи.

### 5.4.4 Работа с группами

- При выборе группы в левом окне навигации в списке отобразятся записи только по группе.
- Группы можно переименовывать двойным нажатием по наименованию группы
- В группы можно перетаскивать записи из списка по одной, в таком случае им будет назначена новая группа.
- Группы можно создавать и удалять через всплывающее меню:



The screenshot shows a window titled 'Заказы' with a table of orders. A context menu is open over the table, listing actions: 'Добавить группу', 'Удалить группу', 'Обновить данные', and 'Скрыть объекты дочерних групп'. The table has columns: 'г заказа', 'Вид заказа', 'Приоритет', 'Дата завершения по заказу', 'Ответственное лицо', 'Сумма', 'Статус', and 'Штрихкод'.

г заказа	Вид заказа	Приоритет	Дата завершения по заказу	Ответственное лицо	Сумма	Статус	Штрихкод
обычный	производственный за...	50	13.10.2016	Администратор	63066.30	неактивен	0000000007...
обычный	производственный за...	50	19.10.2018	Тестовый пол...	0	неактивен	0000000008...
обычный	производственный за...	50	24.10.2018	Тестовый пол...	2750.00	неактивен	0000000018...
обычный	производственный за...	50	24.10.2018	Тестовый пол...		неактивен	0000000018...
обычный	производственный за...	50	08.02.2022	Администратор	17250.00	неактивен	0000000050...
обычный	производственный за...	50	01.03.2022	Администратор	40000.00	неактивен	0000000053...
обычный	производственный за...	50	17.03.2022	Администратор	40000.00	неактивен	0000000053...

- Пункт меню "Скрыть объекты дочерних групп" переключает режим отображения записей в корневой группе. Если флаг установлен отображаются только записи без группы.

## 5.5 Отчёты и Документы модуля Сбыт

### Журнал заказов

- [Листок Запуска](#)(see page 1100)

### Планы и графики

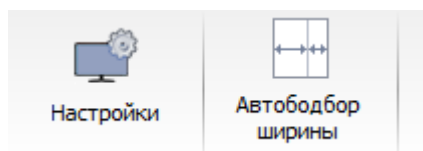
- [План выпуска](#)(see page 1198)

- [Номенклатурный план](#)(see page 1138)

## 5.6 Настройки модуля Сбыт

В меню "Сервис" и "Вид" расположены стандартные пункты меню управления настройками модуля. Настройки применяются к текущей выбранной таблице.

Меню "Сервис":



- Настройки отображения стеки данных
- Автоматический подбор ширины колонок

Меню "Вид":



- Обновление данных в сетке
- Поиск
- Поиск далее
- Фильтрация

### 5.6.1 Вид модуля Сбыт

Модуль "Сбыт" выполнен на стандартном вкладочном интерфейсе. Вкладки делятся на 2 типа:

- Табличное представление.
- Детальное представление, выбранной в таблице записи.

Имеет следующий вид:

**Заявки**

Все группы

Номер	Дата заявки	Тип заявки	Приоритет	Контрагент	Договор	Описание	Ответствен...	Сумма	Штрихкод
0000...	18.05.2017	Обычная	50				Администр...	0	0000000000...
0000...	19.10.2018	Обычная	50	40013 ОО...		Тестовый...	Тестовый...	0	0000000000...
0000...	19.10.2018	Обычная	50	40013 ОО...		Тестовый...	Тестовый...	2750.00	0000000000...
0000...	24.10.2018	Обычная	50	40013 ОО...	0000000003	Тестовый...	Тестовый...	0	0000000001...
0000...	09.03.2022	Обычная	50	0000000005...		Администр...	Администр...	17250.00	0000000005...
0000...	01.03.2022	Обычная	50	0000000005...	0000000001	Администр...	Администр...	40000.00	0000000005...
0000...	17.03.2022	Обычная	50	0000000005...	0000000001	Администр...	Администр...	40000.00	0000000005...

**Заказ**

Создать Отменить Редактировать

Идентификатор: 0000000001 Дата: 18.05.2017 Барийное:

Контрагент:  Штрихкод: 0000000007818 Описание:

Группа: «не определена» ГИС:  Приоритет: 50

Договор: «основной»

**Состав (баланс)**

Статус	№	Обозначение	Наименование	Внешнее обозначение	Плановый ритм	Поставка	Поставка	Плановый ритм	№	Цена	Количество	Внут.	Внеш.	Зав.	Опла.	Отгр.	Сумма	Пл. экв. А	Сумма
✓	1	* S1-05...	Стойка		50	13.10...			1	0	10	10	0	0	0	0	0	0	0
✓	2	* S1-05...	Сумма S...		50	24.10...	23.11...		1	1	0	15	0	0	0	0	0	0	0
✓	3	* S1-05...	Контро...		50	13.10...	12.11...		1	0	0	8	8	0	0	0	0	0	0
✓	4	* ВПГЯ...	Трансфо...		50	13.10...	12.11...		1	0	0	3	3	0	0	0	0	0	0
✓	5	* ВПГЯ...	Узел за...		50	13.10...	12.11...		1	0	0	2	0	0	0	0	0	8.27	0
✓	6	* ВПГЯ...	Блок упр...		50	13.10...	12.11...		1	0	0	1	1	0	0	0	0	5...	0

Итого:  Заявки:  Плановые поставки:  Информация по складу:

	Заявлено	Оплачено	Отгружено
Сумма по подтвержденным	0	0	0
Сумма по всем позициям	0	0	0

## 6 Модуль Плановик

Содержание раздела модуля Плановик:

1. [Описание и назначение модуля Плановик](#)(see page 176)
2. [Функциональный состав модуля Плановик](#)(see page 177)
3. [Производственная программа](#)(see page 240)
4. [Справочники модуля Плановик](#)(see page 371)
5. [Отчёты и Документы модуля Плановик](#)(see page 372)
6. [Настройки модуля Плановик](#)(see page 373)

### 6.1 Описание и назначение модуля Плановик

В данном разделе документации Вы найдете описание работы с функциями модуля **Плановик**. Включенные в модуль функции предназначены для автоматизации процесса принятия решений при разработке плана предприятия по производству конечных изделий.

Модуль предоставляет пользователю возможность поддерживать данные системы планирования, составлять варианты планов и проводить их сравнительный анализ, оценивать реальность принятых решений, как с точки зрения требований рынка, так и в отношении производственных и ресурсных возможностей предприятия.

Модуль охватывает множество задач планирующего уровня системы:

- обеспечение информацией о технико-экономических характеристиках выпускаемой продукции;
- автоматизация процесса принятия решений при разработке производственных планов промышленного предприятия;
- планирование потребностей всех необходимых для выполнения производственной программы компонентов;
- автоматизация одной из основных задач общезаводского уровня оперативного управления производством - разработка взаимосвязанных по срокам план-графиков производства на всех стадиях движения объектов;
- автоматизация внутрицеховой диспетчеризации производства.

Модуль играет центральную роль в общезаводском планировании производства.

Составленная модулем программа выпуска готовой продукции является исходной базой для определения количества, номенклатуры и сроков удовлетворения потребностей во всех объектах, необходимых для выполнения производственной программы.

Модуль полностью охватывает обслуживание продолжительной, трудоемкой ежедневной работы специалистов плановых служб предприятий, связанной с составлением, оценкой, балансированием, обновлением и утверждением производственной программы.

Модуль может использоваться в заготовительных, обрабатывающих, сборочных цехах, цехах термообработки и покрытий машиностроительных предприятий с типом производства от единичного до крупносерийного.

Важным предназначением модуля является реализация с его помощью стартового запуска оперативного управления в **СПРУТ-ОКП**, используемого для постепенного перехода от существующего ручного способа управления предприятием к автоматизированным методам управления, заложенным в системе.

Модуль **Плановик** функционирует на планирующем уровне и от его надежной работы зависит качество планирования очередности работ подразделений предприятия в соответствии с графиком выпуска товарной продукции и качество диспетчеризации работ по своевременному его выполнению.

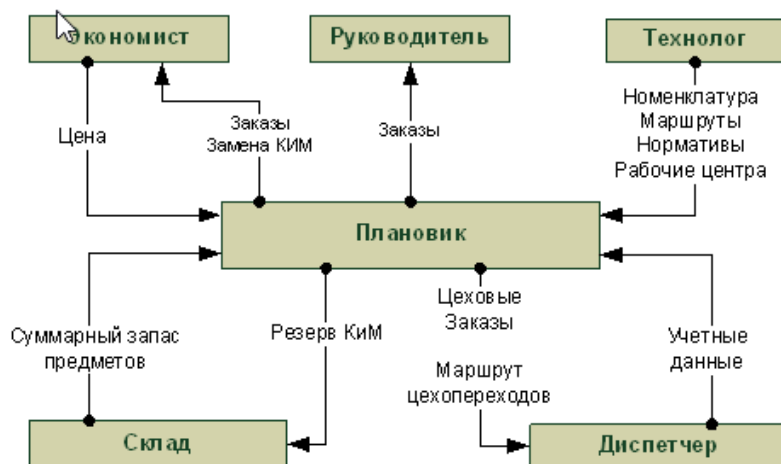
Основным пользователем модуля, является персонал планово-диспетчерских служб.

Автоматизация работы планово-диспетчерской службы (ПДО, ПДБ или др.) позволяет освободить работников данной службы от выполнения рутинной и трудоемкой работы оценки сформированной производственной программы по ресурсам и осуществлять различные расчеты, например, по формированию производственного графика, оперативной его корректировке и т.п.

Исходными данными для выполнения функций модуля является информация, введенная в базу данных системы модулями **Технолог**, **Склад**.

Результаты работы модуля используются модулем **Диспетчер**, **Экономист**, **Руководитель**, **Снабжение**

На рисунке представлена схема информационных связей модуля с другими модулями системы.

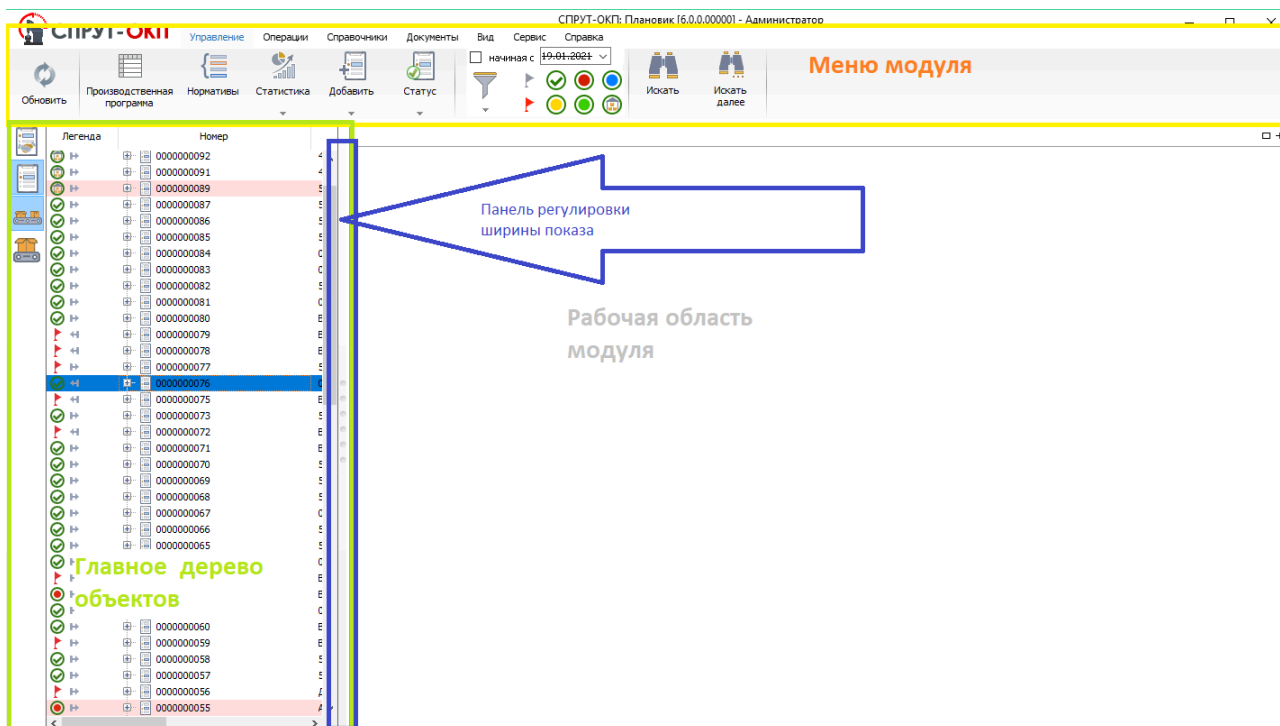


## 6.2 Функциональный состав модуля Плановик

Функциональный состав модуля может меняться в зависимости от настроек на определенное рабочее место (плановик плановой службы завода, плановик плановой службы цеха и т.д.). Настройка функционального состава рабочих мест описана в «Руководство пользователя модуля Администратор».

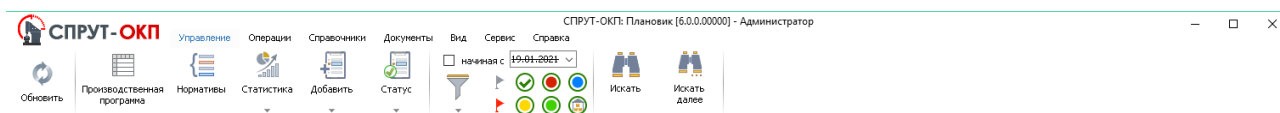
Функциональная структура модуля охватывает процедуры поддержки данных, учета, планирования и отчетности, выполняемые в производстве на общезаводском и цеховом уровне управления. Модуль предоставляет возможность получения разнообразных справок и отчетов, необходимых персоналу для эффективного управления производством на межцеховом и заводском уровнях. В настоящем руководстве будут описаны функции, которые поставляются в стандартной поставке модуля. Состав функций, задач и документов определяется настройкой рабочего места при адаптации системы на предприятии.

**Общий вид модуля:**

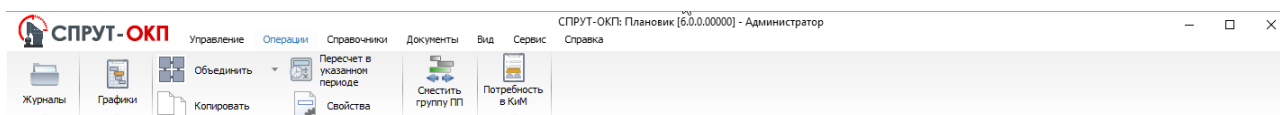


Меню модуля представлено следующими пунктами меню:

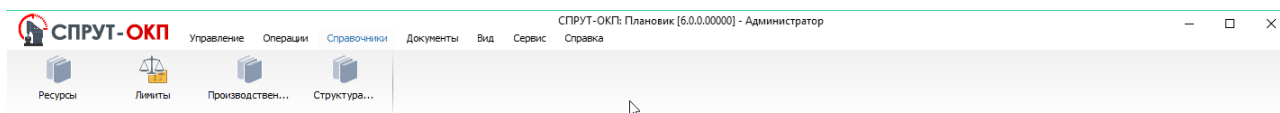
- **Управление** - в этом пункте представлены процедуры по работе с **производственной программой**(see page 229);



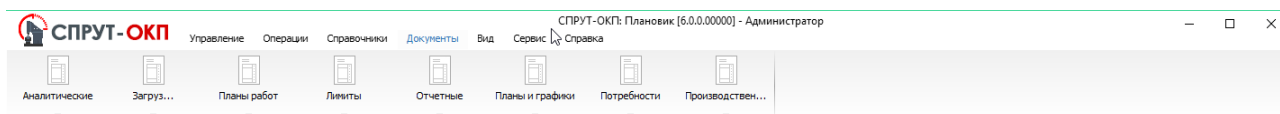
- **Операции** - в этом пункте представлены процедуры по выполнению различных **операций с плановой позицией**(see page 229);



- **Справочники** - в этом пункте представлены справочники доступные текущему пользователю ;

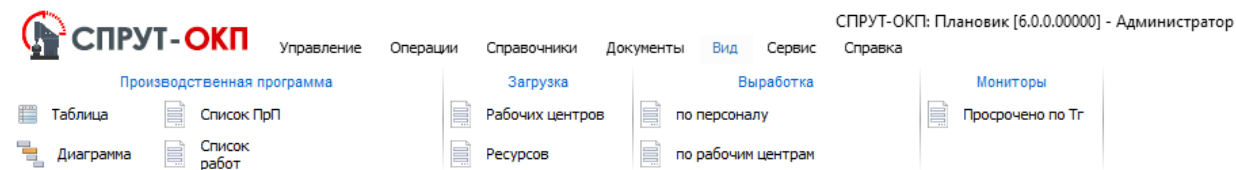


- **Документы** - в этом пункте представлены процедуры по работе с различными **документами, отчетами, справками**(see page 372);

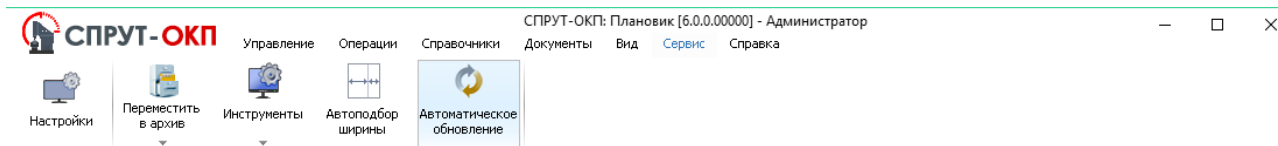




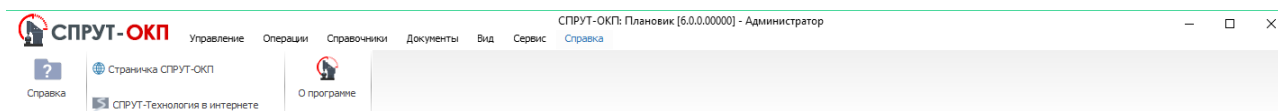
- **Вид** - в этом пункте представлены виды отображения производственной программы, загрузки и выработки;



- **Сервис** - в этом пункте находится раздел **настройки** (see page 373) графического отображения различных представлений информации, а также сервисные функции.



- **Справка** - в этом пункте находится раздел справки.



## Управление

- Производственная программа (табличный вид)
- Корректировка/Просмотр производственных нормативов предметов номенклатуры
- Статистика
  - Просмотр годовой производственной программы
- Добавить
  - Формирование производственной программы
  - Формирование производственной программы по портфелю заказов
- Статус
  - Подтверждение плановой позиции
  - Подтверждение плановых позиций за период
  - Остановка/запуск плановой позиции
  - Удаление плановой позиции
- Фильтрация
- Фильтрация по статусам
- Поиск

## Операции

- Журналы
  - Журнал паспортов
- Графики
  - Цеховой план-график
  - Варианты планов (оценка)
  - Проекты плана по циклограмме
- Объединить
  - Объединение ПрП: по номенклатуре, по группе номенклатуры
  - Копирование плановой позиции
- Копирование (плановой позиции)
- Пересчет производственной программы в указанном диапазоне
- Свойства (ПП, ПрП, операции)
- Смещение группы ПП

- Потребность КиМ на производственную программу
  - Расчет лимитов
  - Корректировка лимитов

#### Справочники(see page 371)

- Группа справочников "Ресурсы"
  - Справочник "Данные о планировании"(see page 884)
  - Справочник "Производственный календарь"(see page 964)
  - Планово-предупредительный ремонт (ППР)(see page 940)
  - Справочник "Ресурсы работ"(see page 970)
- Группа справочников "Производственные"
  - Циклограммы
  - Проекты производственного плана на основе циклограмм
- Группа справочников "Структура предприятия"
  - Справочник "Подразделения"

#### Документы(see page 372)

- Группа "Аналитические"
  - Анализ отклонения норм времени
  - Анализ резерва времени
- Группа "Загрузка ресурсов"
  - Загрузка ресурсов
  - Расшифровка загрузки ресурсов
- Группа "Планы работ"
  - План работ на РЦ
  - План работ для РЦ на период
  - Упрощенный план работ
- Группа "Отчетные"
  - Выполнение производственной программы
  - Материальный отчет по производству
- Группа "Планы и графики"
  - План выпуска
  - Номенклатурный план
  - План работ по плановым позициям
  - Номенклатурный план подразделения
  - График производства
  - График запуска
  - График раскроя заготовок
  - График сборки
- Группа "Потребности"
  - Потребность в материалах
  - Потребность в комплектующих
  - Потребность в заготовках
  - Потребность в унифицированных
  - Потребность в инструментах
  - Потребность в персонале
- Группа "Производственные"
  - Комплектация

#### Вид

Производственная программа

- Таблица
- Диаграмма
- Список ПрП
- Список работ

#### Загрузка

- Рабочих центров
- Ресурсов

#### Выработка

- по персоналу
- по рабочим центрам

#### Мониторы

- [Просрочено по Тг](#)(see page 228)

#### Сервис(see page 373)

- Настройки
- Переместить в архив
  - Показать архив
- Инструменты
- Автоподбор ширины (колонок)
- [Автоматическое обновление производственной программы](#)(see page 242)

#### Справка

##### Главный древовидный список объектов:


Представляет собой перечень объектов производственной программы в виде дерева. Связи дерева отображают связи объектов производственной программы между собой. Предназначено для быстрой навигации по объектам производственной программы. состоит из собственно дерева объектов, панели управления отображением объектов и панели регулировки ширины показа дерева .

В дереве отображаются следующие объекты: Заказ, Плановая позиция(ПП), производственная партия(ПрП), производственная операция. Также если отображаются несколько типов объектов, то отображаются связи между ними. Знаком "+" отмечается объект, связи которого свернуты, знаком "-" обозначается объект связи которого развернуты.

Поля отображаемые в дереве:

**Легенда**- отображает статус объекта, направление планирования, объединенная из нескольких ПП, выделенная ПрП в отдельную ПП, объект запланированный без учета текущей загрузки оборудования, наличие номерных карт резерва (НКР)

Для "Заказа" отображается только статус:

 - Гос. заказ.

Для остальных позиций:

"Статус":



- не подтверждено, не просрочено



-не подтверждено, просрочено



- утверждено, не просрочено



- в работе, не просрочено



- утверждено, просрочено



- выполнено



- остановлено



- сдано на склад

#### "Статус ОТК":

- не требует контроля ОТК



- требует контроль ОТК, контроль не проводился



- контроль ОТК проведен полностью, брак не обнаружен



- контроль ОТК проведен частично, брак не обнаружен



- контроль ОТК обнаружил брак

#### "Статус Тг":

- срок годности не истёк



- срок годности истёк

*Примечание: Алгоритм расчёта истечения срока годности*

#### **Определение статуса срока годности операции внутри маршрута:**

*Срок годности текущей операции считается истёкшим, если временной интервал между плановым окончанием предыдущей операции маршрута и плановым временем начала текущей операции превышает значение параметра «Срок годности» предыдущей операции маршрута.*

#### **Определение статуса срока годности операции между маршрутами:**

*Срок годности первой операции маршрута считается истекшим, если временной интервал между плановым окончанием последней операции хотя бы одного вложенного по составу маршрута и плановым временем начала соответствующей первой операции текущего маршрута превышает значение параметра «Срок годности» последней операции вложенного маршрута.*

#### **Определение статуса партии:**

*Если в составе производственной партии есть хотя бы одна операция с истёкшим сроком годности, то статус срока годности производственной партии признается также истёкшим.*


**Определение статуса плановой позиции:**


*Если в составе плановой позиции есть хотя бы одна просроченная производственная партия с истёкшим сроком годности, то статус срока годности плановой позиции признается истёкшим.*


**"Направление планирования"**

- ➔ - планирование "вперед", исходя из даты запуска
- ⬅ - планирование "назад", исходя из даты выпуска


**"Состояние"**

 - объединённая ПП

 - выделенная ПрП, выделенная в отдельную ПП производственная партия изначально входившая в другую ПП.


 - «внешняя» ПрП, директивно внедрённая в состав ПП производственная партия которой не было в изначальном составе.

**"Планирование"**

 - плановая позиция рассчитана без учёта загрузки РЦ другими ПП

**"Номерные карты резерва (НКР)"**




- отсутствует назначение номерных карт на резерв

 - у плановой ПП есть назначенные на резерв номерные карты

**Номер** - в этом поле размещаются номера Заказов, ПП, ПрП, порядковый номер операции в маршруте.

**Обозначение** - здесь указывается обозначение изготавливаемой номенклатуры для объектов ПП и ПрП, код технологической операции для объекта "операция", для "Заказ" поле остается пустым.

**Наименование** - указывается наименование изготавливаемой номенклатуры для ПП и ПрП, наименование технологической операции для "операции". Для "заказа", поле также остается пустым.

 ➔   0000000055

Строка выделенная розовым цветом фона обозначает, что объект является с "дискредитированным" размещением на рабочих местах.

**Панель управления отображением объектов:**



- "Заказы". Отображает/скрывает заказы, ПП которые не связаны с заказами объединяются и показываются в одном заказе, который не имеет номера и отображается как "без заказа", никаких действий с данным "виртуальным" заказом производить нельзя. Заказы в дереве не имеют предков.



- "Плановые позиции (ПП)". Отображает/ скрывает плановые позиции. Плановые позиции в дереве могут иметь предками только "Заказы". Если показ заказов отключен, ПП не имеют предков.



- "Производственные партии (ПрП)". Отображает/скрывает производственные партии. ПрП в дереве могут иметь предками или другие ПрП или ПП, причем у ПП будет только один потомок-главная ПрП. Если отображение ПП отключено, то ПрП будет иметь своим предком тот заказ который связан с плановой позицией, которой принадлежит ПрП. Если показ заказов также отключен, то главные ПрП не будут иметь предков.



- "Производственная операция". Отображает/ скрывает производственные операции. Производственные операции в дереве могут иметь предками только ПрП. Если же отображение ПрП отключено, тогда предком становится ПП или Заказ, в этом случае все операции которые принадлежат ПП или Заказу будут у него показаны и определить порядок выполнения операций уже не представляется возможным.

*Примечание: Во избежании замедления отображения дерева объектов рекомендуется скрывать объекты "производственная операция" при большом объеме производственной программы*

#### **Панель регулировки ширины показа дерева:**

Как следует из названия, предназначена для регулирования ширины показа дерева объектов. При двойном клике по панели дерево полностью скрывается и рабочая область расширяется во всю ширину окна. Панель регулировки занимает крайне левое положение в окне и повторный двойной клик по ней разворачивает дерево в исходных размерах. Плавное регулирование проводится захватом панели мышью.

#### **Рабочая область модуля**

Основная рабочая зона модуля. Занимается вкладками которые открываются из меню модуля "Вид", одновременно могут быть открыты несколько вкладок, но каждая вкладка может быть открыта только один раз. Допускается парковка закладок. Закладки в рабочей области синхронизируются относительно друг друга и все вместе относительно главного дерева объектов. Это означает что если один из объектов делается текущим в активной вкладке, то в остальных вкладках и в главном дереве этот же объект становится текущим по возможности, или становится текущим ближайший предок или наследник объекта, если выбранный тип недоступен или скрыт в закладке. Например: в главном дереве становится активным объект "плановая позиция", в открытой вкладке "Список работ", где нет объектов "плановая позиция", текущим становится операция принадлежащая этой плановой позиции.

## 6.2.1 Выработка по персоналу

Закладка "Выработка по персоналу" предназначена для оценки фактической загруженности персонала за месяц в подразделении. В таблице отображаются данные по выработке н/часов по каждому работнику подразделения.

Внешний вид закладки:

	Глушков 116000003	Гордеев 116000011	Иванов 116000001	Иннокентий 116000010	Кузнецов 116000009	Петров 116000002
01.10.2018						
02.10.2018						
03.10.2018						
04.10.2018						
05.10.2018						
06.10.2018						
07.10.2018						
08.10.2018						
09.10.2018						
10.10.2018						
11.10.2018						
12.10.2018						
13.10.2018						
14.10.2018						
15.10.2018						
16.10.2018						
17.10.2018						
18.10.2018						
19.10.2018			7.1			6.5
20.10.2018						
21.10.2018						
22.10.2018			3.19			5.155
23.10.2018	0.175		0.8			0.17
24.10.2018	0.15		0.74			
25.10.2018		0.1				
26.10.2018						
27.10.2018						
28.10.2018		1.5				
29.10.2018						
30.10.2018						
31.10.2018						
Итого	0.325	1.6	11.83			11.825

Окно разделено на две функциональные области: область управления и область данных.

### Область данных:

Область можно разделить на три части: слева - ежедневный календарь на месяц.

В верхней части таблицы формируется список персонала выбранного подразделения: фамилия и табельный номер сотрудника.

Оставшаяся средняя часть - данные по загрузке персонала в н/часах.

Для получения более полной информации (какую операцию в какой партии и плановой позиции) по каждому дню или относительно всего периода по конкретному работнику, необходимо выбрать из дополнительного меню (правая кнопка "мыши" на нужной ячейке) справку **Выработка персонала.:**

1. Выработка персонала по подразделению (развёрнутая)

## 2. Выработка персонала по подразделению (итоги)

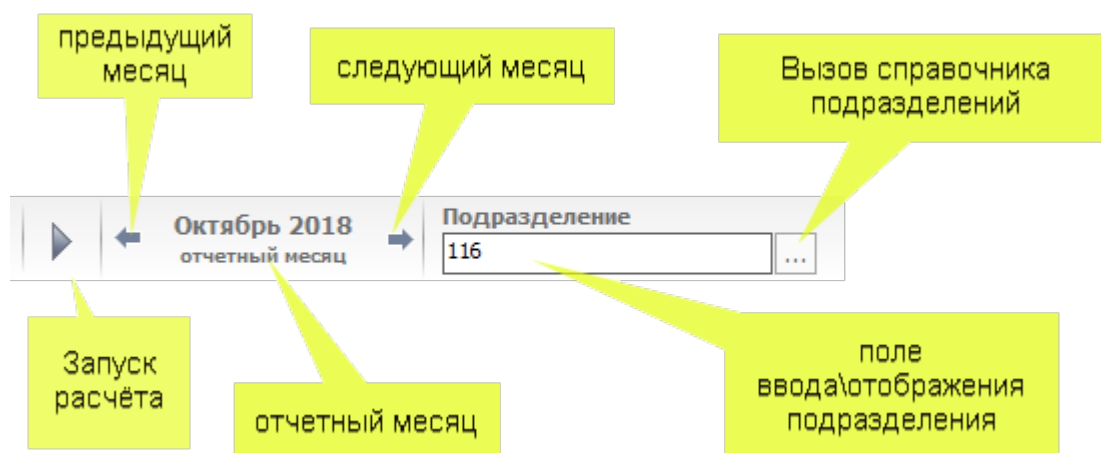
	Глушков	Гордеев	Иванов	Иннокентий	Кузнецов	Петров
	116000003	116000011	116000001	116000010	116000009	116000002
01.10.2018						
02.10.2018						
03.10.2018						
04.10.2018						
05.10.2018						
06.10.2018						
07.10.2018						
08.10.2018						
09.10.2018						
10.10.2018						
11.10.2018						
12.10.2018						
13.10.2018						
14.10.2018						
15.10.2018						
16.10.2018						
17.10.2018						
18.10.2018						
19.10.2018			7.1			
20.10.2018						
21.10.2018						
22.10.2018			3.19			5.155
23.10.2018	0.175		0.8			0.17
24.10.2018	0.15		0.74			
25.10.2018		0.1				
26.10.2018						
27.10.2018						
28.10.2018		1.5				
29.10.2018						
30.10.2018						
31.10.2018						
Итого	0.325	1.6	11.83			11.825



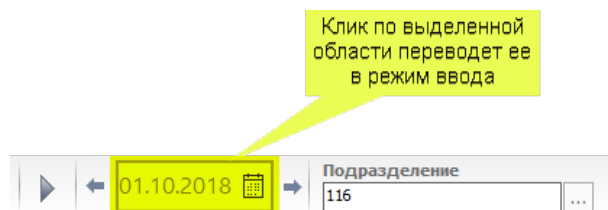
Выработка персонала по подразделению (развернутая)  
Выработка персонала по подразделению (итоги)

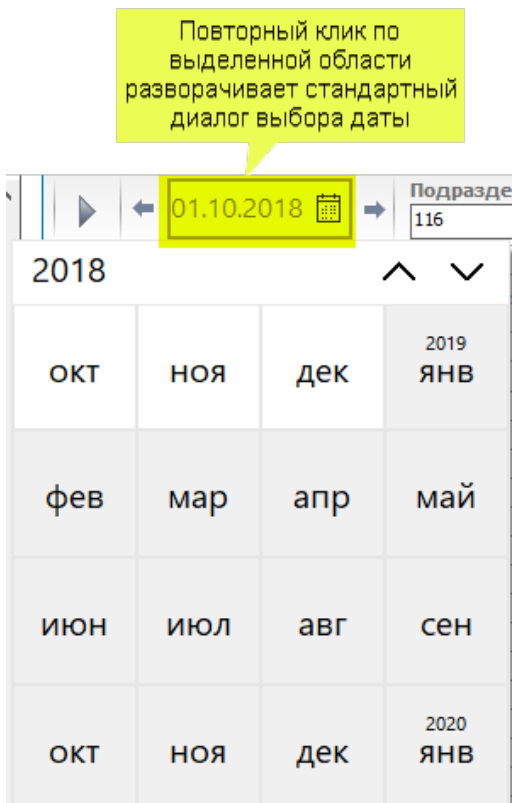
**Область управления** предназначена для задания условий сбора информации





"Отчетный месяц" - период в 1 месяц за который формируются данные. Изменить можно или кнопками "Предыдущий/следующий месяц" или, если нужно сместиться на значительное время, нужно произвести два клика в области отчетного месяца и в окне стандартного диалога выбора даты *указать любой день* принадлежащий желаемому месяцу. По первому клику область переходит в режим ввода





## 6.2.2 Выработка по рабочим центрам

Закладка "Выработка по рабочим центрам" предназначена для оценки выработки н/часов по каждому рабочему центру (РЦ) подразделения. Оценка проводится на основе учета работ проведенных на РЦ.

Выработка по рабочим центрам

Ноябрь 2018  
отчетный месяц

Подразделение  
116

Область управления

	Гравировальный центр			Заготовительный (отрезка)			РЦ термообработки			ПРС центр (термо)	
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час
01.11.2018			16			16			24		
02.11.2018			16	1.25	0.2	16			24	18.5	4
03.11.2018											
04.11.2018											
05.11.2018			16			16			24		
06.11.2018			16			16			24		
07.11.2018			16			16			24		
08.11.2018			16			16			24		
09.11.2018			16			16			24		
10.11.2018											
11.11.2018											
12.11.2018			16			16			24		
13.11.2018			16			16			24		
14.11.2018			16			16			24		
15.11.2018			16			16			24		
16.11.2018			16			16			24		
17.11.2018											
18.11.2018											
19.11.2018			16			16			24		
20.11.2018			16			16			24		
21.11.2018			16			16			24		
22.11.2018			16			16			24		
23.11.2018			16			16			24		
24.11.2018											
25.11.2018											
26.11.2018			16			16			24		
27.11.2018			16			16			24		
28.11.2018			16			16			24		
29.11.2018			16			16			24		
30.11.2018			16			16			24		
Итого			352	0.06	0.2	352			528	0.84	4

Область данных

Окно разделено на две функциональные области: область управления и область данных.

#### Область данных:

Область можно разделить на три части: слева - ежедневный календарь на месяц, который выбран для отображения.

В верхней части таблицы формируется список наименований рабочих центров. Каждый РЦ разделен на три колонки:

**%** - % выработки по РЦ относительно располагаемого фонда РЦ;

**н/час** - выработка в н/часах (Тшт.к.);

**фонд** - располагаемый суточный фонд РЦ

Оставшаяся средняя часть - данные по указанным параметрам.

Для вывода на печать информации по суточной или итоговой выработке персонала по РЦ, необходимо установить курсор на одну из ячеек РЦ на нужной дате или итоговой ячейке и в дополнительном меню (правая кнопка мыши) выбрать один из вариантов отчета:

1. Выработка персонала по РЦ (развёрнутая)
2. Выработка персонала по РЦ (итоги)

## 3. Выработка РЦ

Выработка по рабочим центрам

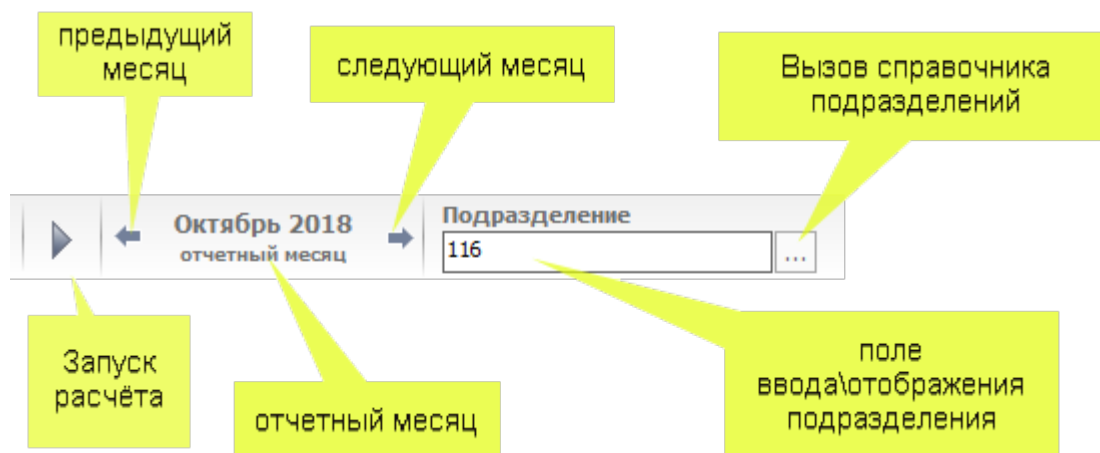
Ноябрь 2018  
отчетный месяц

Подразделение  
116

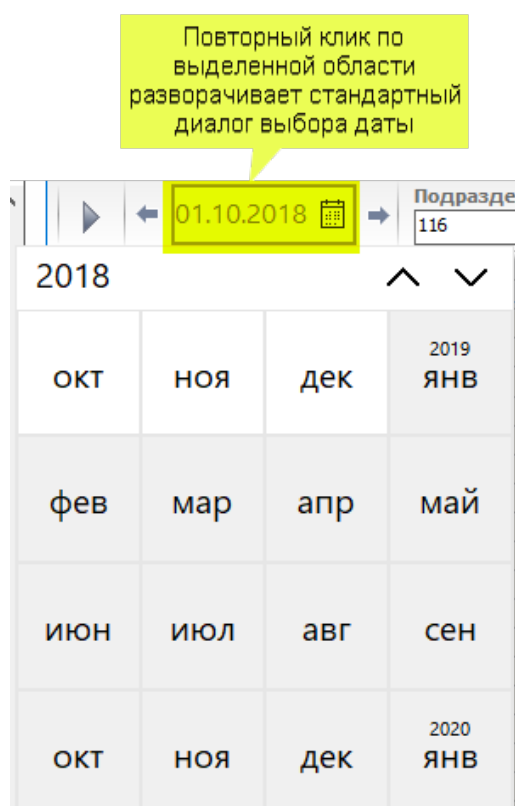
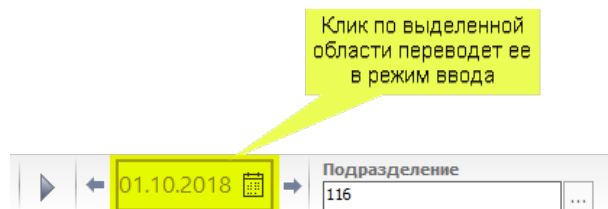
	Гравировальный центр			Заготовительный (отрезка)			РЦ термообработки			ПРС центр (термо)	
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час
01.11.2018			16			16			24		
02.11.2018			16	1.25	0.2	16			24	18.5	4.
03.11.2018											
04.11.2018											
05.11.2018			16						24		
06.11.2018			16						24		
07.11.2018			16			16			24		
08.11.2018			16			16			24		
09.11.2018			16			16			24		
10.11.2018											
11.11.2018											
12.11.2018			16			16			24		
13.11.2018			16			16			24		
14.11.2018			16			16			24		
15.11.2018			16			16			24		
16.11.2018			16			16			24		
17.11.2018											
18.11.2018											
19.11.2018			16			16			24		
20.11.2018			16			16			24		
21.11.2018			16			16			24		
22.11.2018			16			16			24		
23.11.2018			16			16			24		
24.11.2018											
25.11.2018											
26.11.2018			16			16			24		
27.11.2018			16			16			24		
28.11.2018			16			16			24		
29.11.2018			16			16			24		
30.11.2018			16			16			24		
Итого			352	0.06	0.2	352			528	0.84	4.

Выработка персонала по РЦ (развернутая)  
Выработка персонала по РЦ (итоги)  
Выработка по РЦ

Область управления предназначена для задания условий сбора информации



"Отчетный месяц" - период в 1 месяц за который формируются данные. Изменить можно или кнопками "Предыдущий/следующий месяц" или, если нужно сместиться на значительное время, нужно произвести два клика в области отчетного месяца и в окне стандартного диалога выбора даты *указать любой день* принадлежащий желаемому месяцу. По первому клику область переходит в режим ввода

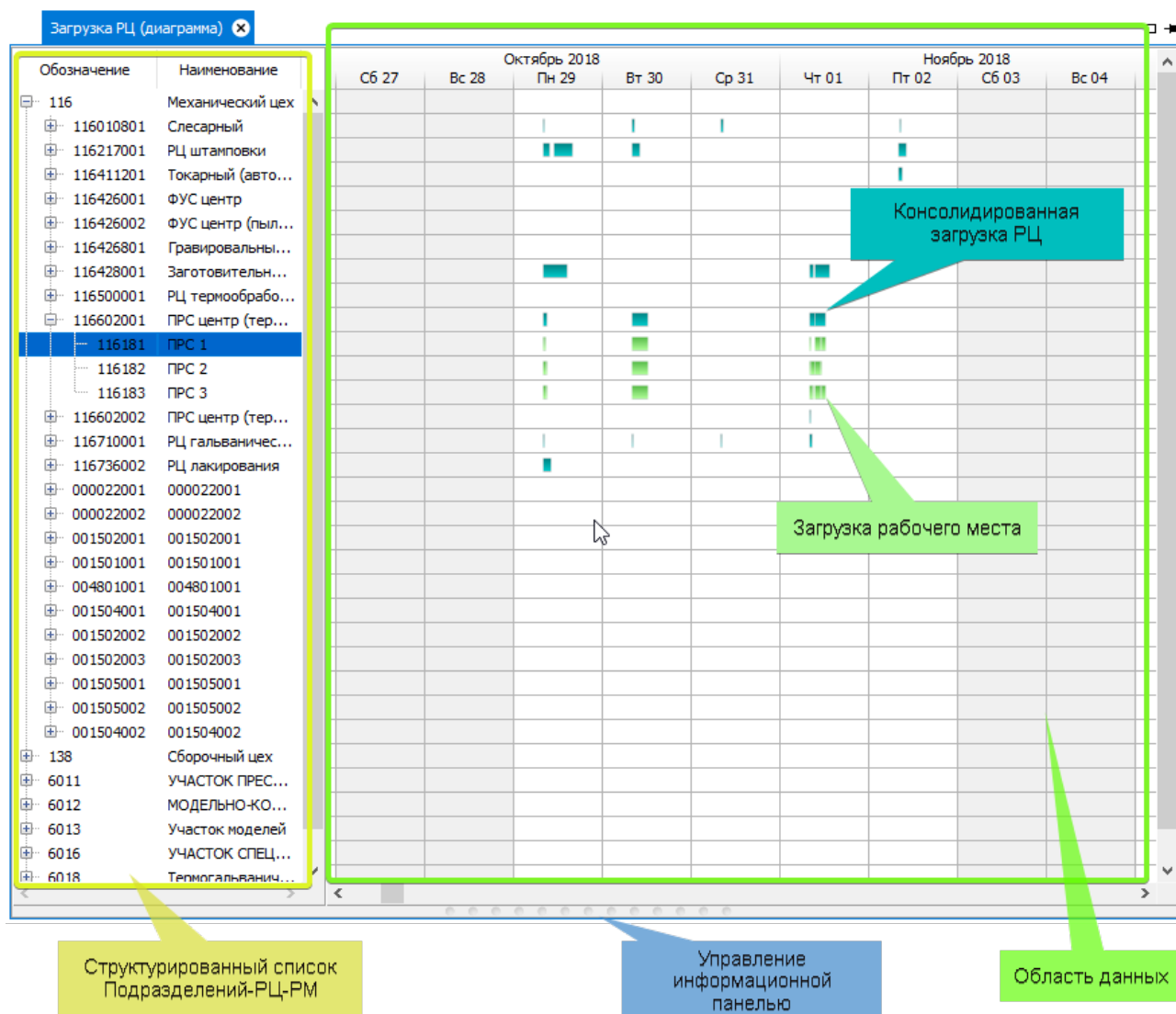


### 6.2.3 Загрузка рабочих центров

Закладка "Загрузка рабочих центров" предназначена для просмотра загрузки рабочих центров (РЦ) и рабочих мест (РМ) текущей производственной программой. Закладка отображает всю загрузку независимо от статуса производственных операций.

*Примечание:* операции находящиеся в статусах "выполнено" и "остановлено" не создают загрузку на рабочие места

Внешний вид закладки:

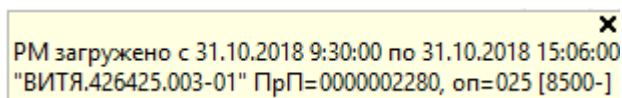


Функционально окно закладки состоит из трех частей:

*структурированный список подразделение-рабочий центр-рабочее место.* Список располагается в левой части окна, рабочие места сгруппированы по рабочим центрам, в состав которых входят, а рабочие центры - по подразделениям, к которым приписаны. При первоначальной загрузке показаны только подразделения. Для того чтобы развернуть список приписанных к подразделению РЦ нужно кликнуть по знаку "+" рядом с обозначением интересующего подразделения. Клик по знаку "-" сворачивает список РЦ. Аналогично можно просматривать список рабочих мест образующих рабочий центр. Список имеет две колонки: "Обозначение" и "Наименование", первый содержит обозначение подразделения или РЦ или РМ, второй- их наименования. Поиск в этом окне работает и проводится именно по значениям этих полей, без привязки к типу искомого, т.е. если рц и рм имеют одинаковое наименование, то при поиске по наименованию будет найден и РЦ и РМ. Фильтрация списка не предусмотрена. Заполнение списка производится в соответствии с текущими разрешениями пользователя, если у пользователя нет прав на подразделение, то это подразделение будет отсутствовать в списке вместе со всеми РЦ и РМ.

*область данных* представляет данные по загрузке РЦ и РМ в виде элементов диаграммы. В верхней части области данных расположен календарь. Масштаб диаграммы можно изменять уменьшая до часов или увеличивая до года. Уменьшить масштаб можно кликом по нижней части календаря, увеличивать - по верхней. Шаги календаря: часы, дни, недели, месяцы.

Элементы диаграммы - представляют собой загрузку РЦ или РМ. При наведении курсора мыши на элемент диаграммы- появляется всплывающее окно с информацией о загрузке, если загрузка консолидированная, то выводится информация о дате и времени начала и окончания загрузки, в другом случае дополнительно выводится информация: обозначение производимой номенклатуры, номера ПП и ПрП, технологическом номере операции, коде и наименовании операции.



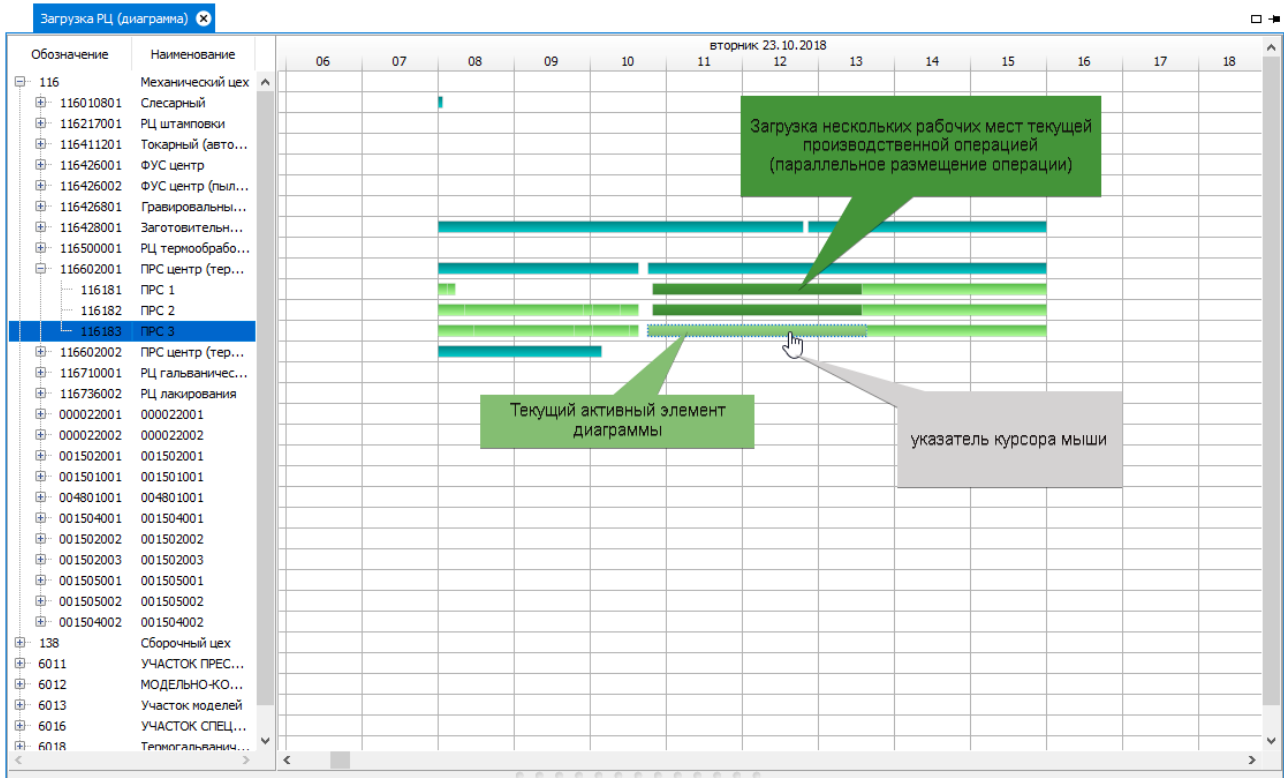
Элементы раскрашиваются в разные цвета. Цвет имеет следующее значение:

загрузка рабочего места, может представлять как загрузку одной производственной операцией работой, так и более чем одной производственной операцией если ПП были поставлены без учета загрузки рабочих центров.

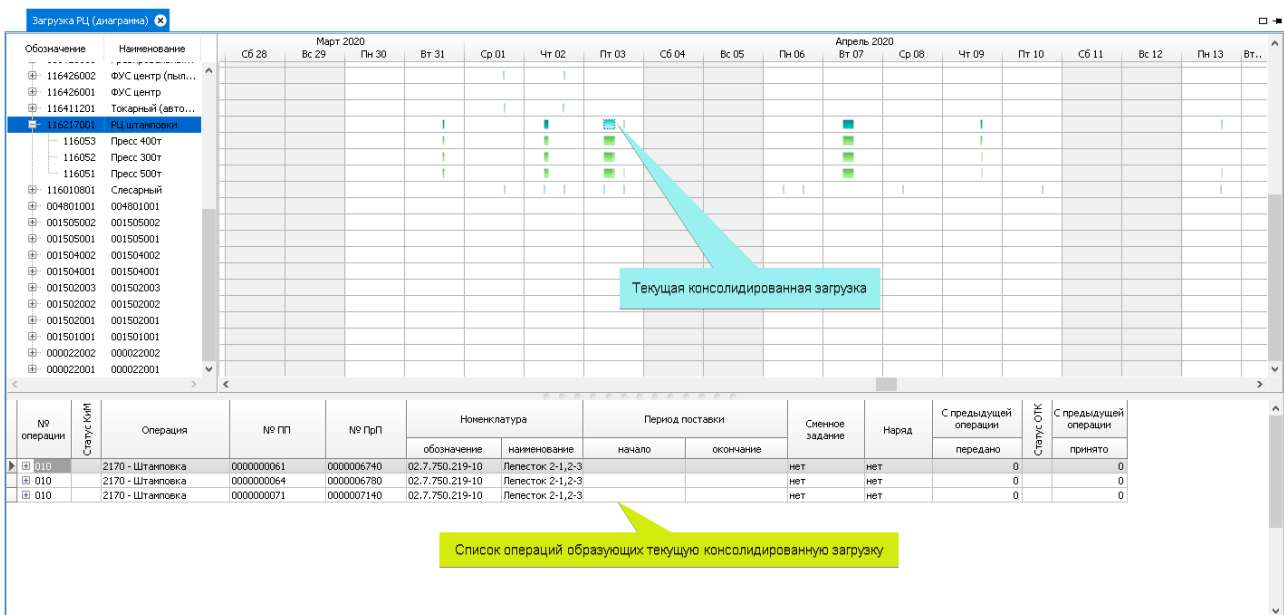
загрузка РЦ. Консолидированная загрузка включающая в себя объединенную загрузку всех рабочих мест из которых состоит РЦ. Рабочий центр считается загруженным, если загружено хотя бы одно из его рабочих мест.

текущий активный элемент - элемент по которому пользователь произвел клик мышкой, информационная панель показывает информацию по операции\операциям породившим данную загрузку. Если в главном окне модуля открыто дерево объектов - то там по возможности производится позиционирование на операцию породившую активную загрузку.

**Примечание.** Обратное позиционирование не производится (при выборе операции в главном дереве объектов, в закладке "Загрузка РЦ" не выделяется загрузка принадлежащая операции). загрузка принадлежит той-же что и текущая активная загрузка, удобно смотреть распределение работ операции по рабочим местам. Этот режим показа работает только для загрузок РМ, не подсвечиваются блоки загрузок представляющие собой консолидированные загрузки разных операций.



Одинарный клик по элементу управления информационной панели приводит к показу/скрытию информационной панели. На ней располагается список операций чьи загрузки на рабочие места образуют загрузку представленных активным элементом диаграммы. Если элемент диаграммы представляет единственную операцию- на информационной панели будет одна операция, если несколько - тогда все операции образующие загрузку будут в списке. Если в главном окне модуля открыто дерево объектов - то там производится по возможности позиционирование на операцию из списка на которой в данный момент находится курсор.





Информационная панель предоставляет следующую информацию по производственным операциям: №№ ПП и ПрП, технологический номер, код и наименование операции, обозначение и наименование изготавливаемой номенклатуры, статус укомплектованности КиМ, период поставки, наличие сменных заданий, нарядов, количество переданных с предыдущей операции и кол-во принятых из них. Если в поле "№ операции" кликнуть по знаку "+", то будет развернута панель с дополнительной информацией по операции, клик по знаку "-" сворачивает панель. Информация представлена в трех блоках-закладках

**КиМ со склада** - содержит потребности операции в КиМ которые должны поставляться со складов

- Номенклатура - сведения о комплектующем
  - обозначение
  - наименование
  - ЕИЗ - единица измерения
- норма расхода - плановая норма расхода КиМ
- тип потребности
- текущая потребность - количество КиМ которого не хватает для завершения текущей операции
- период поставки
  - начало - дата начала периода поставки
  - окончание - дата окончания периода поставки

представлена информация о обозначении, наименовании и ЕИЗ КиМ, норме расхода КиМ, тип потребности, текущей потребности, дате начала и окончании периода поставки.

**КиМ с производства** - содержит потребности операции в КиМ которые должны поставляться из производства

- номер производственной партии (ПрП) комплектующего
- Номенклатура - сведения о комплектующем
  - обозначение
  - наименование
  - тип номенклатуры
  - ЕИЗ - единица измерения
- норма расхода - плановая норма расхода КиМ
- количество - количество изготовленных в ПрП
  - по плану - плановое количество КиМ к изготовлению
  - годных - изготовленное количество КиМ признанное годным
- текущая потребность - количество КиМ которого не хватает для завершения текущей операции

**Сменные задания** - информация по сменным заданиям (СЗ) куда включены работы по текущей производственной операции

- номер сменного задания
- дата СЗ
- смена,
- количество включенное в сменное задание
- статус СЗ

**Передачи** - список межцеховых передач, в которых присутствуют передачи по текущей операции

- номер межцеховой передачи
- статус
- дата
- количество переданное с предыдущей операции
- количество принятое с предыдущей операции

**Учёты** - сведения о проведенных учётах производственной операции, содержит сведения:

- Дата учёта - дата, на которую зарегистрирован учёт
- Количество - учётное количество
- Рабочий центр- РЦ на который зарегистрирован учёт
  - обозначение РЦ
  - наименование РЦ
- КОИД - количество одновременно обрабатываемых деталей для учёта
- Учет проведен - дата проведения учёта
  - ФИО - фамилия ответственного лица, которое провело данный учёт
  - Дата - дата проведения учета
- Причина отклонения даты - причина по которой дата учёта отличается от плановой даты более чем указано в параметре "Предельное отклонение дату учёта от плановой даты выпуска"
  - Код - код причины отклонения
  - Описание - наименование причины отклонения
- Причина корректировки - указывается причина по которой был скорректирован в последний раз текущий учёт
  - Код - код причины корректировки
  - Описание - наименование причины корректировки

№ операции	Статус ОКП	Статус КИМ	Статус ТР	Операция	№ ПП	№ ПрП	Номенклатура		Период поставки		Сменное задание	Наряд	С предыдущей операции	
							обозначение	наименование	начало	окончание			передано	принято
005				2101 - Отрезка	0000000053	0000005400	02.7.750.219-11	Лепесток 2-1,2-3			нет	нет	0	0
				2101 - Отрезка	0000000053	0000005410	AB7.841.812-10	Прокладка			нет	нет	0	0

обозначение	наименование	ЕИЗ	Норма расхода	Тип потребности	Текущая потребность	Период поставки	
						начало	окончание
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	кг	0.1	основной материал	0.4		

На закладке **Учёты**, в нижней ее части находится информационная панель со значениями атрибутов учёта: "Исполнители", "Комментарий", "Идент. номера".

Дата учёта	Количество	Обозначение	Рабочий центр		КОИД	Учет проведен		Причина отклонения даты		Причина корректировки	
			Обозначение	Наименование		ФИО	дата	Код	Описание	Код	Описание

Раскрытие и регулирование высоты информационной панели атрибутов осуществляется кликом и перетаскиванием указанного элемента управления

Вид панели учётов с открытой информационной панелью атрибутов учёта имеет вид:

010 2170 - Штамповка 0000000024 0000002110 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3 нет нет 0											
КиМ со склада КиМ с производства Сменные задания Передачи Учёты											
Дата учёта	Количество	Обозначение	Рабочий центр		ЮИД	Учет проведен		Причина отклонения даты		Причина корректировки	
			Наименование	Код		ФИО	дата	Код	Описание	Код	Описание
22.10.2018	5	116217001	РЦ штамповки		1	User3	22.10.2018 12:47:26	1			Конструкторская недоработка в КД

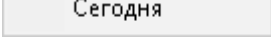
Исполнители Комментарий Идент. номера Контроль ОТК											
Табельный номер	ФИО	Коэффициент участия	Количество	Тшк, ч	Тшк-зп, ч	Разряд	Код	Причина отклонения			
								Описание			
116000002	Петров	1	5	0.11	0.11	3					

- **Исполнители** - список из одного и более исполнителей на которых зарегистрирован учёт, отображают следующую информацию:
  - Табельный номер - табельный номер исполнителя
  - ФИО - фамилия исполнителя
  - коэффициент участия - коэффициент участия каждого работника в исполнении работы по учёту
  - количество - значение выполненной работы
  - Тшк - Штучно-калькуляционное время в учёте
  - Тшк-зп (на шт) - Штучно-калькуляционное зарплатное время на единицу работы установленное в учёте
  - Разряд рабочего - зарегистрированный квалификационный разряд исполнителя
  - Причина отклонения - причина отклонения *Разряда работы, Тшк* или *Тшк-зп* от запланированных значений или когда время пролёживания (*Тфп*) превышает срок годности (*Тг*) предыдущей операции маршрута.
    - код - код причины отклонения
    - описание - наименование причины отклонения
  - рабочее место - информация о РМ, на котором выполнялись учтённые работы
    - инв.№ - инвентарный номер рабочего места
    - наименование - наименование рабочего места
    - № в РЦ - номер рабочего места в рабочем центре
- **Комментарий** - комментарий к учёту
- **Идент. номера** - список идентификационных номеров связанных с текущим учётом
  - идентификационный номер - сведения об идентификационном номере
    - внутренний - внутренний идентификационный номер в системе ОКП
    - внешний - внешний идентификационный номер соответствующий внутреннему номеру
    - количество - количество на номере
    - сертификат - сертификат связанный с номером
    - описание - комментарий к номеру
- **Контроль ОТК** - информация о прохождении контроля ОТК, список может быть пуст, если прохождение ОТК для операции не является обязательным или контроль ОТК не проводился. Для операции с подетальной организацией материального потока и для операции с партионной организацией материального потока информация выводится по разному:
  - для партионной ОМП выводится следующая информация:
    - Проверено - информация о количестве фактически проверенных деталей;
    - Результат - результат замера, обязателен к заполнению;

- Годных - количество деталей, признанных годными (для данного параметра контроля), исходя из текущего замера.
- Брак - количество деталей, признанных бракованными (для данного параметра контроля), исходя из текущего замера;
- Исполнитель - исполнитель, выполнявший контроль (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
- Время контроля - время выполнения контроля (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
- Рабочий контроль - контроль ОТК был выполнен рабочим, на которого зарегистрирован учёт.

для поддетальной ОМП выводится следующая информация:

- S/N проверенной детали - серийный номер проверенной детали (выбор из списка);
- Результат - результат замера, обязателен к заполнению;
- S/N годной детали - серийный номер годной / бракованной детали (выбор из списка);
- Годная - признак годности детали;
- Исполнитель - исполнитель, выполнявший контроль (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
- Время контроля - время выполнения контроля (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
- Рабочий контроль - контроль ОТК был выполнен рабочим, на которого зарегистрирован учёт.

Клик правой кнопки мыши вызывает контекстное меню, , при выборе пункта "Сегодня", диаграмма показывает область включающую текущий день. Текущий день на диаграмме выделяется светло-зеленым цветом.

## 6.2.4 Загрузка ресурсов

Закладка "Загрузка ресурсов" предназначена для оценки сформированной производственной программы за месяц в разрезе подразделения по ресурсам (машиноёмкости) оборудования с целью выбора наиболее приемлемого с точки зрения сбалансированности варианта производственной программы.

	Слесарные			Штамповочные			Токарные			Фрезерные		
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд
01.10.2018				13.75	3.3	24				21.94	3.51	
02.10.2018	2.92	4.2	144				15	3.6	24			
03.10.2018	5.06	7.29	144	2	0.48	24						
04.10.2018												
05.10.2018												
06.10.2018												
07.10.2018												
08.10.2018				34.08	8.18	24						
09.10.2018	2.68	3.86	144									
10.10.2018	1.56	2.25	144	1.25	0.3	24						
11.10.2018	0.06	0.09	144									
12.10.2018	0.58	0.83	144									
13.10.2018												
14.10.2018												
15.10.2018				0.33	0.08	24						
16.10.2018	0.37	0.53	144	1.83	0.44	24						
17.10.2018	0.14	0.2	144	0.46	0.11	24	1.67	0.4	24			
18.10.2018	1.6	2.31	144									
19.10.2018	0.14	0.2	144									
20.10.2018												
21.10.2018												
22.10.2018												
23.10.2018	0.47	0.6	128									
24.10.2018	9.9	14.26	144	56.05	13.4511	24	10	2.4	24	30.88	4.94	
25.10.2018	9.07	13.055	144	0.91	0.2189	24				56.88	9.1	
26.10.2018	19.36	27.875	144	73.08	17.54	24	50	12	24			
27.10.2018												
28.10.2018												
29.10.2018	0.94	1.35	144	78.55	18.8525	24						
30.10.2018	6.25	9	144	24.82	5.9575	24						
31.10.2018	8.61	12.4	144									
Итого												

Окно функции разделено на две функциональные области: область управления и область данных.

#### Область данных:

Область можно разделить на три части: слева - ежедневный календарь на месяц, который выбран для расчета.

В верхней части таблицы формируется список наименований ресурсов оборудования (см. справочник [Справочник "Ресурсы работ"](#) (see page 970)), который контролируется в выбранном подразделении. Каждый ресурс разделен на три колонки:

**%** - процент загрузки данного ресурса;

**н/час** – фактическая трудоемкость загрузки данного ресурса.

**фонд** - суммарный располагаемый фонд времени ресурса

Оставшаяся средняя часть - расчетные данные, получившиеся при анализе производственной программы.

Правый клик по интересующей ячейке разворачивает меню запуска отчетов "Расшифровка загрузки ресурсов" и "Выработка по РЦ":

	Слесарные			Штаповочные			Токарные			Фрезерные н/час	
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд		
01.10.2018	1.28	1.85	144	6.17	1.48	24				14.62	2.
02.10.2018	3.32	4.78	144					10	2.4	24	
03.10.2018	3.38	4.86	144	1.33	0.32	24					
04.10.2018											
05.10.2018				7.33	1.76	24					
06.10.2018											
07.10.2018											
08.10.2018	0.56	0.8	144	26.75	6.42	24					
09.10.2018	2.65	3.81	144	0.42	0.1	24					
10.10.2018	1.06	1.53	144	0.83	0.2	24					
11.10.2018	0.08	0.12	144								
12.10.2018	0.53	0.77	144								
13.10.2018											
14.10.2018											
15.10.2018	0.1	0.15	144	0.33	0.08	24					
16.10.2018	0.26	0.38	144	1.83	0.44	24					
17.10.2018	0.14	0.2	144	0.46	0.11	24	1.67	0.4	24		
18.10.2018	1.6	2.31	144								
19.10.2018	0.14	0.2	144								
20.10.2018											
21.10.2018											
22.10.2018											
23.10.2018	0.47	0.6	128								
24.10.2018	9.9	14.26	144	56.05	13.4511	24	10	2.4	24	30.88	4.
25.10.2018	9.07	13.055	144	0.91	0.2189	24				56.87	3.
26.10.2018	19.36	27.875	144	73.08	17.54	24	50	12	24		
27.10.2018											
28.10.2018											
29.10.2018	0.94	1.3	144			24					
30.10.2018	6.25	8.75	144			24					
31.10.2018	8.61	12.1	144								
Итого											

**Цветовая маркировка фона данных:**

Загрузка ресурсов

Сентябрь 2023 отчетный месяц

Подразделение 116

Учитывать прошедший период

	Слесарные			Штаповочные			
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	
0				0.46	0.11	24	
0							
04.09.2023	12.5		3				
05.09.2023							
06.09.2023				2.75	0.66	24	
07.09.2023	66.25	15.9	24	1.83	0.44	24	
08.09.2023	100	24	24				
09.09.2023							
10.09.2023							
11.09.2023	4.58		1.1			24	
12.09.2023							
13.09.2023							
15.09.2023							

Для упрощения восприятия данных по загрузке ячейки раскрашиваются согласно допустимым пределам загрузки ресурсов. Пределы загрузки устанавливается в «Справочник ресурсов(see page 970)».

Светлый фон - ресурсы недогружены, зеленый - загрузка ресурса находится в допустимых пределах загрузки, красный - ресурс перегружен, серый - данные прошедшего периода относительно текущей даты. Пределы загрузки устанавливается в «Справочник ресурсов(see page 970)».

**Область управления** предназначена для задания условий расчета загрузки ресурсов

запуск расчёта

предыдущий месяц

вызов справочника подразделений

Октябрь 2018 отчетный месяц

Подразделение 116

Учитывать прошедший период

учитывать неподтвержденные работы

отчетный месяц

следующий месяц

поле ввода/отображения подразделения

Учитывать данные прошедшего периода

"Учитывать неподтвержденные" - по умолчанию кнопка не нажата, загрузка не утвержденных ПП игнорируется.

"Отчетный месяц" - период в 1 месяц на который формируются данные. Изменить можно или кнопками "Предыдущий/следующий месяц" или, если нужно сместиться на значительное время, нужно произвести двойной клик в области отчетного месяца и в окне стандартного диалога выбора даты *указать любой день* принадлежащий желаемому месяцу.

"Подразделение" - подразделение по которому формируются данные, если не указан, то по всему производству. Подразделение может быть задано как выбором из справочника, так и просто набранным в поле ввода.

"Учитывать прошедший период" - учитывать или нет в расчётах данные прошедшего периода. Если отчетный месяц находится в будущем относительно текущей даты, то этот параметр никак не влияет на расчёт загрузки. При включении данного параметра разметка фона данных прошедшего периода не производится.

При двойном клике в области отчетного месяца разворачивается стандартный диалог выбора даты

2018					Штаповочные	
					н/час	
01.1				2019	6.17	1.48
02.1						
03.1	окт	ноя	дек	янв	1.33	0.32
04.1						
05.1					7.33	1.76
06.1						
07.1	фев	мар	апр	май		
08.1					26.75	6.42
09.1					0.42	0.1
10.1					0.83	0.2
11.1	июн	июл	авг	сен		
12.1						
13.1						
14.1						
15.1				2020	0.33	0.08
16.1	окт	ноя	дек	янв	1.83	0.44
17.1					0.46	0.11
18.10.2018		1.6	2.31	144		
19.10.2018		0.14	0.2	144		
20.10.2018						

## 6.2.5 Список производственных операций (Список работ)

Закладка "Список производственных операций" предназначена для показа полного списка операций в производственной программе. Закладка выводит операции списком, который может быть произвольно сгруппирован и отфильтрован. Список содержит информацию производственным операциям: номер заказа, ПП, ПрП, обозначение и наименование номенклатуры плановой позиции и производственной партии, даты запуска и выпуска, данные по количествам (плановое, завершённое, сданное на склад, списанное в брак), данные по операции, подразделению, РЦ и некоторую прочую информацию.

Внешний вид закладки:

Список работ

Управление панелью группировки

Счетчик 2754 всего

Заказ	Планировочная позиция			Производственная партия			Операция			Подразделение		Рабочий центр		Текущая тарифная ставка	Тпч, н/ч	Тык		Тмо, н/ч	Выг				
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименование	№	статус	срок годности	Код	Наименование	Код	Наименование			Разряд	на единицу, н/ч			на партию, н/ч			
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Листок 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Листок 2-1,...	005	●		2101	Отрезка	116	Механичес...	116428001	Заготов...	3	30	0	0.2	0.2	8	24.1...	
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Листок 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Листок 2-1,...	010	●		2170	Штамповка	116	Механичес...	116217001	Рц шта...	3	30	0	0.11	0.11	8	25.1...	
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Листок 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Листок 2-1,...	015	●		0108	Слесарная	116	Механичес...	116010801	Слесар...	3	30	0	0.05	0.05	8	26.1...	
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Листок 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Листок 2-1,...	020	●		7100	Получени...	116	Механичес...	116710001	Рц галь...	3	30	0	0.01	0.01	8	29.1...	
без з...	0000000002	А86.675.149	Корпус	0000000020	А86.675.149	Корпус	005	●		6020	Прессова...	116	Механичес...	116602001	РПС деп...	3	30	0	0.26	1.04	12	18.1...	
без з...	0000000002	А86.675.149	Корпус	0000000020	А86.675.149	Корпус	010	●		0108	Слесарная	116	Механичес...	116010801	Слесар...	3	30	0	0.05	0.2	8	19.1...	
без з...	0000000002	А86.675.149	Корпус	0000000030	А87.755.081	Выход	005	●		2101	Отрезка	116	Механичес...	116428001	Заготов...	3	30	0	0.005	0.08	8	12.1...	
без з...	0000000002	А86.675.149	Корпус	0000000030	А87.755.081	Выход	010	●		2170	Штамповка	116	Механичес...	116217001	Рц шта...	3	30	0	0.005	0.08	8	15.1...	
без з...	0000000002	А86.675.149	Корпус	0000000030	А87.755.081	Выход	015	●		0108	Слесарная	116	Механичес...	116010801	Слесар...	3	30	0	0.005	0.08	8	16.1...	
без з...	0000000002	А86.675.149	Корпус	0000000030	А87.755.081	Выход	020	●		7100	Получени...	116	Механичес...	116710001	Рц галь...	3	30	0	0.002	0.032		17.1...	
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	005	●		0418	Комплект...	138	Сборочный...	138041801	Рц конт...	3						8	15.1...
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	010	●		4268	Гравиров...	116	Механичес...	116426801	Гравир...								
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	015	●		8864	Слесарно...	138	Сборочный...	138886402	Рц сбор...	3		6.4	6.4	10	17.1...		
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	020	●		8500	Электрон...	138	Сборочный...	138850002	Рц конт...	3		9	9	8	18.1...		
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	025	●		0180	Маркиров...	138	Сборочный...	138018001	Рц марк...	3		0.4	0.4	11.5	22.1...		
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	030	●		8501	Регулиру...	138	Сборочный...	138850101	Рц регу...	3		1.9	1.9	2	23.1...		
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	035	●		8864	Слесарно...	138	Сборочный...	138886402	Рц сбор...	3		0.8	0.8	2	23.1...		
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	040	●		8500	Электрон...	138	Сборочный...	138850002	Рц конт...	3		1	1	8	23.1...		
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Блок управле...	045	●		7410	Лаксиров...	116	Механичес...	116736402	Рц лакс...	3	30	0	0.3	0.3	21	24.1...	

Управление страницами отображения

Управление информационной панелью

Размер страницы 50

Для ускорения работы закладки данные на ней отображаются страницами. Для управления страницами используется панель управления страницами

### Панель управления страницами

← 1 из 13 → Размер страницы 50

Показывает текущую страницу, общее количество страниц, количество записей на странице.

Позволяет выполнить следующие действия:

- ← -переход на первую страницу
- ← -переход на предыдущую страницу
- -переход на следующую страницу
- -переход на последнюю страницу

Клип по полю

Размер страницы

- 10 строк
- 20 строк
- 50 строк
- 100 строк
- 200 строк
- 500 строк

раскрывает меню где можно выбрать количество строк на странице

### Счетчик

Счетчик количества показанных производственных операций. Если не включена фильтрация счетчик показывает общее количество записей, если включен любой вид фильтрации - счетчик показывает два



62/2754  
показано/всего

числа , первое - количество записей показано, т.е. удовлетворяющих условию фильтрации и второе число - общее количество.

### Панель группировки

Предназначена для произвольного многоуровневого группирования столбцов и расчета одной или нескольких агрегатных функций по уровням группирования. Для создания уровня группирования нужно развернув панель группирования перетащить туда **заголовок** столбца по которому требуется сгруппировать данные. Заголовок нужно бросить в область обозначенную как "Новый уровень". После этого данные во вкладке будут автоматически сгруппированы, а в панели группировки появится область, которая описывает созданную группировку - содержит наименование столбца группировки,

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия	ТМО, м/ч	Явная партия		№	Операция			Подразделение		Рабочий центр		Разряд	Текущая тарифная ставка	ТМО, м/ч	на единицу, м/ч	на партию, м/ч	запуск	выг.
	№	Обозначение	Наименование			Обозначение	Наименование		по времени	статус	срок годности	Код	Наименование	Код	Наименование							
без заказа	0000000004	ВМТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000550		3	ВМТЯ.671111...	Трансформатор	047			0170	Суджа	138	Сборочный...	138017001	РД судж...	3	0	0	0	01.1...
без заказа	0000000004	ВМТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000550		2	ВМТЯ.671111...	Трансформатор	045			8800	Сборка	138	Сборочный...	138886403	РД сбор...	3	0	0.1	0	01.1...
без заказа	0000000004	ВМТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000550		12	ВМТЯ.671111...	Трансформатор	040			0170	Суджа	138	Сборочный...	138017001	РД судж...	3	0	0	0	28.0...

Для создания второго уровня группировки нужно соответствующий заголовок перетащить в область "Новый уровень".

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия	ТМО, м/ч	Явная партия		№	Операция			Подразделение		Рабочий центр		Разряд	Текущая тарифная ставка	ТМО, м/ч	на единицу, м/ч	на партию, м/ч	запуск	выг.
	№	Обозначение	Наименование			Обозначение	Наименование		по времени	статус	срок годности	Код	Наименование	Код	Наименование							
>	138850002																					
>	138816001																					
>	138041801																					
>	138032001																					
>	138018001																					
>	138017001																					
>	138016001																					
>	1224287000																					
>	1224285000	0000000013	51-0504-0018	Штырь напр...	0000001620	1	51-0504-0018	Штырь напр...	005			4287	Абрамен...	6022	Учк. стр. за...	1224287000	ОТРС А...	3	0	0.05	0.5	22.1...
>	1224282001	0000000029	51-0507-0008-03	Удлинитель	0000002910	1	51-0507-0007	Труба олодан...	005			4287	Абрамен...	6022	Учк. стр. за...	1224287000	ОТРС А...	2	0	0.03	0.03	23.1...
>	1224282000	0000000058	51-0507-0008-03	Удлинитель	0000006660	1	51-0507-0007	Труба олодан...	005			4287	Абрамен...	6022	Учк. стр. за...	1224287000	ОТРС А...	2	0	0.03	0.3	01.0...
>	11990968000	0000000085	51-0504-0018	Штырь напр...	0000007560	1	51-0504-0018	Штырь напр...	005			4287	Абрамен...	6022	Учк. стр. за...	1224287000	ОТРС А...	3	0	0.05	0.5	01.0...

Для расчета агрегатных функций по группировке требуется заголовок соответствующей таблицы перетащить на соответствующую область на нужном уровне группировки. Доступны следующие

агрегатные функции для числовых полей: сумма, минимум, максимум, среднее значение, количество, список. Для не числовых полей доступны только две последние функции.

После того как агрегатная функция установлена, в панели группировок справа от описания группировки появится область с названием примененной функции и с заголовком того столбца к которому эта функция применена. На форме в этом поле у записей которые представляют собой свертку данных будет отображен результат выполнения функции. Для каждого уровня группирования можно объявить более одной агрегатной функции.

Создание агрегатной функции по группировке:

Скриншот панели инструментов и таблицы. В панели инструментов выбрана функция **Сумма**. В таблице в столбце **Трн, н/ч** применена функция **Сумма**. Выделены уровни группировки:

- Первый уровень группировки - по РЦ
- Второй уровень группировки - по разряду работы

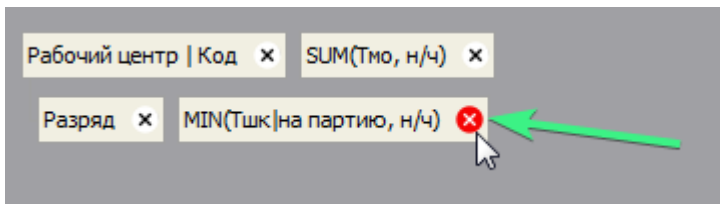
Заказ	Плановая позиция			Производственная партия			Операция			Подразделение			Рабочий центр		Разряд	Тарифная ставка	Трн, н/ч	Трн, н/ч на единицу, н/ч	Трн, н/ч на партию, н/ч	Трн, н/ч	запуска	Выг
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименование	№	статус	код	Наименование	код	Наименование	код	Наименование								
138850002																						
138816001																						
138041801																						
138032001																						
138018001																						
138017001																						
138016001																						
1224287000																						
2	без заказа	000000029	51-0507-0080-03	Удлинитель	0000002910	51-0507-0007	Труба охлад...	005														
3	без заказа	000000058	51-0507-0080-03	Удлинитель	0000006660	51-0507-0007	Труба охлад...	005														
1224285000																						
1224282001																						
1224282000																						
1189068000																						
1187100000																						
1185030000																						
1167500000																						
116736002																						
116710001																						
116603002																						
116603001																						

Можно получить достаточно сложное группирование с несколькими агрегатными функциями:

Скриншот панели инструментов и таблицы. В панели инструментов выбрана функция **Сумма**. В таблице в столбце **Трн, н/ч** применена функция **Сумма**, а в столбце **Трн, н/ч на единицу, н/ч** применена функция **Мин**.

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия			Операция			Подразделение			Рабочий центр		Разряд	Тарифная ставка	Трн, н/ч	Трн, н/ч на единицу, н/ч	Трн, н/ч на партию, н/ч	Трн, н/ч	запуска	Выг
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименование	№	статус	код	Наименование	код	Наименование	код	Наименование								
138850002																						
138816001																						
138041801																						
138032001																						
138018001																						
138017001																						
138016001																						
1224287000																						
2	без заказа	000000029	51-0507-0080-03	Удлинитель	0000002910	51-0507-0007	Труба охлад...	005														
3	без заказа	000000058	51-0507-0080-03	Удлинитель	0000006660	51-0507-0007	Труба охлад...	005														
1224285000																						
1224282001																						
1224282000																						
1189068000																						
1187100000																						
1185030000																						
1167500000																						
116736002																						
116710001																						

Группировки сохраняются при закрытии панели группировок. Чтобы удалить группировку или агрегатную функцию надо нажать на крестик справа:



## Информационная панель

Информационная панель содержит детальную информацию по текущей операции, т.ч. по потребностям КиМ и составным частям. Также показывается список сменных заданий, куда входит текущая операция, список межцеховых передач где текущая операция является операцией приемником, список проведенных учётов по текущей операции. По комплектации со склада приводится следующая информация: о номенклатуре (обозначение, наименование, ЕИЗ), норма расхода, тип потребности, период поставки, текущая потребность. По комплектации из производства: № подчиненной производственной партии, информация по номенклатуре (обозначение, наименование, тип, ЕИЗ), норма расхода, количество (по плану и годных) и текущая потребность в комплектующем. По сменному заданию: № сменного задания, дата, номер смены, текущий статус сменного задания. По межцеховой передаче: № межцеховой передачи, статус передачи, дата документа, количество переданное с предыдущей операции, подтвержденное количество принятых с предыдущей операции. По учёту операции: Номер учёта, тип учёта, учтенная дата выполнения работ, учтенное количество, табельный номер работника, ФИО работника, учтённые параметры операции (Тшк, Тшк-зп, разряд работ), ФИО учётчика, дата проведения учёта, рабочий центр проведения работ, информация по рабочему месту проведения работ (№ места в РЦ, инвентарный номер, наименование), информация о возможном редактировании учёта (кем и когда проведена корректировка), если организация материального потока ПрП операции поддетальная, то содержит информацию об учтённых серийных номерах (серийный номер, внешний идентификационный номер, количество зарегистрированное на номере).

Список производственных операций с раскрытой информационной панелью:

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия		
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наим
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Лк
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Лк
без з...	0000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2...	0000000010	02.7.750.219...	Лк
без з...	0000000002	АВ6.675.149	Корпус	0000000030	АВ7.755.081	Вк
без з...	0000000002	АВ6.675.149	Корпус	0000000030	АВ7.755.081	Вк
без з...	0000000002	АВ6.675.149	Корпус	0000000020	АВ6.675.149	Кс
без з...	0000000002	АВ6.675.149	Корпус	0000000030	АВ7.755.081	Вк
без з...	0000000002	АВ6.675.149	Корпус	0000000020	АВ6.675.149	Кс
без з...	0000000002	АВ6.675.149	Корпус	0000000030	АВ7.755.081	Вк
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000360	ВИТЯ.687281...	Пл
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000040	ВИТЯ.426471...	Бл
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000240	АВ8.955.016-9	За
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000290	АВ8.955.016-13	За
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000350	51-0503-016...	Вк
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000080	АВСТ.745391...	Пл
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000100	АВ7.755.081	Вк
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000330	02.7.750.219...	Лк
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000240	АВ8.955.016-9	За
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000290	АВ8.955.016-13	За
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000370	02.7.750.219...	Лк
без з...	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	0000000190	ВИТЯ.671111...	Тр

**2859** всего

№ плановой позиции **0000000001**  
 Номенклатура ПП **02.7.750.219-10**  
**Лепесток 2-1,2-3-11**  
 № производственной партии **0000000010**  
 Номенклатура ПрП **02.7.750.219-10**  
**Лепесток 2-1,2-3-11**  
 Операция **005**  
**2101 - Отрезка**  
 Рабочий центр **116428001 - Заготовительный (отрезка)**  
 Ограничение по рабочим местам **отсутствует**  
 Плановое количество **1**  
 Выполнено **1**  
 Брак на операции **0**  
 Брак предыдущих операций **0**  
 Передаточная партия **1**  
 Дата запуска **24.10.2018 15:48**  
 Дата выпуска **24.10.2018 16:00**  
 Дата выпуска с учетом Тмо **25.10.2018 00:00**  
 Статус ОТК: **- контроль ОТК не требуется**  
 Статус укомплектованности комплектующими и материалами: **👉 - укомплектован полностью**  
 Статус срока годности: **🕒 - не просрочен**  
 Дата формирования нормированного задания **- не формировалось**

Номенклатура		ЕИЗ	Норма расхода	Тип потребности
обозначение	наименование			
895001400000000007	КРУГ D14 СТ35	кг	0,06	основной материал

Раскрытие/скрытие информационной панели проводится кликом на ее управляющем элементе, также передвигая управляющий элемент при раскрытой информационной панели есть возможность изменить ее ширину.

## 6.2.6 Список производственных партий

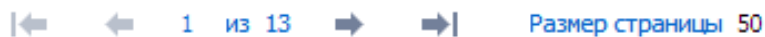
Закладка "Список производственных партий" предназначена для показа полного списка партий в производственной программе. Закладка выводит ПрП списком, который может быть произвольно сгруппирован и отфильтрован. Список содержит информацию производственным партиям: номер ПрП, обозначение и наименование номенклатуры, даты запуска и выпуска, данные по количествам (плановое, завершённое, сданное на склад, списанное в брак), информацию о трудоемкости и некоторая прочая информация.

Внешний вид закладки:

Скриншот интерфейса закладки "Список производственных партий". Вверху видна панель инструментов с кнопками: Обновить, Производственная программа, Нормативы, Статистика, Добавить, Статус, Фильтр, Искать, Искать далее. В центре — таблица с заголовками: Заказ, Плановая позиция, Производственная партия, Дата, Резерв, плановое, завершённое годовых, количество списано в брак, сдано на склад, сдано на склад, периодичность партии, трудоемкость суммарная, период поставки, цена пар. Внизу — панель управления страницами с кнопками навигации и текстом "Размер страницы 50".

Для ускорения работы закладки данные на ней отображаются страницами. Для управления страницами используется панель управления страницами

### Панель управления страницами



Показывает текущую страницу, общее количество страниц, количество записей на странице.

Позволяет выполнить следующие действия:



-переход на первую страницу



-переход на предыдущую страницу



-переход на следующую страницу



-переход на последнюю страницу

10 строк
20 строк
50 строк
100 строк
200 строк
500 строк

Клип по полю **Размер страницы** раскрывает меню где можно выбрать количество строк на странице

### 6.2.6.1 Счетчик

Счетчик количества показанных производственных партий. Если не включена фильтрация счетчик показывает общее количество записей, если включен любой вид фильтрации - счетчик показывает два

числа **77/624**  
показано/всего, первое - количество записей показано, т.е удовлетворяющих условию фильтрации и второе число - общее количество.

#### Панель группировки

Предназначена для произвольного многоуровневого группирования столбцов и расчета одной или нескольких агрегатных функций по уровням группирования. Для создания уровня группирования нужно развернув панель группирования перетащить туда **заголовок** столбца по которому требуется сгруппировать данные. Заголовок нужно бросить в область обозначенную как "Новый уровень". После этого данные во вкладке будут автоматически сгруппированы, а в панели группировки появится область, которая описывает созданную группировку - содержит наименование столбца группировки,

СПРУТ-ОКП Управление Операции Задания Справочники Документы Вид Сервис Справка

Обновить Производственная программа Нормативы Статистика Добавить Статус

начиная с 01.01.2008

Искать Искать далее

Список производственных партий

Новый уровень

624  
всего

Заказ	№	плановая позиция		Производственная партия				Дата		Резерв, дн	плановое	завершённое годных
		Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименования	Ед. изм.	запуска	выпуска			
0000000001	0000000006	51-0533-412...	Узел	00000...	51-0...	Плита	шт	10.10.201...	12.10.201...	-1172	8	
0000000001	0000000006	51-0533-412...	Узел	00000...	51-0...	Плита прижим...	шт	11.10.201...	12.10.201...	-1172	8	
0000000001	0000000006	51-0533-412...	Узел	00000...	51-0...	Шайба опорная	шт	11.10.201...	12.10.201...	-1172	8	
0000000001	0000000007	AB6.675.149	Корпус	00000...	AB6...	Корпус	шт	11.10.201...	12.10.201...	-1172	3	
0000000001	0000000007	AB6.675.149	Корпус	00000...	AB7...	Вывод	шт	05.10.201...	10.10.201...	-1174	12	
0000000001	0000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	00000...	ВИТ...	Узел защиты	шт	19.10.201...	29.10.201...	-1155	1	
0000000001	0000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	00000...	02.7...	Лепесток 2-1,...	шт	15.10.201...	18.10.201...	-1166	4	
0000000001	0000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	00000...	AB8...	Заклёпка	шт	16.10.201...	18.10.201...	-1166	4	
0000000001	0000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	00000...	АИС...	Подставка тип...	шт	17.10.201...	18.10.201...	-1166	7	
0000000001	0000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	00000...	АИС...	Подставка тип I	шт	17.10.201...	18.10.201...	-1166	5	
0000000001	0000000009	ВИТЯ.68728...	плата	00000...	ВИТ...	плата	шт	30.10.201...	31.10.201...	-1153	10	
0000000001	0000000009	ВИТЯ.68728...	плата	00000...	51-0...	Выталкиватель	шт	30.10.201...	30.10.201...	0	10	
без заказа	0000000010	02.7.750.21...	Лепесток 2-1...	00000...	02.7...	Лепесток 2-1,...	шт	14.10.201...	19.10.201...	0	1	
без заказа	0000000011	ВИТЯ.42647...	Блок управле...	00000...	ВИТ...	Блок управлен...	шт	05.03.201...	26.03.201...	-1007	5	
без заказа	0000000011	ВИТЯ.42647...	Блок управле...	00000...	02.7...	Втулка 10-8	шт	04.03.201...	05.03.201...	-1028	5	

Для создания второго уровня группировки нужно соответствующий заголовок перетащить в область "Новый уровень".

СПРУТ-ОКП Управление Операции Задания Справочники Документы Вид Сервис Справка

Обновить Производственная программа Нормативы Статистика Добавить Статус

начиная с 01.01.2008

Искать Искать далее

Список производственных партий

Производственная партия | Обозначение Группировка

Новый уровень

624 всего

Заказ	Планировочная позиция			Производственная партия				Дата		Резерв, дн		
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименования	Ед. изм.	запуска	выпуска		плановое	завершено
>	02.7.750.219-10											
>	02.7.750.219-11											
>	02.7.860.337-06											
>	02.8.210.063-14											
>	1234											
>	4129-021											
>	51-0503-0030											
▼	51-0503-0077											
без заказа	0000000014	51-0503-0077	Сухарь S 24	00000...	51-0...	Сухарь S 24	шт	22.10.201...	22.10.201...	-1162	5	
без заказа	0000000018	51-0503-0077	Сухарь S 24	00000...	51-0...	Сухарь S 24	шт	22.10.201...	22.10.201...	-1162	1	
без заказа	0000000037	51-0503-0077	Сухарь S 24	00000...	51-0...	Сухарь S 24	шт	24.10.201...	24.10.201...	-1160	1	
без заказа	0000000070	51-0503-0077	Сухарь S 24	00000...	51-0...	Сухарь S 24	шт	01.04.202...	09.04.202...	-627	100	
без заказа	0000000082	51-0503-0077	Сухарь S 24	00000...	51-0...	Сухарь S 24	шт	01.04.202...	09.04.202...	-627	1	
без заказа	0000000086	51-0503-0077	Сухарь S 24	00000...	51-0...	Сухарь S 24	шт	01.04.202...	09.04.202...	-627	5	
>	51-0503-0167-10											
>	51-0503-0168-09											

Сгруппированные записи

Для расчета агрегатных функций по группировке требуется заголовок соответствующей таблицы перетащить на соответствующую область на нужном уровне группировки. Доступны следующие агрегатные функции для числовых полей: сумма, минимум, максимум, среднее значение, количество, список. Для не числовых полей доступны только две последние функции.

После того как агрегатная функция установлена, в панели группировок справа от описания группировки появится область с названием примененной функции и с заголовком того столбца к которому эта функция применена. На форме в этом поле у записей которые представляют собой свертку данных будет отображен результат выполнения функции. Для каждого уровня группирования можно объявить более одной агрегатной функции.

Создание агрегатной функции по группировке:

СПРУТ-ОКП Управление Операции Задания Справочники Документы Вид Сервис Справка

Обновить Производственная программа Нормативы Статистика Добавить Статус

начиная с 01.01.2008 Искать Искать далее

Список производственных партий

Заказ Группировка СУММА МИНИМУМ МАКСИМУМ СРЗНАЧ КОЛИЧЕСТВО СПИСОК

Производственная партия | Обозначение Группировка

Новый уровень

624 всего

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия				Дата		Резерв, дн	Количество	
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименования	Ед. изм.	запуска	выпуска		плановое	завершё
000000001	02.7.750.219-10			000000001	02.7...	Лепесток 2-1,...	шт	15.10.201...	18.10.201...	-1166	4	
000000001	000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	00000...	02.7...	Лепесток 2-1,...	шт	15.10.201...	18.10.201...	-1166	4	
000000001	000000100	ВИТЯ.68728...	плата	00000...	02.7...	Лепесток 2-1,...	шт	10.04.202...	28.04.202...	-608	96	
	4129-021											
	51-0503-0167-10											
	51-0503-0168-09											
	51-0533-4129-020											
	51-0533-4129-021											
	51-0533-4129-022											
	51-0533-4129-023											
	AB6.675.149											
	AB7.755.081											
	AB8.955.016-13											
	АИСТ.711193.001											
	АИСТ.741361.0..											

Можно получить достаточно сложное группирование с несколькими агрегатными функциями:

СПРУТ-ОКП Управление Операции Задания Справочники Документы Вид Сервис Справка

Обновить Производственная программа Нормативы Статистика Добавить Статус

начиная с 01.01.2008 Искать Искать далее

Список производственных партий

Плановая позиция(№) x МАХ(Количество(списано в брак)) x МАХ(Количество(завершённые годны...)) x

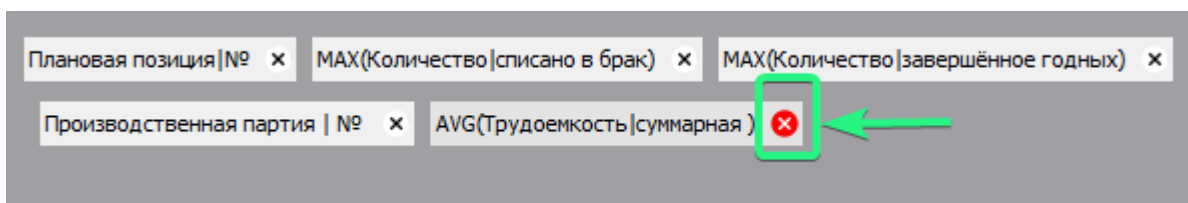
Производственная партия | Обозначение x AVG(Трудоемкость(суммарная)) x

624 всего

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия				Дата		Резерв, дн	Количество		Передаточная партия	Трудоемкость			
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименования	Ед. изм.	запуска	выпуска		плановое	завершённые годных		списано в брак	сдано на...	сдано на...	суммарная
	000000083																
	000000084																
	000000085																
	000000086																
	000000087																
	000000089																
	51-0533-4129-020																
	51-0533-4129-021																
	51-0533-4129-022																
	51-0533-4129-023																
	000000091																
	000000092																
	000000098																
	000000099																
	000000100																
	000000111																
	000000112																

Группировки сохраняются при закрытии панели группировок. Чтобы удалить группировку или агрегатную функцию надо нажать на крестик справа:





### Информационная панель

Информационная панель отображает свойства текущей ПрП. Панель работает в двух режимах: "Свойства" и "Эскиз". Переключение режима показа осуществляется закладками в правой верхней части информационной панели. В режиме "Свойства" показываются свойства текущей производственной партии, как присутствующие в основных данных, так и отсутствующих там, т.ч. идентификационные номера продукции партии, если она имеет поддетальную организацию материального потока. В режиме "Эскиз" отображается эскиз текущей ПрП, если он есть. Сверху расположена панель управления отображением:



- показать эскиз в реальных размерах



- масштабировать по ширине/высоте окна

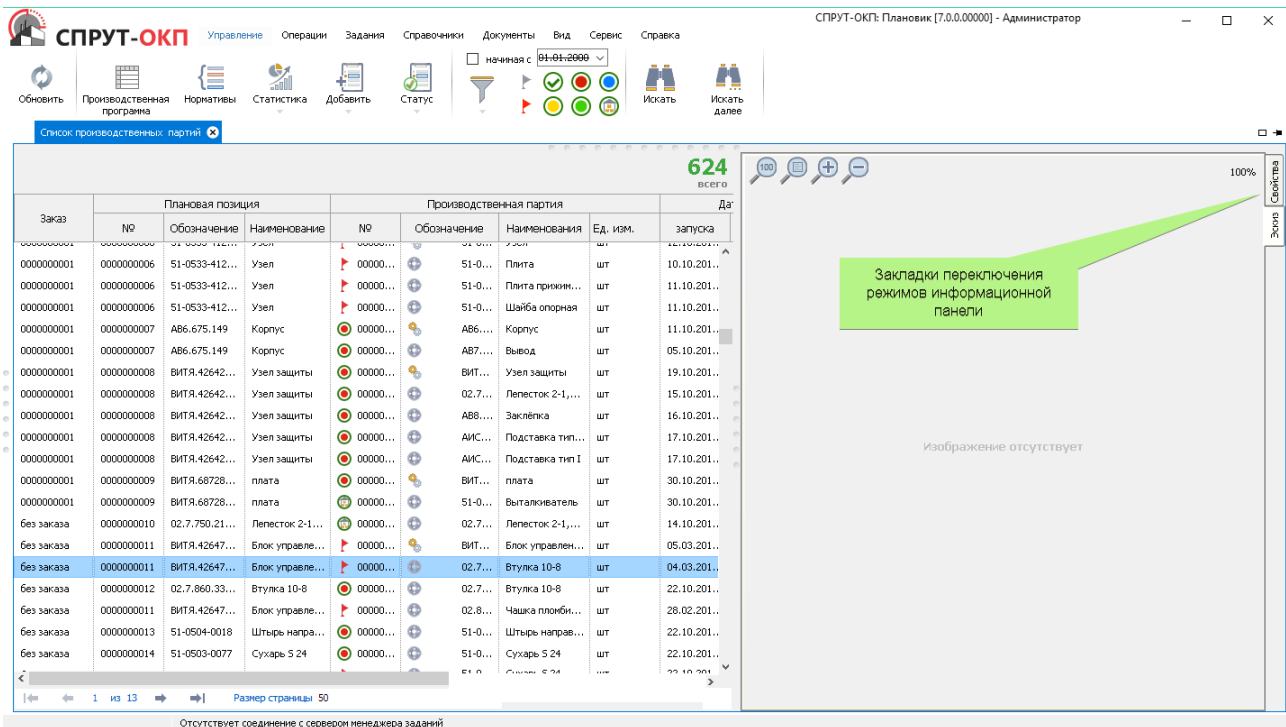


- увеличить масштаб

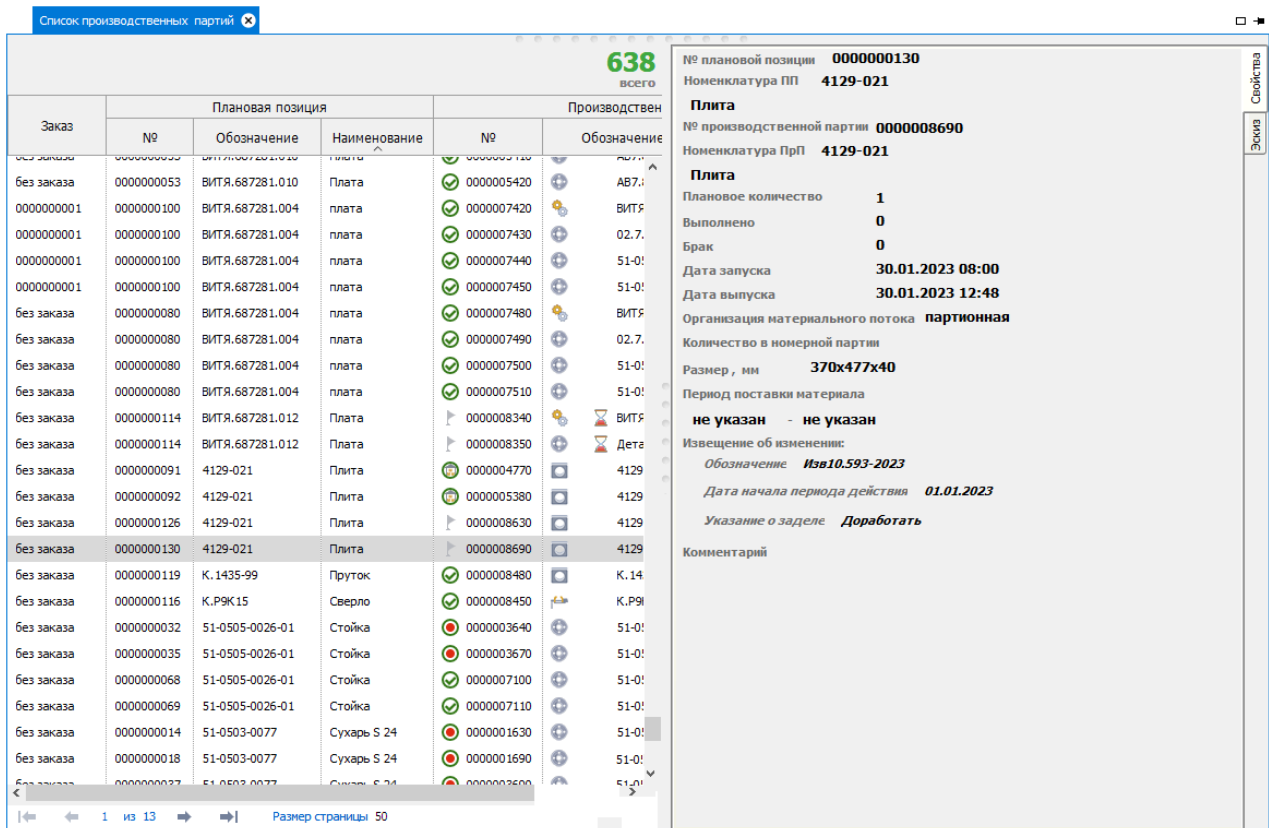


- уменьшить масштаб

Внешний вид с открытой информационной панелью:



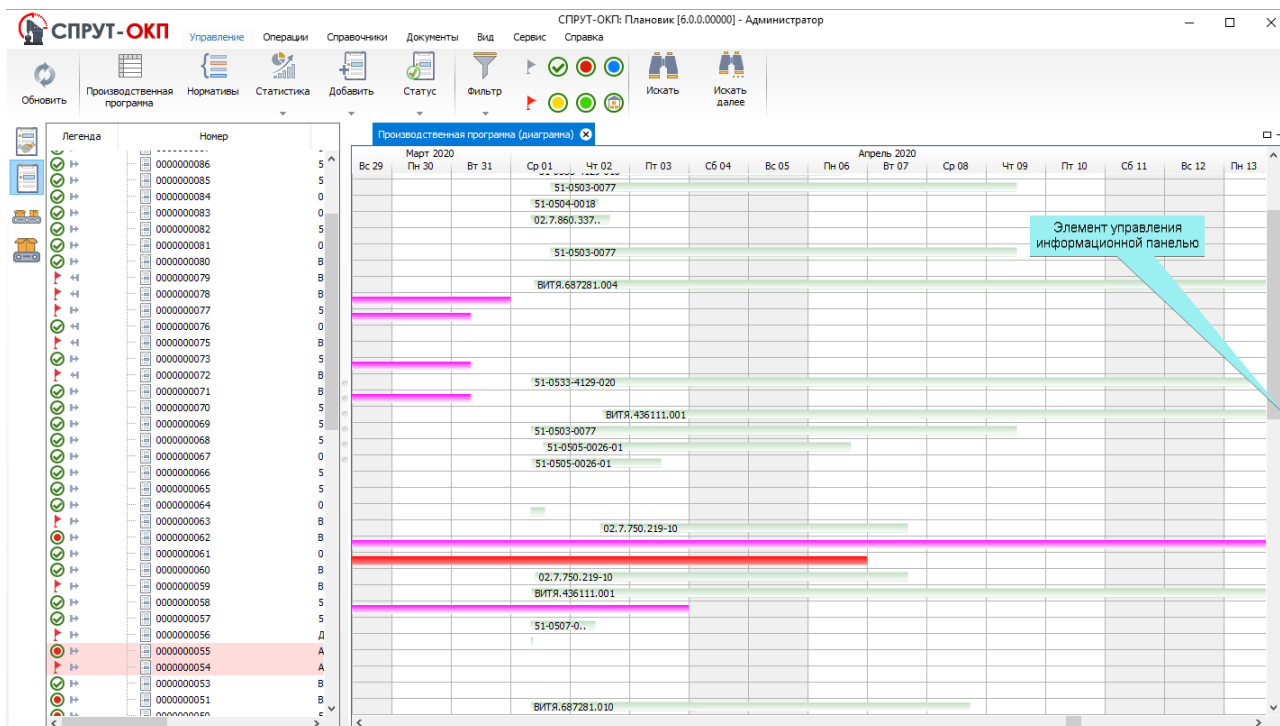
Внешний вид закладки "Свойства" (производственной партии). Ниже комментария может быть показан список серийных/партионных номеров партии, если партия использует поддетальную организацию материального потока.



## 6.2.7 Производственная программа (диаграмма)

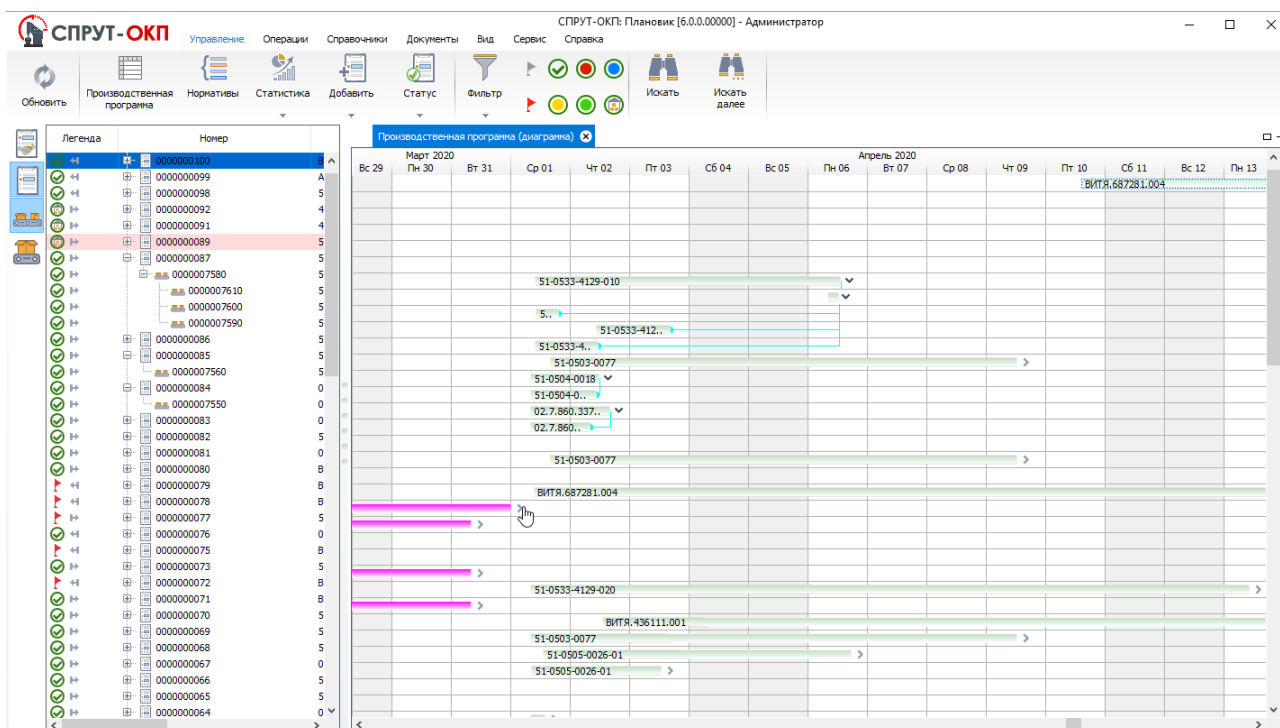
Закладка "Производственная программа(диаграмма)" представляет производственную программу в виде диаграммы Гантта. Наглядно отображает длительность производства объектов производственной программы и их статус, а также связи объектов друг с другом. Закладка работает в паре с главным деревом объектов. Соответственно на диаграмме отображаются только те объекты, которые присутствуют в главном дереве, даже если дерево скрыто в данный момент.

Вид закладки в окне модуля:

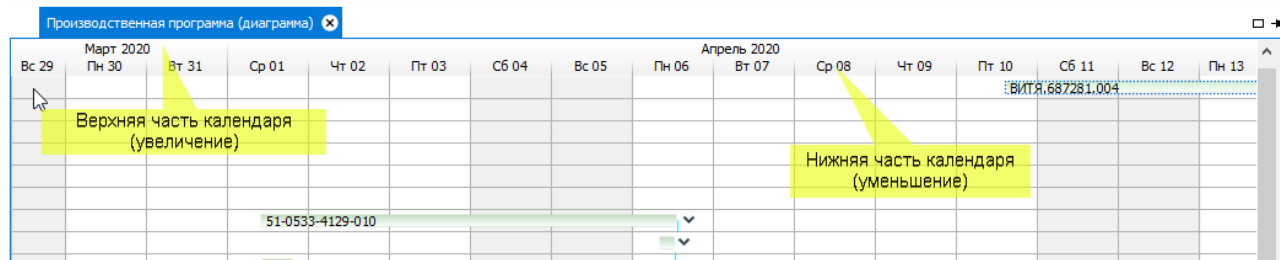


Для отображения связей объектов нужно нажать на "+" рядом с объектом в главном дереве или на знак ">" рядом с диаграммой.

Вид закладки с показанными связями:



Масштаб диаграммы можно изменять, уменьшить до часов или увеличить до года. Уменьшить масштаб можно кликом по нижней части календаря, увеличивать - по верхней. Шаги календаря: часы, дни, недели, месяцы.



Цвет которым раскрашен объект на диаграмме несет информацию о текущем статусе объекта в производственной программе, текст на диаграмме- обозначение изготавливаемой номенклатуры. Всплывающая подсказка содержит информацию о типе объекта производственной программы, его обозначении и периода производства.

Клик правой кнопки мыши вызывает контекстное меню. Для каждого типа объекта показывается своё контекстное меню, которое содержит список дополнительных действий доступное для текущего типа объекта. Один из пунктов - "Сегодня" (обычно он самый верхний) , общий для всех объектов, его активация позволяет сдвинуть диаграмму таким образом, чтобы показать область включающую текущий день. Текущий день на диаграмме выделяется светло-зеленым цветом.

23	Пн 24	Вт 25	Ср 26	Ч

Текущий день

### Информационная панель

Справа от диаграммы расположен элемент управления показом информационной панелью. Клик на этом элементе разворачивает/сворачивает информационную панель, также перетаскивая его можно изменять ширину показа информационной панели. Панель отображает информацию по текущему объекту производственной программы. На информационной панели в зависимости от типа текущего объекта отображаются следующие данные:

**Информация по заказу** отображается информация по текущему заказу: номер заказа и описание, а также список плановых позиций связанных с этим заказом. По плановым позициям имеется следующая информация: №ПП, Обозначение и наименование изготавливаемой номенклатуры, даты запуска и выпуска плановой позиции, информацию о количестве и количестве годных, процент выполнения, информация по договору и контрагенту.

**Информация по плановой позиции** содержит расширенную информацию по плановой позиции, панель аналогична информационной панели ПП закладки "Производственная программа (таблица)".

**Информация по производственной партии** содержит расширенную информацию по текущей ПрП, т.ч. организации материального потока (партионный/поддетальный) и информацию о браке. Если партия имеет поддетальную организацию материального потока, тогда отображаются индивидуальные номера (серийные и партионные).

**Информация по производственной операции** содержит расширенную информацию по текущей операции, т.ч. данные о выполнении операции и браке на операции и на маршруте. Показывается текущий статус укомплектования комплектующими и материалами, причем с разделением комплектации со склада и по производству комплектующих подчиненных производственных партий. Также показывается список сменных заданий, куда входит текущая операция, список межцеховых передач где текущая операция является операцией приемником, список проведенных учётов по текущей операции. По комплектации со склада приводится следующая информация: о номенклатуре (обозначение, наименование, ЕИЗ), норма расхода, тип потребности, период поставки, текущая потребность. По комплектации из производства: № подчиненной производственной партии, информация по номенклатуре (обозначение, наименование, тип, ЕИЗ), норма расхода, количество (по плану и годных) и текущая потребность в комплектующем. По сменному заданию: № сменного задания, дата, номер смены, текущий статус сменного задания. По межцеховой передаче: № межцеховой передачи, статус передачи, дата документа, количество переданное с предыдущей операции, подтвержденное количество принятых с предыдущей операции. По учёту операции: Номер учёта, тип учёта, учтенная дата выполнения работ, учтенное количество, табельный номер работника, ФИО работника, учтённые параметры операции (Тшк, Тшк-зп, разряд работ), ФИО учётчика, дата проведения учёта, рабочий центр проведения работ, информация по рабочему месту проведения работ (№ места в РЦ, инвентарный номер, наименование), информация о возможном редактировании учёта (кем и

когда проведена корректировка), если организация материального потока ПрП операции подетальная, то содержит информацию об учтённых серийных номерах (серийный номер, внешний идентификационный номер, количество зарегистрированное на номере) .

Пример вида закладки Производственная программа(диаграмма) с развернутой информационной панелью с расширенной информацией по текущей производственной операции:

The screenshot displays the SPURT-OKP software interface. On the left, there is a tree view of the production program with various operations listed, such as 'Лесток 2-1...', 'Блок управле...', 'Шульк 10-Ф', 'Сухарь S 24', 'плата', 'Вертикально...', 'Слесарная', 'Закалка', 'Плоскошлифо...', 'Слесарная', 'Получение по...', 'Контроль', 'Лесток 2-1...', 'Корпус', 'Блок управле...', 'Узел питания', 'Лесток 2-1...', 'Блок управле...', 'Блок управле...', 'Плата', 'Контроль', 'Удлинитель', 'Блок управле...', 'Блок управле...', 'Блок управле...', 'Стойка', 'Лесток 2-1...', and 'Стойка'. The main area shows a Gantt chart for Monday, 22.10.2018, with several red bars representing operations. The right panel provides detailed information for the selected operation: 'Сухарь S 24'. The information includes: '№ плановой позиции: 000000018', 'Номенклатура ПП: 51-0503-0077', '№ производственной партии: 000001690', 'Номенклатура ПрП: 51-0503-0077', 'Сухарь S 24', 'Операция: 005', '4282 - Ленточно(проволочно) отрезная', 'Плановое количество: 1', 'Выполнено: 1', 'Брак на операции: 0', 'Брак предыдущих операций: 0', 'Дата запуска: 22.10.2018 08:24', 'Дата выпуска: 22.10.2018 08:28', 'Дата выпуска с учетом Тно: 22.10.2018 09:28', 'Статус ОТК: - контроль ОТК не требуется', 'Статус укомплектованности комплектующими и материалами: - не укомплектован', and 'Статус срока годности: - не просрочен'. Below this information is a table with columns 'обозначение' and 'Ном', containing one row: '698303000050020001' and 'ЛИСТ 16 УБА'.

### Смещение объектов диаграммы

При наличии соответствующих разрешений в диаграмме имеется возможность по смещению отдельных объектов. Для инициации смещения требуется сделать активным интересующий объект (клик мышью на нем) и затем удерживая правую кнопку мыши сместить объект в нужную позицию и отпустить кнопку мыши. Во время смещения длина объекта операция может изменяться в соответствии с графиком работы соответствующего РЦ. После того как кнопка мыши будет отпущена - для утвержденных объектов будет показано окно где требуется указать причину изменения дат производства текущего объекта. Задание причины производится выбором соответствующего значения из справочника причин отклонения.

После выбора причины в окне ввода причины требуется подтвердить пересчет объекта нажав кнопку "Ок".

Если перемещаемый объект диаграммы представлял ПП или ПрП, после этого производится пересчет ПП или ПрП на новую дату запуска/выпуска,

Если перемещаемый объект диаграммы представлял производственную операцию, тогда происходит пересчет этой операции на новую дату без учета загрузки оборудования и без учета предыдущей и следующей операции маршрута.

После пересчета операция метится как пересчитанная вручную. Пересчитать операцию можно воспользовавшись операцией "Перерасположение ПП" контекстного меню объекта ПП, в этом случае ПП будет пересчитана полностью в штатном режиме расчета.

## 6.2.8 Производственная программа (табличный вид)

Закладка "Производственная программа(табличный вид)" представляет производственную программу в виде таблиц. Представляется в виде трех таблиц: "плановые позиции"(ПлП), "производственные партии"(ПрП), "производственные операции". По умолчанию, при первом старте закладки таблицы "производственные партии" и "производственные операции" скрыты, показаны только "плановые позиции". Вкладка раскрывается в рабочей области главного окна модуля плановик и диспетчер. Вкладка активируется нажатием кнопки "Таблица" меню "Вид" или "Производственная программа" меню "Управление" в модуле Плановик.

### Внешний вид закладки производственная программа (табличный вид)

Статус	Статус Пр	НКР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубл.			по договору	за
							нормативная	факт	фактическое отклонение		
●			0000000013	51-0504-0018	Штырь н...					30.11.2018	22
●			0000000014	51-0503-0077	Сухарь S 24					30.11.2018	22
●			0000000015	02.7.750.219-10	Лепесток...	1				19.11.2018	16
●			0000000016	ВИТЯ.687281.004	плата	10				28.10.2018	25
●			0000000017	02.7.750.219-10	Лепесток...	1				28.10.2018	23
●			0000000018	51-0503-0077	Сухарь S 24	1				30.11.2018	22
●			0000000019	02.7.750.219-10	Лепесток...	10				31.12.2018	09
●			0000000020	ВИТЯ.426471.005	Блок упр...	1					04
●			0000000021	ВИТЯ.436111.001	Узел пит...	1					23
●			0000000022	02.7.750.219-10	Лепесток...	10				31.12.2018	09
●			0000000023	ВИТЯ.436111.001	Узел пит...	2					29
●			0000000024	02.7.750.219-10	Лепесток...	10				30.11.2018	23
●			0000000025	ВИТЯ.426471.005	Блок упр...	1				30.11.2018	23
●			0000000026	ВИТЯ.426471.005	Блок упр...	1				30.11.2018	23
●			0000000027	ВИТЯ.687281.010	...	...				30.11.2018	23
●			0000000028	51-0503-0030	...	...				30.11.2018	...
●			0000000029	51-0507-0080-03	Удлините...	1				...	23
●			0000000030	ВИТЯ.426471.005	Блок упр...	1				...	01
●			0000000031	ВИТЯ.426471.005	Блок упр...	10				...	23

Для ускорения работы закладки данные на ней отображаются страницами. Для управления страницами используется панель управления страницами

### Панель управления страницами

← ← 1 из 13 → → | Размер страницы 50

Показывает текущую страницу, общее количество страниц, количество записей на странице.

Позволяет выполнить следующие действия:



-переход на первую страницу



-переход на предыдущую страницу



-переход на следующую страницу



-переход на последнюю страницу

Клик по полю **Размер страницы**



раскрывает меню где можно выбрать количество строк на странице

### Панель управления показом

Панель предназначена для скрытия и показа панели управления вкладкой. Клик по панели скрывает панель управления, максимально расширяя рабочую зону закладки

### Панель управления вкладкой

Предназначена для конфигурирования внешнего вида закладки. Состоит из двух частей: Расположение и Вид

**Расположение** - управляет расположением в рабочей зоне различных объектов производственной программы



**Гориз.** Все части отображаются горизонтально. Вверху - плановые позиции, в середине - производственные партии, внизу - производственные операции. Если показ каких-то из объектов производственной программы не включен - оставшиеся занимают все доступное пространство рабочей зоны вкладки.



**Верт.** Все части отображаются вертикально. Слева - плановые позиции, в середине - производственные партии, справа - производственные операции. Если показ каких-то из объектов производственной программы не включен - оставшиеся занимают все доступное пространство рабочей зоны вкладки.



**ПрП+маршрут** Т-образное размещение, сверху - плановые позиции, внизу справа - производственные партии, слева - производственные операции. Если показ каких-то из объектов производственной программы не включен - оставшиеся занимают все доступное пространство рабочей зоны вкладки.



**ПП+ПрП** Т-перевернутое размещение, Сверху-справа- плановые позиции, слева - производственные партии, внизу - производственные операции. Если показ каких-то из объектов производственной программы не включен - оставшиеся занимают все доступное пространство рабочей зоны вкладки.

**Вид** - управляет видом закладки





**ПрП** - отображает/скрывает секцию с таблицей производственных партий. Таблица отображает список производственных партий текущей плановой позиции.



**маршрут** - отображает/скрывает секцию с производственными операциями, кнопка доступна только если секция ПрП показана. Таблица отображает список производственных операций (производственный маршрут) текущей производственной партии



**время** - отображает/скрывает время в полях дат во всех секциях



**статус КиМ** - скрывает/отображает статусы по укомплектованности КиМ у объектов производственной программы.

- (пусто) - у объекта отсутствует потребность в КиМ.
- 🚚 КиМ не укомплектован (не было выдачи ни одного из КиМ, которые присутствуют в потребностях объекта).
- 🚚 КиМ укомплектован частично, т.е. зарегистрированы документы выдачи КиМ со складов резервирования, даже если это минимальная выдача единственного КиМ из большого списка.
- 🚚 КиМ укомплектован полностью - на складах резервирования зарегистрированы документы выдачи КиМ в полном объеме от зарегистрированного резерва.



**СтатусЛ** - включает/отключает показ локального статуса объекта производственной программы. Локальный статус - статус с учетом разрешений по подразделениям. Если у пользователя имеются разрешения на все подразделения предприятия, то локальный статус во всех случаях совпадает с реальным статусом объекта производственной программы.



**Тип** - включает/отключает показ типа номенклатуры у объектов ПрП и ПлП.

При нажатии кнопки "**Статус КиМ**" появляются колонки с информацией по обеспеченности, в которых после [расчета проверки обеспеченности в КиМ](#) (see page 333) отображается текущее состояние потребностей КиМ.

Производственная программа (Табличный вид) ✕

**Плановые позиции[все подразделения]**

Статус	Статус Тг	Статус КИМ	НКР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Обеспеченность в КИМ			Плановое количество	Калькуляция (внутренняя),		
							Остатки	Заказано	Выдано		нормативная	фактическая	фактоткл
				0000000001	02.7.750.219-10	Лепест...				1			
				0000000002	АВ6.675.149	Корпус				4			
				0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...				1			
				0000000004	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...				1			
				0000000005	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...				1	4638.58		
				0000000006	51-0533-4129-020	Узел				8			

← 1 из 13 → | Размер страницы 50

**Производственные партии: 0000000003 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП**

Статус	Статус Тг	НКР	Статус КИМ	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Обеспеченность в КИМ			Плановое количество	Завершённое количество годных	З
								Остатки	Заказано	Выдано			
				0000000040	138	ВИТЯ.426...	Блок упра...				1	0	
				0000000050	116	02.7.860....	Втулка 10-8				1	0	
				0000000060	116	02.8.210....	Чашка пл...				1	0	
				0000000090	116	АВ6.675.149	Корпус				5	0	
				0000000070	116	АИСТ.745...	Прижим КИ...				1	0	
				0000000080	116	АИСТ.745...	Прижим КИ...				1	0	
				0000000110	138	ВИТЯ.426...	Узел упра...				1	0	
				0000000330	116	02.7.750....	Лепесток ...				18	0	
				0000000130	116	АВ7.841.744	Прокладка				2	0	

**Кнопка управления панелью дополнительной информации по плановой позиции**- отображает/скрывает панель дополнительной информации по текущей плановой позиции.

Производственная программа (Табличный вид)

Плановые позиции [все подразделения]

Статус	Статус Пг	НКР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), руб		
							нормативная	фактическая	фактически отклоненная
✓			0000000058	51-0507-0080-03	Удлини...	10			
⚠			0000000059	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...	1			
✓			0000000060	ВИТЯ.436111.001	Узел пи...	1			
✓			0000000061	02.7.750.219-10	Лест...	1000			
⚠			0000000062	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...	1			
⚠			0000000063	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...	10			
✓			0000000064	02.7.750.219-10	Лест...	10			
✓			0000000065	51-7002-4017-36	Рым-бо...	10			
✓			0000000066	51-7002-4017-36	Рым-бо...	15			
✓			0000000067	02.7.750.219-10	Лест...	1000			
✓			0000000068	51-0505-0026-01	Стойка	30			
✓			0000000069	51-0505-0026-01	Стойка	30			
✓			0000000070	51-0503-0077	Сушарь...	100			
✓			0000000071	ВИТЯ.436111.001	Узел пи...	1			
⚠			0000000072	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...	1			
✓			0000000073	51-0533-4129-020	Узел	8			
⚠			0000000075	ВИТЯ.426471.005	Блок уп...	1			
✓			0000000076	02.7.750.219-10	Лест...	10			

Изменения ширины информационной панели

Панель дополнительной информации по ПлП

Информация

Расположение

гориз.  
верт.  
ПрП+ маршрут  
ПП+ ПрП

Вид  
ПрП  
маршрут  
время  
Статус КиМ  
Статус Л  
Тип

№ заказа  
без заказа  
№ плановой позиции  
0000000065  
Параметры позиции  
Обозначение  
51-7002-4017-36  
Наименование  
Рым-болт М36  
Плановое количество  
10  
Выполненное количество  
0  
Сдано на склад годных  
0  
В том числе укомплектовано  
0  
Отгружено комплектов  
0  
Дата последней отгрузки  
Цена номенклатуры  
0.01  
Суммарная стоимость  
0.10  
Направление реализации  
ООО Ромашка  
Комментарий

Размер страницы 50

Доп. панель содержит перечень всех свойств текущей плановой позиции, значками показаны следующие параметры позиции:

направление планирования: вперед ➔ / назад ⬅

использование модуля "Склад": используется 📦 / не используется (пусто)

метод расчета позиции: автоматический (пусто) / ручной (внесены изменения вручную) 🖱

метод размещения работ: с учетом загрузки (пусто) / без учета загрузки оборудования 🔥

статус срока годности: не истек 🕒 / истек 🕒

Значение **НКР**: номерные карточки резерва не назначены (пусто) / на ПП назначены номерные карточки резерва 📄

*Примечание: В поле "Цена номенклатуры" отображается справочная цена производимой номенклатуры из справочника "Номенклатура"*

В нижней части панели могут быть показаны списки связанных ПлП УДСЕ, когда текущая ПлП имеет потребности в УДСЕ и по этим потребностям были созданы ПлП УДСЕ, в этом случае панель имеет заголовок "УДСЕ".

УДСЕ									
№ плановой позиции	Статус	Количество		Дата		Поставлено в план		Подтверждено	
		плановое	по потребности	запуска	выпуска	кем	дата	кем	дата
▶ 0000000201	▶	8	8	19.04.2021	22.04.2021	Администратор	13.04.2021		

Поле "Количество плановое" отображает плановое количество к производству номенклатуры ПлП УДСЕ, поле "Количество по потребности" отображает количество которое запланировано для

потребности УДСЕ текущей плановой позиции из общего количества запланированного к производству ПлП УДСЕ.

Если текущая позиция сама является ПлП УДСЕ созданная по потребностям других ПлП, тогда в этой части отображаются ПлП которые имеют потребности для которых была создана текущая ПлП, в этом случае панель имеет заголовок "Комплектация для:". Поле количество показывает количество УДСЕ которое было запланировано для комплектации УДСЕ ПлП в составе текущей ПлП.

**Комплектация для:**

№ плановой позиции	Статус	Количество		Дата		Поставлено в план		Подтверждено	
		плановое	по потребности	запуска	выпуска	кем	дата	кем	дата
0000000176		2	8	19.04.2021	26.04.2021	Администратор	13.04.2021		

Поле "Количество плановое" отображает плановое количество к производству ПлП которая имеет в потребностях УДСЕ ссылающиеся на текущую ПлП, поле "Количество по потребности" отображает количество которое было запланировано в текущей ПлП для потребности показанной в списке плановой позиции.

### Область производственных партий

Отображение области включается кнопкой ПрП панели управления внешним видом. С включенным отображением ПрП закладка имеет следующий вид:

Производственная программа (Табличный вид)

Плановые позиции [все подразделения]

Инструмент управления шириной отображения области

Статус	Статус Пр	НКР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годовых	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки	Виз	Дата запуска
			0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управ...	1						02.12.2018 24.09.

Производственные партии 0000000003 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП

Статус	Статус Пр	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годовых	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки	Виз	Дата запуска
		0000000360	138	ВИТЯ.687281.010	Плата	1		0	0	0	шт	01.01.200
		0000000320	138	ВИТЯ.687281.004	плата	1		0	0	0	шт	01.01.200
		0000000190	138	ВИТЯ.671111.00...	Тра...	1		0	0	0	шт	01.01.200
		0000000040	138	ВИТЯ.426471.005	Блок управления ...	1	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000270	138	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	1	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000200	138	ВИТЯ.426425.00...	Узел выходной	1	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000110	138	ВИТЯ.426424.005	Узел управления	1	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000080	116	АИСТ.745391.00...	Прижим КИ-12-10-...	1	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000070	116	АИСТ.745391.00...	Прижим КИ-10-8-3,...	1	0	0	0	0	шт	01.01.200
		00000000310	116	АИСТ.741361.00...	Подставка тип I	6	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000260	116	АИСТ.711193.001	Подставка тип XII	24	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000300	116	АИСТ.711193.001	Подставка тип XII	24	0	0	0	0	шт	01.01.200
		0000000240	116	АВВ.955.016-9	Заклепка	8	0	0	0	0	шт	01.01.200

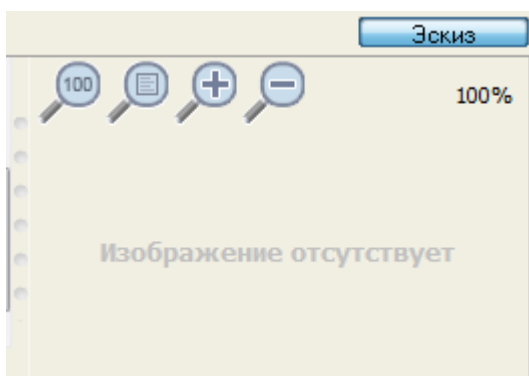
Кнопка управления видом отображения ПрП

Кнопка отображения эскизов партии

Область производственных операций

Примечание: в поле "НКР" показывает наличие номерных карт резерва (НКР) у потребностей операций производственного маршрута, наличие НКР у входящих в состав ПрП не влияет на значение НКР у сборочной ПрП

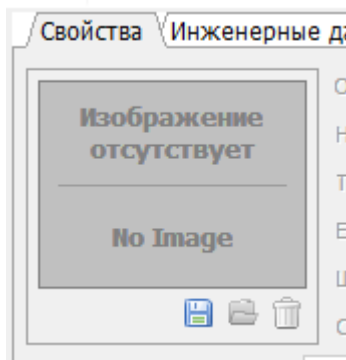
Кнопка "Эскиз" отображает/скрывает эскизы производственных партий, панель эскизов имеет вид:



Кнопки управления эскизом:

- показать эскиз в реальных размерах
- масштабировать по ширине/высоте окна
- увеличить масштаб
- уменьшить масштаб

Эскиз ДСЕ производственной партии отображает изображение которое вставлено в общее отображение ДСЕ, на панели "Свойства" модуля Технолог.



### Область производственных операций

Отображение области включается кнопкой "маршрут" панели управления внешним видом. Область может быть показана только в том случае, если показана область ПрП.

Заголовок несет следующую информацию:



Закладка с включенной областью производственных операций имеет вид:

Производственная программа (Табличный вид)

Статус	Статус Тг	Статус ОКП	№ плановой позиции / НР	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубль			Дата			Направл
							нормативная	фактическая	фактическое отклонение	по договору	запуска	выпуска	
✓			0000000120	К.13758-89	Кардан	3				30.09.2022	04.08.2022 08:00:00	08.08.2022 10:06:25	
✓			0000000121	К.5320-220 1025-02	Крестовина	2				30.09.2022	04.08.2022 08:00:00	05.08.2022 08:05:24	
⊛			0000000122	ЗАГОТОВКА	ЗАГОТОВКА	5				28.02.2023	26.01.2023 08:00:00	26.01.2023 08:00:00	
⊛			0000000126	4129-021	Плита	1				28.02.2023	27.01.2023 08:00:00	27.01.2023 13:42:00	
⊛			0000000130	4129-021	Плита	1				28.02.2023	30.01.2023 08:00:00	30.01.2023 13:48:01	

1 из 13 | Размер страницы 50

Производственные партии 0000000130 / 4129-021 - Плита

Статус	Статус Тг	Статус ОКП	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки	ЕВЗ	Дата	
													запуска	выпуска
			0000008690	6011	4129-021	Плита	1	0	0	0	0	шт	30.01.2023 8:00:00	30.01.2023 13:48:01

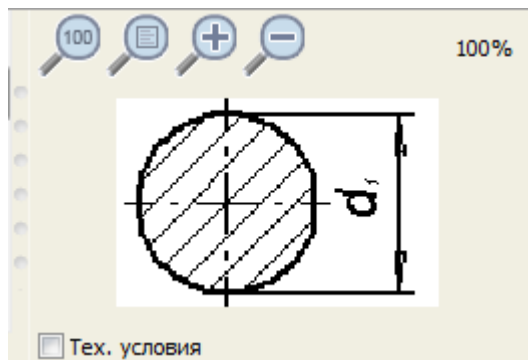
Кнопка отображение эскизов и тех. условий операции

Маршрут партии: 0000008690 / 4129-021 - Плита [4129-021 - Плита (кменен) : Изв10.593-2023]

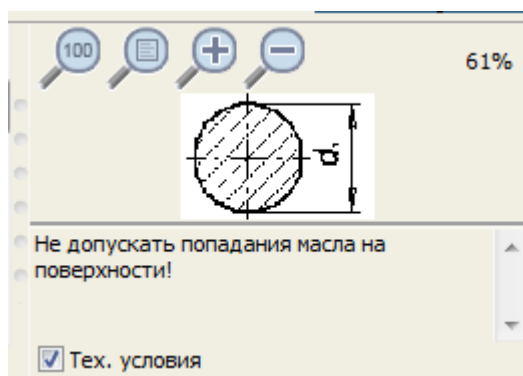
Статус	Статус Тг	Статус ОКП	№ операции	Код операц	Наименование операции	Издразделен	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка	Тпн, н/ч	Тшк			
												на единицу, н/ч	на партию, н/ч	на единицу, н/ч	на парти н/ч
			005	0180	Маркирование	6011	1110108001 - Слесарный центр	17461 - Просеивщик	3	30.00	0	0.1	0.1	0.1	
			010	0108	Слесарная	60	Область отображения производственных операций		3	30.00	0	0.4	0.4	0.4	
			015	4143	Центрошлифовальная	6016	1164143001 - ЗЦ 3922	18873 - Шлифовщик	3	30.00	0	0.7	0.7	0.7	
			020	4234	Фрезерная с ЧПУ	6011	1114234001 - ФР с ЧПУ 66444Ф3	18632 - Сортировщик бри	3	30.00	0	0.5	0.5	0.5	

Примечание: В поле "Принято на операцию" отображается подтвержденное принятое количество по документам межцеховой передачи, если такие документы предусматриваются для пары текущая-предыдущая операции маршрута. Для первой операции маршрута значение данного поля отображается как "-".

Кнопка "Эскиз/те.условия" показывает эскиз производственной операции и тех. условия не нее. Внешний вид панели:



и вид с раскрытыми тех. условиями :



Перемещая черту между эскизом и тех.условиями можно регулировать высоту этих областей.

Кнопка **Структура ПрП** управляет видом отображения производственных партий : списком или в виде структуры вхождения ПрП.

В виде структуры ПрП отображаются следующим образом:

Производственные партии: 0000000003 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП Структура ПрП Эскиз

Статус	Статус Tr	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки	ЕИЗ	Дат
												запуска
	>	0000000040	138	ВИТЯ.426471.005	Блок управления ...	1	0	0	0	0	шт	01.01.2000

Показать подчиненные производственные партии

Показывается главная производственная партия, все остальные скрыты, при разворачивании ПрП показываются подчиненные ей ПрП, если у них есть свои подчиненные ПрП - то их также можно развернуть.

Производственные партии: 000000003 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП												Структура ПрП	Эскиз
Статус	Стат...	№ партии	Подразделе е	Обозначение	Наименование	Обеспеченность в КиМ			Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованно е количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефекто
						Остатк...	Заказан...	Выдано					
		000000040	138	ВИТЯ.42647...	Блок управ...				1	0	0	0	
		000000110	138	ВИТЯ.42642...	Узел управ...				1	0	0	0	
		000000330	116	02.7.750.21...	Лепесток 2...				18	0	0	0	
		000000130	116	AB7.841.744	Прокладка				2	0	0	0	
		000000220	116	AB7.841.74...	Прокладка				7	0	0	0	
		000000150	116	AB7.841.909	Прокладка				2	0	0	0	
		000000300	116	АИСТ.7111...	Подставка ...				24	0	0	0	
		000000260	116	АИСТ.7413...	Подставка ...				7	0	0	0	
		000000310	116	АИСТ.7413...	Подставка ...				6	0	0	0	
		000000190	138	ВИТЯ.67111...	Трансформ...				1	0	0	0	
		000000200	138	ВИТЯ.42642...	Узел выход...				1	0	0	0	
		000000210	116	AB7.841.39...	Прокладка				1	0	0	0	
		000000230	116	AB7.841.81...	Прокладка				1	0	0	0	

### Легенда поля "Статус":

- не подтверждено, не просрочено
- не подтверждено, просрочено
- утверждено, не просрочено
- в работе, не просрочено
- утверждено, просрочено
- выполнено
- остановлено
- сдано на склад

### Легенда поля "Статус ОТК":

(пусто) - не требует контроля ОТК

- требует контроль ОТК, контроль не проводился
- контроль ОТК проведен полностью, брак не обнаружен
- контроль ОТК проведен частично, брак не обнаружен
- контроль ОТК обнаружил брак

### Легенда поля "Статус Тг":

(пусто) - срок годности не истёк

- срок годности истёк

### Легенда поля "Баланс КиМ":

Да- баланс между потребностью в КиМ и выданным со склада КиМ соблюден для всех КиМ составляющих потребность, также это значение выводится для неподтвержденных.



Нет - баланс между потребностью в КИМ и выданным со склада КИМ НЕ соблюден. Возможны отклонения как в одну так и в другую сторону.

*Примечание: ПрП показывает баланс только по потребностям своего собственного маршрута, потребности ПрП входящие в состав не анализируются.*

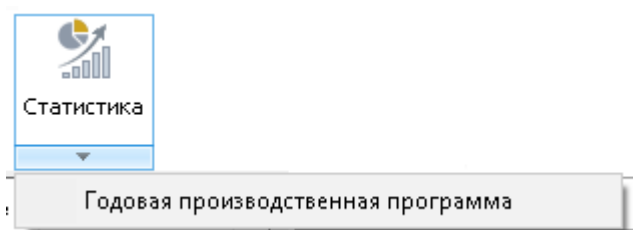
Легенда поля "**Статус КИМ**"

смотри выше.

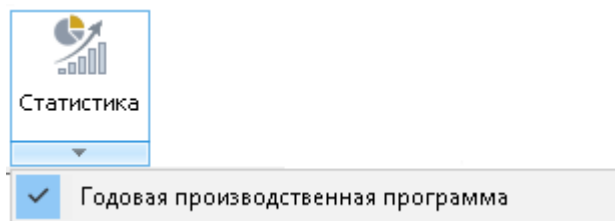
## 6.2.9 Годовая производственная программа

Функция предназначена для просмотра годовой производственной программы номенклатуры в разрезе месяцев. Позиции сданные в архив учитываются. Плановые позиции распределяются по месяцам по дате выпуска. В форме могут быть применены фильтры по статусу, универсальный фильтр, поиск, сортировка по колонкам.

Вызов функции производится из меню статистики



Функция отображается отдельной вкладкой, одновременно может быть показана только одна вкладка "Годовая производственная программа". При попытке повторного вызова в контекстном меню пункт будет помечен как активный и повторный клик на нем приведет к закрытию закладки функции.



Внешний вид функции:

Годовая производственная программа

2020  
отчетный год

Обозначение	Наименование	Плановое количество	Сумма, рубль	Количество по месяцам												
				январь	февраль	март	апрель	май	июнь	июль	август	сентябрь	октябрь	ноябрь	декабрь	
02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	3110	212910.60				110	2000	1000							
51-0533-4129-020	Узел	22	134380.18			12	10									
51-0503-0077	Сухарь 5 24	106	1309.10			5	101									
4129-021	Плита	12	1168.68			12										
AB6.675.149	Корпус	2	793.76					2								
51-0503-0030	Контртолкатель	1	270.00				1									
51-7002-4017-36	Рыв-болт М36	29	0.29				10	15	4							
51-0504-0062	Штырь центрирующий	1					1									
51-0504-0018	Штырь направляющий	10					10									
ВИТЯ.436111.001	Узел питания	3					3									
ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	1				1										
51-0507-0080-03	Удлинитель	10				10										
51-0505-0026-01	Стойка	60					60									
ВИТЯ.687281.012	Плата	1										1				
ВИТЯ.687281.010	Плата	2					2									
ВИТЯ.687281.004	плата	18					10	8								
51-0533-4129-010	Основание	10					10									
02.7.860.337-06	Втулка 10-8	10					10									
ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	16				3	1	1	1	10						
51-0533-4129-009	Рассекатель	1													1	

При запуске функция всегда показывает данные по текущему году. Год, по которому собраны данные отображается в верхней части закладки. Рядом расположены навигационные кнопки смены отчетного года.

## 6.2.10 Просрочено по Тг

Форма "Просрочено по сроку годности":

- Построена на [механизме мониторов](#)(see page 734);
- Содержит только сетку данных (отражение диаграмм в модуле "Плановик" невозможно);
- Может быть отредактирована согласно [редактору мониторов](#)(see page 724).

В список попадают операции:

- У которых предыдущая операция имеет параметр Тг (срок годности) больше 0;
- Время пролёживания (между окончанием предыдущей операции и началом текущей операции) превышает значение Тг на предыдущей операции;
- В анализе участвуют и первые операции маршрутов, которые имеют вложенные маршруты - для последней операции каждого вложенного маршрута производится анализ.

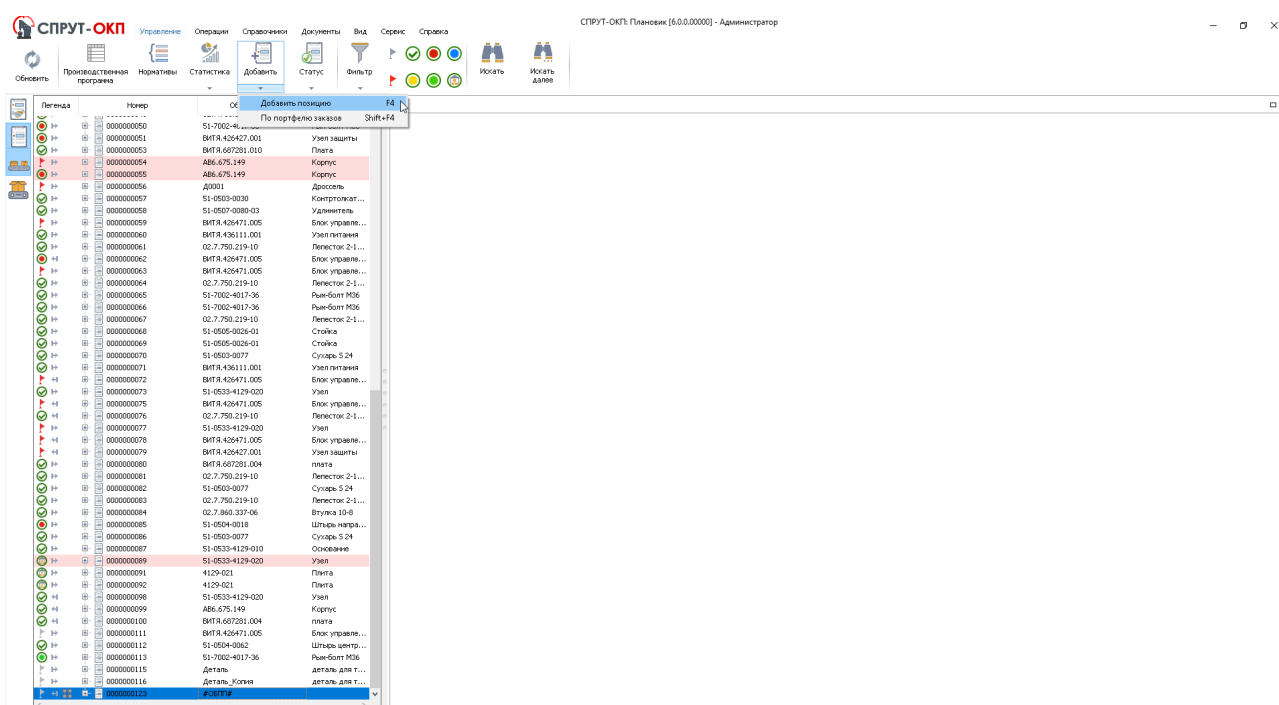
**Внешний вид** в первоначальной поставке:

Направление реализации	Комментарий	Номер плановой позиции	Предмет ПП	Предмет ПП	Где производится	Задаемый срок...	Фактическое время работы	Превыше-ние срока на	Дата и время начала окончания	Дата и время окончания окончания
		000000114	ВНТЯ.687281.012 - Плата	Деталь - деталь для тестов	Между операциями 5 партии 0000088350 и операцией 10 Вертикально-фрезерная партии 0000088350 (Деталь - деталь для тестов)	1800	1400	12600	28.08.2020 10:00:00	28.08.2020 14:00:00

## 6.3 Формирование производственной программы

Производственная программа формируется плановиком планово-диспетчерской службы предприятия, на основании заявок службы снабжения или заявок покупателей.

Выполняется с помощью функции **<Добавить позицию>** на вкладке **<Управление>**.



или нажатием функциональной клавиши **F4**.

Формирование годовой производственной программы выполняется в конце третьего или в начале четвертого квартала текущего года на последующий за ним планируемый год. В случае приема дополнительных договоров в течение текущего года годовая производственная программа может уточняться.

Создание новой плановой позиции

Обозначение: 51-0507-0080-03

Номер плановой позиции: 0000000126

Планируемое количество (шт): 1

Направление реализации: ...

Приоритет: 50

Дата выпуска:

Предварительная: 31.08.2020

По договору: 31.08.2020

Метод расчёта при планировании:

Планировать "назад"  Планировать "вперед"

Метод постановки в производственный план:

Не контролировать загрузку оборудования

Постановка по шаблону: 0000000039

Объединять одинаковую номенклатуру

Комментарий:

Показывать сформированный маршрут

Сохранить Отмена

Статус	Обозначение	Наименование	Суммарная трудоемкость, н/ч	Тип
	51-0507-0080-03	Удлинитель	5.18	Узел
	51-0507-0080-05	Удлинитель	5.58	Узел
	51-0533-4129-010	Основание	4.2	Узел
	51-0533-4129-020	Узел	39.05	Узел
	АВ6.675.149	Корпус	148.378	Узел
	ВИТЯ.426424.005	Узел управления	478.61	Узел
	ВИТЯ.426425.003-01	Узел выходной	241.31	Узел
	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	405.11	Узел
	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	2555.43	Узел
	ВИТЯ.436111.001	Узел питания	364.28	Узел
	ВИТЯ.671111.004-01	Трансформатор	0	Узел

Текущая выделенная запись: 1

Всего записей в справочнике: 14

Формирование месячной ПП производится в конце текущего месяца и может уточняться в течении планового месяца по результатам работы, а также при текущих изменениях, возникающих в ходе производства. Плановик ПДО при составлении ПП задает "Код изделия", "Направление реализации", "Плановое количество выпуска" и, если есть необходимость, то и «Номер плановой позиции» и дату планируемого выпуска когда планируется выпустить данную плановую позицию. «Номер плановой» позиции формируется автоматически. Берется последний номер ПП и прибавляется один. Операция выполняется независимо от выполнения других операций.

Формирование ПП производится из списка общей технологической базы ДСЕ.

В верхней части окна появляется список технологической базы, отфильтрованной по определенным критериям. В нижней части появляется инструментальная панель и данные для новой плановой позиции.

В верхней части окна список технологической базы показывает номенклатуру предметов с их основными свойствами:

- Статус;
- Обозначение - обозначение ДСЕ (децимальный номер предмета);
- Наименование - наименование предмета ДСЕ;
- Суммарная трудоемкость, н/ч - суммарная трудоемкость предмета (для сборочной единицы, суммарная всей сборки);
- Тип - тип предмета номенклатуры.

Для удобства поиска можно использовать фильтр по типу ДСЕ:



по признаку "Выпускаемое изделие":



и поиск:

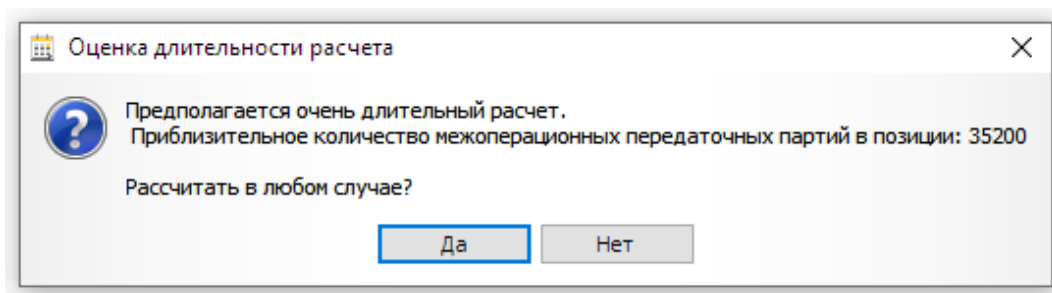


В окне ввода данных для новой плановой позиции (левая часть окна "Создание новой плановой позиции" см. выше) вводятся данные, которые необходимы для ПП:

- В поле «Обозначение» вводится обозначение объекта для включения в ПП.
- Номер плановой позиции присваивается автоматически, но можно вводить и свои номера, принятые на предприятии (в следующем релизе будет инструмент формирования номеров).
- В поле «Направление реализации» вводится обозначение или наименование заказчика. Заказчик может выбираться из справочника "Контрагенты" или вводиться вручную, если например заказчиком выступает подразделение предприятия или любое направление.
- Предварительная дата выпуска определяется из потребностей заказчика или согласно имеющейся заявке службы снабжения.
- Приоритет – цифровое значение приоритета новой планируемой позиции. Чем меньше значение, тем больше приоритет. Позиции с наивысшим приоритетом вставляются в производственную программу смещая партии в цеховых план-графиках с наименьшим приоритетом.
- Опция «Показывать сформированный маршрут» - предназначена для включения окна предварительно сформированного план-графика данной плановой позиции (Описание окна см. ниже).
- Опция "Метод расчета при планировании" определяет метод планирования плановой позиции. Метод "вперед" означает, что плановая позиция будет поставлена в производственный план с датой запуска максимально близкой, но не ранее указанной предварительной даты. Метод планирования "назад" означает, что плановая позиция будет поставлена в производственный план таким образом, что дата выпуска позиции будет максимально близка, но не позднее указанной предварительной даты. Метод планирования "назад" может быть отключен в модуле "Администратор", в этом случае выбрать данный метод будет невозможно, а на панели метода расчёта этот метод будет выделен как неактивный. При наличии запрещения на использование метода планирования "назад" функции копирования плановых позиций и формирования ПП по портфелю заказов будут формировать позиции только методом "вперед", вне зависимости от метода формирования копируемой ПП (для копирования).
- Опция "Метод постановки в производственный план" определяет параметры постановки плановой позиции.
  - Свойство "Не контролировать загрузку оборудования" означает, что плановая позиция будет рассчитана с игнорированием существующей загрузки оборудования, т.е. рассчитана как будто она единственная в производственном плане. При этом, уже стоящие в производственном плане позиции конкурирующие по этим же ресурсам пересчитаны не будут. Таким образом на некоторых ресурсах в определенные моменты времени может быть достигнута загрузка превышающая 100%. При пересчете ПП контролирующую загрузку оборудования перегрузка оборудования не допускается, т.к. работы размещаются исключительно на свободных местах.
  - Свойство "Постановка по шаблону" позволяет разделить плановую позицию на несколько ПП и рассчитать их даты запуска\выпуска согласно существующему шаблону. см. Постановка ПП по шаблону.
  - Свойство "Объединять одинаковую номенклатуру" определяет объединяется или нет в одну ПрП одинаковая номенклатура в составе ПП. В случае объединения такая ПрП получает количество к производству равное сумме всех ПрП которые были объединены.
- В поле «Комментарий» указывается дополнительная информация определяющая данную плановую позицию. Данные ограничены в 50 символов.

После ввода данных нажимается кнопка "Сохранить", которая осуществляет расчет новой плановой позиции и сохранение её в производственной программе.

Иногда, после нажатия кнопки "Сохранить", может появиться окно примерно следующего содержания:

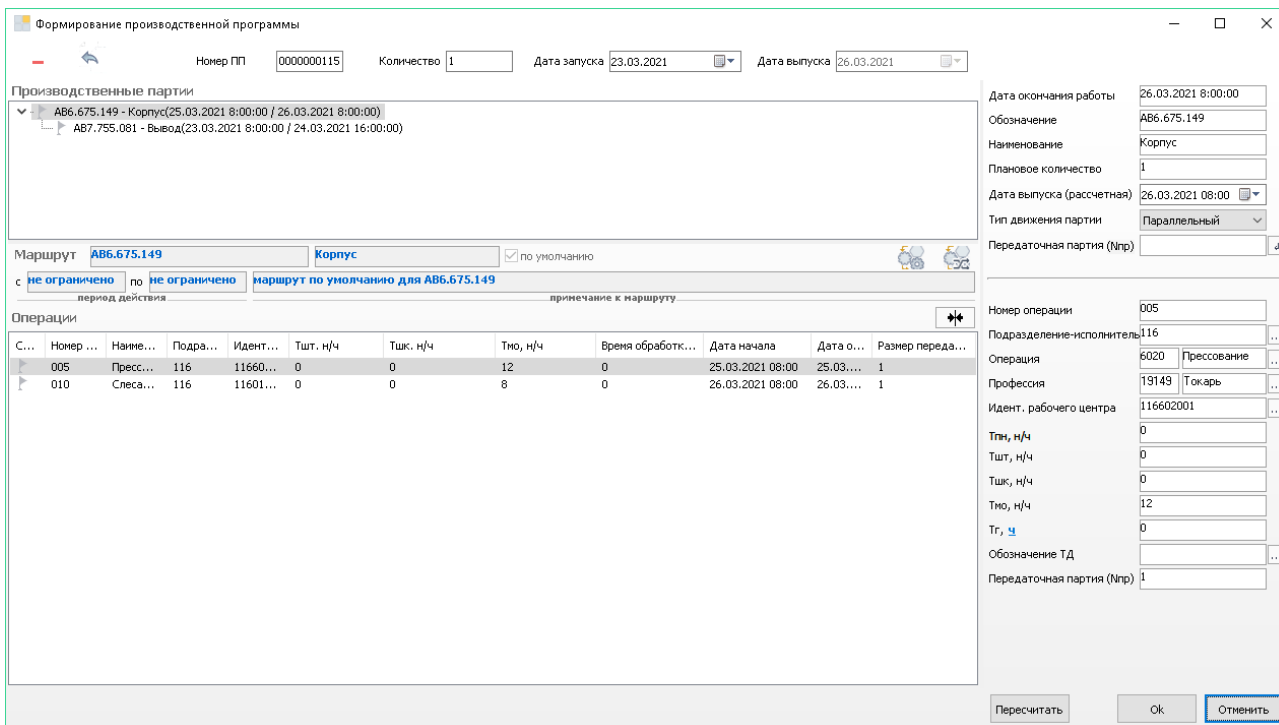


Появление данного сообщения означает что оценочное количество межоперационных передаточных партий по всей плановой позиции превысило 10 000. Оценочное количество межоперационных партий на данном этапе рассчитывается приблизительно и для всего состава ПП. Сообщение является предупреждающим о ВОЗМОЖНОМ длительном расчете.

При расчете новой плановой позиции строится цеховой план-график изготовления данной плановой позиции и осуществляется анализ по трудоемкости изготовления данной позиции с располагаемыми фондами ресурсов оборудования предприятия и существующей загруженности производственных мощностей предприятия.

Система автоматически формирует даты запуска всех производственных партий всего состава данной плановой позиции.

Для визуального анализа сформированного план-графика формируется окно с предварительными сроками («Дата запуска» и «Дата выпуска») выполнения всего состава новой плановой позиции.




В данном окне Вы можете посмотреть возможность выполнения нового заказа при текущей загрузке производственных мощностей предприятия.

В верхней части окна отображаются основные параметры плановой позиции.

Дата запуска – вычисляется автоматически по текущим критериям и параметрам планирования.

Графическое отображение статусов производственных партий указывает следующее:

 - партия или операция не может быть выпущена в срок, т.к. рассчитанная «Дата запуска» меньше чем текущая дата.

 - партия или операция будет выпущена в срок, т.к. рассчитанная «Дата запуска» равна или больше текущей даты.

При состоянии плановой позиции со статусом невозможности выполнить ее в срок, можно выполнить следующие действия:

1. Изменить приоритет плановой позиции.
2. Изменить тип движения производственных партий.
3. Изменить размер минимального размера партии. Минимальный размер партии влияет на разбивку данной партии по оборудованию на данном рабочем центре.
4. Изменить данные (по согласованию с технологом, нормировщиком) в производственном маршруте.

После изменения любых действий по изменению необходимо нажать на кнопку "Пересчитать". После пересчета данные по план-графику изменятся. Если же пересчитанные данные не удовлетворяют, то можно изменить по согласованию с заказчиком «Дату выпуска» или плановое количество. Или же отказаться от вставки данной позиции в производственную программу, нажатием кнопки "Отменить".

Если данные устраивают, то нажимается кнопка "Ok".

При вставке в производственную программу новой позиции плана, может появиться сообщение "Новая плановая позиция скрыта в результате действия установленных фильтров". Данное сообщение говорит о том, что в окне «Производственной программы» включены фильтры, которые скрывают новую плановую позицию и для её появления в общем списке необходимо отключить фильтр.

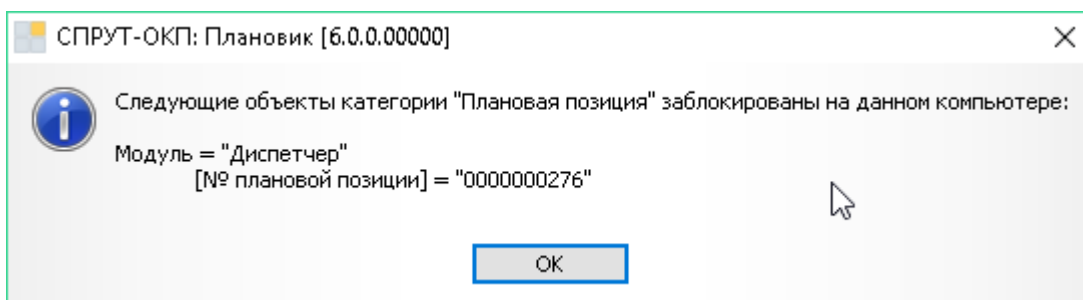
### 6.3.1 Постановка в план позиции с высоким приоритетом

При постановке в план позиции с более высоким приоритетом чем имеющиеся в производственной программе могут наблюдаться следующие ситуации:

- позиция встает в план без воздействия на другие ПП
- позиция вызывает пересчет существующих ПП с более низким приоритетом.

Плановые позиции конкурируют за время на рабочих местах рабочих центров. В общем случае на одном рабочем месте в одно время может выполняться только одна работ. С этим и связано наличие некоторых особенностей при постановке в производственную программу плановых позиций с разными приоритетами. Если при расчете ПП обнаруживается, что в расчетное время рабочие места заняты другой ПП с приоритетом равным или большим, чем у размещаемой позиции, то программа в соответствии с текущими настройками планирования ищет ближайшее свободное место на рабочих местах и размещает работу там. Естественно, время прохождения маршрута в этом случае увеличивается за счет возникновения промежутков между операциями маршрута и между самими маршрутами производственных партий, это же является причиной увеличения длительности изготовления производственной партии. При постановке в план позиции с более высоким приоритетом чем ранее поставленные ПП, размещаемая позиция при обнаружении занятого места на интересующих рабочих местах позициями с более низким приоритетом, размещается на рабочих местах в соответствии с собственными потребностями во времени, а ранее размещенные "низко приоритетные" работы убираются из размещения, плановые позиции, которым принадлежат вытесненные работы подготавливаются для пересчета. После расчета новой ПП, все плановые

позиции которые были ею вытеснены также пересчитываются и переразмещаются по свободным местам рабочих центров. Таким образом, новая плановая позиция считается корректно поставленной в план только после того как корректно переразмещаются и пересчитаются все вытесненные ею плановые позиции с меньшим приоритетом. Если в момент пересчета находящиеся в плане плановые позиции заблокированы для проведения каких-то других работ и не могут быть пересчитаны, то возникает соответствующее окно, где показана информация какая позиция и кем заблокирована в данный момент. Если плановая позиция заблокирована тем же пользователем из другого модуля - выводится соответствующее сообщение, например такое:



В этом случае в зависимости от бизнес-модели принятой на конкретном производстве можно или дождаться освобождения занятых ПП, или побудить пользователей побыстрее освободить ПП путем скорейшего завершения работы с ними, или прекратить операцию постановки в план ПП с высоким приоритетом и попробовать разместить ее позже.

### 6.3.2 Особенности при постановке позиции методом "назад".

В связи с тем, что при расчете назад вычисляется дата запуска по имеющейся желаемой дате выпуска, то для особо длительных позиций возможно возникновение ситуации выхода расчетной даты запуска ранее 1 января 2000 года. В случае возникновения данной ситуации расчет плановой позиции прерывается с выдачей соответствующего сообщения.

### 6.3.3 Свойства влияющие на постановку предметов в план

Назначение количества к планированию ПП может зависит от значения "Кратность запуска" в справочнике "Данные о планировании". При вычисления количества составных частей в ПП учитывается параметр "Назначение размера партии" справочника "Данные о планировании". Данный параметр определяет размера партии при постановке в план (при планировании дробного количества производственных партий) и может принимать значения:

- по расчету - планируется расчетное количество (нормативное) предметов;
- большее целое - дробное количество размера партии округляется до большего целого;
- меньшее целое - дробное количество размера партии округляется до меньшего целого;

*Примечание: для специального инструмента используется правило округления к ближайшему большему целому независимо от значения параметра "Назначение размера партии"*

Настройка системы планирование <Тип производства> может принимать значение "Единичное" и "Серийное". По умолчанию используется "Единичное", переключатель устанавливается в нужное положение один раз при внедрении СПРУТ-ОКП и более недоступен для переключения. При



единичном типе производства используется штучно-калькуляционное время установленное для операции в модуле "Технолог", при серийном типе производства штучно-калькуляционное время зависит от размера изготавливаемой партии и рассчитывается как  $T_{шк}=T_{шт}+(T_{пз}/N_{пр})$ ,

где **Tшк** - штучно калькуляционное время,

**Tшт** - штучное время,

**Tпз** - подготовительно/заключительное время

**Nпр** - размер изготавливаемой партии

В режиме серийного производства штучно-калькуляционное зарплатное (Тшк-зп) всегда равно Тшк.

У предмета есть свойство **<Метод планирования>** - т.е. способ выполнения последовательности операций маршрута:

- при значении *«по маршруту»* - планирование операции проводится в соответствии с параметрами операции: размер передаточной партии, использование передаточных партий, исполнение на одном рабочем месте. Комбинации этих параметры позволяют организовать параллельное выполнение операции на нескольких рабочих места, а также старт выполнения следующей операции сразу после окончания изготовления передаточной партии на текущей операции (при наличии некоторых прочих условий);
- при значении *«последовательный»* - следующая операция может начаться только после окончания предыдущей операции над всеми передаточными партиями, размещение работы проводится на одном рабочем, значения соответствующих параметров операции игнорируется.

При постановке в план номенклатуры доступен ключ "**Не контролировать загрузку оборудования**", если включен данный ключ, то при размещении работ на рабочих местах их занятость другими работами игнорируется. Текущая работа размещается только с учётом действующего графика работы рабочего центра. В этом случае вполне нормальна ситуация загрузки рабочего места более чем на 100% в произвольный момент времени.

У операции есть свойство **исполнение на одном РМ** (см. модуль **Технолог**), значение **ДА** означает, что передаточные партии изготавливаются на одном рабочем месте, независимо от количества и занятости рабочих мест у рабочего центра. Фактически это означает, что операция последовательная, однако это свойство не влияет на предыдущие и следующие операции маршрута. При значении **НЕТ** разрешается одновременное изготовление разных передаточных партий на разных рабочих местах, при прочих разрешенных условиях, например, если рабочее место только одно, то все передаточные партии будут выполняться на нем, т.е. операция будет последовательной.

Если у технологической операции включено **ограничение исполнения операции по РМ**, то работы будут размещены только на разрешенных РМ, остальные рабочие места РЦ будут проигнорированы, даже если они ничем не загружены.

У технологической операции есть свойство **передаточные партии** (см. модуль **Технолог**), значение **Вкл** означает, что на данной операции всю производственную партию разрешено разделять на передаточные партии, значение **Выкл** запрещает разделение на передаточные партии. Такая операция может начаться только тогда, когда предыдущая операция будет закончена на всей производственной партии, а следующая операция может начаться не ранее чем текущая операция будет завершена на одном из рабочих мест.

Свойство **размер передаточной партии** (см. модуль **Технолог**), означает количество изготовленной номенклатуры на операции которое можно передать на следующую операцию маршрута. Количество изготовленное на операции рассчитывается для рабочего центра по всем его рабочим местам. При отсутствии значения данного свойства у операции и у текущей номенклатуры в справочнике о планировании, размер передаточной партии принимается равным плановому количеству к производству, т.е. следующая в маршруте операция начнется после изготовления всего

запланированного количества на текущей операции. Чем меньше значение данного параметра, тем длительнее расчет, так как при значении равном 1 и плановому количеству равному 10 000, будет вычислено 10 000 передаточных партий и каждая из них будет проконтролирована на следующей операции при расчете.

Свойство системы **Точность подбора опережения начала партии, сек.**, определяет разницу между датами успешного и неуспешного размещения, при работе цикла оптимизации времени запуска/выпуска. Если разница меньше или равна указанному параметру, то цикл оптимизации завершается. Чем меньше данный параметр, тем длительнее проводится расчет.

#### Примеры:

##### Вариант - 1

Метод планирования	последовательный	
	Все передаточные партии на одном РМ	Разделение на передаточные партии
Операция 1	X	X
Операция 2	X	X
Операция 3	X	X

При выбранном значении *Последовательный*, параметры технологической операции игнорируются и последовательность выполнения операций в производственной партии будет следующая:



##### Вариант - 2

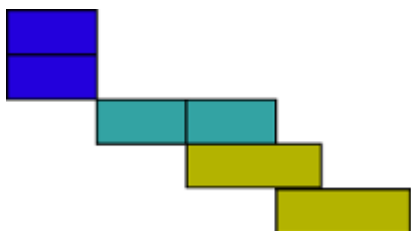
Данный вариант рассматривается с учетом того, что на:

- "Операции 1" у Рабочего центра имеется два Рабочих места (2 РМ)
- "Операции 2" у Рабочего центра имеется одно Рабочее место (1 РМ)
- "Операции 3" у Рабочего центра имеется два Рабочих места (2 РМ)

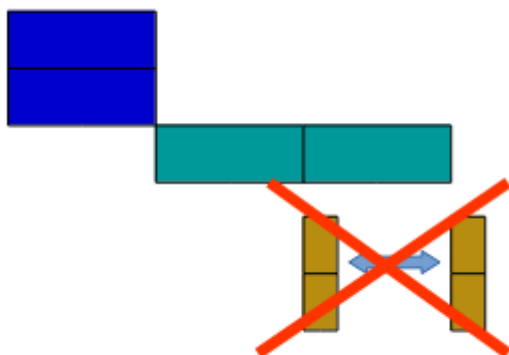
Метод планирования	по маршруту	
	Все передаточные партии на одном РМ	Разделение на передаточные партии
<b>Операция 1 (2 РМ)</b>	Нет	Да

Операция 2 (1 РМ)	Нет	Да
Операция 3 (2 РМ)	Нет	Да

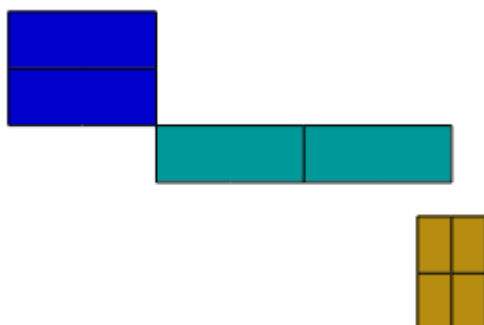
Последовательность выполнения операций в данном варианте следующая:



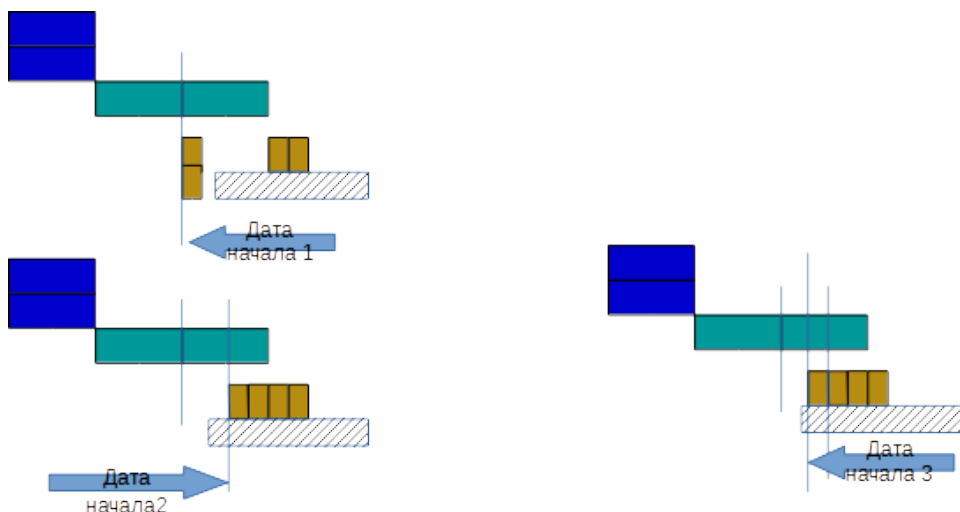
Возможен вариант, когда размер передаточной партии со второй операции на третью меньше чем КОИД изготовления на второй операции, в этом случае третья операция может начать несколько циклов изготовления сразу после того как будет готово необходимое количество на предыдущей операции, однако, из-за того что третья операция может иметь короткий цикл изготовления, все переданные объекты будут обработаны быстрее, чем закончится обрабатываться следующая партия на предыдущей операции. И третья операция будет размещена следующим образом:



Однако такое размещение является недопустимым, между изготавливаемыми партиями принадлежащими одной ПрП имеется незанятый промежуток, в который может вклиниться какая-либо другая операция и таким образом изготовление партии будет разорвано. Такое размещение в СПРУТ-ОКП является недопустимым. При таких условиях третья операция будет размещена таким образом, чтобы изготовление ПрП на рабочих местах стало непрерывным, например так:



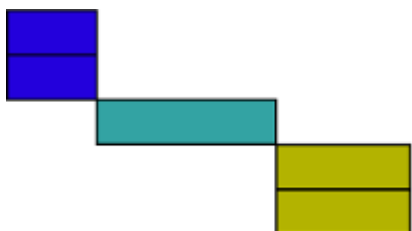
**Точность подбора опережения начала партии**, параметр используется для расчета даты опережающего начала партии, так на приведенном ниже рисунке "Дата начала 1" для третьей операции является неприемлимой по причине наличия разрыва в проведении операции, рассчитывается другая дата - "Дата начала 2", которая удовлетворяет условиям начала операции. Если разница между "Датой начала 1" и "Дата начала 2" превышает параметр "**Точность подбора опережения начала партии**", то производится цикл расчета до тех пор пока не будет найдена удовлетворяющая условиям начала операции "Дата начала 3", разница между ней и "Датой начала 1" не будет превышать значение параметра.



Вариант - 3

Метод планирования	по маршруту	
	Все передаточные партии на одном РМ	Разделение на передаточные партии
Операция 1 (2 РМ)	Нет	Да
Операция 2 (1 РМ)	Нет	Нет
Операция 3 (2 РМ)	Нет	Да

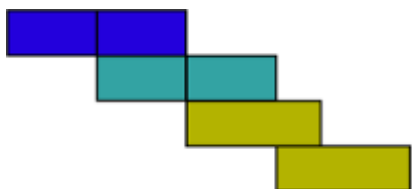
Последовательность выполнения операций в данном варианте следующая:



## Вариант - 4

Метод планирования	по маршруту	
	Все передаточные партии на одном РМ	Разделение на передаточные партии
Операция 1 (2 РМ)	Да	Да
Операция 2 (1 РМ)	Нет	Да
Операция 3 (2 РМ)	Нет	Да

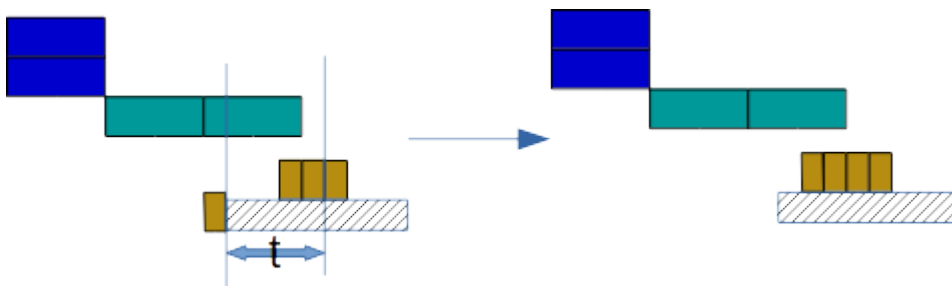
Последовательность выполнения операций в данном варианте следующая:

**Примечание:**

Однако в таблицу загрузки первая и вторая операции лягут непрерывными блоками и в загрузке оборудования и на диаграммах этих операций разделение на передаточные партии показано не будет, вне зависимости от того разделяются они на передаточные партии или нет. Т.е. вид будет примерно как на следующем рисунке:



Свойство рабочего центра (РЦ) "**Продолжительность смены**" влияет на размещение загрузки на рабочем месте следующим образом: если операция размещается на нескольких рабочих местах и время между окончанием самой ранней партии и датой начала самой поздней партии ( $t$  см. рисунок) превышает длительность смены РЦ или рабочее время данного промежутка превышает длительность производственного цикла операции, то размещение не допускается и оно пересчитывается до тех пор пока размещение не будет удовлетворять данному условию, что подразумевает смещение даты начала/окончания операции относительно оптимальной.



### 6.3.4 Производственная программа

Окно производственной программы имеет следующий вид:

Производственная программа (Табличный вид)

**Плановые позиции[все подразделения]**

Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование
▶	0000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
▶	0000000002	АВ6.675.149	Корпус
▶	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
▶	0000000004	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
▶	0000000005	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП

**Производственные партии: 0000000001 / 02.7.750.219-10 - Лепесток**

Статус	№ партии	Обозначение
▶	0000000010	02.7.750.219-10

**Маршрут партии: 0000000010 / 02.7.750.219-10 - Лепесток**

Статус	№ операции	Код ерац	Наименование
▶	005	2101	Отрезка
▶	010	2170	Штамповка
▶	015	0108	Слесарная

Окно производственной программы имеет следующие **области**:

1. Панель сортировки и фильтрации;
2. Панель редактирования расположения;
3. Панель редактирования внешнего вида;
4. Панель со списком плановых позиций;
5. Панель со списком производственных партий;
6. Панель со списком производственных операций.

**Панель сортировки и фильтрации** обеспечивает следующий функционал:



1. Работа с контекстным фильтром;

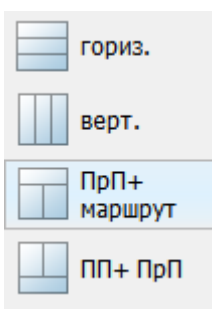


2. Фильтрация списка плановых позиций по статусам;



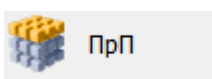
3. Поиск плановой позиции / производственной партии / производственной операции (в зависимости от выделенной области).

**Панель расположения** обеспечивает следующий функционал:

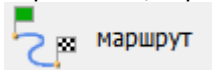


1. Редактирование расположения областей ПП, ПрП, ПрО в окне производственной программы.

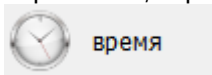
**Панель редактирования внешнего вида** обеспечивает следующий функционал:



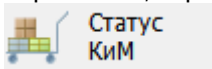
1. Отражение / скрытие списка производственных партий;



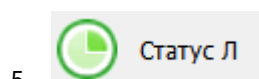
2. Отражение / скрытие списка производственных операций;



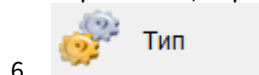
3. Отражение / скрытие информации о времени в списке плановых позиций;



4. Отражение / скрытие информации о статусе КиМ в списке плановых позиций;



5. Отражение / скрытие информации о статусе ПП;



6. Отражение / скрытие информации о типе номенклатуры в списке ПП / ПрП / ПрО;

**Панель со списком плановых позиций** отражает список плановых позиций текущей производственной программы.

**Панель со списком производственных партий** - отражает список производственных партий по выделенной плановой позиции.

**Панель со списком производственных операций** - отражает список производственных операций по выделенной производственной операции.

#### 6.3.4.1 Автоматическое обновление производственной программы

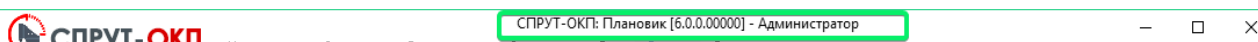
Обновление данных на открытых вкладках производственной программы производится автоматически при использовании функций модулей. Однако, для ускорения работы эту функцию можно отключить на текущем рабочем месте. Отключение проводится со вкладки **Сервис** основного окна модуля.



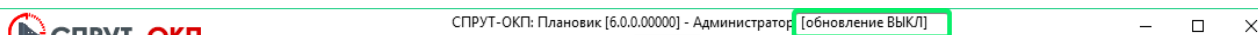
Автоматическое  
обновление

Когда кнопка нажата - проводится автоматическое обновление данных, при отжатой кнопке пользователь должен самостоятельно обновлять данные когда посчитает это необходимым.

Текущее состояние с обновлением отображается в заголовке модуля, если автоматическое обновление включено, то заголовок модуля отображает информацию о модуле, его версии и текущем пользователе:



Если автоматическое обновление не включено, заголовок дополняется отображением информации об этом:



Состояние автоматического обновления производственной программы для текущего рабочего места сохраняется и восстанавливается при последующем пуске модуля.

#### 6.3.5 Постановка ПП по шаблону

Функция позволяет разместить ПП разбив ее на несколько независимых плановых позиций. Итоговое количество ПП определяется исходя из распределения составных частей по этапам шаблона см.

[Шаблоны технологических процессов](#)(see page 299) .



Каждая номенклатурная позиция, входящая в состав этапа включается в план как отдельная ПП вместе со своими составными частями, если они входят в тот же этап. Если какая-то составная часть номенклатурной позиции не входит ни в один из этапов, то для нее не формируется ПП. При постановке сборочных единиц, идет обращение к справочнику "данные о планировании" и в случае когда части сборочной единицы могут быть или изготовлены или взяты со склада отображается окно, где нужно сделать выбор. Если для одинаковых номенклатурных позиций входящих в состав одной сборочной единицы определен один и тот же этап выполнения, то вычисляется общее количество и эта номенклатурная позиция или запускается отдельной ПП или отдельной ПрП в составе другой ПП. Для ПрП у которых была оторвана дублирующаяся номенклатура формируется потребность на первую операцию производственного маршрута в "оторванной номенклатуре" независимо от того, является ли номенклатура унифицированным изделием или нет. Для ПП у которых есть составные части которые входят в другие этапы шаблона также формируется потребность в таких составных частях.

Постановка в план по шаблону происходит по следующему сценарию:

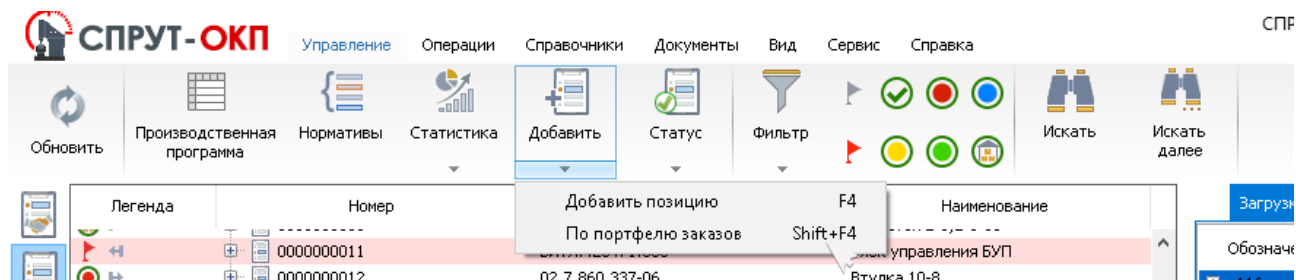
- определяется количество ПП в соответствии с шаблоном
- исходя из количества к изготовлению определяются длительности этапов, если планируемое количество больше чем максимальное определенное кол-во в таблице длительности циклов, то берутся длительности этапов для максимально указанного значения. Аналогично берутся длительности для минимального указанного количества, если планируемое количество меньше минимально указанного.
- исходя из желаемой даты запуска\выпуска и выбранной длительности этапов рассчитывается расписание запуска ПП
- исходя из указанных параметров постановки в план и метода расчета производится расчет плановых позиций по каждому из этапов. Поля "Направление реализации", "Комментарий", "Дата по договору" одинаковы для всех позиций шаблона. Никаких других связей между плановыми позициями поставленных по одному шаблону не предусмотрено.
- нумерация ПП производится следующим образом: указанный в окне постановки в план номер ПП присваивается плановой позиции, что относится к выбранной номенклатуре, остальные ПП, что образуются после распределения составных частей по этапам получают следующие по порядку номера.
- если рассчитанная длительность производства не укладывается в границы этапа, то соответствующая граница этапа подсвечивается красным в списке плановых позиций.

#### Примечание:

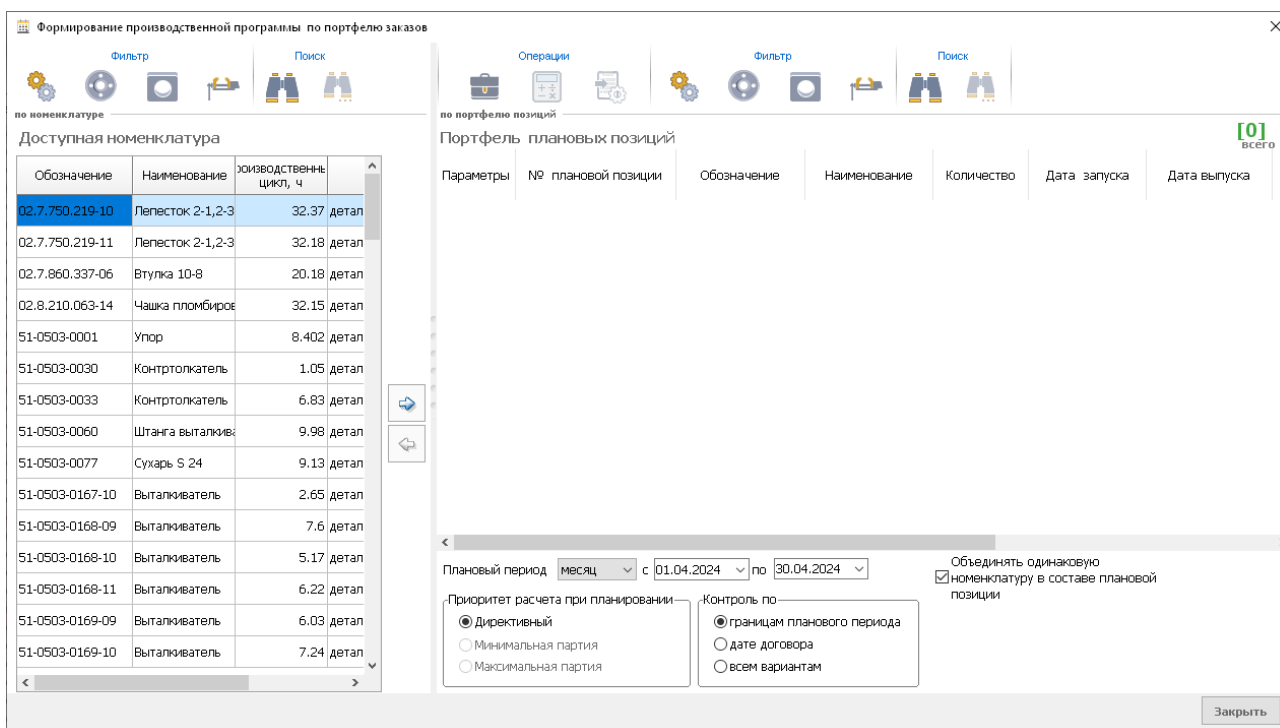
При постановке в план по шаблону недоступен параметр "Просмотр сформированного маршрута"

### 6.3.6 Формирование ПП по портфелю заказов

Формирование ПП по портфелю заказов выполняется с помощью функции **Добавить позицию** на вкладке *Управление*.



откроется окно формирования производственной программы по портфелю заказов:




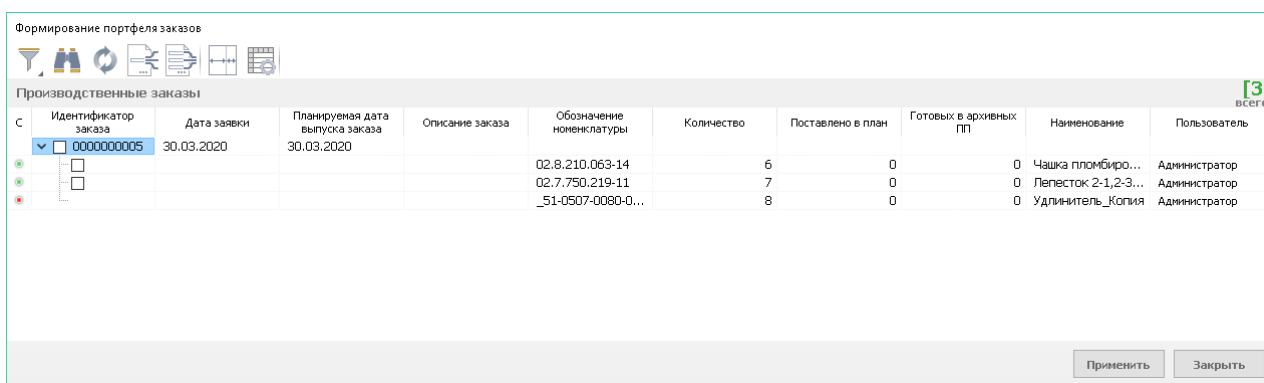
Плановый период определяет границы по которому будет контролироваться возможность исполнения плановой позиции (опция "Контроль по").

Опция "Объединять одинаковую номенклатуру в составе плановой позиции" - При включенной опции одинаковая номенклатура ДСЕ в составе изделия объединяется и добавляется к самой ранней позиции состава.

Для того чтобы сформировать элементы портфеля по заказам необходимо нажать кнопку 

Откроется окно подбора заказов, для того чтобы показать все элементы заказа необходимо нажать

кнопку  , для того чтобы скрыть элементы 



после выбора нужных заказов, необходимо нажать кнопку **Применить**, предметы номенклатуры будут включены в портфель плановых позиций

**Примечание:** количество доступное для постановки в производственную программу определяется как "Количество в заявке" - "Поставлено в план" - "Готовых в архивных ПП" - "Забракованное"

количество". В свою очередь значение полей "Поставлено в план" и "Забракованное количество" определяется как сумма соответствующих значений полей "Плановое количество" и "Забракованное количество" всех производственных партий что были поставлены по текущей заявке, значение "Готовых в архивных ПП" определяется одноименным полем заявки. Поле "Готовых в архивных ПП" увеличивается на значение поля "Фактически выполненное количество" плановой позиции связанной с заявкой в момент переноса плановой позиции в архив. При удалении плановой позиции из производственной программы значение поля "Готовых в архивных ПП" не изменяется.

Формирование производственной программы по портфелю заказов

по номенклатуре

Обозначение	Наименование	Производственный цикл, ч
51-0507-0080-03	Удлинитель	11.95 узел
51-0507-0080-05	Удлинитель	12.87 узел
51-0533-4129-010	Основание	21.55 узел
51-0533-4129-020	Узел	31.35 узел
AB6.675.149	Корпус	52.378 узел
ВИТЯ.426424.005	Узел управления	396.17 узел
ВИТЯ.426425.003-0	Узел выходной	241.31 узел
ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	185.99 узел
ВИТЯ.426471.005	Блок управления	1289.34 узел
ВИТЯ.436111.001	Узел питания	108.28 узел
ВИТЯ.671111.004-0	Трансформатор	104.35 узел
ВИТЯ.687281.004	плата	63.04 узел
ВИТЯ.687281.010	Плата	83.86 узел
ВИТЯ.687281.012	Плата	10 узел
D0001	Дроссель	40.156 узел

по портфелю позиций

Параметры	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Количество	Дата запуска	Дата выпуска
	0000000215	AB6.675.149	Корпус	1	01.04.2024	
	0000000216	ВИТЯ.687281....	плата	1	01.04.2024	

Плановый период: месяц с 01.04.2024 по 30.04.2024

Объединять одинаковую номенклатуру в составе плановой позиции:

Приоритет расчета при планировании:  Директивный,  Минимальная партия,  Максимальная партия

Контроль по:  границам планового периода,  дате договора,  всем вариантам

Готов к расчету

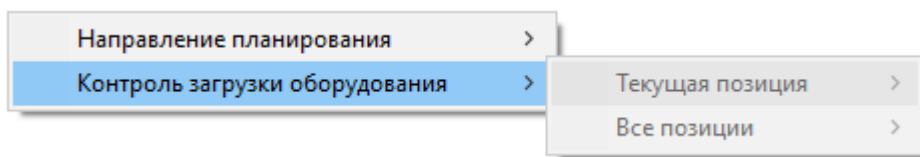
Закреть


Проекты плановых позиций поставленные по портфелю заказов имеют обе даты, дату запуска и дату выпуска, которые заполняются планируемыми датами запуска и выпуска заказа. Проекты ПП не имеющие связи с заказами в зависимости от направления планирования имеют только одну дату: дату запуска или дату выпуска. Для планирования методом "вперед" определяется дата запуска, для "назад" - дата выпуска. При смене направления планирования изменяются и какая дата определена для ПП. Проекты ПП связанные с заказами даты запуска\выпуска не изменяют.



Для смены направления планирования нужно выполнить двойной клик в поле "Параметры" или выбрав пункт контекстного меню "Направление планирования", из контекстного меню можно изменить направление планирования как для текущего пункта, так и для всех позиций. - иконка планирования "назад", - направление планирования "вперед"

Направление планирования	>	Текущая позиция	>
Контроль загрузки оборудования	>	Все позиции	>

Если ПП должна быть поставлена в план без учета загрузки оборудования, то для этого соответствующий проект ПП должен быть соответственно помечен. Пометка проектов осуществляется [Ctrl]+двойным кликом в поле "Параметры" или выбрав пункт контекстного меню "Контроль загрузки оборудования", из контекстного меню можно изменить контроль загрузки оборудования как для текущего пункта, так и для всех позиций.




Для ПП рассчитывающихся с контролем загрузки оборудования в поле "№ плановой позиции" не выводится никакого знака кроме направления планирования, а для проектов ПП которые должны быть поставлены в план без учёта загрузки отображается знак . Поменять направление планирования и параметры расчета по загрузке оборудования можно только для ПП которые еще не поставлены в план.



Для того чтобы рассчитать портфель, необходимо нажать кнопку . После проведения расчёта позиции будут подсвечены соответствующим цветом, в зависимости от срока выпуска, позиции которые не укладываются в назначенный срок будут отмечены фоном .

Если какие-либо позиции не могут быть рассчитаны по любым причинам, выдается сообщение о данном факте. Также в статусной строке отображается сколько позиций не было рассчитано.

При смене параметров планирования у любой из позиций в портфеле заказов, таких как направление планирования, учёт загрузки оборудования, приоритет ПЛП, даты запуска /выпуска потребуется заново пересчитать весь портфель плановых позиций. Также придется пересчитать его при смене общих параметров портфеля, таких как "Плановый период" и "Объединять одинаковую номенклатуру в составе плановой позиции". Все эти параметры влияют на длительность изготовления ПЛП, а изменение одной из позиций может повлиять на другие, поэтому и требуется пересчет всего портфеля. Во избежание повторных расчётов, рекомендуется перед расчетом портфеля выставить все параметры в нужные значения.

Для того чтобы поставить позиции в производственный план, необходимо нажать кнопку . Нерассчитанные на предыдущем этапе позиции в производственный план не ставятся.

Если в партии есть деталь, по которой установлен метод по запасу, откроется окно "Способ

комплектования". В этом окне можно изменить способ комплектования :  - всё со склада  - все в производство.

Способ комплектования

Предмет: АВ6.675.149 Корпус

Направление реализации:

Комментарий:

Состав

Тип	Обозначение	Наименование	Кол-во на складах	Свободно на складах	Страховой запас по складам	В производстве	Примечание
-	AB7.755.081	Вывод	2 шт	0 шт	0 шт	1 шт	

Применить Отмена

После выбора способа комплектования необходимо нажать кнопку **Применить**. Позиции заказа будут поставлены в план. Позиции которые были успешно поставлены в план будут отмечены фоном

✓	0000000215	АВ6.675.149 Корпус	1	01.04.2024	08.04.2024
✓	0000000216	ВИТЯ.687281.... плата	1	01.04.2024	08.04.2024

### 6.3.7 Объединение производственных партий

Данная функция позволяет объединять производственные партии производственной программы в отдельную плановую позицию.

При объединении производственные партии отрываются от "родительских" плановых позиций.

Такое объединение актуально для партий одинаковых (унифицированных) деталей, которые часто используются в разных плановых позициях.

При объединении партий дата выпуска объединенной (новой) плановой позиции становится датой запуска самой ранней партии из объединяемых.

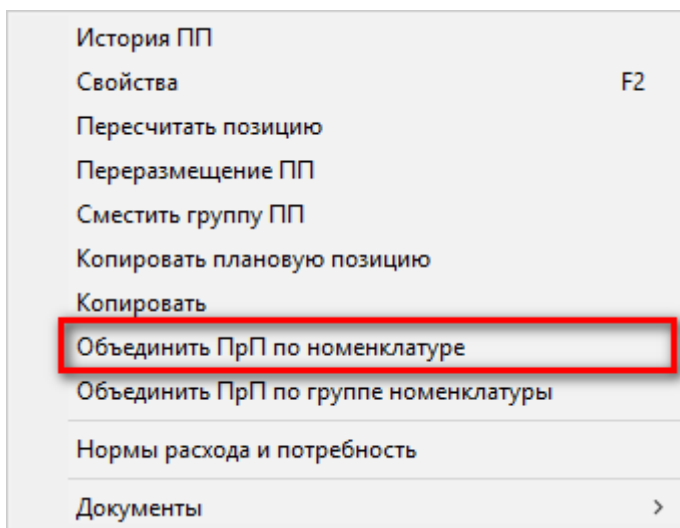
Производственные партии входящие в состав объединенной плановой позиции ставится по своим основным технологическим маршрутам, данные о материалах, инструментах, картах контроля и прочее также берутся из основных технологических маршрутов.

Функция запускается из главного меню модуля, пунктом "Объединение" на вкладке "Операции".

Скриншот интерфейса СПРУТ-ОКП Плановик. В центре экрана отображена таблица с данными о производственных позициях. Выбрана строка с № 2014080044. Над ней открыто меню с опцией 'Объединить ПрП по номенклатуре'.

Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Дата		
					по договору	запуска	выпуска
▶	2014080029	ad1033	Обечайка	16	30.09.2014	22.08.2014 8:00:00	27.08.2014 9:36:22
▶	2014080034	ad1033	Обечайка	14	30.09.2014	22.08.2014 8:00:00	27.08.2014 10:43:34
▶	2014080039	ad1033	Обечайка	10	30.09.2014	22.08.2014 8:00:00	27.08.2014 11:31:34
▶	2014080044	ad1033	Обечайка	12	30.09.2014	22.08.2014 8:00:00	27.08.2014 12:53:10
▶	2014080031	ad1022	Ось	8	30.09.2014	26.08.2014 8:00:00	31.08.2014 8:33:17
▶	2014080036	ad1022	Ось	7	30.09.2014	26.08.2014 8:00:05	31.08.2014 8:31:51
▶	2014080041	ad1022	Ось	5	30.09.2014	26.08.2014 8:00:10	31.08.2014 8:38:27
▶	2014080046	ad1022	Ось	6	30.09.2014	26.08.2014 8:00:14	31.08.2014 8:41:16
▶	2014080050	au3002	Крышка Тильная	25	11.09.2014	29.08.2014 12:24:58	11.09.2014 10:08:24
▶	2014080017	au5003	Якорь	6	30.09.2014	01.09.2014 0:00:00	20.11.2014 8:53:26

Также вызов данной функции можно осуществить из окна плановой позиции в дополнительном меню (правая кнопка мыши).



Окно работы с данной функцией состоит из трех частей:

- Исходные данные - параметры определения отбора производственных партий;
- Плановые позиции периода - список плановых позиций, попадающих в период, из которых необходимо выбрать требуемые партии;
- Параметры новой ПП - обозначение, наименование, суммарное количество ДСЕ, приоритет, штрихкод, комментарий, направление реализации, даты запуска и даты выпуска новой ПП.

Для объединения производственных партий необходимо выбрать период производственной программы или же выбрать из всей производственной программы.

#### Примечание.

*В границы выбранного периода попадают плановые позиции, имеющие технологический маршрут в данном периоде и статус "Не подтвержденные"*

Если вызвать функцию когда фокус курсора находится на плановой позиции (окно "Производственная программа"), то функция поднимает партию самого верхнего уровня плановой позиции



После отметки нужных плановых позиций в поле **Количество** появляется суммарное значение ДСЕ по выбранным плановым позициям. В поле **Комментарий** выводится перечисление тех плановых позиций, из которых "выдернуты" производственные партии. В поле **Направление реализации** пишется, что данная плановая позиция является объединенной по ДСЕ. Поля **Комментарий** и **Направление реализации** должны содержать только **разрешенные**(see page 169) символы.

После завершения всех перечисленных подготовительных операций нажатием кнопки "Объединить" выполняется непосредственно объединение партий в одну плановую позицию.

**Примечание.**

*При попытке сформировать новую плановую позицию по ДСЕ, не имеющую статус "Утверждено" в технологической базе (модуль **Технолог**), выдается соответствующее сообщение.*

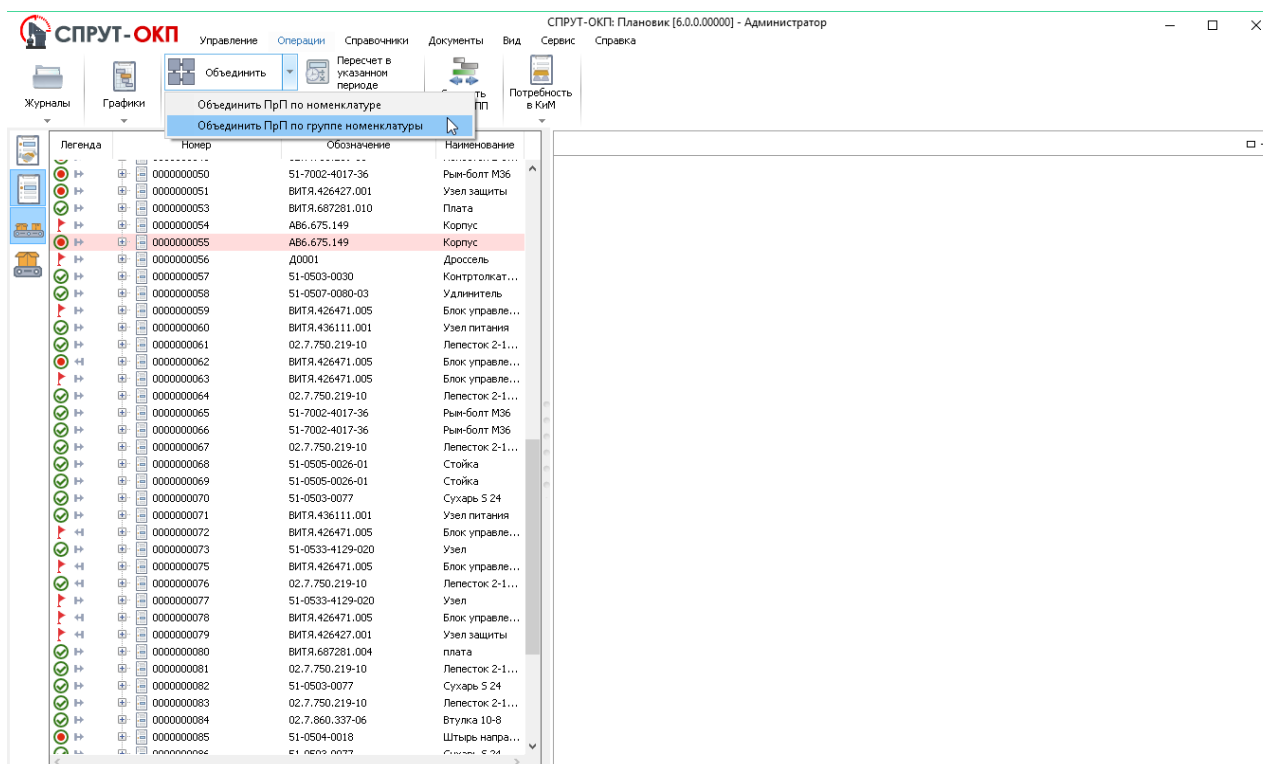
### 6.3.8 Объединение производственных партий по группе номенклатуры

Данная функция позволяет объединять производственные партии (ПрП) разной номенклатуры производственной программы в отдельную плановую позицию (ПП). Плановая позиция имеет фиксированное обозначение "#ОБПП#", имеет главную производственную партию с аналогичным обозначением и одну произвольно задаваемую операцию.

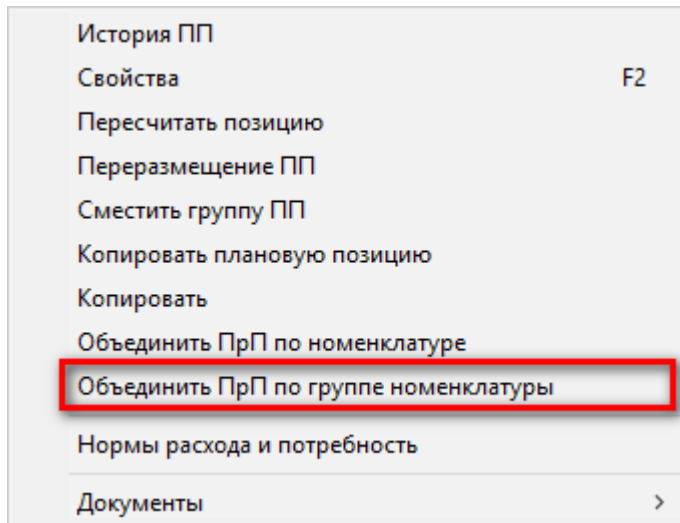
При объединении производственные партии отрываются от "родительских" плановых позиций. Такое объединение не изменяет свойства производственных партий кроме дат запуска\выпуска, объединяемые производственные партии одной номенклатуры не объединяются в одну производственную партию, старые номера производственных партий сохраняются.

В производственных партиях, откуда были изъяты партии образуется потребность в номенклатуре соответствующей номенклатуре и количеству изъятой ПрП независимо от того является ли данная номенклатура унифицированной или нет. Функция запускается из главного меню модуля, пунктом "Объединить ПрП по группе номенклатуры" на вкладке "**Операции**".





Также вызов данной функции можно осуществить из окна плановой позиции в дополнительном меню (правая кнопка мыши).



Окно работы с данной функцией состоит из четырех частей:

- Панель управления отображением производственных партий. Включает в себя фильтр отображения данных, поиск, обновление данных и т.д;
- Дерево производственных партий доступных для объединения;
- Параметры объединенной ПП - номер, обозначение, наименование, приоритет, штрихкод, комментарий, направление реализации, дату выпуска и дату выпуска по договору. Номер плановой позиции присваивается автоматически и недоступен для изменения, также недоступны поле "Обозначение" и поле "Количество", количество всегда равно единице.

- Параметры операции комплектования - параметры операции которая включается в маршрут главной производственной партии объединенной плановой позиции. Содержит следующие поля: номер операции, обозначение и наименование подразделения, обозначение и наименование операции, обозначение и наименование рабочего центра, обозначение и наименование профессии работника РЦ, время переналадки (Тп), штучно калькуляционное время (Тшк), межоперационное время (Тмо), количество одновременно изготавливаемых деталей (КОИД), штучно-калькуляционное - зарплатное время (Тшк-зп), разряд работ на операции (разряд), технологические указания по операции, обозначение ТД, код и наименование причины объединения ПрП, код и наименование подразделения - виновника объединения. Все поля в этой секции обязательны к заполнению кроме "Технологические указания" и код и наименование подразделения - виновника объединения

Объединение ПрП по группе номенклатуры

Производственные партии [257] всего

С	Номер ПрП	Номер производственной партии	Обозначение номенклатуры	Наименование номенклатуры	Комментарий	Количество	Планируемая дата запуска	Планируемая дата выпуска	Основной материал/заготовка					
									обозначение	наименование	норма расч.	потребн. ость	ЕИЗ	
	000000056	<input type="checkbox"/> 000003860	D0001	Дроссель		17	12.11.2018 8:...	06.03.2019 9:...						
	000000059	<input type="checkbox"/> 000004520	ВИЛЯ.426471.005	Блок управления БУП		1	23.03.2020 8:...	03.04.2020 8:...						
	000000063	<input type="checkbox"/> 000005270	ВИЛЯ.426471.005	Блок управления БУП		10	26.05.2020 8:...	09.07.2020 8:...						
	000000072	<input type="checkbox"/> 000005720	ВИЛЯ.426471.005	Блок управления БУП	С объединением номенклатуры...	1	17.05.2020 15:...	30.03.2020 15:...						
	000000075	<input type="checkbox"/> 000006140	ВИЛЯ.426471.005	Блок управления БУП	Одноточная поставка без выбо...	1	04.03.2020 15:...	30.03.2020 16:...						
	000000078	<input type="checkbox"/> 000006530	ВИЛЯ.426471.005	Блок управления БУП	Одноточная поставка с объеди...	1	02.03.2020 15:...	30.03.2020 16:...						
	000000078	<input checked="" type="checkbox"/> 000006540	02.7.860.337-06	Втулка 10-8		1	27.02.2020 15:...	28.02.2020 16:...	по требованию цеха		0.1	0.1	кг	
	000000078	<input type="checkbox"/> 000006550	02.8.210.063-14	Чашка пломбирочная		1	25.02.2020 14:...	28.02.2020 15:...	по требованию цеха		0.1	0.1	кг	
	000000078	<input checked="" type="checkbox"/> 000006560	АМСТ.745391.002-05	Прикип К1-10-8-3,4-10		1	25.02.2020 14:...	28.02.2020 15:...	по требованию цеха		0.1	0.1	кг	
	000000078	<input checked="" type="checkbox"/> 000006570	АМСТ.745391.002-06	Прикип К1-12-10-3,4-10		1	25.02.2020 14:...	28.02.2020 15:...	по требованию цеха		0.1	0.1	кг	

Параметры объединенной ПрП

Номер ПрП  Обозначение

Наименование

Количество   Без расчёта Приоритет  Штрихкод ПрП

Предварительная дата выпуска  Дата выпуска по договору

Направление реализации

Комментарий

Параметры операции комплектования

Номер операции  Тп, ч  Разряд

Подразделение  Тшк, ч  Тшк-зп, ч

Операция  Тшк, ч  Тг, ч

Рабочий центр  Тмо, ч

Профессия  Технологические указания

Комментарий  Обозначение ТД

Причина изменения

Виновник изменения

Не контролировать загрузку оборудования

Для объединения производственных партий необходимо из перечня производственных партий выбрать те, что войдут в новую ПрП. Выбор осуществляется путем проставления "галочек" напротив нужных ПрП.

Если выбирается ПрП содержащая другие ПрП, то подчиненные производственные партии считаются автоматически выбранными. Если ПрП в своем составе содержит хотя бы одну не отмеченную партию, то партия не может быть отмечена для объединения и помечается "черным квадратом".

Поля "Комментарий" и "Технологические указания" должны содержать только [разрешенные](#) (see page 169) символы

#### Примечание.

На рисунке партия 0000006710 останется в старой ПрП 0000000078, в состав новой войдут отмеченные партии 0000006700, 0000006720 и 0000006730.

Функция объединения проводится по нажатию кнопки "Применить" в нижней части окна. Перед объединением проводятся проверки правильности выбора объединяемых ПрП, если выбрана единственная ПрП, которая является главной ПрП в своей ПрП, то функция остановит свою работу выдав сообщение "Выделяемая ПрП является главной производственной партией в плановой

позиции. Нет возможности объединить ПрП". Похожие сообщения появляются при отсутствии значений в обязательных к заполнению полях.

Если в параметрах объединенной ПП выставлен признак "без расчёта", то результирующая ПП не пересчитывается, все даты у объединенных ПрП остаются на своих местах, а Дата выпуска ПП становится недоступной для изменения и определяется как самая поздняя дата окончания производственных партий + время выполнения операции комплектования + Тмо операции комплектования. Надо понимать, что в данном режиме работы "без расчета", сама операция комплектования также не размещается на рабочих местах, а вычисляется по календарной длительности. Все объекты при постановке "без расчёта" получают статус "дискредитированные" и отображаются на розовом фоне в производственной программе.

Если объединение ПрП проведено успешно, окно функции автоматически закрывается и производственной программе объединенная ПП станет текущей плановой позицией, если она не должна быть скрыта в соответствии с текущими настройками фильтрации производственной программы.

**Примечание.**

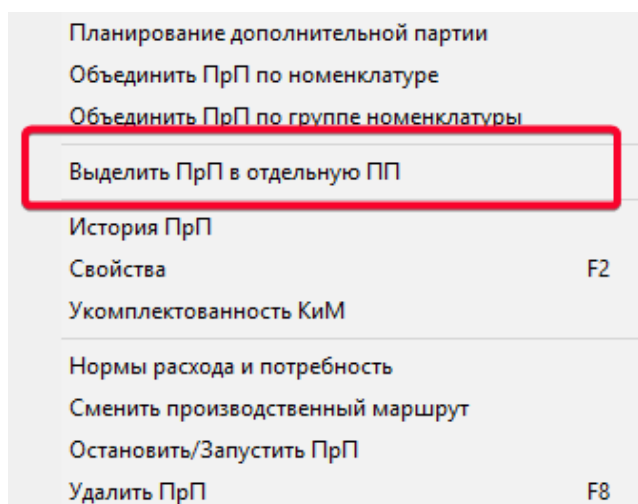
*Объединенная плановая позиция не может быть сдана на склад, на склад принимаются только производственные партии, которые вошли в состав объединенной плановой позиции*

### 6.3.9 Выделение производственной партии в отдельную плановую позицию

Функция предназначена для выделения производственной партии в отдельную плановую позицию.

Функция доступна пользователю при наличии разрешения соответствующего метода объекта "Производственная партия" в модуле "Администратор".

Вызов функции осуществляется из контекстного меню производственной партии, пункт "Выделить ПрП в отдельную ПП". Функция проверяет возможность выделения текущей ПрП в отдельную ПП.




Ограничения на работу функции:

- выделяемая производственная партия является главной в плановой позиции
- выделяемая производственная партия остановлена

- выделяемая производственная партия сдана на склад
- выделяемая производственная партия входит в законченную производственную партию
- на всех операциях маршрута выделяемой производственной партии должно быть одинаковое количество учтенного количества
- завершено количество должно быть одинаковым на всех операциях маршрута из которой проводится выделение партии
- для производственных партий имеющих поддетальную организацию материального потока не должно быть проведено учётов по маршруту
- номенклатура выделяемой производственной партии должна быть зарегистрирована на доступных для резервирования складах
- текущий пользователь должен являться материально-ответственным лицом на складе доступных для резервирования
- у производственной партии из которой проводится выделение не должны присутствовать потребности в номенклатуре выделяемой ПрП на первой операции маршрута
- выделяемая производственная партия в своем составе имеет производственную партию номенклатуры объединенной при постановке в план или сама является таковой
- выделяемая производственная партия в своем составе имеет другую производственную партию, что требует составных частей, которые были объединены в одну производственную партию по номенклатуре при планировании или сама является таковой

Функция создает новую плановую позицию, где главной производственной партией становится выделяемая ПрП. Плановая позиция создается, по возможности, в статусе аналогичном выделяемой ПрП. В производственной партии, откуда была выделена ПрП, на первой операции маршрута создается потребность в номенклатуре выделенной ПрП в количестве равном количеству к производству выделенной ПрП. Тип потребности "выделенный ПрП" или "унифицированное", если номенклатура является унифицированным изделием. Если ПрП утверждена, то у созданной потребности создается резерв на одном из доступных складов. Если доступных складов несколько и программа самостоятельно не может выбрать склад, пользователю будет показано окно, где требуется выбрать один из доступных складов. В случае отказа пользователя от указания склада резервирования, работа функции будет прервана и выделение производственной партии проведено не будет.

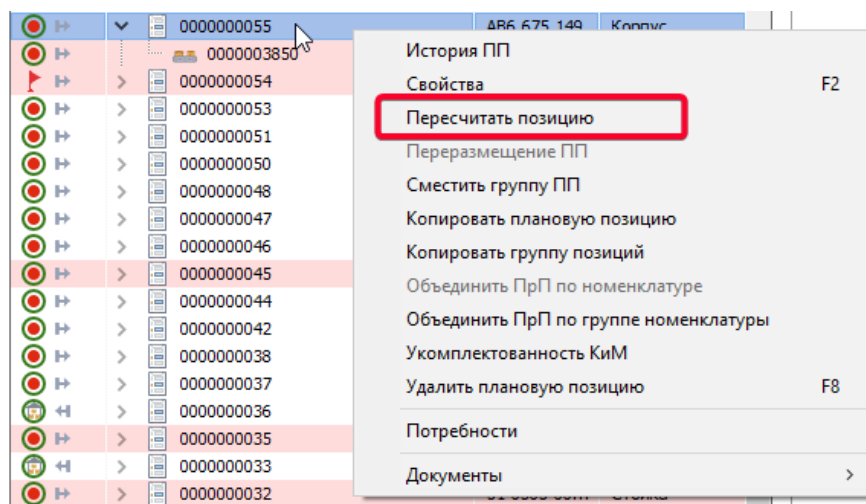
После выделения ПрП в отдельную ПП, производственная партия откуда была выделена ПрП получит признак "скомпрометирована", а также этот признак получают все ПрП куда входит хотя бы одна "скомпрометированная" ПрП. Плановая позиция тоже получит такой же признак.

Скомпрометированные позиции подсвечиваются в окнах  фоном. Данный признак означает, что имеющиеся у ПрП/ПП даты запуска/выпуска неактуальны и эту ПП нужно пересчитать.



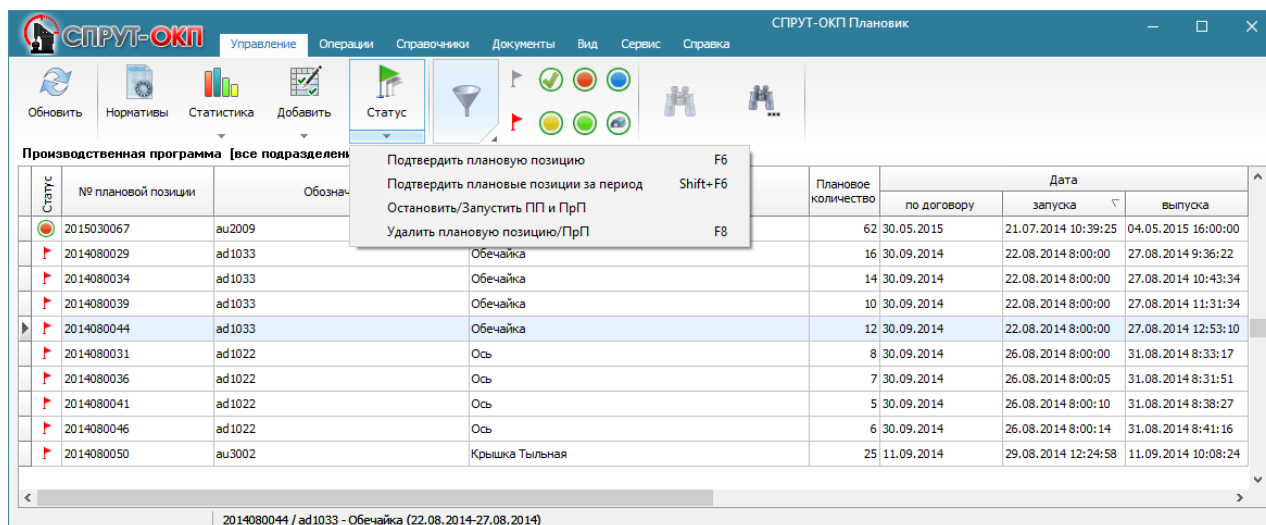
		>		0000000022	02.7.750.2...	Лепесток 2-1,...
		▼		0000000021	ВИТЯ.4361...	Узел питания
		▼		0000002070	ВИТЯ.4361...	Узел питания
				0000002080	02.7.750.2...	Лепесток 2-1,...

Чтобы избавиться от данного признака требуется пересчитать плановую позицию, это можно сделать из контекстного меню плановой позиции, пункт "Пересчитать позицию".



### 6.3.10 Подтверждение планового выпуска

После формирования производственной программы и утверждения документа [План выпуска](#) (see page 1198) руководством предприятия, необходимо выполнить запуск плановых позиций в производство. Для этого нужно воспользоваться инструментальной панелью по работе с плановыми позициями.



Команда "**Подтвердить плановую позицию (F6)**" предназначена для подтверждения одной позиции, команда "**Подтвердить плановые позиции за период (Shift + F6)**" - нескольких.

При удовлетворяющих датах запуска и выпуска позиции статус поменяется на: (плановая позиция подтверждена для запуска в производство).

Если выполнять операцию **Подтвердить** на плановых позициях со статусом (плановая позиция не подтверждена, но уже не имеет резерва времени), то статус плановой позиции становится (плановая позиция в производстве, но она без резерва времени).

При подтверждении плановых позиций система **СПРУТ-ОКП** проверяет регистрационную информацию (складская карточка) КиМ (материал проверяется как основной, так и вспомогательный) на основном складе хранения. КиМ не обязательно должен иметь наличное количество на складе.

В зависимости от ситуации размещения регистрационной информации КиМ на складах, могут возникнуть следующие ситуации (варианты):

1. КиМ имеет регистрационную информацию на цеховом складе. Склад проверяется по подразделению в технологической операции, на которую требуется КиМ.
2. КиМ имеет регистрационную информацию на нескольких цеховых складах подразделения технологической операции, на которую требуется КиМ.
3. КиМ не имеет регистрационной информации ни на одном из цеховых складов подразделения указанного в технологической операции, на которую требуется КиМ, но имеет регистрационную информацию на других складах предприятия.
4. КиМ не имеет регистрационной информации ни на одном из складов предприятия.
5. КиМ имеет регистрацию на складе другого цеха.

Какие действия требуется выполнить плановику в данных ситуациях.

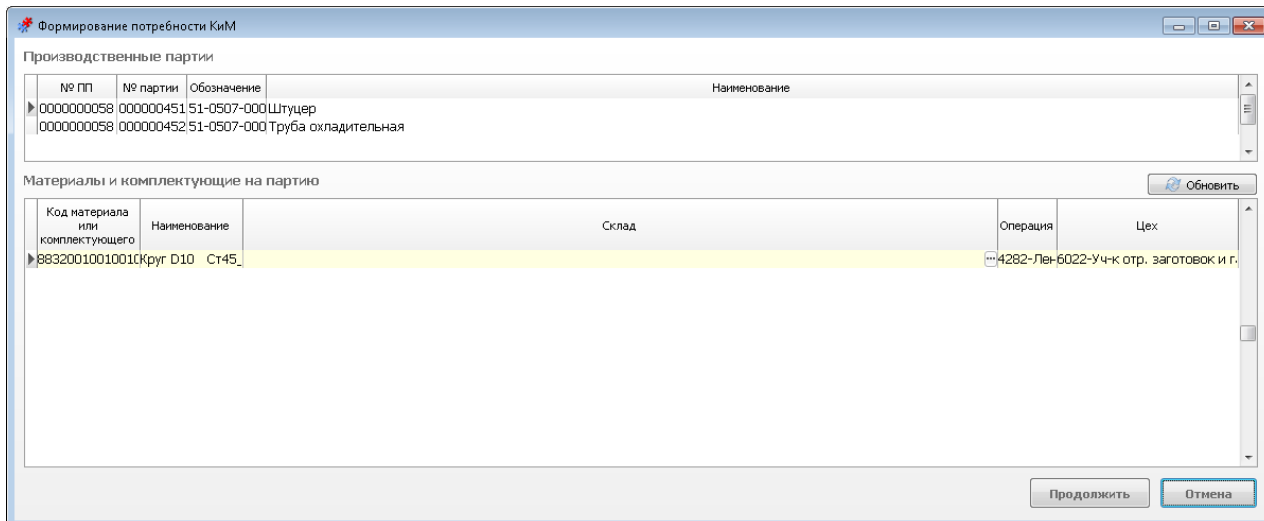
### При подтверждении одной плановой позиции:

#### Вариант 1.

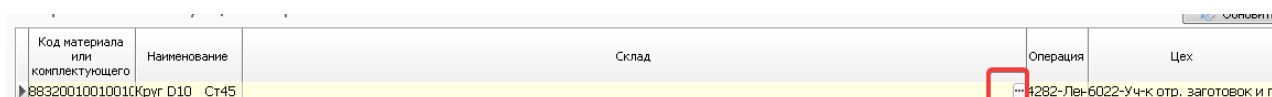
Если на все КиМ имеется регистрационная информация, то плановая позиция подтверждается без всяких дополнительных запросов и делает соответствующий резерв на цеховом складе.

#### Вариант 2.

В данном варианте при подтверждении плановой позиции появится окно с информативными строками (подсвеченными желтым цветом) о КиМ, имеющем регистрационную информацию в нескольких цеховых складах подразделения исполнителя технологической операции (поле "Цех"). Поле "Склад" в данной строке будет пустым.



Для выбора нужного склада плановик должен перейти в поле "Склад", у КиМ которого надо выбрать склад и нажать кнопку выбора склада.



После нажатия на кнопку появляется соответствующее окно выбора склада. Плановику потребуется выбрать нужный склад и нажать на кнопку "Выбрать". После выбора склада в окне Формирование

потребностей КиМ поле "Склад" заполнится соответствующим складом. Подсветка строки с желтого поменяется на белый.

Уточнение склада для резервирования КиМ

Предмет: 51-0507-0001 Штуцер

КиМ: 8832001001001000 Круг D10 Ст45\_ кг

Операция: 4282-Ленточно(проволочно) отрезная

Подразделение: 6022-Уч-к отр. заготовок и габарит.

Наличие на складах

Склад	Наименование склада	Количество на складе	Единица измерения
000001	Склад материал	9919.1 кг	
000002	Общий склад	100099 кг	

Выбрать Отмена

### Вариант 3.

В данном варианте при подтверждении плановой позиции появится окно с информативными красными строками на материалах, которые отсутствуют в цеховых складах подразделения (поле «Цех»).

Производственные партии

№ ПП	№ партии	Обозначение	Наименование
00000069	0000000241	02.7.750.219-	Лепесток 2-1,2-3-11

Материалы и комплектующие на партию

Обновить

Код материала или комплектующего	Наименование	Склад	Операция	Цех
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07	000001-Склад материалов	005 2101-Отрезка	116-Механический цех
Лист ОЦ1,4	Лист оцинкованны		010 2170-Штамповка	116-Механический цех

Продолжить Отмена

Для определения регистрационной информации относительно того, в каких складах может находиться КиМ, необходимо перейти в поле "Склад" и нажать на кнопку выбора склада.



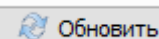
Код материала или комплектующего	Наименование	Склад	Операция	Цех
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07	000001-Склад материалов	005 2101-Отрезка	116-Механический цех
▶ Лист ОЦ1,4	Лист оцинкованный	000001-Склад материалов	010 2170-Штамповка	116-Механический цех

Если данный КиМ имеет регистрацию на других складах, то появится соответствующее информационное сообщение:

Для того чтобы плановую позицию подтвердить к запуску в производство, необходимо зарегистрировать КиМ на цеховом складе подразделения, на котором требуется соответствующий КиМ.

Если номенклатура на склады заводится после начала процесса подтверждения, то для того чтобы

обновить информацию о зарегистрированной на складах номенклатуре нужно нажать



. В этом случае если больше нет спорных позиций КиМ происходит подтверждение плановой позиции, если спорные позиции все еще присутствуют - устанавливается на первое из них.

#### Вариант 4.

В данном варианте при подтверждении плановой позиции появится окно с информативными красными строками на КиМ, которые отсутствуют в цеховых складах подразделения (поле "**Цех**") (см. вариант 3), а при выборе склада (поле "**Склад**"), появится информационное сообщение о необходимости зарегистрировать номенклатуру на складе или сменить её состояние на "действительна".

Для того чтобы плановую позицию подтвердить к запуску в производство, необходимо зарегистрировать КиМ на цеховом складе подразделения, на котором требуется соответствующий КиМ.

#### Вариант 5.

Отсутствует регистрация КиМ на собственном цеховом складе, но имеется регистрация на складе другого подразделения. Строка с таким вариантом подсвечивается серым цветом.

**Производственные партии**

№ ПП	№ партии	Обозначение	Наименование
▶ 00000078	0000000260	02.8.210.063-	Чашка пломбирочная
00000078	0000000261	АИСТ.745391.	Прижим КИ-12-10-3,4-10
00000078	0000000262	АИСТ.745464.	Хомут ТКШ-6-8-3,4-Д16
00000078	0000000264	АВ7.755.081	Вывод
00000078	0000000266	АВ7.751.009-1	Лепесток 2-1-4,3x14-05
00000078	0000000267	АВ7.841.812	Прокладка

**Материалы и комплектующие на партию**

Код материала или комплектующего	Наименование	Склад	Операция	Цех
88370050040010003	Круг D10 Ст40Х	51604-Склад запчастей	005 2101-Отрезка	116-Механический цех
▶ 91845703202300000	Шестигранник 17 Л63	000001-Склад материалов	005 2101-Отрезка	116-Механический цех
по требованию цеха		000001-Склад материалов	005 2101-Отрезка	116-Механический цех

Обновить

Продолжить Отмена



При подтверждении плановых позиций за период.

При выборе такого режима подтверждения формируется список с позициями производственной программы, в которых необходимо выполнить замены склада.

**Производственные партии**

№ ПП	№ партии	Обозначение	Наименование
00000089	000000319	02.8.210.063	Чашка пломбировочная
00000089	000000320	АИСТ.745391	Прижим КИ-12-10-3,4-10
00000089	000000321	АИСТ.745464	Хомут ТКШ-6-8-3,4-Д16
00000089	000000323	АВ7.755.081	Вывод
00000089	000000325	АВ7.751.009-1	Лепесток 2-1-4,3х14-05
00000089	000000326	АВ7.841.812	Прокладка

**Материалы и комплектующие на партию** Обновить

Код материала или комплектующего	Наименование	Склад	Операция	Цех
88370050040010003	Круг D10 Ст40Х		005 2101-Отрезка	116-Механический цех
91845703202300000	Шестигранник 17 Л63		005 2101-Отрезка	116-Механический цех
по требованию цеха			005 2101-Отрезка	116-Механический цех

Продолжить    Отмена

В данном режиме используются те же варианты, что были описаны выше.

#### Примечание:

*В случае резервирования материала на складе при планировании:*

1. если на складе подразделения зарегистрирован материал, материал будет зарезервирован на складе подразделения, даже если материала не хватает, если же у цеха таких складов несколько (на которых зарегистрирован материал), то на выбор будут предложены все эти склады
2. если на основном складе подразделения материала не зарегистрировано, то
  - 2.1. если ВКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на центральных складах" и ВКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на всех цеховых складах", пользователю на выбор будут предложены только центральные склады, на которых зарегистрирован материал.
  - 2.2. если ВКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на центральных складах" и ВЫКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на всех цеховых складах" пользователю на выбор будут предложены только центральные склады, на которых зарегистрирован материал.
  - 2.3. если ВЫКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на центральных складах" и ВКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на всех цеховых складах" пользователю на выбор будут предложены все цеховые склады, на которых зарегистрирован материал, кроме центральных складов
  - 2.4. если ВЫКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на центральных складах" и ВЫКЛЮЧЕН НП "Разрешить резервирование на всех цеховых складах" пользователю на выбор не будет ничего предложено.

Подтверждение группы ПП

Диапазон: с 01.01.2000 по 01.01.2000

Период: текущий / следующий

всего записей 11  
из них отмечено 1

Все отметить/снять отметку

Снять Срок	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Дата			Направление реализации	Комментарий	Поставлено в план
					по договору	запуска	выпуска			
<input checked="" type="checkbox"/>	000000006	51-0533-4129-020	Узел	8	02.01.2019	10.10.2018	12.10.2018		постановка по портфелю	
<input type="checkbox"/>	000000056	Д0001	Дроссель	17	31.12.2018	12.11.2018	06.03.2019			
<input checked="" type="checkbox"/>	000000059	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	31.03.2020	02.03.2020	04.04.2020			
<input checked="" type="checkbox"/>	000000063	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	10	31.03.2020	02.03.2020	10.07.2020			
<input type="checkbox"/>	000000072	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	31.03.2020	25.02.2020	31.03.2020		С объединением номенклатуры	
<input type="checkbox"/>	000000075	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	31.03.2020	12.02.2020	31.03.2020		Одиночная постановка без	
<input type="checkbox"/>	000000077	51-0533-4129-020	Узел	10	31.03.2020	28.02.2020	03.03.2020			
<input type="checkbox"/>	000000078	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	31.03.2020	06.02.2020	31.03.2020		Одиночная постановка с	
<input type="checkbox"/>	000000079	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	1	31.03.2020	26.02.2020	31.03.2020		постановка по портфелю	
<input type="checkbox"/>	000000111	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1		04.05.2020	06.06.2020			
<input type="checkbox"/>	000000114	ВИТЯ.687281.012	Плата	1	30.09.2020	28.08.2020	28.08.2020			

Подтверждено 2 из 3, отказано 1, из них отказано в резервировании КИМ 1

Подтвердить    Закрыть

После подтверждения ПП группой форма не закрывается, на ней отображаются подтвержденные ПП, а также ПП которые были отмечены (2), но по каким-то причинам не были подтверждены. Кнопка "Подтвердить" при этом становится недоступной(3). После ознакомления с результатами подтверждения ПП (1) для продолжения подтверждения других ПП нужно обновить данные на форме соответствующей кнопкой "Обновить" в верхней части формы (4).

Если в состав утверждаемой плановой позиции входят производственные партии имеющие подетальную организацию материального потока, то для этих ПрП генерируются идентификационные номера (серийные номера) в необходимом количестве. Для номенклатуры имеющей количественную единицу измерения количество идентификационных номеров равно плановому количеству в производственной партии. Если плановое количество в ПрП является не целым числом - то такая ПрП утверждена не будет, т.к. идентификационный номер присваивается целой единице продукции, а не её части. Для номенклатуры имеющей не количественную единицу измерения количество идентификационных номеров определяется как ближайшее большее от количества к производству / применяемость в сборочной единице. Если ПрП является главной производственной партией плановой позиции, то она не входит в сборочную единицу плановой позиции, в этом случае количество идентификационных номеров определяется как ближайшее большее от количества к производству / размер передаточной партии первой операции маршрута ПрП.

### 6.3.11 Свойства операции

Предназначение - показ основной информации по текущей производственной операции.

**Данная форма не предназначена для изменения каких-либо данных.**

Внешний вид :

Свойства операции

№ плановой позиции **000000002**  
 Номенклатура ПП **AB6.675.149**  
**Корпус**  
 № производственной партии **000000020**  
 Номенклатура ПрП **AB6.675.149**  
**Корпус**  
 Операция **005**  
**6020 - Прессование**  
 Рабочий центр **116602001 - ПРС центр (термореактивы)**  
 Ограничение по рабочим местам **отсутствует**  
 Плановое количество **4**  
 Выполнено **4**  
 Брак на операции **0**  
 Брак предыдущих операций **0**  
 Дата запуска **18.10.2018 08:06**  
 Дата выпуска **18.10.2018 08:37**  
 Дата выпуска с учетом Тмо **18.10.2018 20:37**  
 Статус ОТК: - контроль ОТК не проводился  
 Статус укомплектованности комплектующими и материалами: **- КИМ не требуется**  
 Статус срока годности: - не просрочен

№ ПрП	Номенклатура				Норма расхода	Количество		Текут. потреб.	Сменные задания КИМ со склада
	обозначение	наименование	тип	ЕИЗ		по плану	годных		
▶ 000000030	AB7.755.081	Вывод		шт	4	16	0	Передачи КИМ с производства	Учёты

Ок

По операции предоставляется следующая информация:

- номер плановой позиции
- обозначение и наименование производимой номенклатуры плановой позиции
- номер производственной партии
- обозначение и наименование производимой номенклатуры производственной партии
- номер операции в маршруте
- код и обозначение операции
- код и наименование рабочего центра операции
- ограничение по рабочим местам
  - отсутствует

- присутствует
- запланированное количество
- выполненное (учтённое) количество
- забраковано на операции
- забраковано на предыдущей операции
- плановая дата запуска операции в производство
- плановая дата выпуска (завершение работ) по операции
- плановая дата выпуска с учётом Тмо - времени межоперационного пролёживания
- статус проверок по ОТК:
  - контроль ОТК не требуется
  - контроль ОТК не проводился
  - контроль ОТК проведен в полном объеме, брак не выявлен
  - контроль ОТК выявил брак
- статус укомплектованности КиМ:
  - КиМ не требуется
  - не укомплектован
  - укомплектован частично
  - укомплектован полностью
- статус срока годности;
  - не просрочен
  - просрочен
- информация по потребностям КиМ со склада
- информация по потребностям КиМ с производства
- информация по сменным заданиям, куда включены работы по текущей операции
- информация по межцеховым передачам на текущую операцию, если такая передача контролируется
- данные учёта по текущей операции

В случае присутствия ограничения по рабочим местам просмотреть их можно кликом по надписи "присутствует":

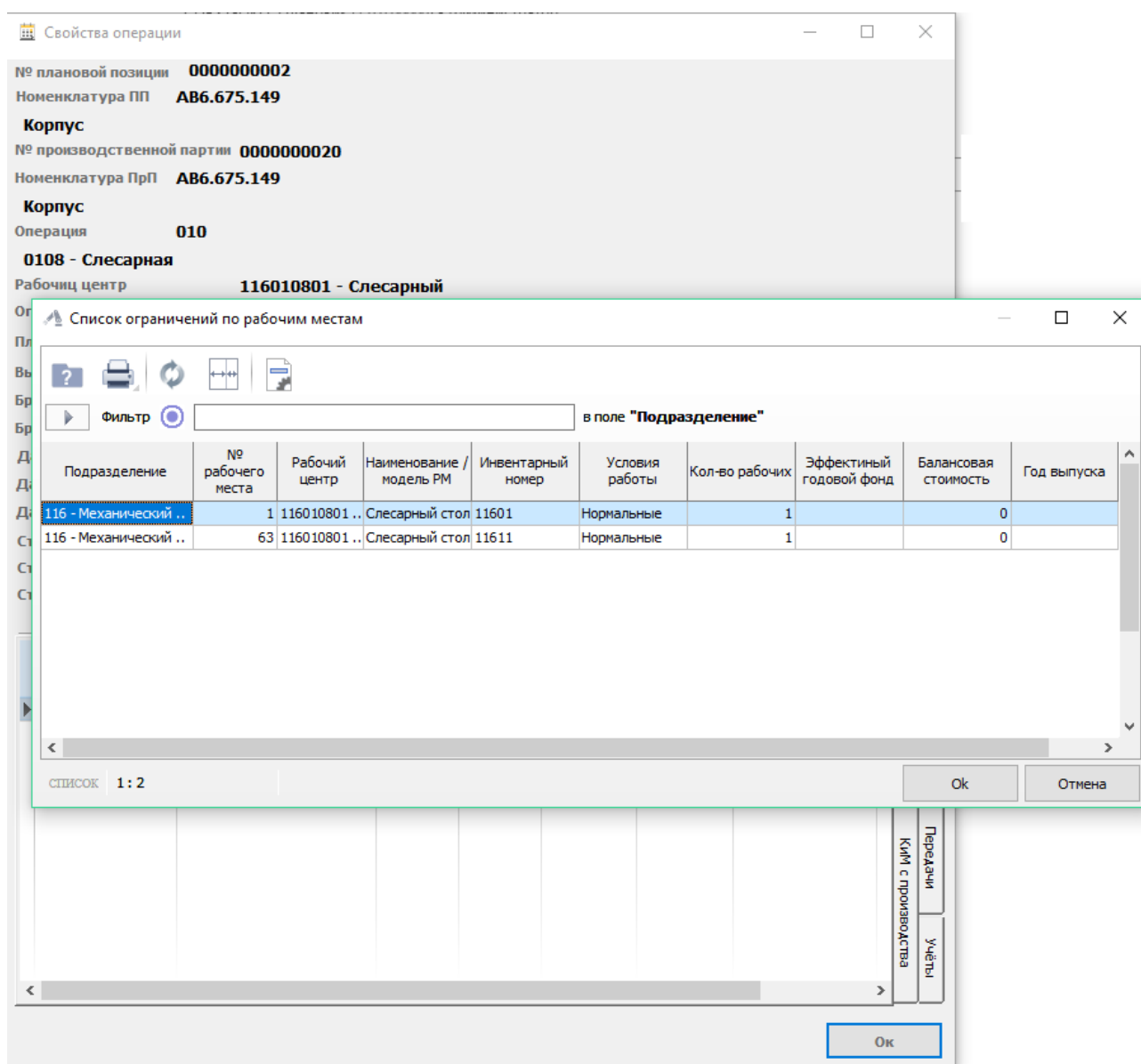
Свойства операции

№ плановой позиции **000000002**  
 Номенклатура ПП **AB6.675.149**  
**Корпус**  
 № производственной партии **000000020**  
 Номенклатура ПрП **AB6.675.149**  
**Корпус**  
 Операция **010**  
**0108 - Слесарная**  
 Рабочий центр **116010801 - Слесарный**  
 Ограничение по рабочим местам **присутствует**  
 Плановое количество **4**  
 Выполнено **0**  
 Брак на операции **0**  
 Брак предыдущих операций **0**  
 Дата запуска **19.10.2018 08:00**  
 Дата выпуска **19.10.2018 08:03**  
 Дата выпуска с учетом Тмо **19.10.2018 16:03**  
 Статус ОТК: **- контроль ОТК не требуется**  
 Статус укомплектованности комплектующими и материалами: **- КИМ не требуется**  
 Статус срока годности: **- не просрочен**

Номенклатура			Норма расхода	Тип потребности	Текущая потребность	Период по начало	Сменные задания КИМ со склада
обозначение	наименование	ЕИЗ					
							Передачи КИМ с производства Учеты

Ок

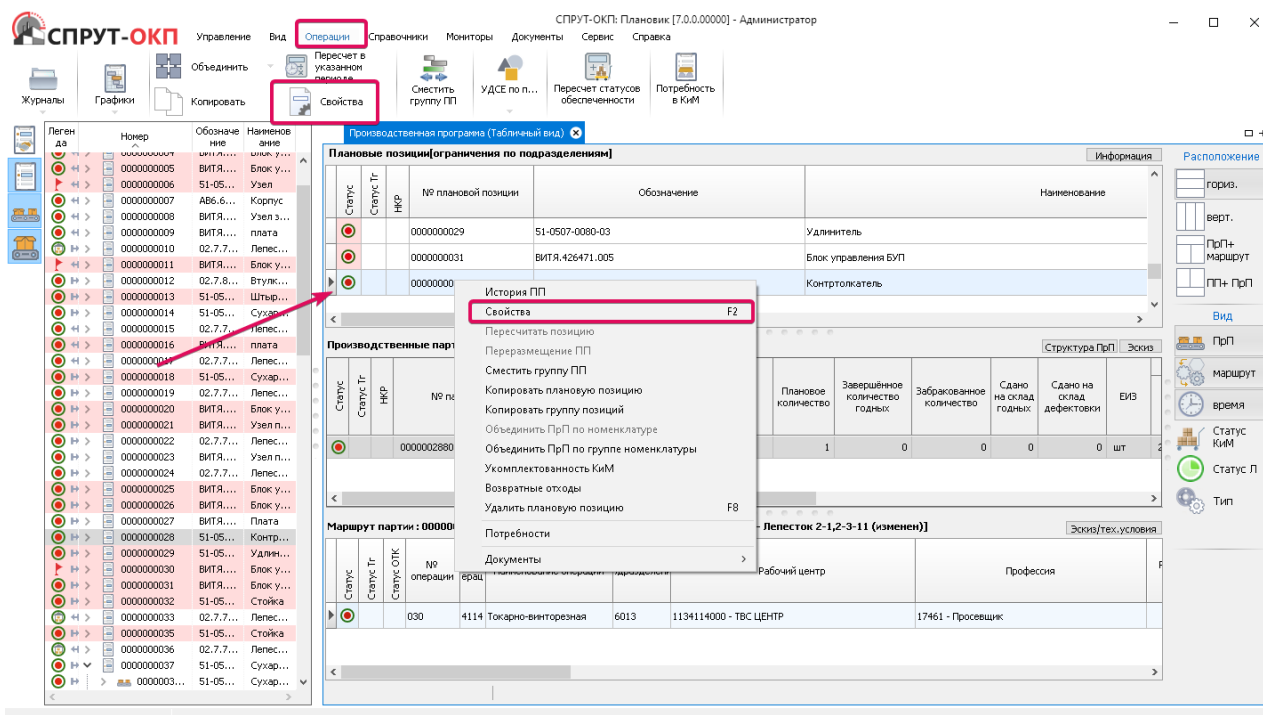
В этом случае отдельным окном покажется список рабочих мест, которыми ограничено выполнение текущей операции.



### 6.3.12 Свойства плановой позиции

Чтобы изменить свойства плановой позиции, установите курсор на той позиции в окне **Производственная программа**, которую желаете изменить.

Затем нажмите на кнопку **<Свойства>** на вкладке **<Операции>** в панели инструментов, либо выберите соответствующий пункт в контекстном меню или нажмите функциональную клавишу **F2**.



Окно изменения свойств плановой позиции:

Свойства плановой позиции

№ плановой позиции: 0000000028

Плановое количество: 1

Направление реализации: ООО Ромашка

Комментарий: Срочно!

Приоритет: 50



Дата запуска: 23.10.2018 08:00:00

Дата выпуска по договору:  30.11.2018

Избранное:




Причина изменения: 9 Несоответствие материал

Ок Отменить

Свойства меняются у плановых позиций за исключением завершенных -  и остановленных - .

Если позиция завершена или остановлена, то выдается сообщение типа "Данная позиция остановлена, изменение свойств не допускается"

У запланированных, но не подтвержденных позиций -   - меняются все свойства,

У подтвержденных -  - и запущенных в производство -   - не может меняться номер плановой позиции и плановое количество.

Для подтверждения изменений необходимо нажать кнопку "Ок", для отмены - "Отмена". При изменении таких свойств как: Дата выпуска, Плановое количество или Приоритет, делается автоматический пересчет цеховых план-графиков.

При изменении свойств производственной партии система контролирует даты запуска и выпуска партии, с учетом текущего дня и даты выпуска той сборочной единицы, в которую входит партия.

В случае, если пользователь вводит неправильную дату, то система выдает соответствующее сообщение.

Флаг  **Избранное**, необходим для модуля Снабжения, чтобы выделять в варианте заявки на поставку, плановые позиции, с данной опцией.

При изменении свойств производственной партии может появиться сообщение о блокировке данной партии каким-либо пользователем системы СПРУТ-ОКП. Если в сообщении указано, что партия заблокирована "Вами", то эту партию Вы заблокировали в другом модуле или запись заблокировалась вследствие аварийной перезагрузки компьютера.

При аварийной перезагрузке запись автоматически разблокируется через несколько минут. Если запись не разблокируется, то обратитесь к администратору системы СПРУТ-ОКП.

#### 6.3.12.1 Статусы плановой позиции



- Завершена



- Остановлена



- не подтверждена



- не подтверждена и просрочена



- подтверждена



- запущена в производство (т.е. начата хотя бы одна операция)

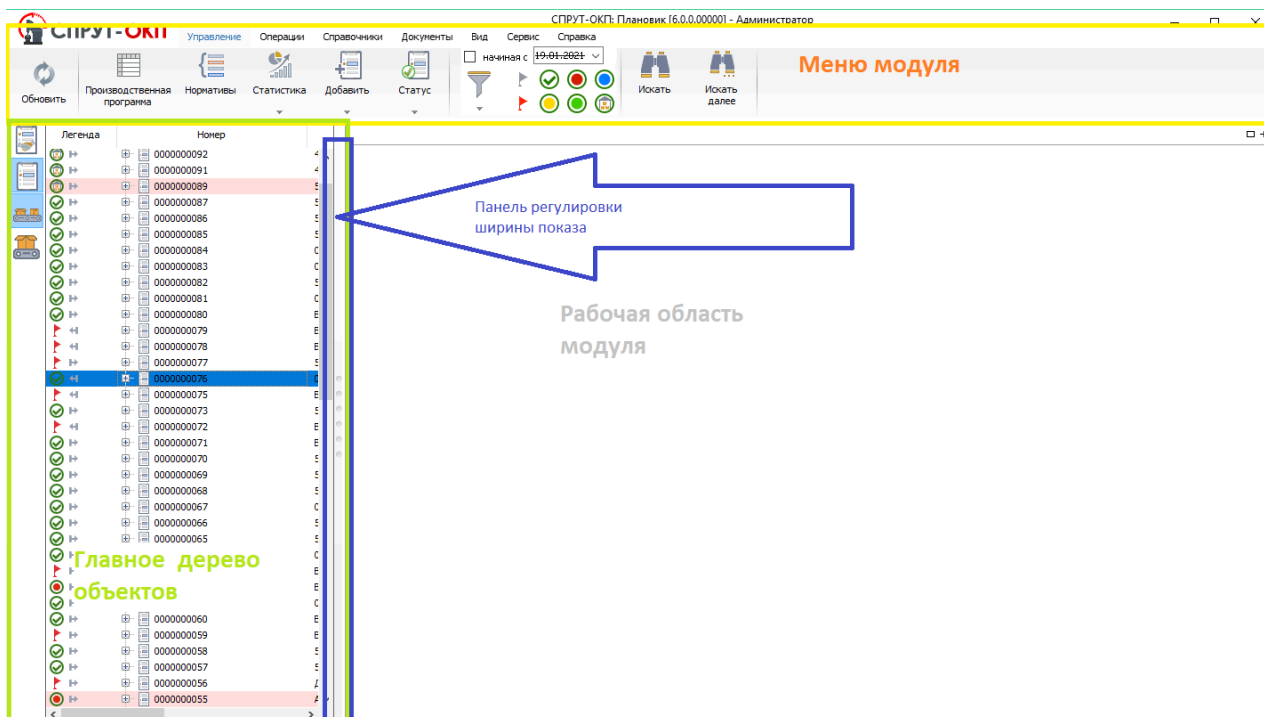


- запущена в производство и просрочена

#### 6.3.13 Состав плановой позиции/Производственные партии

Посмотреть состав плановой позиции(ПП)/ производственной партии(ПрП) можно в главном окне модуля. Главное дерево объектов представляет информацию о структурном составе ПП/ПрП при включении отображения соответствующих объектов. Разворачивание структуры объекта производится по клику на знаке + в колонке "Номер". Если у интересующего объекта отсутствует такой знак, то либо у пользователя отключен просмотр типов объекта, либо объект не имеет подчиненных объектов.





### Панель управления отображением объектов:



- "Заказы". Отображает/скрывает заказы, ПП которые не связаны с заказами объединяются и показываются в одном заказе, который не имеет номера и отображается как "без заказа", никаких действий с данным "виртуальным" заказом производить нельзя. Заказы в дереве не имеют предков.



- "Плановые позиции (ПП)". Отображает/скрывает плановые позиции. Плановые позиции в дереве могут иметь предками только "Заказы". Если показ заказов отключен, ПП не имеют предков.



- "Производственные партии (ПрП)". Отображает/скрывает производственные партии. ПрП в дереве могут иметь предками или другие ПрП или ПП, причем у ПП будет только один потомок- главная ПрП. Если отображение ПП отключено, то ПрП будет иметь своим предком тот заказ который связан с плановой позицией, которой принадлежит ПрП. Если показ заказов также отключен, то главные ПрП не будут иметь предков.



- "Производственная операция". Отображает/скрывает производственные операции. Производственные операции в дереве могут иметь предками только ПрП. Если же отображение ПрП отключено, тогда предком становится ПП или Заказ, в этом случае все операции которые принадлежат ПП или Заказу будут у него показаны и определить порядок выполнения операций уже не представляется возможным.

*Примечание: Во избежании замедления отображения дерева объектов рекомендуется скрывать объекты "производственная операция" при большом объеме производственной программы*

#### Панель регулировки ширины показа дерева:

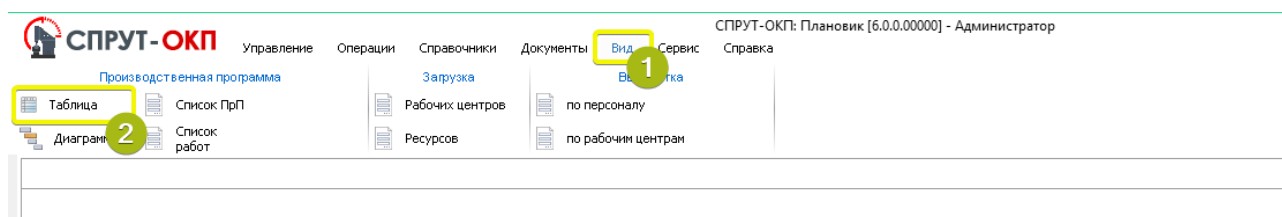
Как следует из названия, предназначена для регулирования ширины показа дерева объектов. При двойном клике по панели дерево полностью скрывается и рабочая область расширяется во всю ширину окна. Панель регулировки занимает крайне левое положение в окне и повторный двойной клик по ней разворачивает дерево в исходных размерах. Плавное регулирование проводится захватом панели мышью.

#### 6.3.13.1 Просмотр состава производственной программы на закладках производственной программы

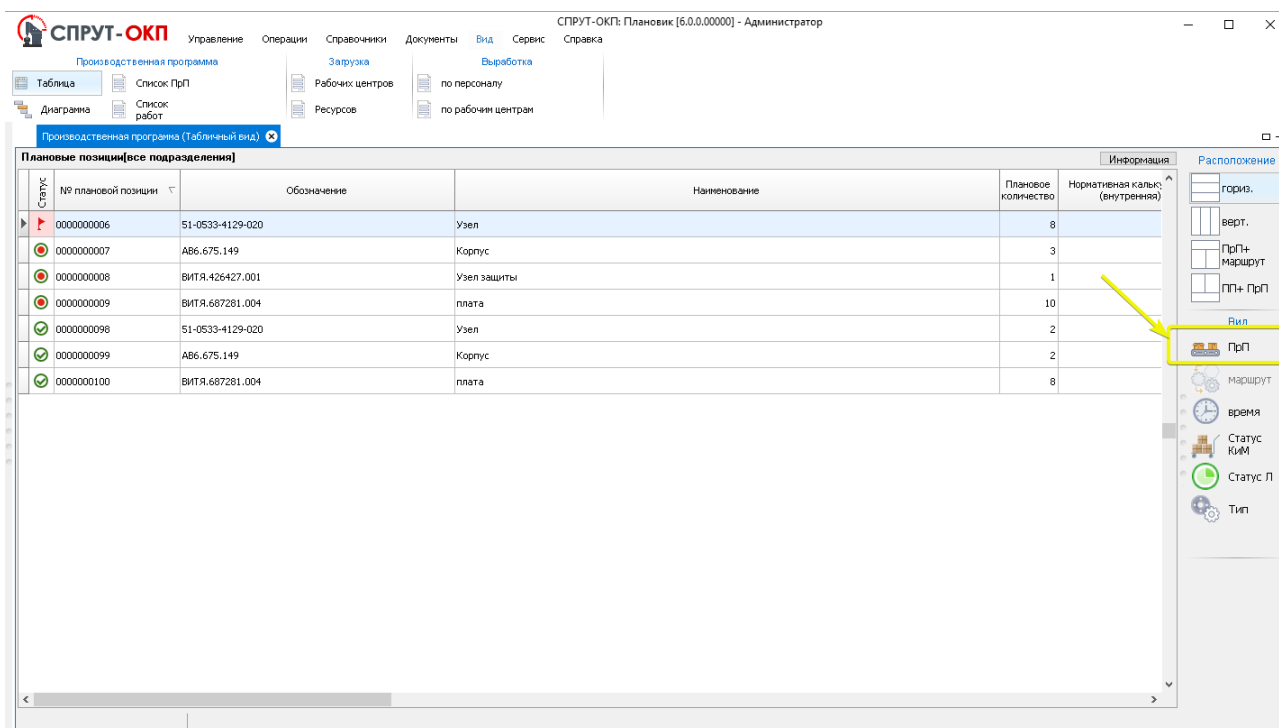
Меню "Вид" позволяет включить просмотр производственной программы в табличном виде ([Производственная программа \(табличный вид\)](#)(see page 217) ) и в виде диаграммы ([Производственная программа \(диаграмма\)](#)(see page 213)). Оба вида позволяют увидеть состав ПП/ПрП. Для просмотра партий в табличном виде необходимо на закладке активировать функцию показа ПрП. В данном виде показывается ПрП входящие в состав ПП. ПрП показываются в виде списка, без учёта структурного вхождения ПрП в другие ПрП. В закладке "Производственная программа (диаграмма)" есть возможность включить отображение свойств объекта.

#### 6.3.13.2 Маршрут производственной партии

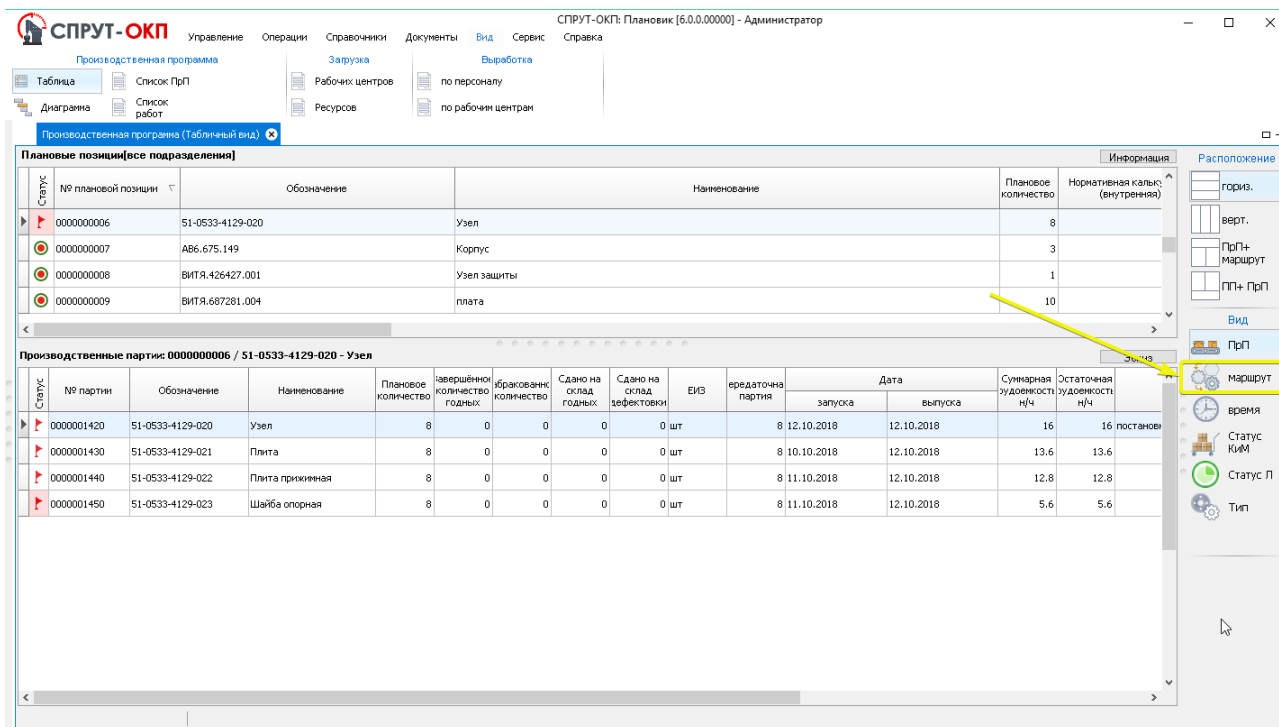
Для работы с цеховыми маршрутами удобней всего открыть окно представления производственной программы в табличном виде. Для этого в главном меню модуля выбираем "Вид" (1), в секции "Производственная программа" выбираем "Таблица"(2).



Включаем отображение производственных партий (ПрП) на инструментальной панели закладки:



Далее включаем отображение маршрута производственных операций :



В появившемся окне «Маршрут» представлен технологический маршрут производственной партии для выбранной плановой позиции. Маршрут будет показан на партию, выбранную в окне «Состав заказа».

Маршрут партии: 0000001430 / 51-0533-4129-021 - Плита [изменен относительно исходного маршрута]

Статус	№ операции	Код операции	Наименование операции	Подразделение	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка	Тпн, н/ч	Тшк		Тпо, н/ч	запуска	выпуска
										на единицу, н/ч	на партию, н/ч			
▶	005	0180	Маркирование	6011	1110108001 - Слесарный центр	17461 - Просеивщик	3		0	0.1	0.8	1	10.10.2018	10.10.2018
▶	010	0108	Слесарная	6011	1110108001 - Слесарный центр	17461 - Просеивщик	3		0	0.4	3.2	1	10.10.2018	10.10.2018
▶	015	4143	Центрошлифовальная	6016	1164143001 - ЭЦ 3922	18873 - Шлифовщик	3	30.00	0	0.7	5.6	1	10.10.2018	11.10.2018
▶	020	4234	Фрезерная с ЧПУ	6011	1114234001 - ФР с ЧПУ 66444Ф3	18632 - Сортировщик бр	3		0	0.5	4	1	12.10.2018	12.10.2018

В окне Маршрут партии можно увидеть следующую информацию:

**Статус** - статус текущей операции. Статус обозначается значками, описание статусов приведено выше.

**№ операции** – порядковый номер технологической операции, соответствующей технологическому маршруту изготовления предмета.

**Код операции** - код операции в классификаторе технологических операций

**Наименование операции** – название технологической операции.

**Подразделение** – подразделение, в котором выполняется операция.

**Рабочий центр** – код рабочего центра, на котором выполняется операция.

**Профессия** - необходимая профессия исполнителя

**Разряд работ** - минимально необходимая квалификация исполнителя

**Текущая тарифная ставка** - тарифная ставка работы

**Тп.н., н/ч** - время переналадки

**Тшк. на единицу, н/ч** – штучно-калькуляционное время на выполнение операции на одну единицу.

**Тшк. на партию, н/ч** - штучно-калькуляционное время на выполнение операции партии.

**Дата запуска** – рассчитываемая дата начала выполнения операции.

**Дата выпуска** – рассчитываемая дата окончания выполнения операции.

**Дата формирования нормированного задания** – дата выдачи нормированного задания на операцию. Дата появляется после выполнения функции Нормированное задание (модуль Диспетчер).

**Дата учета (фактическая)** – дата последнего учета выполнения технологической операции производственной партии и фактическая дата выполнения операции. Данная дата формируется при закрытии при учете определенного количества партий на операции.

**Завершенное количество** – завершенное количество на данной операции. Если завершенное количество совпадает с плановым количеством, то операция считается завершенной и ей присваивается статус Завершена.

**Брак, обнаруженный на операции** - забракованное количество (на которое созданы акты о браке), которое было допущено на операции

**Списано в брак** - забракованное количество (на которое созданы акты о браке), которое было допущено на предыдущих операциях маршрута

**Принято на операцию** - принято на операцию по документам межцеховой передачи

**Передаточная партия** - количество, которое передается на следующую операцию.

**КОИД** - количество одновременно изготавливаемых деталей за время Тшт

**Комментарий** - комментарий к операции

**Распределение** - показывает распределение операции по РМ рабочего центра. Если распределено на одно РМ - показывает его идентификатор и наименование, если мест больше одного - пишется количество РМ

Также можно посмотреть эскиз на операцию и тех. условия на операцию, нажав на соответствующую кнопку .

Если в окне маршрута на операциях выведена надпись "*Нет полномочий*", то это означает, что у данного пользователя есть ограничения по работе с этими подразделениями (Смотри руководство пользователя **Администратор**).


Если заголовок маршрута партии вместо обозначения-наименования маршрута содержит фразу "[более не существует]", это означает что технологический маршрут, по которому был создан текущий производственный маршрут, был удален в модуле "Технолог".

*Примечание: если удалить технологический маршрут и создать другой с тем же обозначением и наименованием, то это будут разные технологические маршруты.*

Для просмотра/изменения свойств нажмите **F2**

### 6.3.13.3 Изменение свойств производственной партии

Данная функция позволяет изменить свойства производственной партии.

Запуск данной функции вызывается из основного меню **Операции** кнопка **Свойства** 

Или вызовом через функциональную клавишу **F2**, либо правой кнопкой мыши на позиции производственной партии.

Изменяются следующие свойства:

**Подразделение** - подразделение получатель данной производственной партии. Не изменяется.

**Комментарий** - текст дополнительной информации к производственной партии.

Свойства производственной партии	
Дата запуска	14.04.2022 08:00:00
№ партии	0000008690
Подразделение	116
Комментарий	
ОМП	партионная
Количество в номерной партии	
Размер	10x5x5
Причина изменения	<input type="text"/> <input type="text"/> ...
<input type="button" value="Ок"/> <input type="button" value="Отменить"/>	

**Дата запуска/выпуска** - изменяется только в модуле **Плановик**.

**ОМП** - организация материального потока. Может быть партионной или поддетальной. при значении "партионная" разделение партии изготовления на элементы не проводятся, при значении "поддетальная"-партия разбивается на отдельные идентифицируемые элементы, каждый из которых получает свой идентификационный номер, для номенклатуры которая измеряется не в штучных единицах измерения определяется еще и количество номенклатуры связанное с отдельным идентификационным номером. Сменить ОМП без ограничений можно у неподтвержденной партии, у подтвержденной ПрП можно сменить поддетальную ОМП на партионную, **обратная смена не допускается**.

**Количество в номерной партии** - количество ДСЕ которое определяется одним идентификационным номером, данное поле имеет смысл только для ДСЕ имеющих поддетальную организацию материального потока. Причем, если ДСЕ имеет количественную единицу измерения (шт. и т.п.), то количество в номерной партии всегда единица, без возможности изменения, для ДСЕ имеющих не количественную ЕИЗ разрешается не целое число. **Изменение** допускается **только** для неподтвержденных ПрП.

**Размер** - доступно для изменения для типов ДСЕ не являющихся сборочной единицей. Для сборочных единиц редактирование поля не допускается. Также редактирование поля не допускается для ПрП сданных на склад.

### 6.3.14 Удаление плановой позиции или производственной партии

Функция предназначена для удаления текущей плановой позиции или текущей производственной партии. Удалить можно неподтвержденные или остановленные плановые позиции. Прочие плановые позиции могут быть удалены только после их остановки.

Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Оборудование	Плановое количество	Дата		
					по договору	запуска	выпуска
✓	2016110146	bz0301		105		21.11.2016 8:00:00	21.11.2016 8:03:45
✓	2016120147	au7001	Электродвигатель ТЭ13	4	24.02.2017	09.12.2016 0:00:00	23.02.2017 14:25:52
✓	2016120148	au7001	Электродвигатель ТЭ13	4	31.01.2017	09.12.2016 0:00:00	27.02.2017 8:25:52
✓	2016120150	au7001	Электродвигатель ТЭ13	30	31.01.2017	09.12.2016 0:00:00	21.02.2018 10:31:05
✓	2016120151	au7001	Электродвигатель ТЭ13	30	31.01.2017	09.12.2016 0:00:00	21.02.2018 10:31:05
✓	2016120152	au7001	Электродвигатель ТЭ13	30	31.01.2017	09.12.2016 0:00:00	21.02.2018 10:31:05
✓	2016120153	au7001	Электродвигатель ТЭ13	30	31.01.2017	09.12.2016 0:00:00	21.02.2018 10:31:05
✓	2016120154	au7001	Электродвигатель ТЭ13	30	31.01.2017	09.12.2016 0:00:00	21.02.2018 10:31:05
▶	2016120156	lau2008	Копийный патрубок	1	31.01.2017	09.12.2016 8:00:00	14.12.2016 14:26:37
▶	2016120176	au7001	Электродвигатель ТЭ13	1	01.03.2017	01.02.2017 0:00:00	01.03.2017 10:52:58

Если активно окно плановых позиций, то производится удаление текущей плановой позиции, если активно окно производственных партий - удаляется текущая производственная партия. При удалении неподтвержденной плановой позиции (или производственной партии) освобождаются все ресурсы, занятые данной плановой позицией (производственной партией).

Для остановленных позиций (партий) перед удалением проводится ряд проверок. Проверяется наличие действующих документов движения по складам для данной ПП (партии), наличие не

аннулированных учетов по операциям, наличие выданных и не аннулированных сопроводительных листов, наличие выданных нормированных заданий на операции.

**Примечание:**

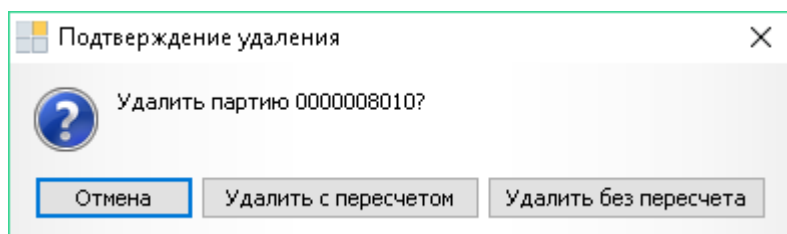
*Если существуют документ выдачи КиМ со склада в производство по заказу и парный ему документ приёмки КиМ по возврату из производства, то оба документа считаются действующими и удаление не допускается.*

Невыполнение одного из данных условий приводит к отказу в удалении позиции, о чем выдается соответствующее сообщение с указанием причин отказа удаления плановой позиции (производственной партии).

Для удаления плановой позиции в этом случае необходимо аннулировать все взаимосвязанные операции по складу и диспетчеризации.

Удаление плановой позиции или производственной партии - **необратимая операция**.

При удалении ПрП выдается запрос на подтверждение удаления ПрП



здесь можно отказаться от удаления, а также выбрать режим удаления.

При выборе "Удалить с пересчетом" плановая позиция содержащая ПрП пересчитывается, при этом могут измениться даты запуска/выпуска у ПрП и у самой ПП, а также при некоторых условиях и у других ПП.

При выборе "Удалить без пересчета" плановая позиция не пересчитывается.

**Примечание:**

*При дальнейшем планировании вновь запланированная плановая позиция может получить номер ранее удаленной позиции. Номер же удаленной производственной партии не может быть вновь назначен другой производственной партии, если проводилось удаление остановленной плановой позиции или производственной партии.*

### 6.3.14.1 Удаление ПП УДСЕ

При удалении плановой позиции являющейся номенклатурой УДСЕ, позиция удаляется штатно.

### 6.3.14.2 Удаление ПП которая имеет в потребностях КиМ ссылки на ПП УДСЕ

При удалении неутвержденной ПП которая имеет в потребностях КиМ ссылки на ПП УДСЕ, если связанная ПП УДСЕ не подтверждена и не имеет связи с другими ПП, то такая ПП УДСЕ удаляется. Если связанная ПП УДСЕ подтверждена и не в работе и не имеет других связей кроме как с удаляемой ПП, то такая ПП УДСЕ переходит в статус "Остановлена", в комментарии к ПП будет сообщение "Остановлена в связи с удалением родительской ПП".

### 6.3.15 Перерасмещение ПП

Функция предназначена для автоматического перерасмещения позиций имеющих признак "изменена в план-графике". Плановая позиция пересчитывается на дату максимально близкую к дате запуска, полученной при первичной постановке в план. При удачном перерасмещении у позиции

снимается признак "измененная в план-графике".

Функция вызывается выбором пункта "Перерасмещение ПП" контекстного меню в окне производственной программы.

### 6.3.16 Остановка/перезапуск позиции плана

Функция предназначена для информирования системы об остановке работ по производству выбранной позиции или возобновлении работ над ранее остановленной.

The screenshot displays the 'Производственная программа' window. A context menu is open over a table of production positions, with the option 'Остановить/Запустить ПП и ПрП' highlighted in red. Below the main table, there are two summary tables: 'Производственные партии' and 'Маршрут партии'.

Статус	Статус Тг	Статус НРП	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	количество	порядковый номер	фактическая	фактическое отклонение	договору	запуска	выпуска	Направление реализации	Комментарий	Этап	Поставлено в...	Информация	
			0000000122	К.6422-2205-016	Вал задний	10				29.0...	17.0...	18.0...				16.0...	Адм...	Да
			0000000121	К.5320-2201025-02	Крестовина	2				30.0...	04.0...	05.0...				03.0...	Адм...	
			0000000120	К.13758-89	Кардан	3				30.0...	04.0...	08.0...				03.0...	Адм...	
			0000000119	К.1435-99	Пруток	3				30.0...	04.0...	04.0...				03.0...	Адм...	
			0000000118	К.5320-2201025-02	Крестовина	4				30.0...	04.0...	05.0...				03.0...	Адм...	

Статус	Статус Тг	Статус НРП	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завоженное количество годных	Забранованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектов	В/З	Дата запуска	Дата выпуска	Суммарная трудоемкость, н/ч	Остаточная трудоемкость, н/ч	Комментарий	Рез
			> 0000008490	116	К.13758-89	Кардан	3	0	0	0	0	кг	05.08.2022 10:31:48	08.08.2022 10:06:25	5.91	5.91		

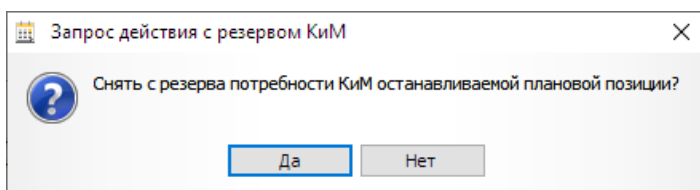
  

Статус	Статус Тг	Статус ОКП	№ операции	Код операции	Наименование операции	Подразделение	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка	ТПн, н/ч	Тшк, на единицу, н/ч	Тшк-п, на партию, н/ч	Тшк-зп, на единицу, н/ч	Тшк-зп, на партию, н/ч	Дата	Дата запуска	Дата выпуска без Тшп	Дата выпуска	Формирование нормированного задания
			005	2101	Отрезка	116	116428001	17928 - Резчик	3	30.00	0	0.3	0.9	0.3	0.9	1	05.08.2022 10:31:48	05.08.2022 11:07:48	05.08.2022	
			010	9188	Токарно-свароч	138	138886402	18217 - Токарь	3	30.00	0	0.7	2.1	0.7	2.1	0.1667	05.08.2022 12:07:48	05.08.2022 14:13:48	05.08.2022	

При выполнении функции остановки будет выдан запрос на подтверждение выполнения операции над текущей плановой позицией, при положительном ответе на который текущая плановая позиция будет

остановлена. В окне производственной программы в столбце статусов такие позиции метятся знаком . Все партии принадлежащие позиции также останавливаются. Если на производственных операциях есть потребности в КиМ и на складах зарезервированы КиМ для останавливаемой плановой позиции, то будет задан вопрос о списании резервов со складов:





при положительном ответе, резервы на складах для останавливаемой плановой позиции будут аннулированы, однако информация об отпущенных в производство КиМ останется,

при отрицательном ответе резервы КиМ аннулированы не будут, соответственно, количество зарезервированного КиМ на складах не изменится.

Остановленные позиции перестают влиять на загрузку оборудования, информация об отпущенных в производство КиМ остается в любом случае, как и информация по выполненным работам (учёты операций).

Функция "Остановить" используется в основном в следующих случаях:

1. Как действие, предшествующее удалению плановой позиции или производственной партии - возможно в случаях, если не было операций выдачи КиМ и учета выполнения технологических операций.
2. Как действие, останавливающее контроль по просроченности плановой позиции в тех случаях, когда назначить новый срок невозможно (отсутствие материала или решения конструкторов, технологов).
3. В случаях, когда выполнение заказа остановлено коммерческой службой, тогда до принятия решения, что делать с незавершенными партиями, позиция останавливается (прекращаем накопление затрат).

При остановке позиции плана возможно получить следующее сообщение "Технологический маршрут завершён. Остановка плановой позиции невозможна". Это означает, что у самой первой производственной партии все операции маршрута выполнены (учтены), т.е. фактически произведено запланированное количество, несмотря на то, что статус позиции не переведен в "Завершено". Такие партии, а также партии сданные на склад и имеющие статус "Завершено", не могут быть остановлены. Эта ситуация может возникнуть, если учет операций проводился при отключенном параметре "Контроль готовности составных частей при учете операций".

Запуск в производство остановленных позиций проводится вызовом этой же функции. Перед запуском будет задан вопрос на подтверждение проводимой операции и при положительном ответе позиция будет перезапущена.

При перезапуске плановой позиции проводится ее автоматическое перепланирование с текущими параметрами. При невозможности перепланировать позицию с сохранением ранее заданных параметров, проводится ее перераспределение в соответствии с текущим состоянием загрузки оборудования на предприятии. При этом даты запуска/выпуска у производственной партии изменяются и соответственно изменяются даты запуска/выпуска у позиции. После перезапуска позиции восстанавливается или заново рассчитывается загрузка оборудования для ее производства и пересчитываются временные статусы позиции, остальные параметры не изменяются.

**Примечание:**

*Остановленные позиции с директивными сроками при перезапуске автоматически пересчитываются с учетом параметров изначального автоматического планирования, а не директивных.*

Включение функции в меню рабочего места осуществляется из модуля **Администратор** с закладки Функции выбором соответствующего пункта из списка функций модуля **Плановик**.

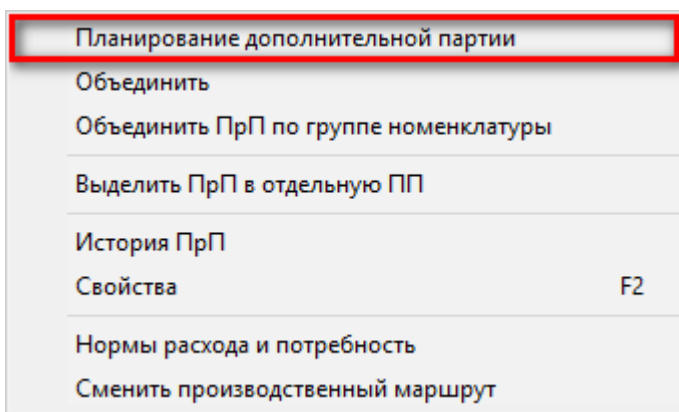
### 6.3.17 Планирование дополнительной партии

Функция предназначена для планирования дополнительной производственной партии с привязкой к определенной плановой позиции.

**Примечание:** Дополнительная производственная партия может быть добавлена не только в производственную партию сборочной единицы (тип предмета "Узел"), но и в типы предмета "Деталь", "Заготовка", "Специальный инструмент".

Для типа "Узел" доступна номенклатура типов "Узел" и "Деталь". Для "Деталь" доступны типы "Заготовка" и "Специальный инструмент". Если у детали или спец.инструмента есть подчиненная производственная партия типа "Заготовка" или в потребностях ПрП существует потребность унифицированного типа "Заготовка" или есть потребность в основном материале любого типа, то из подбора убираются **все** заготовки. Для ПрП типа "Заготовка" можно спланировать дополнительную партию только типа "Специальный инструмент".

Для планирования дополнительной партии необходимо в окне "**Состав плановой позиции**" выделить партию, в которую должна входить новая запись и правой кнопкой мыши вызвать контекстное меню.



После выбора пункта "**Планирование дополнительной партии**", открывается в окно формирования дополнительной партии.

В верхней части окна отображается справочная информация о том, в какую плановую позицию и к какой партии (партия-контейнер) делается привязка новой производственной партии.

В поле Предмет требуется ввести обозначение предмета, который будет изготавливаться

дополнительной партией. Обозначение предмета можно ввести в поле вручную или выбрать из списка, который открывается при нажатии на кнопку "..." справа от поля.

- i** При планировании дополнительной партии для предмета с типом **Сборочная единица/Узел** в списке будут отображаться только предметы с типами **Сборочная единица/Узел** и **Деталь**  
 При планировании дополнительной партии для предмета с типом **Деталь** в списке будут отображаться только предметы с типами **Заготовка**  
 При планировании дополнительной партии для предмета с типом **Заготовка** список будет пустой, т.к. **Заготовка** не может состоять из других предметов.  
 При планировании дополнительной партии для предмета с типом **Спец.инструмент** в списке будут отображаться только предметы с типами **Заготовка**

Рядом расположено поле **Наименование предмета**.

***Примечание.** Номенклатура которая планируется дополнительной партией не должна входить в потребность партии-контейнера в качестве комплектующего унифицированного предмета. В этом случае нужно либо удалить его из потребностей и спланировать дополнительной партией с соответствующим количеством, либо отказаться от планирования доп. партии и изменить у потребности норму расхода, а номенклатуру спланировать отдельной плановой позицией.*

В поле **Количество** указывается количество единиц предмета в дополнительной партии.

***Примечание.** Указывается именно общее количество в партии, а не количество на единицу партии-контейнера!*

Поле **Количество** должно быть положительным числом, отличным от нуля.

Ниже на форме находится переключатель выбора маршрута-источника. Маршрут имеет два варианта - **Технологический** и **Производственный**.

При выборе **Технологический** - маршрут дополнительной партии будет сформирован опираясь на данные маршрутной технологии предмета, сформированной технологом (модуль Технолог), в том числе и потребность в КиМ.

При указании **Производственный** - потребуются ввести партию-источник (будет выбран производственный технологический маршрут (скорректированный в модуле Диспетчер), а также измененные потребности в КиМ).

**Примечание.** Выбираются только те производственные партии, которые запланированы для изготовления такого же предмета.

Если предмет на который формируется дополнительная партия ранее не был запланирован, то, соответственно, указать партию-источник не получится, в этом случае требуется указывать **Технологический** маршрут.

При постановке дополнительной партии в неутвержденную плановую позицию можно использовать оба варианта формирования маршрута, дополнительная партия получит статус «неутвержденная».

При просмотре норм расхода и потребности будет видно, что потребности на дополнительную партию встали в потребности плановой позиции

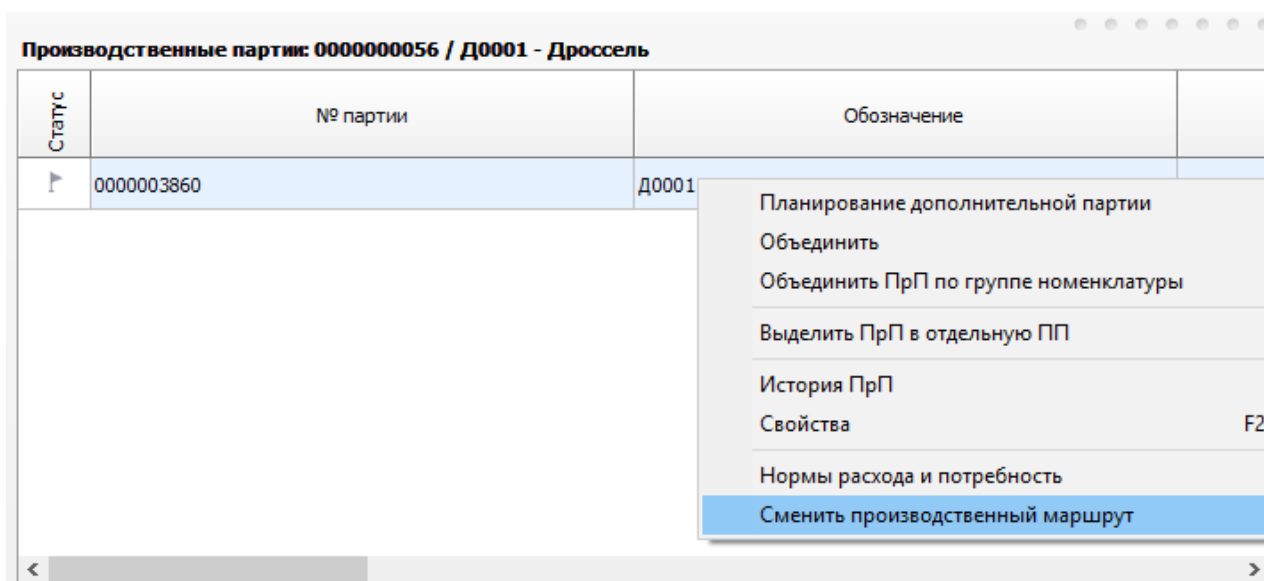
При планировании дополнительной партии в утвержденную плановую позицию можно также использовать оба варианта маршрута, но так как потребности в КиМ уже к данному моменту в ПП зарезервированы по складам, то и у дополнительной партии тоже потребуются произвести резервирование потребностей. И здесь возможны следующие варианты: если дополнительная партия планируется по утвержденной партии-источнику, то ее потребности резервируются на тех же складах, что и у партии-источника; если партия-источник не утверждена, то резервирование потребностей по складам проходит так же, как при утверждении ПП., т.е. если есть равнозначные варианты выбора складов, то показывается форма, в которой нужно указать какие склады необходимо использовать; если в партии используются материалы не зарегистрированные на доступных складах, то в форме

выбора складов такие материалы будут выделены красным цветом и поставить такую партию будет невозможно.

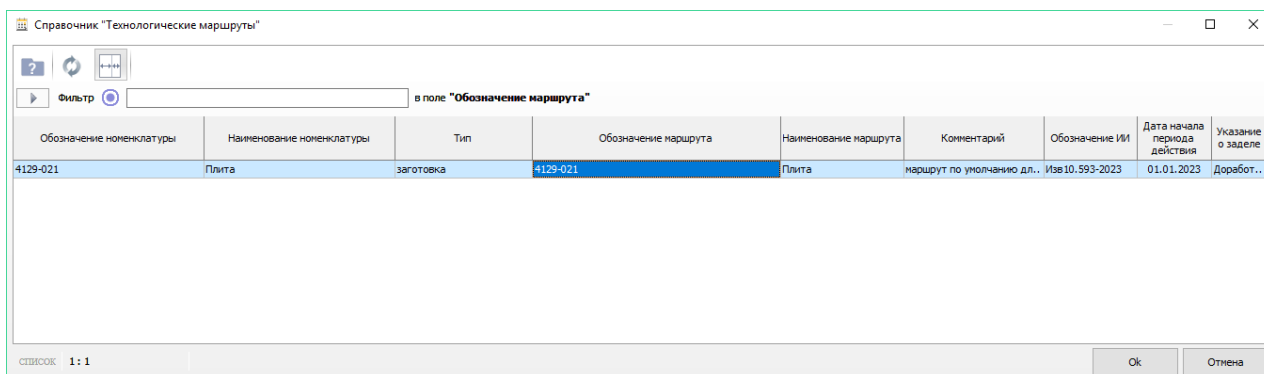
После того как были указаны (если требуется) склады, дополнительная партия будет поставлена в план, а ее потребности войдут в потребности ПП и у ее потребностей будут указаны склады, на которых эти потребности зарезервированы.

### 6.3.18 Смена производственного маршрута

У существующей плановой позиции можно выполнить смену производственного маршрута. Для этого нужно выбрать соответствующий пункт в контекстном меню:



Пользователь может сменить производственный маршрут согласно предлагаемому списку:



В списке отражаются технологические маршруты, которые удовлетворяют следующим условиям:

1. Маршрут относится к той же номенклатуре, к которой относится и текущий маршрут;
2. Маршрут является активным;
3. У пользователя есть право доступа на просмотр всех операций технологического маршрута в разрезе подразделений;
4. У пользователя есть право доступа на создание производственных операций для всех подразделений предлагаемого маршрута.

### 6.3.19 Свойства производственной партии

Окно свойств производственной партии имеет следующий вид:

Свойства производственной партии

Дата запуска: 14.04.2022 08:00:00

№ партии: 0000008690

Подразделение: 116

Комментарий:

ОМП: партионная

Количество в номерной партии:

Размер: 10x5x5

Причина изменения:

Ок Отменить

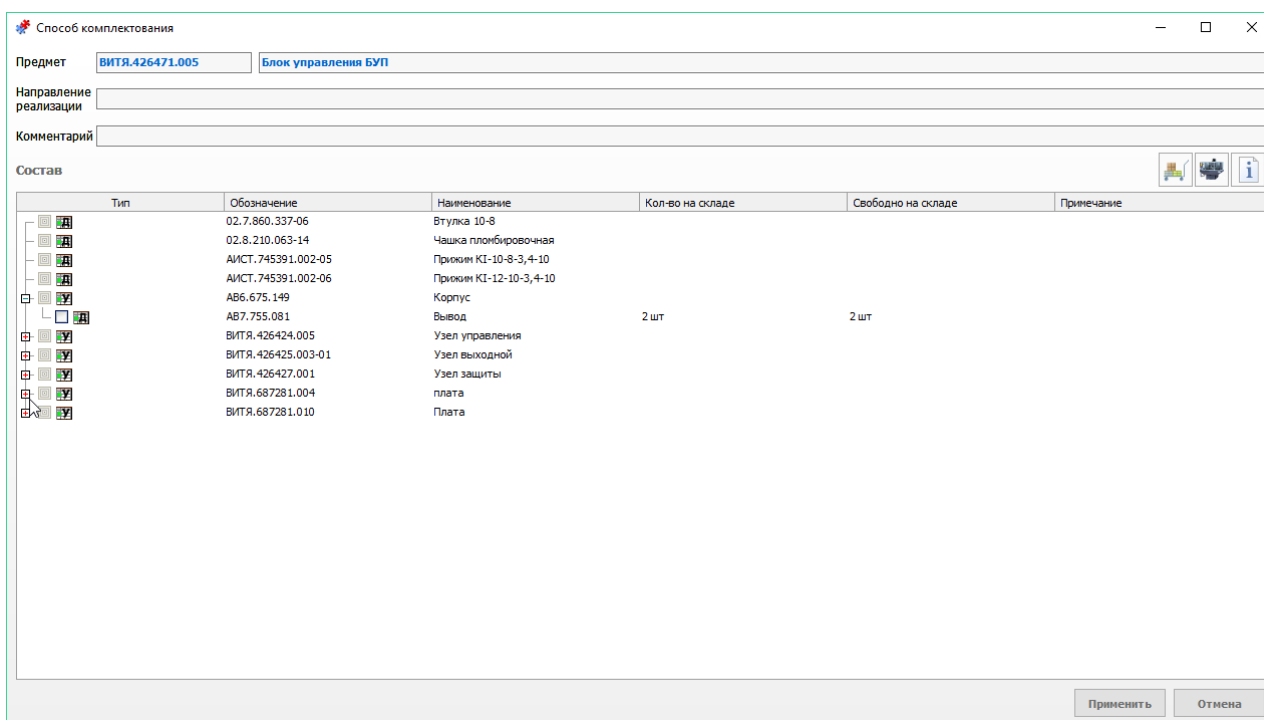
В окне отражается следующая информация:

1. Дата запуска или выпуска в зависимости от направления планирования;
2. № производственной партии - уникальный идентификатор в пределах всей системы;
3. Подразделение производственной партии;
4. Комментарий к производственной партии;
5. Организация материального потока: партионная - партия не разделяется на части и поддетальная - партия разделяется на более мелкие части, если номенклатура имеет количественную единицу измерения то каждому экземпляру присваивается отдельный уникальный номер - серийный номер. Если единица измерения номенклатуры не принадлежит количественным ЕИЗ - присваиваются партионные номера каждому определенному количеству номенклатуры. Смена ОМП возможна только для неподтвержденных ПрП, для подтвержденных можно только сменить с поддетальной на партионную, обратная смена не допускается.
6. Количество в номерной партии - количество ДСЕ которое определяется одним идентификационным номером, данное поле имеет смысл только для ДСЕ имеющих поддетальную организацию материального потока. Причем, если ДСЕ имеет количественную единицу измерения (шт. и т.п.), то количество в номерной партии всегда единица, без возможности изменения, для ДСЕ имеющих не количественную ЕИЗ разрешается не целое число. Поле доступно для изменения только у неподтвержденных ПрП.
7. Размер - "Размер заготовки" доступно для изменения для типов ДСЕ не являющихся сборочной единицей. Для сборочных единиц редактирование поля не допускается. Также редактирование поля не допускается для ПрП сданных на склад.

При внесении изменений в свойства обязательно указание причины изменения (выбор из соответствующего [справочника](#)(see page 959)).


### 6.3.20 Способ комплектования при формировании плановой позиции

По умолчанию при создании новой плановой позиции (ПП) на все составные части планируемого изделия создаются соответствующие производственные партии (ПрП). Производственные партии могут являться составными частями других производственных партий в пределах одной плановой позиции. Если же для номенклатуры ПрП в справочнике "Данные о планировании" метод планирования указан как "по запасу" и эта номенклатура зарегистрирована хотя бы на одном складе доступном для резервирования потребностей для производства тогда при постановке в план можно выбрать создавать ли для такой номенклатуры ПрП или создать потребность в данной номенклатуре со склада для вышестоящей ПрП. Для этого показывается окно "Способ комплектования" :



Тип	Обозначение	Наименование	Кол-во на складе	Свободно на складе	Примечание
	02.7.860.337-06	Втулка 10-8			
	02.8.210.063-14	Чашка пломбирочная			
	АИСТ.745391.002-05	Прижим KI-10-8-3,4-10			
	АИСТ.745391.002-06	Прижим KI-12-10-3,4-10			
	AB6.675.149	Корпус			
	AB7.755.081	Вывод	2 шт	2 шт	
	ВИТЯ.426424.005	Узел управления			
	ВИТЯ.426425.003-01	Узел выходной			
	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты			
	ВИТЯ.687281.004	плата			
	ВИТЯ.687281.010	Плата			

В верхней части окна показывается информация по создаваемой ПП, а именно: предмет производства (Обозначение и наименование), направление реализации ПП, комментарий к ПП.

В окне "Состав" отображается состав ПП в виде дерева будущих ПрП. Если ПрП помечена  то на эту номенклатуру будет создана ПрП и создать резерв на складе на нее нет возможности, однако у нее могут быть подчиненные ПрП которые могут быть заведены в качестве потребностей на склад.

Если метки нет , тогда для этой номенклатуры создается ПрП, если есть метка  - заводится потребность в данной номенклатуре со склада, склад резервирования будет назначен при подтверждении ПП.

Кнопки в правой части предназначены для быстрой пометки/отмена пометки на всех доступных для выбора объектах:



- "всё со склада", везде где можно ставится метка.



- "всё в производство", снимает все метки



- информация по наличию текущей номенклатуры на складе, открывает окно с информацией по наличию номенклатуры на складах:

Информация о наличии КиМ на складах

Наличие на складах

AB7.755.081 Вывод

Склад	Наименование склада	Свободное количество на складе	Единица измерения
51604	Склад запчастей	2 шт	

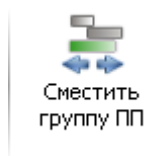
Заккрыть

В верхней части окна показывает обозначение и наименование номенклатуры по которой выводится информация, в средней части перечень обозначений складов, где зарегистрирована номенклатура, наименование склада, свободное количество доступное на данном складе и единица измерения данной номенклатуры на складе (ЕИЗ хранения). Это же окно вызывается двойным кликом по интересующей номенклатуре независимо от того разрешено ее переносит в потребность или нет.

*Примечание: Свободное количество на складе - фактическое количество на складе - зарезервированное для производства количество (резерв). Если резерв превышает фактическое количество, то свободное количество равно нулю.*

### 6.3.21 Смещение группы плановых позиций

Функция предназначена для изменения даты запуска / выпуска на определенное количество суток как вперед так и назад. Функцию удобно использовать для смещения текущего плана на следующий плановый период. Вызов функции производится из закладки "Операции" основного окна модуля "Плановик".



- пиктограмма запуска функции.

Смещение группы ПП

всего записей 83 из них отмечено 3

Все отметить/снять отметку    Смещение, сут. 0     смещать границы этапов

Сместить	Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Дата			Направление реализации	Комментарий	Этап
						по договору	запуска	выпуска			
<input type="checkbox"/>		0000000070	51-0503-0077	Сухарь S 24	100	30.04.2020	01.04.2020	09.04.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000082	51-0503-0077	Сухарь S 24	1		01.04.2020	09.04.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000086	51-0503-0077	Сухарь S 24	5		25.03.2020	26.03.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000013	51-0504-0018	Штырь направляющий	10	30.11.2018	22.10.2018	23.10.2018			
<input type="checkbox"/>		0000000085	51-0504-0018	Штырь направляющий	10		01.04.2020	02.04.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000112	51-0504-0062	Штырь центрирующий	1	31.05.2020	20.04.2020	20.04.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000032	51-0505-0026-01	Стойка	30	30.11.2018	24.10.2018	25.10.2018			
<input type="checkbox"/>		0000000035	51-0505-0026-01	Стойка	30	04.11.2018	29.10.2018	30.10.2018			
<input type="checkbox"/>		0000000068	51-0505-0026-01	Стойка	30		01.04.2020	03.04.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000069	51-0505-0026-01	Стойка	30		01.04.2020	06.04.2020	ООО Ромашка		
<input type="checkbox"/>		0000000029	51-0507-0080-03	Удлинитель	1	30.11.2018	23.10.2018	23.10.2018		Срочно	
<input type="checkbox"/>		0000000058	51-0507-0080-03	Удлинитель	10		30.03.2020	31.03.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000117	51-0533-4129-009	Рассекатель	1	30.11.2020	16.10.2020	20.10.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000087	51-0533-4129-010	Основание	10		01.04.2020	06.04.2020			
<input type="checkbox"/>		0000000006	51-0533-4129-020	Узел	8	02.01.2019	10.10.2018	12.10.2018		постановка по портфелю	

Перепланировать    Закрыть


Функция представляет собой отдельное окно со списком плановых позиций, окно имеет собственную панель управления отображением данных. Включает в себя:

- универсальный фильтр
- фильтр по статусам ПП
- настройку сетки показа данных
- расположение колонок по ширине окна.

Также панель управления содержит функцию поиска и функцию обновления данных.

Ниже панели отображением находятся элементы управления работой функции:



- **Всё отметить/снять отметку** - клик по этому элементу отмечает все видимые в данный момент плановые позиции, или наоборот, снимает отметку с отмеченных позиций. Если элемент находится в неопределенном состоянии  значит есть отмеченные ПП так и не отмеченные.
- **Смещение, сут.**   задает желаемое смещение в сутках от исходной даты запуска/выпуска ПП. Положительное смещение задает смещение вперед по оси времени, отрицательное - назад.
- **смещать границы этапов** - флаг определяющий нужно ли смещать границы этапов если плановая позиция имеет границы этапов.

**Перепланировать**

Смещение производится для отмеченных ПП по нажатию кнопки **Перепланировать**. Перед пересчетом ПП выполняется подтверждение исполнения смещения, запрашивается причина выполнения смещения.

## 6.3.22 Планирование и подтверждение УДСЕ

Данный механизм предназначен для обеспечения потребности производственной программы по УДСЕ.

Потребность должна обеспечиваться собственным производством УДСЕ или закупками от внешних производителей для обеспеченности складских запасов в УДСЕ.

Определение признака УДСЕ определяется на основании нормативных данных предмета производства. Это параметр «Метод планирования» со значением «по запасу» справочника "Данные о планировании".

### 6.3.22.1 Планирование УДСЕ отдельной плановой позицией

При выборе УДСЕ для планирования изготовления отдельной плановой позицией, в поле планируемое количество по умолчанию вставляется значение равное «Размер страхового запаса на основном складе хранения»-«Наличное количество на основном складе хранения». Плановое количество не должно быть меньше данной разницы.

### 6.3.22.2 Планирование УДСЕ в составе сборочных единиц

При планировании предметов производства, если в их состав входят УДСЕ, то на этапе постановки в план плановику предоставляется возможность указать [Способ комплектования при формировании плановой позиции](#)(see page 280), где можно для каждого УДСЕ указать резервировать ли его потребность на складе или же поставить в производственную программу в виде производственной партии (ПрП) текущей плановой позиции (ПП).

При наличии прав на "автоматической постановки в план" объекта УДСЕ при планировании предметов производства окно способа комплектования плановику не показывается, а резервирование в

потребностях или постановка в план в виде ПрП текущей ПП производится автоматически для УДСЕ непосредственно входящих в сборку изделия исходя из следующих условий:

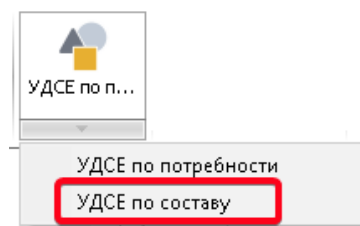
- Определяется свободное количество запаса номенклатуры. Свободное количество - наличное количество на складах, не зарезервированное на другие плановые позиции. Свободный запас рассчитывается для всех доступных складов подразделения, где выполняется первая или последняя операция маршрута (в зависимости от параметра «Контроль готовности составных частей») изделия в состав которого входит УДСЕ.
- Если свободного количества не меньше чем требуется для изготовления текущей ПП, то УДСЕ ставится в потребность в КиМ
- Если свободного количества не достаточно, УДСЕ ставится в производственную программу в качестве производственной партии в составе основной ПП.

### 6.3.22.3 Процедура подтверждения

- Стандартная - подтверждение одной ПП представляющая собой номенклатуру УДСЕ, или подтверждение за период, если в заданный период попадают ПП номенклатуры УДСЕ.
- Автоматическая, если имеется разрешение "Автоматическое подтверждение ПП" объекта УДСЕ. Если подтверждается плановая позиция чьи потребности имеют связанные ПП УДСЕ то ПП УДСЕ тоже подтверждается, независимо от того попадает позиция в заданный период подтверждения или нет при подтверждении за период. Если ПП УДСЕ уже подтверждена, то она остается без изменений.

### 6.3.22.4 Постановка в план УДСЕ по составу

Функция предназначена для выделения в отдельную ПП УДСЕ номенклатуры входящей в состав ПП и имеющих признак "планирование по запасу". Функция позволяет сформировать потребность в такой номенклатуре в ПрП вместо входящих в состав ПрП номенклатуры УДСЕ. И сформировать отдельную ПП для обеспечения данной потребности.



Вызов функции осуществляется из выпадающего меню кнопки , что размещена на панели "Операции" главной формы модуля "Плановик".

Анализируются неподтвержденные ПП, подтвержденные ПП имеющие в составе не начатые ПрП номенклатуры УДСЕ. При анализе используются следующие ограничения:

- календарный период расчета потребности; (по умолчанию следующий плановый период-месяц)
- учитывать не подтвержденные ПП; (по умолчанию - Да)
- учитывать просроченные ПП; (по умолчанию - Да)

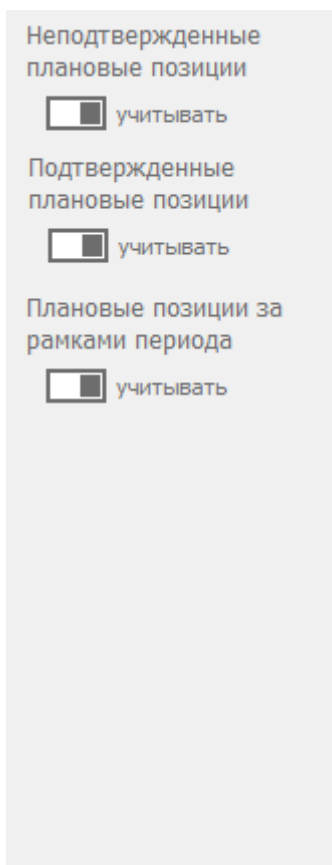
*Примечание: не начатыми ПрП считаются подтвержденные ПрП для которых выполняются следующие условия:*

- отсутствуют зарегистрированные учёты по производственным операциям
- на операции ПрП не зарегистрированы работы в сменных заданиях
- текущий статус ПрП - утвержден
- отсутствуют документы движения материалов по складам для ПрП

- отсутствуют выданные сопроводительные листы
- отсутствуют выданные нормированные задания
- отсутствуют документы цеховых передач, где операции ПрП фигурируют в качестве операций приемки или передачи

*Эти же условия должны выполняться для всех ПрП в составе текущей, чтобы она была признана не начатой.*

Управление ограничениями осуществляется с панели управления расположенной в правой части закладки "УДСЕ по составу", управление видимостью этой панели производится кликом по разделителю.



*Примечание 1:*

*форма не дает установить в положение "не учитывать" одновременно подтвержденные и не подтвержденные позиции. При попытке установить второй переключатель в положение "не учитывать", первый переходит в положение "учитывать".*

*Примечание 2:*

*Плановые позиции за рамками периода в данном случае считаются позиции чья дата окончания находится позже даты окончания заданного планового периода. При игнорировании плановых позиций за рамками периода в выборку попадут только те плановые позиции чье время окончания находится в выбранном плановом периоде. Позиции, срок выполнения которых заканчивается ранее даты начала планового периода в выборку не попадают при любом значении переключателя "Плановые позиции за рамками периода".*

После изменения любого из ограничений данные немедленно пересчитываются, если пользователь разрешил автоматическое обновление данных. Если на данном рабочем месте автоматическое

обновление данных отключено, то обновить данные нужно самому пользователю, вызвав функцию

обновления данных в главном окне модуля - кнопка



на закладке "Управление".

Узнать и изменить текущее состояние разрешения автоматического обновления данных можно на



закладке "Сервис" главной формы модуля, кнопка разрешено.

- нажата - автоматическое обновление

Также возможно наложение ограничений стандартными фильтрами по текущему статусу ПП и по произвольному условию универсального фильтра.



Также в закладке доступен стандартный поиск.

### Внешний вид закладки "УДСЕ по составу"

Выбор		Номенклатура		Статус	Плановая позиция	Производственная партия	По плану	Дата потребности	Количество в план
обозначение	наименование								
<input type="checkbox"/>	АВ7.755.081	Вывод			0000000072	0000005870	420	07.11.2018 8:00:00	0
<input type="checkbox"/>					0000000063	0000005330	200	09.03.2020 8:00:00	0
<input type="checkbox"/>					0000000059	0000004580	20	06.03.2020 8:00:00	0
<input type="checkbox"/>					0000000075	0000006290	20	28.02.2020 15:28:48	0
<input type="checkbox"/>					0000000078	0000006590	20	27.02.2020 15:28:48	0
<input type="checkbox"/>					0000000011	0000001810	100	04.03.2019 13:32:24	0
<input type="checkbox"/>					0000000038	0000003520	20	09.11.2018 8:00:00	0
<input type="checkbox"/>					0000000030	0000002980	20	07.11.2018 8:00:00	0

В верхней части расположены органы управления выбором текущего периода расчета потребности, кнопка постановки в план, указатель прогресса постановки в план позиций УДСЕ.

Для выбора текущего планового периода требуется выбрать период (неделя, месяц, квартал, год, произвольный) и начало выбранного периода. Дату окончания для именованных периодов указывать не требуется, оно будет рассчитано автоматически. Для произвольного периода требуется указать дату окончания, по умолчанию, датой окончания произвольного периода сутки от указанного начала периода. При попытке указать дату окончания периода ранее его начала - присваивается дата окончания произвольного периода по умолчанию.

При смене периода, т.е. выбора любого периода кроме произвольного, дата начала периода устанавливается на начало следующего именованного периода относительно текущей даты. При выборе произвольного периода, дата начала не изменяется и ее, как и дату окончания, требуется установить вручную.

После изменения планового периода или любой из дат данные немедленно перечитываются, если пользователь разрешил автоматическое обновление данных. Если на данном рабочем месте автоматическое обновление данных отключено, то обновить данные нужно самому пользователю,

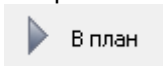


вызвав функцию обновления данных в главном окне модуля - кнопка на закладке "Управление".

Для выбранного периода собирается следующая информация:

- "Выбор" - доступное для редактирования поле, определяет будет ли для отмеченной номенклатуры (если отмечена номенклатура) или для отмеченной ПрП (если отмечена ПрП) сформирована и поставлена в план ПП УДСЕ. При отметке номенклатуры отмечаются все связанные с ней производственные партии.
- "Номенклатура - обозначение" - обозначение номенклатуры УДСЕ
- "Номенклатура - наименование" - наименование номенклатуры УДСЕ
- "Статус" - текущий статус ПрП, в составе которой находится номенклатура УДСЕ
- "Плановая позиция" - номер плановой позиции
- "Производственная партия" - номер ПрП, содержащий номенклатуру УДСЕ
- "Дата потребности" - дата когда возникает потребность, для материала вычисляется как самая ранняя дата потребностей по производственным партиям.
- "По плану" - количество для производства номенклатуры в ПрП
- "Количество в план" - количество для постановки в ПП УДСЕ. Поле доступно для изменения для выбранных строк, если в поле "Выбор" нет отметки, то поле недоступно для изменения. Количество не может быть больше значения поля "По плану".

После выбора плановых позиций/номенклатуры УДСЕ и указания количества для планирования



кнопкой

активизируется функция постановки в план плановых позиций УДСЕ связанных с выбранными ПрП. Для каждой номенклатуры УДСЕ формируется одна плановая позиция УДСЕ с количеством равным суммарному количеству по связанным плановым количествам. Плановая позиция ставится в план с приоритетом 50, дата выпуска позиции рассчитывается как самая ранняя из связанных потребностей - одни сутки. Для производственных партий в составе которых находятся выделенные ПрП формируются потребности в номенклатуре УДСЕ в количестве равному значению поля "По плану", для подтвержденных ПрП формируется резерв на складах резервирования. Склад резервирования назначается аналогично назначению склада резервирования при подтверждении ПП, если нет возможности автоматически назначить склад резервирования, то пользователю показывается окно для формирования потребности КиМ :

Формирование потребности КиМ

Производственные партии		
№ ПП	№ партии	Обозначение
00000000058	000000451	51-0507-000 Штуцер
00000000058	000000452	51-0507-000 Труба охладительная

Материалы и комплектующие на партию

Код материала или комплектующего	Наименование	Склад	Операция	Цех
8832001001001	Круг D10 Ст45		4282-Лев-6022-Уч-к отр. заготовок и г.	

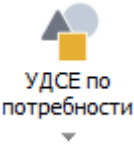
Обновить

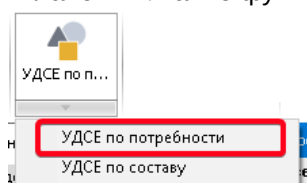
Продолжить Отмена

При отказе от выбора склада резервирования, спорная ПрП не будет заменена на потребность, количество ПП УДСЕ будет уменьшено на значение поля "Количество в план" для спорной ПрП.

### 6.3.22.5 Постановка в план УДСЕ по потребностям

Функция предназначена для обеспечения текущих потребностей производственной программы собственным производством УДСЕ.

Кнопка вызова функции  размещена на панели "Операции" главной формы модуля "Плановик". Также функция может быть вызвана из контекстного меню этой кнопки

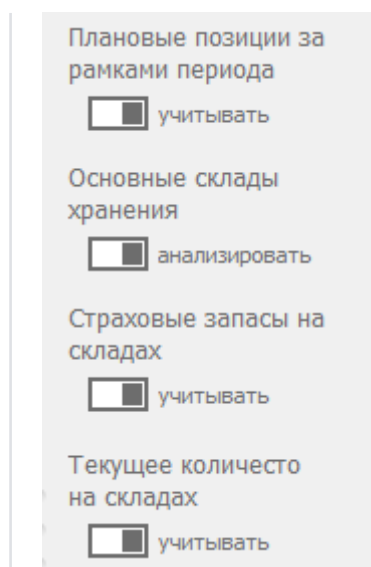


Анализируются только потребности плановых позиций в номенклатуре УДСЕ. При анализе используются следующие ограничения:

- календарный период расчета потребности; (по умолчанию следующий плановый период-месяц)
- учитывать плановые позиции за рамками периода; (по умолчанию - Да)
- анализировать основные склады хранения (по умолчанию - Да)
- учитывать страховой запас складах (по умолчанию - Да)
- учитывать текущее кол-во на складах (по умолчанию -Да)

**i** Не утвержденные плановые позиции не анализируются!  
В анализ подбора УДСЕ анализируются только потребности будущего периода! Изготовление УДСЕ в прошлом периоде не предусмотрено.

Управление ограничениями осуществляется с панели управления расположенной в правой части закладки "УДСЕ", управление видимостью этой панели производится кликом по разделителю.



**Примечание:**

Плановые позиции за рамками периода в данном случае считаются позиции чья дата окончания находится позже даты окончания заданного планового периода. При игнорировании плановых позиций за рамками периода в выборку попадут только те плановые позиции чье время окончания находится в выбранном плановом периоде. Позиции, срок выполнения которых заканчивается ранее даты начала планового периода в выборку не попадают при любом значении переключателя "Плановые позиции за рамками периода".

После изменения любого из ограничений данные немедленно пересчитываются, если пользователь разрешил автоматическое обновление данных. Если на данном рабочем месте автоматическое обновление данных отключено, то обновить данные нужно самому пользователю, вызвав функцию

обновления данных в главном окне модуля - кнопка



на закладке "Управление".

Узнать и изменить текущее состояние разрешения автоматического обновления данных можно на



закладке "Сервис" главной формы модуля, кнопка разрешено.

- нажата - автоматическое обновление

Также возможно наложение ограничений стандартными фильтрами по текущему статусу ПП и по произвольному условию универсального фильтра.



Также в закладке доступен стандартный поиск.

Внешний вид закладки "УДСЕ"

Выбор		Номенклатура		Статус	Плановая позиция			Дата потребности	Резерв по окладам	Количество на окладах	Страховой запас на окладах	Потребность по окладам	В плане	Заявлено на поставку	Дефицит	Количество в план
обозначение	наименование	номер	обозначение	наименование	потребность											
Деталь	деталь для тестов	0000000123	ВИТЯ.687281....	Плата	22	6	15.12.2022 8:00:00	14	1000	0	0	0	0	0	22	0
		0000000124	ВИТЯ.687281....	Плата	8	0	13.12.2022 8:00:00					0	0	0	8	0
		0000000125	ВИТЯ.687281....	Плата	8	0	13.12.2022 8:00:00					0	0	0	8	0

В верхней части расположены органы управления выбором текущего периода расчета потребности, кнопка постановки в план, указатель прогресса постановки в план позиций УДСЕ.

Для выбора текущего планового периода требуется выбрать период (неделя, месяц, квартал, год, произвольный) и начало выбранного периода. Дату окончания для именованных периодов указывать не требуется, оно будет рассчитано автоматически. Для произвольного периода требуется указать дату окончания, по умолчанию, датой окончания произвольного периода сутки от указанного начала периода. При попытке указать дату окончания периода ранее его начала - присваивается дата окончания произвольного периода по умолчанию.

При указании произвольного периода, начальная дата периода указывается не ранее текущей.

При смене периода, т.е. выбора любого периода кроме произвольного, дата начала периода устанавливается на начало следующего именованного периода относительно текущей даты. При выборе произвольного периода, дата начала не изменяется и ее, как и дату окончания, требуется установить вручную, однако дата начала не может быть установлена ранее чем следующие сутки относительно текущей даты.

После изменения планового периода или любой из дат данные немедленно перечитываются, если пользователь разрешил автоматическое обновление данных. Если на данном рабочем месте автоматическое обновление данных отключено, то обновить данные нужно самому пользователю,



вызвав функцию обновления данных в главном окне модуля - кнопка "Управление".

на закладке

Для выбранного периода собирается следующая информация:

- "Выбор" - доступное для редактирования поле, определяет будет ли для отмеченной номенклатуры (если отмечена номенклатура) или для отмеченной ПП (если отмечена ПП) сформирована и поставлена в план ПП УДСЕ. При отметке номенклатуры отмечаются все связанные с ней плановые позиции.
- "Номенклатура - обозначение" - обозначение номенклатуры УДСЕ
- "Номенклатура - наименование" - наименование номенклатуры УДСЕ
- "Статус" - текущий статус ПП, в потребностях которой найдена номенклатура УДСЕ
- "Плановая позиция - номер" - номер плановой позиции
- "Плановая позиция - обозначение" - обозначение номенклатуры плановой позиции
- "Плановая позиция - наименование" - наименование номенклатуры плановой позиции
- "Плановая позиция - потребность" - плановая потребность по номенклатуре УДСЕ плановой позиции или сумма потребностей для номенклатуры
- "Дата потребности" - дата когда возникает потребность
- "Резерв по складам" - суммарное количество номенклатуры УДСЕ зарезервированное на доступных складах соответствующим подразделениям производственных операций, если разрешен анализ общих складов, то учитываются резервы по общим складам.
- "Количество на складах" - суммарное количество номенклатуры УДСЕ в наличии на доступных складах ( и на общих, если разрешено их анализировать).
- "Страховой запас на складах" - суммарное количество номенклатуры УДСЕ в наличии на доступных складах в качестве страхового запаса ( и на общих, если разрешено их анализировать)
- "Потребность по складам" - вычисляется как "Резерв по складам" + "Страховой запас по складам"(если учитывается) - "Количество на складах" (если учитывается)
- "В плане" - суммарное количество ранее запланированных ПП УДСЕ для ПП или номенклатуры УДСЕ
- "Заявлено на поставку" - суммарное количество в подтвержденных заявках на поставку номенклатуры УДСЕ для ПП
- "Дефицит" - вычисляется как «Потребность ПП» - «В плане» - «Заявлено на поставку» для плановых позиций и как наибольшее значение из суммы всех значений "Потребность по ПП" или "Потребность по складам" за вычетом «В плане» и «Заявлено на поставку».
- "Количество в план" - рассчитанное количество исходя из требуемого дефицита, страхового запаса склада, и кратности запуска. Поле доступно для изменения для выбранных строк, если в поле "Выбор" нет отметки, то поле недоступно для изменения. Количество не может быть больше рассчитанного.

При выборе плановых позиций их дефицит суммируется и заявляется как количество для поставки в план, если выбирается номенклатура, то всем плановым позициям ставится метка выбора и количество для постановки в план формируется уже исходя из дефицита номенклатуры.



Если у номенклатуры нет подтвержденных ПП, то такая номенклатура не показывается в списке.

Если у номенклатуры есть как подтвержденные так и не подтвержденные ПП, то номенклатура в списке показывается со всеми ПП независимо от их статуса, но выбрать можно только подтвержденные ПП или саму номенклатуру, но в этом случае выбор распространяется на все подтвержденные ПП.

Если у номенклатуры нет доступных для постановки ПП - она не может быть выбрана.

Если у номенклатуры нет неудовлетворенной потребности, но есть не обработанные ПП, то она доступна для выбора, то только в количестве суммы по ПП


Если при выборе количество номенклатуры к планированию меньше чем сумма к планированию по выбранным ПП, то позиция к планированию не допускается

*Примечание:*

*Значения полей: "Резерв по складам", "Количество на складах", "Страховой запас на складах", "Заявлено на поставку" не зависят от выбранного планового периода.*

*Соответственно, если в план ставится ПП для покрытия дефицита склада в одном периоде, то это никак не влияет на эти значения, и в другом периоде, отличном от первого, будет также иметь место дефицит по складу, причём, скорее всего, в том же количестве. Данный факт необходимо учитывать при работе с несколькими разными плановыми периодами одновременно.*

После выбора плановых позиций/номенклатуры УДСЕ и указания количества для планирования

 В план

кнопкой активизируется функция постановки в план плановых позиций УДСЕ связанных с выбранными ПП. Для каждой номенклатуры УДСЕ формируется одна плановая позиция УДСЕ с количеством равным суммарному количеству по связанным плановым количествам. Плановая позиция ставится в план с приоритетом 50, дата выпуска позиции рассчитывается как самая ранняя из связанных потребностей - одни сутки.

*Примечание:*

*Для потребностей которые возникли в результате выделения ПрП в отдельную плановую позицию в списке показываются данные плановые позиции. Такие плановые позиции недоступны для выбора, у них значение поля "В плане" совпадает с количеством потребности и поэтому они показываются как полностью обработанные, т.е. зачеркнуты.*

### 6.3.23 Копирование группы плановых позиций

Один из методов формирования производственной программы - скопировать ее из предыдущего периода. Может быть полезна если в производстве от периода к периоду планирования производится один и тот же перечень номенклатуры в одинаковых количествах. Для копирования группы позиций используется функция копирования группы. Функция может быть вызвана из контекстного меню плановых позиций.

### 6.3.23.1 Внешний вид функции :

Копировать группу позиций

Исходный плановый период:  даты:

Целевой плановый период:  даты:

Планировать на границы целевого периода

Критерии отбора позиций

Статус:

Статус	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Предварительная дата запуска	Количество	Приоритет	Направление реализации	Примечание	Дата по договору
<input checked="" type="checkbox"/>	ВИТЯ.687281.004	плата	30.10.2018 12:40:10	01.11.2018 0:00:00	01.11.2021 0:00:00	10	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	05.11.2018 8:00:00	08.11.2018 16:01:48	05.11.2021 8:00:00	10	50		постановка по пор...	30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	05.11.2018 9:00:00	08.11.2018 16:03:00	05.11.2021 9:00:00	10	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	ВИТЯ.426471.005	Блок управления Б...	01.11.2018 7:59:59	26.12.2018 0:00:00	01.11.2021 7:59:59	1	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	30.10.2018 15:48:00	03.11.2018 0:00:00	03.11.2021 0:00:00	1	50	собственные нужды пр-ва		30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	30.10.2018 15:48:00	03.11.2018 0:00:00	03.11.2021 0:00:00	1	50	собственные нужды пр-ва		30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	АВ6.675.149	Корпус	05.11.2018 10:00:00	12.11.2018 16:03:00	05.11.2021 10:00:00	5	50	ООО "ТройКооп"		30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	01.11.2018 9:22:47	20.11.2018 19:12:00	01.11.2021 9:22:47	5	30			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	АВ6.675.149	Корпус	12.11.2018 8:00:00	13.11.2018 16:03:00	12.11.2021 8:00:00	1	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	АВ6.675.149	Корпус	12.11.2018 8:00:00	13.11.2018 16:03:00	12.11.2021 8:00:00	1	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	Д0001	Дроссель	12.11.2018 8:00:00	06.03.2019 9:32:06	12.11.2021 8:00:00	17	50			30.11.2021

Копировать    Закрыть

### 6.3.23.2 Функция состоит из нескольких разделов:

- раздел определения периодов
- раздел критериев отбора позиций
- список отобранных для копирования позиций

### 6.3.23.3 Раздел определения периодов

Предназначен для назначения исходного и целевого периодов

Исходный плановый период:  даты:

Целевой плановый период:  даты:

Планировать на границы целевого периода

Период может определяться как неделя, месяц, квартал, год. Дата определяет временные рамки периода. Если, например, задать дату 11.11.2021, а период определен как месяц, значит календарные рамки будут определяться с 1.11.2021 по 30.11.2021 включительно, т.е как раз календарный месяц.

Флаг "Планировать на границы целевого периода" определяет способ вычисления поля "Предварительная дата запуска/выпуска". Если флаг не установлен - дата определяется числом в исходном периоде, если флаг установлен то для ПП с направлением планирования "вперед" будет назначена дата начала целевого периода, а для ПП с направлением планирования "назад" - дата окончания целевого периода.

### 6.3.23.4 Раздел критериев отбора позиций

Предназначен для отбора плановых позиций из исходного планового периода и представляет собой набор фильтров по статусу плановых позиций.



По умолчанию, все статусы выбраны.

### 6.3.23.5 Список отобранных для копирования позиций

Отображает список ПП исходного периода которые были отобраны исходя из текущего назначенного периода и критериев отбора.

Статус	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Предварительная дата запуска	Количество	Приоритет	Направление реализации	Примечание	Дата по договору
<input checked="" type="checkbox"/>	ВИТЯ.687281.004	плата	30.10.2018 12:40:10	01.11.2018 0:00:00	01.11.2021 0:00:00	10	50		постановка по пор...	30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	05.11.2018 8:00:00	08.11.2018 16:01:48	05.11.2021 8:00:00	10	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	05.11.2018 9:00:00	08.11.2018 16:03:00	05.11.2021 9:00:00	10	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	ВИТЯ.426471.005	Блок управления Б...	01.11.2018 7:59:59	26.12.2018 0:00:00	01.11.2021 7:59:59	1	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	30.10.2018 15:48:00	03.11.2018 0:00:00	03.11.2021 0:00:00	1	50	собственные нужды пр-ва		30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	30.10.2018 15:48:00	03.11.2018 0:00:00	03.11.2021 0:00:00	1	50	собственные нужды пр-ва		30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	AB6.675.149	Корпус	05.11.2018 10:00:00	12.11.2018 16:03:00	05.11.2021 10:00:00	5	50	ООО "ТрионКооп"		30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	01.11.2018 9:22:47	20.11.2018 19:12:00	01.11.2021 9:22:47	5	30			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	AB6.675.149	Корпус	12.11.2018 8:00:00	13.11.2018 16:03:00	12.11.2021 8:00:00	1	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	AB6.675.149	Корпус	12.11.2018 8:00:00	13.11.2018 16:03:00	12.11.2021 8:00:00	1	50			30.11.2021
<input checked="" type="checkbox"/>	Д0001	Дроссель	12.11.2018 8:00:00	06.03.2019 9:32:06	12.11.2021 8:00:00	17	50			30.11.2021

Позволяет изменить некоторые параметры копируемой позиции, а также позволяет убрать ПП из списка копируемых.


**Исключение / включение в список копируемых** ПП проводится двойным кликом по галочке в столбце "Статус". Отсутствие галочки обозначает что данная ПП не будет скопирована. С помощью контекстного меню можно также изменять выбор ПП:

"Выбрать всё" - проставляет галочки всем отобранным ПП;

"Убрать выбор" - снимает галочки у всех;

"Инvertировать выбор" - изменяет у всех ПП состояние галочки на противоположное.

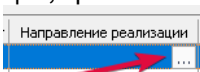
**Смена направления планирования у ПП.** Проводится двойным кликом по иконке направления планирования у ПП, направление планирования меняется на противоположное.

 - направление планирования назад, т.е. для ПП задается дата выпуска

 -направление планирования вперед, т.е. для ПП задается дата запуска

В списке могут быть изменены значения следующих полей:


- предварительная дата запуска/выпуска
- количество
- приоритет
- направление реализации, при попытке изменения данного поля появится кнопка быстрого

выбора направления  при нажатии её выходит контекстное меню выбора направления : "Подразделение" и "Контрагент". Таким образом можно выбрать направление


реализации из справочника собственных подразделений или из справочника зарегистрированных контрагентов. Если направление реализации не является ни тем ни другим - разрешается ввести любой текст.

- примечание
- дата по договору

**Примечание:**

Если плановая позиция предположительно выходит за рамки целевого периода, то фон данной позиции будет подкрашен  цветом.

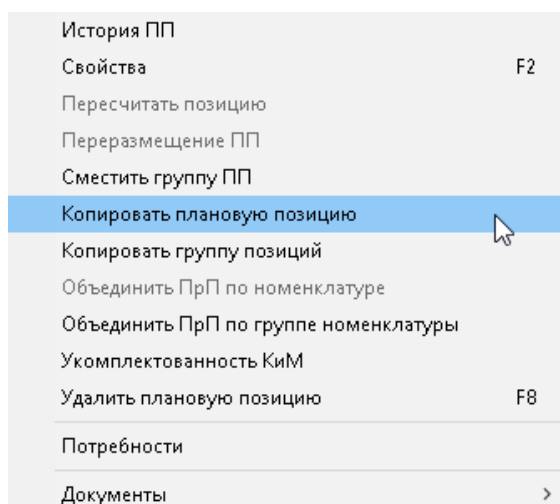
После формирования списка ПП можно выбранные ПП поставить в производственную программу на

целевой период нажав . Процесс копирования отображается баннером. Копирование проводится по одной позиции. Если в процессе расчета новой ПП выяснится что она не может быть поставлена в план, то такая позиция будет пропущена, что не повлияет на другие ПП из списка. После завершения операции постановки в план новых ПП будет выдано информационное сообщение.

### 6.3.24 Копирование плановой позиции

Функция предназначена для создания новой плановой позиции на основе выбранной. При этом состав ПП, список производственных операций, потребности КиМ операции формируются на основе текущей плановой позиции. Т.е если в текущую ПП вносились изменения, то эти изменения будут сделаны и в новой ПП.

Функция копирования вызывается из контекстного меню производственной партии, пункт "Копировать плановую позицию".



После выбора пункта, открывается окно со свойствами новой ПП

Копировать плановую позицию

№ плановой позиции

Плановое количество

Направление реализации  ...

Комментарий

Приоритет

Дата запуска

Дата выпуска по договору

Избранное

Показывать сформированный маршрут

Изменить можно следующие поля:

- номер плановой позиции, но его менять не рекомендуется
- плановое количество
- направление реализации
- комментарий к ПП
- приоритет
- дата запуска/выпуска (наименование поля зависит от направления планирования копируемой ПП)
- дата выпуска по договору

По умолчанию все поля кроме "№ плановой позиции", "дата запуска/выпуска", "дата выпуска по договору" заполняются данными исходной ПП

Поле "Направление реализации" может быть заполнено как вручную, так и из справочников "Подразделение" или "Контрагент", для вызова справочников нужно нажать кнопку справа от поля, а затем выбрать нужный справочник.

Копировать плановую позицию

№ плановой позиции

Плановое количество

Направление реализации  ...

Комментарий

Приоритет

Дата запуска

Дата выпуска по договору

Избранное

Показывать сформированный маршрут

Подразделение

Контрагент

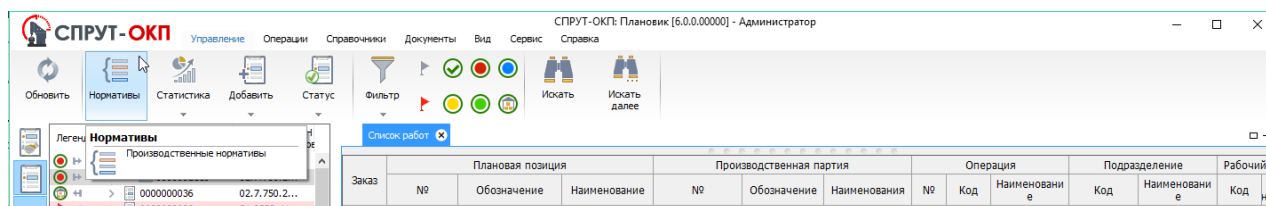
Выбор поля "Показывать сформированный маршрут" приведет к тому, что перед постановкой ПП в план будет показано окно с рассчитанными данными по новой ПП.

Кнопка "ОК" - проводит постановку в план новой ПП с указанными параметрами, "Отмена" - закрывает окно функции копирования ПП без постановки в план.

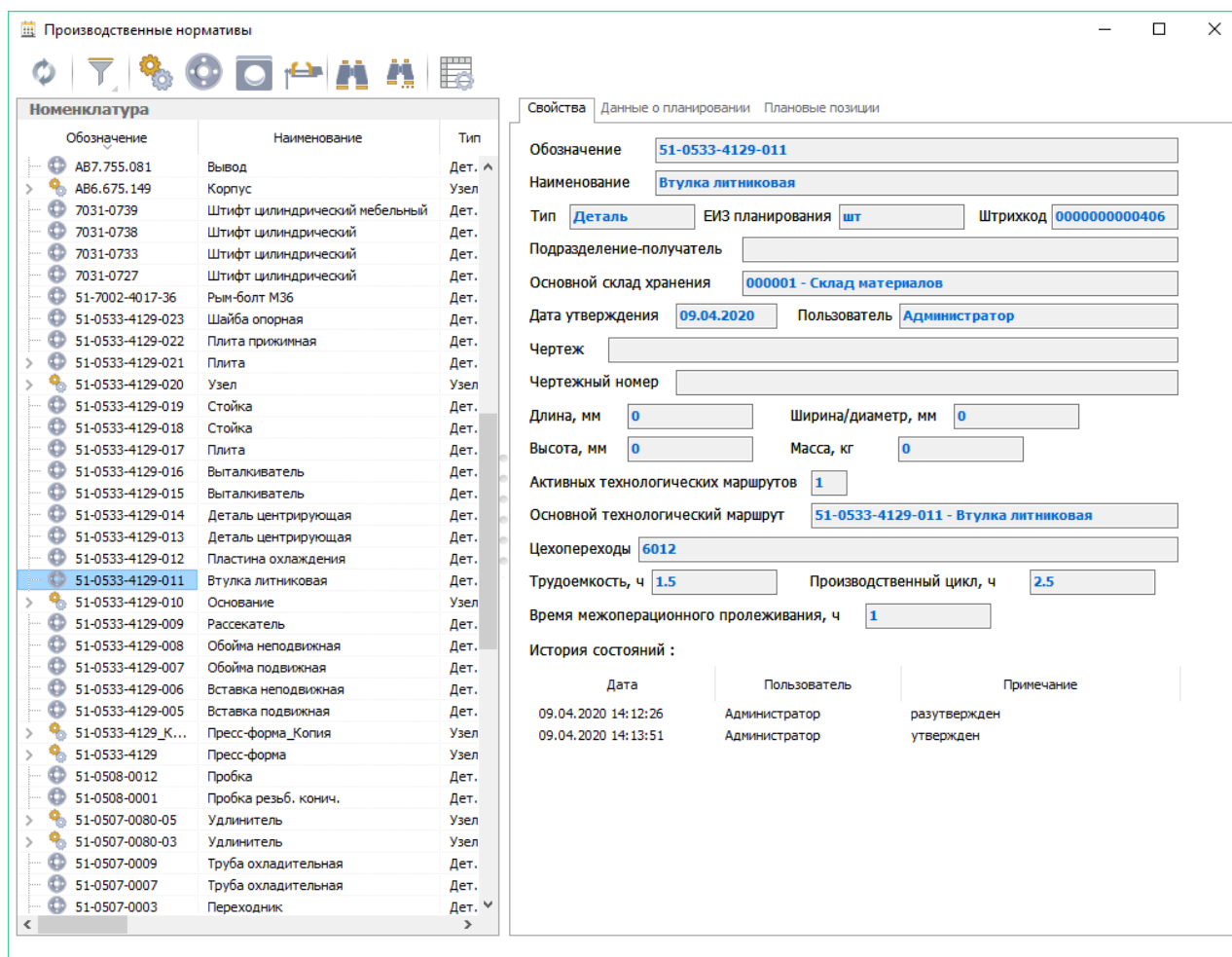
## 6.4 Производственные нормативы

Функция предназначена для работы с плановыми нормативами

- Данные о планировании
- Шаблоны машинокомплектов
- Циклограмм изготовления сборочных единиц



Окно функции представлено ниже

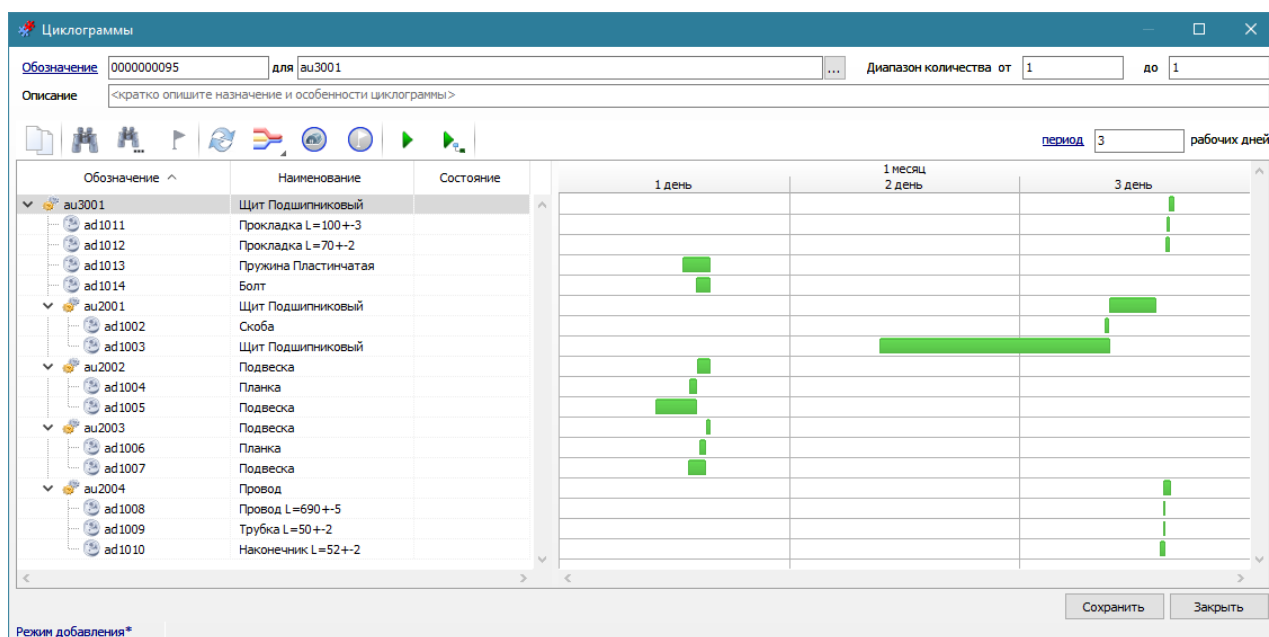


На закладках представлены следующие параметры:

- **Свойства** отображаются инженерные данные предметов. Данные на этой закладке не корректируются, и берутся из модуля Технолог
- **Данные о планировании** отображают информацию о нормативах планирования предметов. Информация дублирует справочник "Справочник "Данные о планировании"(see page 884)". Информацию на этой закладке можно менять. Для редактирования данных необходимо нажать на кнопку
- **Плановые позиции** отображает список плановых позиций сформированных по данному предмету
- **Шаблоны** - функция создания шаблонов для машинокомплектов.
- **Циклограммы** - функция формирования циклограмм(see page 297) на сборочные единицы. Циклограмм на одну ДСЕ может быть несколько.

## 6.4.1 Циклограмма

Функционал предназначен для определения сроков запуска/выпуска сборочной единицы в рамках планового периода, определённого пользователем.



При постановке в план по циклограмме не учитывается уровень загрузки производственных ресурсов.

Период циклограммы можно определить на любой период, но не менее общей (суммарной) длительности производственного цикла ДСЕ по составу определенного количества ДСЕ.

Циклограмма определяется на рабочие дни и на диапазон утверждаемого количества в проекте плана.

- **Обозначение** - порядковый номер циклограммы (присваивается автоматически по нумератору)
- **Описание** - краткое описание назначения и особенности циклограммы.
- **Диапазон количества** - определяет при каком количестве ДСЕ при постановке в план будет обрабатываться данная циклограмма.

- **Рассчитываемое количество** - количество ДСЕ на которое рассчитывается общая длительность производственного цикла изготовления ДСЕ.

- **Период** - определяемый период действия циклограммы. По умолчанию он устанавливается общей (суммарной) длительности производственного цикла изготовления ДСЕ.

## Панель управления



- Показать/скрыть исключенные предметы.



- Объединение одинаковой номенклатуры по составу сборочной единицы. Необходимо для объединения запуска одинаковой номенклатуры в рамках всего изделия и запуска суммарного количества на самую раннюю дату потребности данной ДСЕ. Варианты выполнения (выпадающее меню):

- Объединить на самый ранний
- Объединить в текущий
- Разбить дубли



- Перенос предмета в потребность.

Данная операция переносит планируемый предмет в ранг унифицированной и исключает данный предмет из запуска в производство (не формируется производственная партия) и определяет ему свойство планирования "по запасу". Т.е. данный предмет при планировании выпуска изделия резервирует этот предмет на складе и требует его только на стадии сборки сборочной единицы в состав которой он входит.



- Исключить/включить предмет из состава. Если предмет исключен, то при постановке в план, предмет не попадет в состав плановой позиции. На этот предмет не будут формироваться производственные партии.



- Запуск расчета циклограммы по маршрутам ДСЕ.

## Расчет циклограммы

После автоматического расчета циклограммы, она принимает вид диаграммы Гантта с учетом длительности изготовления по маршруту и указанного количества и состава сборочной единицы с указанием в поле Период значения длительности периода изготовления.

Автоматический расчет не анализирует загрузку производственных мощностей, а определяет длительность в рабочих днях.

Пользователь, после автоматического расчета может самостоятельно определять даты выпуска ДСЕ, путем перемещения по периоду. Для этого необходимо перейти на нужную ДСЕ в циклограмме и мышкой (нажав левую кнопку) переместить в нужное место.

Период циклограммы можно увеличить путем увеличения значения в поле Период (поле ввода справа на панели управления)

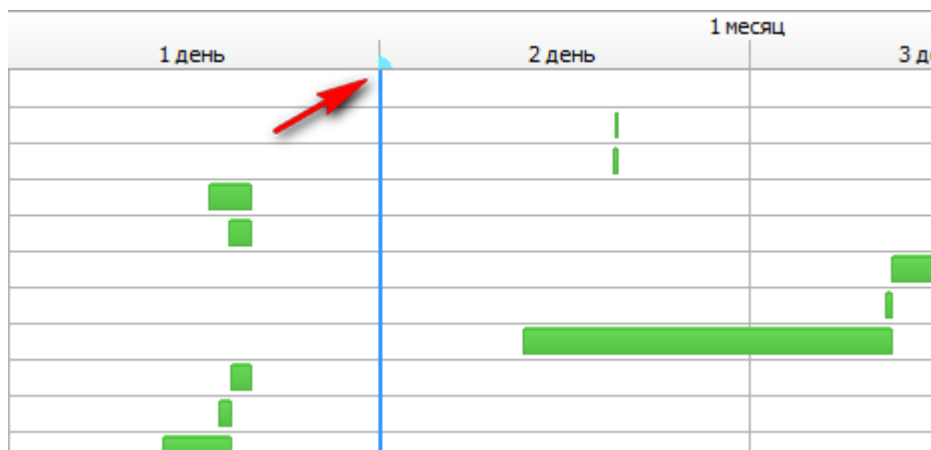
Увеличение/уменьшение длительности периода сдвигает блоки циклограммы вправо/влево таким образом, что дата выпуска ДСЕ всегда приходится на последний день циклограммы.



### Назначение периодов циклограммы.

Циклограмма может быть разделена на отдельные отрезки (периоды) которые будут контролироваться системой в функции планирования по циклограммам. Это необходимо для того чтобы ДСЕ, назначенные сроками не переходили из одного периода в другой т.е. изготавливались в указанном периоде.

Границы отрезков назначаются путем нажатия клавиши Shift + кликом левой кнопки "мыши" на линейке дат. В результате граница отрезка отметится вертикальной синей линией.



После назначения границ, определяются какие ДСЕ будут изготавливаться в том или другом отрезке периода. Это выполняется переносом необходимых ДСЕ в нужный отрезок.

Например в первый отрезок (Н01) будут изготавливаться только детали. Во второй отрезок (Н02-Н03) будет выполняться сборка узлов. И в третий отрезок (Н04-Н05) будет выполняться сборка главной сборочной единицы.

#### Примечание.

*ДСЕ нельзя выставлять на границы периодов.*

Если ДСЕ выставить на границу периода, то в строке сообщений выйдет соответствующее сообщение "Один или несколько блоков пересекают границы периодов. Сдвиньте блоки. Щёлкните чтобы проверить/перейти".

Если несколько ДСЕ попадет на границу периода, то кликнув на это сообщение, курсор перейдет на первое ДСЕ в списке которое попало на границу.

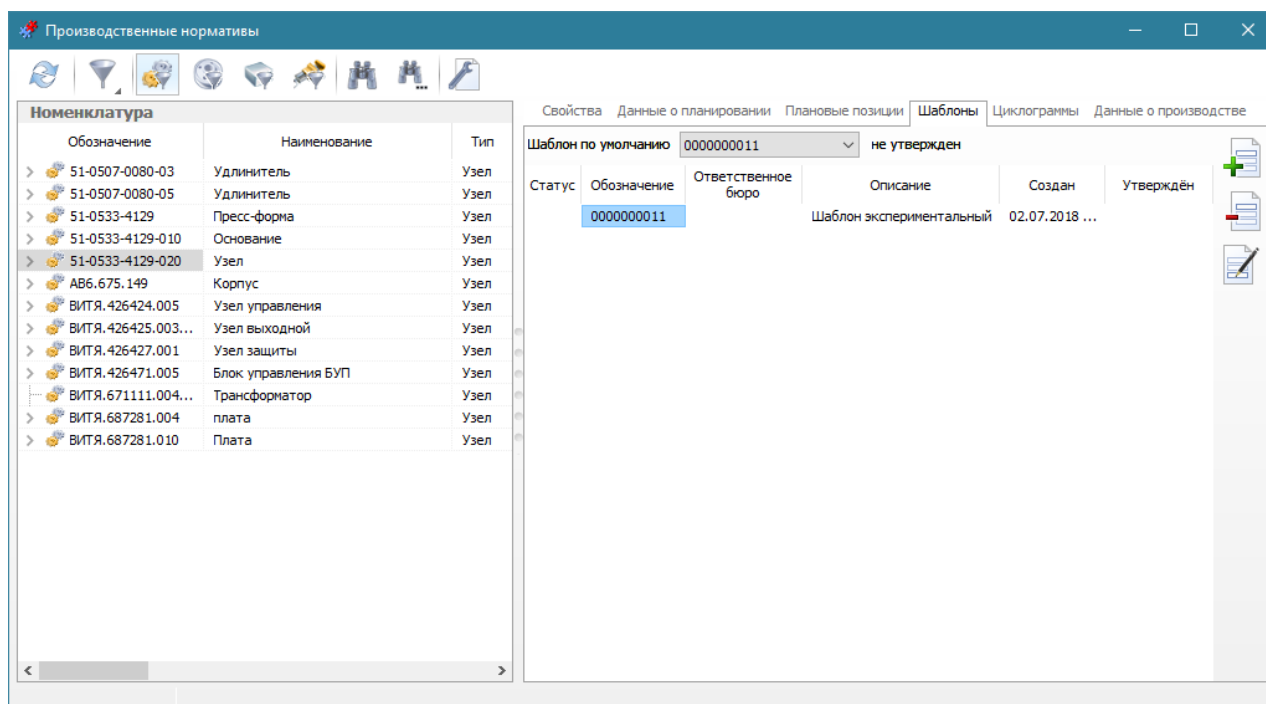
## 6.4.2 Шаблоны ТП

Справочник предназначен для хранения данных о шаблонах, укрупнёно представляющих процесс изготовления предметов и внесения изменений в ранее разработанные шаблоны.

Функция поддерживает следующие данные:

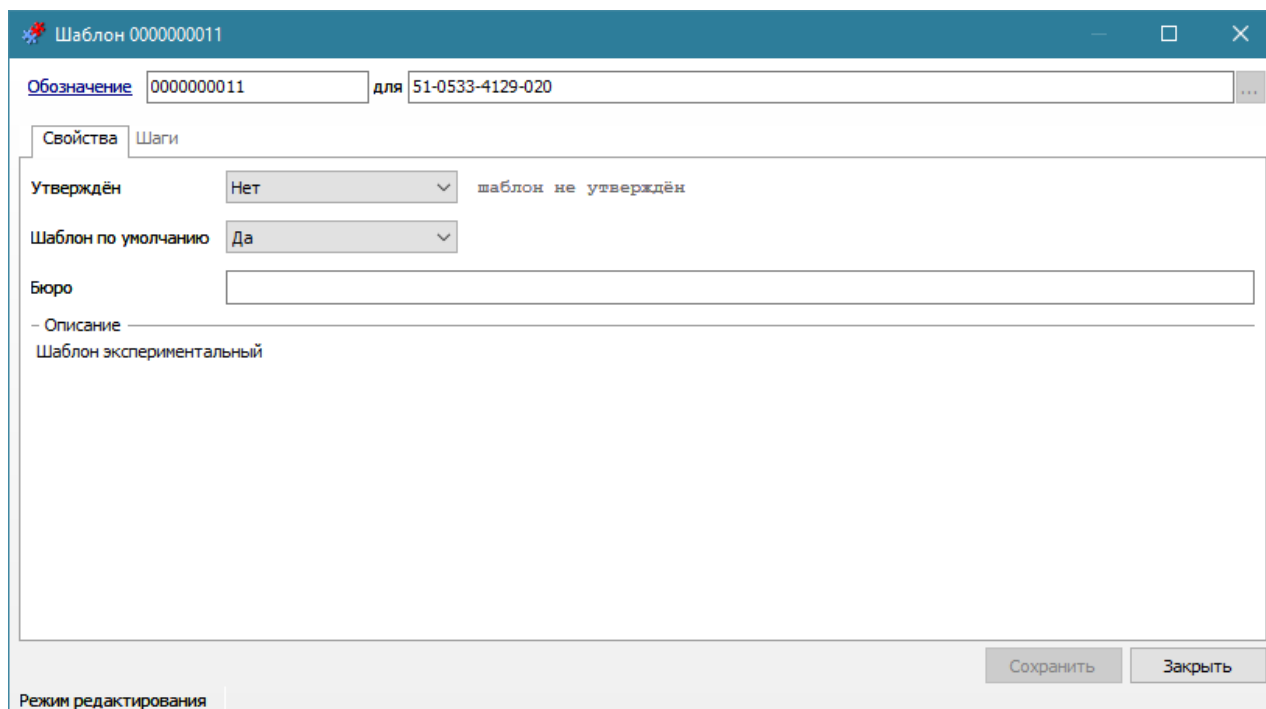
- перечень шагов, составляющих шаблон;
- последовательность шагов;
- длительности шагов;
- состав шагов (в шаг могут входить несколько предметов из состава номенклатуры);

Справочник представлен в специализированной интегрированной форме "Производственные нормативы(see page 296)":



Основная задача шаблона - указать очерёдность изготовления составных частей предмета в виде взаимозависимых блоков (далее - **шагов**) технологического процесса, эта информация при постановке в план (модуль **Плановик**) преобразуется в реальные сроки начала и окончания при соблюдении заданной последовательности.

Редактор справочника:



Область заголовка:

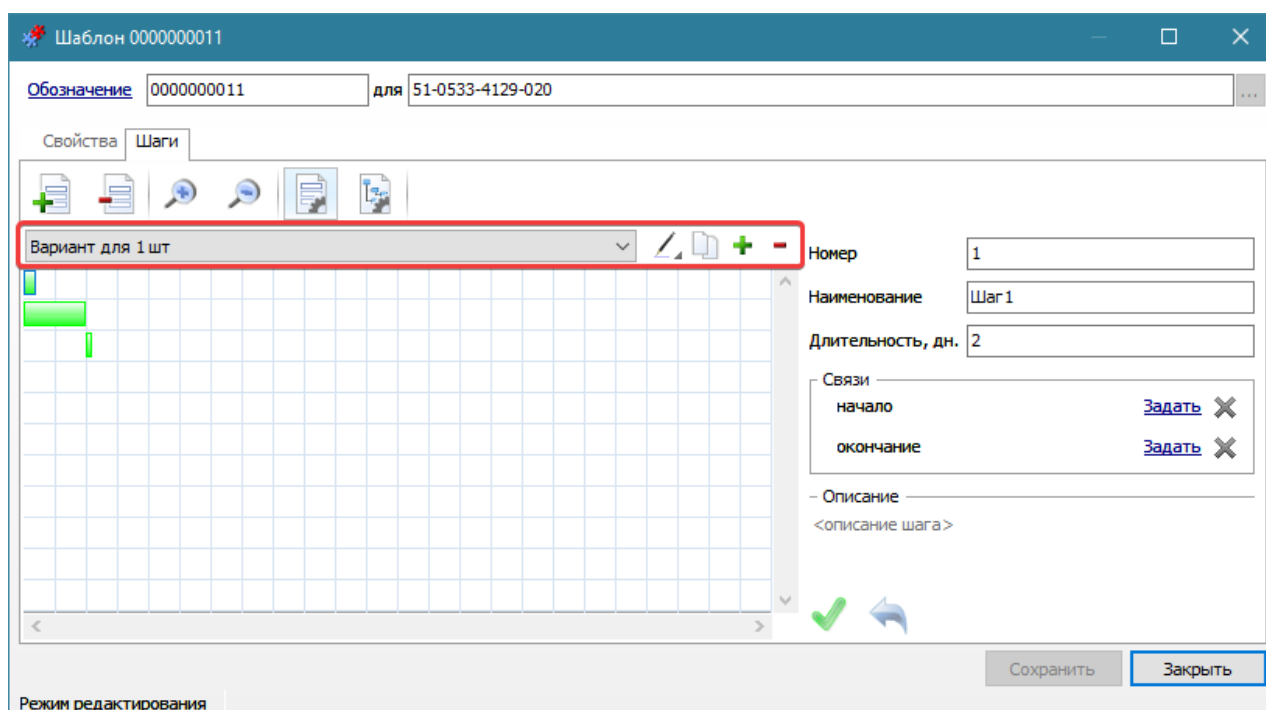
**Обозначение** — идентификационный номер шаблона ТП (является уникальным для документов "Шаблон ТП"). Для нового документа **обозначение** генерируется автоматически в соответствии с заданным шаблоном (см. модуль "Администратор" раздел "Управление" вкладка "Шаблоны" привязка "нумерация шаблонов ТП"), номер также может быть указан вручную. Если шаблон не задан, то используется встроенный шаблон.

**для** (предмета) — обозначение предмета, для которого разработан шаблон технологического процесса.

Область данных:

**Свойства** — общие дополнительные характеристики (описание, бюро-разработчик и др.)

**Шаги** — диаграмма, представляющая список шагов и их взаимное расположение относительно друг друга, здесь так же представлена информация по вариантам шаблона в зависимости от изготавливаемого количества (необходимо особо отметить, что структура шаблона не зависит от варианта, меняются лишь длительности шагов).



На приведённом рисунке представлена панель «Шаги». Панель состоит из трёх основных частей:

- область диаграммы (графическая часть панели)
- область вариантов шаблона (на рисунке выделена красной рамкой)
- область дополнительной панели (расположена справа от диаграммы)

Кроме того, панель инструментов:



- добавить шаг



- удалить шаг



- увеличить масштаб диаграммы



- уменьшить масштаб диаграммы



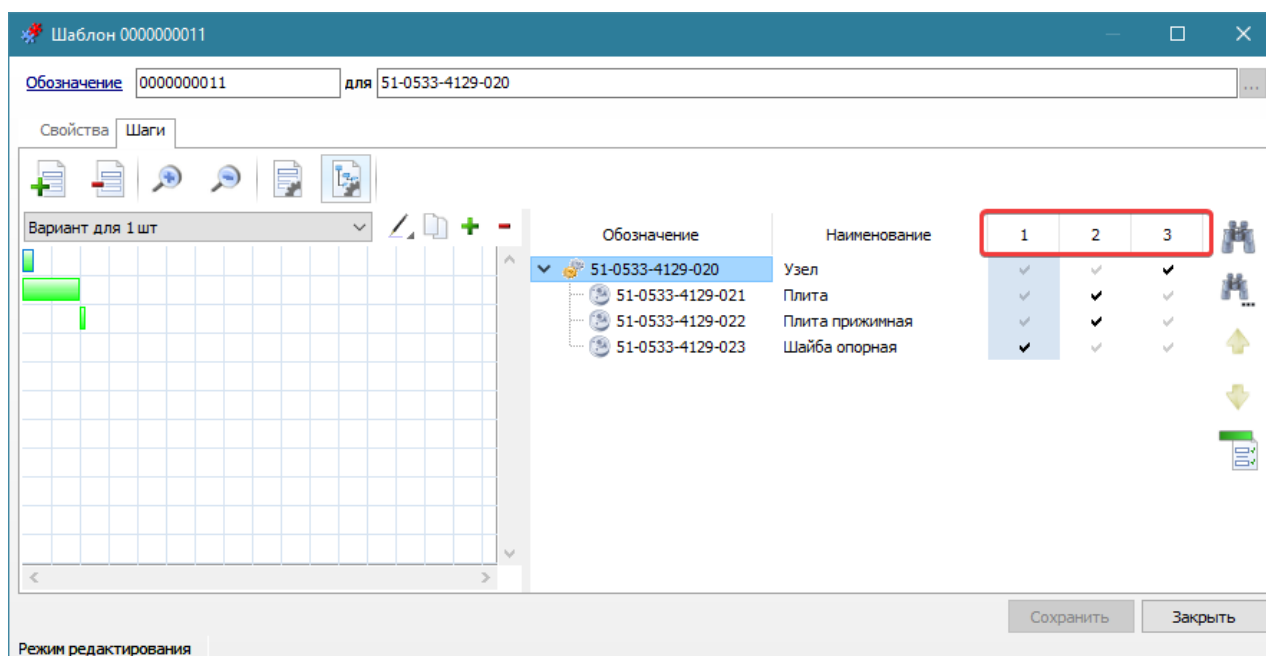
- на дополнительной панели открыть редактор свойств шага



- на дополнительной панели открыть редактор соотношения шагов со структурой предмета

На дополнительной панели (справа от диаграммы) могут быть представлены два редактора шагов:

1. редактор свойств шага (см. рис выше); здесь представлены следующие свойства шага: **номер** (не редактируется), **наименование**, **длительность** (в днях), ссылка на шаг, определяющий начало данного (**связи: начало**), ссылка на шаг, определяющий окончание данного (**связи: окончание**);
2. редактор соотношения шагов со структурой предмета:



Здесь структура предмета представлена в виде дерева, а шаги — в виде нумерованных колонок (на рисунке выделены красной рамкой). Принадлежность структурной позиции шагу задаётся знаком ✓. Текущий (выделенный шаг) в таблице подсвечивается (на рисунке — колонка под номером 1).

Структурная позиция может относиться только к одному шагу, если не относится ни к одному шагу, то она не участвует в планировании.

Ограничения: узел не может быть включён в более ранний шаг, чем его составные части.

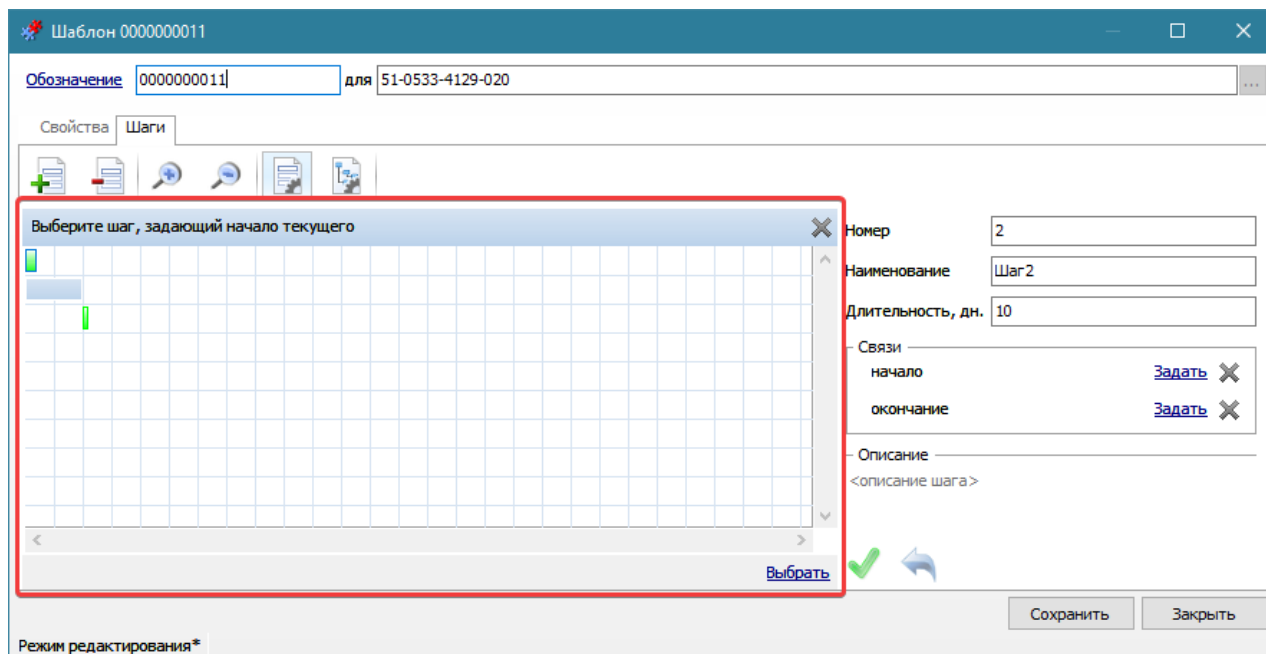


- перейти в режим множественного ввода, в этом режиме есть возможность выделить сразу несколько записей таблицы (удерживая клавишу Shift) для ввода их в текущий (выделенный) шаг.

### Связи шагов



Для определения связи нужно нажать интерактивную надпись «Задать», для сброса — кнопку отмены, расположенную рядом с интерактивной надписью.

Редактор связи шагов представляет собой область, содержащую интерактивную диаграмму (в которой текущий шаг недоступен для выбора — на рис. ниже выделен серым цветом), заголовок с кнопкой отмены, интерактивную запись подтверждения выбора («Выбрать»). Для подтверждения выбора можно выполнить двойной щелчок на нужном шаге.




### 6.4.3 Данные о планировании

Свойства **Данные о планировании** Плановые позиции

Обозначение	<input type="text" value="51-0503-0168-11"/>	
Наименование	<input type="text" value="Выталкиватель"/>	
Кратность запуска, шт	<input type="text" value="1"/>	
Передаточная партия, шт	<input type="text" value="1"/>	
Тип движения потока	<input type="text" value="по потребности"/>	
Организация мат. потока	<input type="text" value="партионная"/>	
Назначение размера партии	<input type="text" value="по расчету"/>	
Метод планирования	<input type="text" value="по маршруту"/>	
Количество в номерной партии	<input type="text"/>	
Выпускаемое изделие	<input type="checkbox"/>	
Дата последнего изменения	<input type="text" value="25.04.2022"/>	
Изменено	<input type="text" value="Администратор"/>	

Информацию на этой закладке можно менять. Для редактирования данных необходимо нажать на

кнопку 

**Кратность запуска** - количество рекомендуемое для запуска данной ДСЕ в качестве плановой позиции

**Передаточная партия** - размер передаточной партии для всего маршрута производственной партии. Но размер передаточной партии рекомендуется указывать в технологическом маршруте (модуль Технолог) для каждой операции.

**Тип движения потока** - способ планирования предметов запускаемых в производственную программу:

- по потребности - запуск предметов в производство в размере производственной партии;
- по запасу - по данному предмету комплектация для сборки изделия осуществляется по запасу на складе (необходимое количество для сборки резервируется на складе). При планировании с данным признаком, предмет (УДСЕ) обязательно должен быть зарегистрирован на складе на котором будет делаться резерв данного предмета.

**Организация материального потока (ОМП)** - способ учета и передачи производственной партии:

- подетальная - Учет и передача производственной партии осуществляется с указанием индивидуального (серийного) номера ДСЕ. Внутренние серийные(SN)/партионные(PN) номера, система назначает автоматически. Внутренние серийные(SN)/партионные(PN) номера имеют уникальный код. Внешние серийные/партионные номера можно назначать в ручную. [Справочник Идентификационные номера номенклатуры в штучных ЕИЗ](#)(see page 1010)
- партионная - Учет и передача производственной партии осуществляется в количестве (объеме) партии. При данном значении не контролируется индивидуальный номер ДСЕ в производственной партии.

**Назначение размера партии** - определение размера партии при запуске в план (при планировании дробного количества производственных партий):

- по расчету - планируется расчетное количество (нормативное) предметов;
- большее целое - дробное количество размера партии округляется до большего целого;
- меньшее целое - дробное количество размера партии округляется до меньшего целого;

**Метод планирования** - определение метода планирования:

- по маршруту - параметры планирования определяются параметрами операций маршрута
- последовательный - все операции планируются последовательно на одно рабочее место, разделение на передаточные партии не производится вне зависимости от установленных параметров на операции.

**Количество в номерной партии** - количество ДСЕ которое определяется одним идентификационным номером.

Данное поле имеет смысл только для ДСЕ имеющих подетальную организацию материального потока. Причем, если ДСЕ имеет количественную единицу измерения (шт. и т.п.), то количество в номерной партии всегда единица, без возможности изменения, для ДСЕ имеющих не количественную ЕИЗ разрешается не целое число.

**Выпускаемое изделие** - признак определяющий что данная ДСЕ является конечным изделием предприятия. Признак помогает отфильтровать номенклатуру предметов при формировании производственной программы;

## 6.5 Проекты плана по циклограммам

Функционал предназначен для директивного планирования по циклограммам производственного цикла изготовления изделий - см. справочник [Справочник Проекты производственного плана на основе циклограмм](#)(see page 960)

## 6.6 Потребности в КиМ на производственную программу

Функция предназначена для просмотра потребностей производственной программы в материалах, комплектующих и инструментах (далее по тексту КиМ) на текущий момент времени. Потребность группируется по обозначению номенклатуры в виде дерева. Функция вызывается из главной формы модуля нажатием кнопки "Потребность в КиМ" в секции "Операции"

The screenshot shows the SPURT-OKP software interface. The title bar reads "СПРУТ-ОКП Плановик (6.0.0.13316) - Администратор". The menu bar includes "Управление", "Операции", "Справочники", "Документы", "Вид", "Сервис", and "Справка". The toolbar contains icons for "Объединить", "Пересчет в указанной период", "Свойства", "Снести группу ПП", and "Потребность в КиМ" (highlighted with a red box). The main window displays a table with columns: "Легенда", "Номер", "Обозначение", and "Наименование". The table lists various items and their requirements, including "Корпус", "Блок управления БУП", "Узел", "Штырь направляющий", "Сухарь S 24", "Лесток", "Плата", "Узел защиты", "Узел питания", "Контрольный", "Удлинитель", "Стойка", and "Втулка".

Легенда	Номер	Обозначение	Наименование
+	000000002	А86.675.149	Корпус
+	000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000004	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000005	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000006	51-0533-4129-020	Узел
+	000000007	А86.675.149	Корпус
+	000000008	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты
+	000000009	ВИТЯ.687281.004	плата
+	000000010	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000011	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000012	02.7.860.337-06	Втулка 10-8
+	000000013	51-0504-0018	Штырь направляющий
+	000000014	51-0503-0077	Сухарь S 24
+	000000015	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000016	ВИТЯ.687281.004	плата
+	000000017	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000018	51-0503-0077	Сухарь S 24
+	000000019	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000020	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000021	ВИТЯ.436111.001	Узел питания
+	000000022	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000023	ВИТЯ.436111.001	Узел питания
+	000000024	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000025	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000026	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000027	ВИТЯ.687281.010	Плата
+	000000028	51-0503-0030	Контрольный
+	000000029	51-0507-0080-03	Удлинитель
+	000000030	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000031	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
+	000000032	51-0505-0026-01	Стойка
+	000000033	02.7.750.219-10	Лесток 2-1,2-3-11
+	000000035	51-0505-0026-01	Стойка
+	000000037	51-0503-0077	Сухарь S 24
+	000000038	А86.675.149	Корпус

Внешний вид окна функции:



Потребность КиМ на производственную программу

Обозначение КиМ	Наименование КиМ	Ед. изм.	Наличие на складе	Зарезервировано на складах	Текущая потребность по складам (дефицит)	Склад резервирования	Наличие на складе	Текущая потребность (по остатку)	Плановая потребность в КИМ	Текущая потребность на партию	Выдано на операцию	Норма расхода	Дата потребности	Тип	Операция	Подразделение	ПрП	ПП	Номер заказа	Обозначение/наименование ПрП	Остатки	Дефицит	Заказано	Резерв склада, в днях	Выдано	
8950027000000...	КРУТ D27 С145	кг	125.814	0.008	0	000001	125.814	0	0.9	0	0.9	0.9	04.08.20...	Основной материал	5-Нар.	116-М.	0000008480	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
К.Р9К15	Сверло	шт	10	0	0	не опер...	0	3	3	3	0	1	04.08.20...	Инструмент	5-Нар.	116-М.	0000008480	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
0000000264	Круглая прокатка	шт	10	0	0	не опер...	0	0.003	0.003	0.003	0	0.001	04.08.20...	Инструмент	5-Нар.	116-М.	0000008480	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
8950030000000...	КРУТ D30 С145	кг	145.4405	3.125	0	000001	145.4405	0	0.015	0	0.015	0.005	04.08.20...	Вспомогательный...	5-Нар.	116-М.	0000008480	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
8950030000000...	КРУТ D27 С145	кг	125.814	0.008	0	000001	125.814	0	0.27	0	0.27	0.2	04.08.20...	Основной материал	5-Нар.	116-М.	0000008540	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
К.Р9К15	Сверло	шт	10	0	0	не опер...	0	0.9	0.9	0.9	0	1	04.08.20...	Инструмент	5-Нар.	116-М.	0000008540	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
0000000264	Круглая прокатка	шт	10	0	0	не опер...	0	0.0009	0.0009	0.0009	0	0.001	04.08.20...	Инструмент	5-Нар.	116-М.	0000008540	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
8950030000000...	КРУТ D30 С145	кг	145.4405	3.125	0	000001	145.4405	0	0.045	0	0.045	0.005	04.08.20...	Вспомогательный...	5-Нар.	116-М.	0000008540	00000000...	Без зад.	К.1435-99 (Пруток)						
8950030000000...	КРУТ D30 С145	кг	145.4405	3.125	0	000001	145.4405	0	0.15	0	0.15	0.015	25.10.20...	Основной материал	10-Скл.	6011-У.	0000003990	00000000...	Без зад.	51-7002-4017-36 (Р...	КиМ нет	0	Нужно за...	Частично...		
8950030000000...	КРУТ D30 С145	кг	145.4405	3.125	0	000001	145.4405	0	0.225	0	0.225	0.015	25.10.20...	Основной материал	10-Скл.	6011-У.	0000004060	00000000...	Без зад.	51-7002-4017-36 (Р...	КиМ нет	0	Заказыват...	Полнос...		
8950030000000...	КРУТ D30 С145	кг	145.4405	3.125	0	000001	145.4405	0	0.15	0.15	0	0.015	01.04.20...	Основной материал	10-Скл.	6011-У.	0000007070	00000000...	Без зад.	51-7002-4017-36 (Р...	КиМ нет	0.15	Нужно за...	Не выд...		
8950030000000...	КРУТ D30 С145	кг	145.4405	3.125	0	000001	145.4405	0	0.225	0.225	0	0.015	01.05.20...	Основной материал	10-Скл.	6011-У.	0000007080	00000000...	Без зад.	51-7002-4017-36 (Р...	КиМ нет	0.225	Нужно за...	Не выд...		
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	8	8	8	0	1	10.04.20...	Инструмент	5-Скл.	6011-У.	0000007200	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-020 (...	КиМ нет	8	Нужно за...	Не выд...		
0000000248	Сталь углеродиста...	кг	839.27	4	0	000001	86.27	0	6	6	6	2	04.08.20...	Основной материал	5-Скл.	116-М.	0000008500	00000000...	Без зад.	К.5320-2201025-02						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	3	3	3	0	1	04.08.20...	Инструмент	5-Скл.	116-М.	0000008500	00000000...	Без зад.	К.5320-2201025-02						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	3	3	3	0	1	04.08.20...	Инструмент	5-Скл.	116-М.	0000008530	00000000...	Без зад.	К.51-2201022-А (Ск...						
0000000248	Сталь углеродиста...	кг	839.27	4	0	000001	86.27	0	4	4	0	2	04.08.20...	Основной материал	5-Скл.	116-М.	0000008560	00000000...	Без зад.	К.5320-2201025-02						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	2	2	2	0	1	04.08.20...	Инструмент	5-Скл.	116-М.	0000008560	00000000...	Без зад.	К.5320-2201025-02						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	2	2	2	0	1	30.04.20...	Инструмент	5-Скл.	6011-У.	0000007360	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-020 (...	КиМ нет	2	Нужно за...	Не выд...		
89810600015006...	Лист 60 С145	кг	1200	684.344	0	000001	1200	0	58.52	58.52	0	5.852	01.04.20...	Основной материал	5-Скл.	6011-У.	0000007390	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-017 (...	КиМ нет	58.52	Нужно за...	Не выд...		
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	1	1	1	0	2	04.08.20...	Инструмент	10-Скл.	116-М.	0000008450	00000000...	Без зад.	К.Р9К15 (Сверло)						
0000000248	Сталь углеродиста...	кг	839.27	4	0	000001	86.27	0	8	8	8	2	04.08.20...	Основной материал	5-Скл.	116-М.	0000008470	00000000...	Без зад.	К.5320-2201025-02						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	4	4	4	0	1	04.08.20...	Инструмент	5-Скл.	116-М.	0000008470	00000000...	Без зад.	К.5320-2201025-02						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	3	3	3	0	1	04.08.20...	Инструмент	10-Скл.	116-М.	0000008550	00000000...	Без зад.	К.51-2201022-Б (Вн...						
89810400015006...	Лист 40 С145	кг	204.25	302.5	98.25	000001	204.25	98.25	242	242	0	5.5	01.04.20...	Основной материал	5-Мар.	6011-У.	0000007220	00000000...	Без зад.	4129-021 (Плита)						
89810500015006...	Лист 50 С145	кг	86.49	68.8	0	000001	86.49	0	55.04	55.04	0	6.88	01.04.20...	Основной материал	5-Мар.	6011-У.	0000007230	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-022 (...	КиМ до...	55.04	Заказыват...	Не выд...		
89810400015006...	Лист 40 С145	кг	204.25	302.5	98.25	000001	204.25	98.25	60.5	60.5	0	5.5	27.04.20...	Основной материал	5-Мар.	6011-У.	0000007380	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-020 (...						
89810500015006...	Лист 50 С145	кг	86.49	68.8	0	000001	86.49	0	13.76	13.76	0	6.88	30.04.20...	Основной материал	5-Мар.	6011-У.	0000007390	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-022 (...	КиМ до...	13.76	Заказыват...	Не выд...		
89810900015006...	Лист 90 С145	кг	1070.25	322.4	0	000001	1070.25	0	62	62	0	6.2	02.04.20...	Основной материал	5-Мар.	6011-У.	0000007600	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-010 (...	КиМ нет	62	Нужно за...	Не выд...		
89811200015005...	Лист 120 С145	кг	350.25	429	78.75	000001	350.25	78.75	82.5	82.5	0	8.25	01.04.20...	Основной материал	5-Мар.	6011-У.	0000007610	00000000...	Без зад.	51-0533-4129-019 (...	КиМ нет	82.5	Нужно за...	Не выд...		
932.51411	Лист 0.5 АМц М...	кг	2.1	28.4	26.3	000001	2.1	26.3	1.6	0	1.6	0.1	12.10.20...	Основной материал	5-Отр.	116-М.	0000000030	00000000...	Без зад.	АВТ.755.081 (Выход)						
по требованию...	Штирлинг 17 ...	кг	929	20.6	0	000001	929	0	0.1	0.1	0	0.1	09.10.20...	Основной материал	5-Отр.	116-М.	0000000060	00000000...	Без зад.	02.8.210.063-14 (Ча...						
9145703203200...	Штирлинг 17 ...	кг	929	20.6	0	000001	929	0	0.1	0.1	0	0.1	09.10.20...	Основной материал	5-Отр.	116-М.	0000000060	00000000...	Без зад.	02.8.210.063-14 (Ча...	КиМ нет	1	Нужно за...	Не выд...		
8827020040010...	Круг D10 С140X	кг	979	11.1	0	000001	978	0	2	2	0	2	09.10.20...	Вспомогательный...	5-Отр.	116-М.	0000000060	00000000...	Без зад.	02.8.210.063-14 (Ча...	КиМ до...	2	Заказыват...	Не выд...		
по требованию...	Круг D10 С140X	кг	929	20.6	0	000001	929	0	0.1	0.1	0	0.1	09.10.20...	Основной материал	5-Отр.	116-М.	0000000070	00000000...	Без зад.	АИСТ.745391.002-0...						
по требованию...	Круг D10 С140X	кг	929	20.6	0	000001	929	0	0.1	0.1	0	0.1	09.10.20...	Основной материал	5-Отр.	116-М.	0000000080	00000000...	Без зад.	АИСТ.745391.002-0...						
0000000236	Сталь 35 ГОСТ 105...	кг	1269.3	0	0	000001	999.3	0	0.7	0	0.7	0.7	04.08.20...	Основной материал	5-Отр.	116-М.	0000008450	00000000...	Без зад.	К.Р9К15 (Сверло)						
0000000009	Ноковка по металлу	шт	10	0	0	не опер...	0	0.03	0.03	0.03	0	0.01	05.08.20...	Инструмент	5-Отр.	116-М.	0000008460	00000000...	Без зад.	К.1378-89 (Кован)						

Для каждого КиМ по умолчанию предоставляется следующая информация:

- обозначение КиМ;
- наименование КиМ;
- номенклатурная единица измерения;
- общее наличие на складах;
- общее количество резерва на всех складах;
- текущая потребность(дефицит) по складам.

Предоставляется следующая информация:

- Склад резервирования КиМ (если есть) - склад с которого надо выдать КиМ на операцию, если у потребности еще нет склада резервирования, то значение этого поля не определено;
- Наличие на складе резервирования;
- Текущая потребность по складу резервирования - дефицит по складу;
- Плановая потребность(нормативная) на операцию - запланированное количество, необходимое для выполнения операции;
- Текущая потребность на партию - количество, которое осталось выдать со склада;
- Выдано на операцию - количество уже выданное на операцию;
- Норма расхода - количество КиМ необходимое для изготовления одной единицы продукции;
- Дата потребности - плановая дата начала выполнения операции, т.е. дата к которой необходимо обеспечить КиМ;
- Тип потребности;
- Операция - номер и название операции в производственном маршруте;
- ПрП - номер производственной партии, к которой относится операция;
- ПП - номер плановой позиции;
- Номер заказа;
- Обозначение/наименование ПрП;
- Остатки - текущие остатки на складе;
- Дефицит - недостающее количество потребности в КиМ после распределения текущих остатков на складе;
- Заказано - может принимать одно из следующих значений в зависимости от статуса заявки на КиМ: "Нужно заказывать", "Заморожен", "Неподтвержден и просрочен", "Неподтвержден", "Подтверждено", "Подтвержден и просрочен", "Частично выполнен и просрочен",

- "Подтвержден и частично выполнен", "Выполнен", "Заказывать не нужно";
- Резерв заказа, в днях - количество дней, в интервале между плановой датой поставки КиМ поставщиком и датой потребности;
- Выдано - статус выдачи КиМ, может принимать одно из следующих значений: "Не выдано", "Частично" и "Полностью".

Кроме обычных кнопок управления внешним видом сетки, поиска и фильтрации доступна функция



Замена потребности в КиМ по всей производственной программе (see page 308) (кнопка

### 6.6.1 Замена потребности в КиМ по всей производственной программе

Операция предназначена для массовой замены одного КиМ на другой. Замена проводится для операций по которым еще не было движения по складу или по производству. Т.е. заменить материал можно в запланированных операциях или уже утвержденных, где заменяемый материал не выдавался со склада в производство и по не было проведено ни одного учета выполнения операции.

Внешний вид окна функции замены

Замена КиМ по всей производственной программе

Номер документа замены:  Дата утверждения замены:

Заменяемый КиМ (\*)

Замена на (ЕИЗ)

Коэффициент преобразования

Причина:

Винювник:

**Производственные партии для замены**

Все возможное отметить/снять отметку Недоступно для замены 0

Замена	Операция	ПрП	ПП	Дата потребности	Тип потребности	Плановая потребность (нормативная)	Склад резервирования	Наличие на складе	Отпущено со склада на партию	Количество проведенных учетов по операции
<input checked="" type="checkbox"/>	020 - Пролитка ле	025273	2016120148	20.01.2017 13	вспомогатель	21000	a003 - ЦентроМа	2560	0	0
<input type="checkbox"/>	080 - Изолировани	026433	2016120149	22.12.2016 15	вспомогатель	47250	a003 - ЦентроМа	2560	0	0
<input type="checkbox"/>	020 - Пролитка ле	027673	2016120149	14.12.2016 14	вспомогатель	15750	a003 - ЦентроМа	2560	0	0
<input type="checkbox"/>	080 - Изолировани	028833	2016120150	26.04.2017 9:	вспомогатель	472500	a003 - ЦентроМа	2560	0	0
<input type="checkbox"/>	020 - Пролитка ле	030073	2016120150	28.09.2017 12	вспомогатель	157500	a003 - ЦентроМа	2560	0	0
<input type="checkbox"/>	080 - Изолировани	031233	2016120151	26.04.2017 9:	вспомогатель	472500	a003 - ЦентроМа	2560	0	0

Отмечено 1 из 21

Форма состоит из двух частей: шапка формы и перечень производственных партий.


В шапке формы присутствуют следующие поля:

- поле "**Номер документа замены**" - автоматически генерируемый номер документа замены, данное поле может быть в любой момент отредактировано. Поля обязательно к заполнению.

- поле "**Дата утверждения замены**" - автоматически заполняемое текущей датой поле, обязательно к заполнению. Содержит дату документа замены. Вместе с полем "Номер документа замены" записывается в протокол замены материала.

- группа полей "**Заменяемый КиМ**" - содержит информацию о заменяемом КиМ: нормативная единица измерения, обозначение КиМ, наименование КиМ

- группа полей "**Замена на**" - содержит информацию о заменяющем КиМ: нормативная единица измерения, обозначение КиМ, наименование КиМ, до тех пор пока ничего не выбрано, вместо единиц измерения используется аббревиатура "ЕИЗ". Группа полей обязательна к заполнению. Заполнение

проводится путем нажатия на кнопку  для проведения замены будет открыто окно справочника КиМ, со списком предметов аналогичными заменяемому типами КиМ.

*Примечание. Если у заменяемого материала в справочнике в закладке "Альтернативные материалы" заполнены альтернативы, то список на замену такого КиМ будет состоять из указанных альтернативных материалов*

- информационное поле "**Коэффициент преобразования**" - для совместимых по единицам измерения КиМ показывает значение "1 к 1" Для прочих показывает коэффициент изменения абсолютных значений норм расхода.

- группа полей "**Причина**" - обязательные к заполнению поля содержат код и наименование причины проведения текущей замены. Поля заполняются значениями из справочника "Причины брака"

- группа полей "**Виновник**" - не обязательные к заполнению поля содержат код и наименование подразделения по вине которого проводится замена. Поля допускается оставить пустыми.

В списке производственных партий для замены могут присутствовать партии, несоответствующие условиям проведения замены КиМ. Такие партии выделены цветом, а их общее количество указано верхнем правом углу области списка

Список содержит следующие поля:

- поле "**Замена**", здесь можно "кликом" поставить отметку или снять ее. У строк помеченных цветом невозможно поставить отметку, замена КиМ будет проведена только для отмеченных в этом поле операций
- поле "**Операция**" - номер и название операции в производственном маршруте, при замене КиМ значение поля не изменяется;;
- поле "**Прп**" - номер производственной партии, к которой относится операция, при замене КиМ значение поля не изменяется;;
- поле "**Пп**" - номер плановой позиции, при замене КиМ значение поля не изменяется;
- поле "**Дата потребности**" - плановая дата начала выполнения операции, т.е. дата к которой необходимо обеспечить КиМ, при замене КиМ значение поля не изменяется;
- поле "**Тип потребности**", при замене КиМ значение поля не изменяется;
- поле "**Плановая потребность(нормативная)**" - запланированное количество КиМ, необходимое для выполнения операции, при замене КиМ значение поля изменяется в зависимости от коэффициента преобразования;
- поле "**Склад резервирования**" - склад с которого надо выдать КиМ на операцию, если у потребности еще нет склада резервирования, то значение этого поля не определено, при замене КиМ значение поля изменяется в соответствии с тем куда встанет резерв для замещающего КиМ. Если склад резервирования не был определен, то при замене склад резервирования также останется неопределенным.
- поле "**Наличие на складе резервирования**" - показывает наличие на складе, если склад не определен, значение поля 0. После проведения замены КиМ естественно будет показывать наличие на складе резервирования заменяющего КиМ.
- поле "**Отпущено со склада на партию**" - показывает общее количество КиМ выданного со склада на операцию партии. Если значение данного поля отлично от нуля - операция считается недоступной для проведения замены.
- поле "**Количество проведенных учетов по операции**" - показывает количество проведенных учетов по операции. Аннулированные учеты не учитываются. Если значение данного поля отлично от нуля - операция считается недоступной для проведения замены.

При проведении операции замены КиМ проводятся следующие проверки:

1. Проверка на наличие регистрации замещающего КиМ на доступных складах. Если проверка показала, что КиМ не зарегистрирован ни на одном из доступных складов выводится соответствующее сообщение ("*Замена не может быть выполнена по следующей причине: КиМ не зарегистрирован ни на одном из складов или находится в состоянии <недействующий>*"). Проверка по операциям с неопределенным складом резервирования не проводится.
2. В случае если в системе разрешено резервирование на складах общего назначения и на складах других подразделений и замещающий КиМ зарегистрирован на нескольких складах, предлагается зарезервировать все потребности с одного склада.

При согласии резервирования с одного склада выбирается подходящий всем операциям склад, если таких складов более одного, то выбор склада возлагается на пользователя системы и в следующем окне потребуется сделать выбор. В окне НЕ будет показана информация по операции, цеху(подразделению) и предмету к которому относится операция. Если же не будет обнаружено конфликтов выбора, то склад будет выбран автоматически и пользователю не придется делать выбор. Если пользователь откажется резервировать всё с одного склада, то система сделает выбор склада резервирования по каждой операции и при обнаружении нескольких равнозначных вариантов выбора, пользователю будет предложено указать склад самому. При этом в окне выбора склада будет представлена информация о предмете производства, операции, цеха(подразделения) проведения операции.

При отказе выбора склада на любом этапе процесс замены КиМ прекращается.

При успешном окончании процесса замены КиМ окно функции будет закрыто, а в окне [Потребности в КиМ на производственную программу](#)(see page 306) курсор будет установлен на замещающий КиМ (если это будет возможно в соответствии с установленными фильтрами).

## 6.7 Норма расхода и потребность в КиМ

Расчет потребности в материалах и комплектующих осуществляется автоматически при формировании производственной программы.

Чтобы посмотреть потребность материалов и комплектующих производственной программы, необходимо воспользоваться формированием документов «Потребность в материалах» и «Потребность в комплектующих».

Чтобы посмотреть потребность материалов и комплектующих на определенную плановую позицию, необходимо воспользоваться контекстным меню (вызывается правой кнопкой мыши) на выбранной плановой позиции в окне [Производственная программа](#)(see page 240).

### 6.7.1 Нормы расхода материалов и заготовок

Раздел «Нормы расхода и потребность» показывает как текущую потребность, так и нормы расхода по всем партиям выбранной позиции.







Нормы расхода и потребность для ПП 0000000004 (партия 0000000400, ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП)




Нормы расхода материалов и заготовок | Замены материалов | Нормы расхода комплектующих | Замены комплектующих | Инструменты | Замены инструментов | Материалы по кооперации

Группа	Тип	Предмет производства				Потребность				
		Обозначение	Наименование	Дата	Наименование	Обозначение	Склад...	В наличии на...	Норма расхода	Планов
> без группы										
Круги										
	основной материал	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	04.10.2018 1...	КРУГ D14 СТ35	895001400000000007	000001 - Склад н...	984.612	0.06	
	основной материал	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	11.10.2018 1...	КРУГ D14 СТ35	895001400000000007	000001 - Склад н...	984.612	0.06	
	основной материал	51-0503-0168-09	Вытачиватель	17.10.2018 9:...	КРУГ D16 СТ45	895001600000000002	000001 - Склад н...	50	0.459	
	вспомогательный мате...	02.8.210.063-14	Чашка плонбире...	15.10.2018 1...	Круг D 10 Ст40X	88370050040010003	000001 - Склад н...	978	2	
	основной материал	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	04.10.2018 1...	КРУГ D14 СТ35	895001400000000007	000001 - Склад н...	984.612	0.06	

Заккрыть

#### Доступные функции:

-  - создать новую потребность в материалах / комплектующих/ инструментах . Функция недоступна для всех закладок замены и материалов по кооперации, а также когда производственная партия полностью выполнена
-  - замена КиМ. Функция недоступна для всех закладок замены и материалов по кооперации, а также когда по потребности существует документ выдачи.
-  - изменение норм расхода. Функция недоступна для всех закладок замены и материалов по кооперации, при наличии документа выдачи КиМ, изменить норму расхода можно таким образом, чтобы количество уже выданного КиМ не оказалось меньше плановой потребности в КиМ.
-  - изменение даты документа резервирования потребности. Функция недоступна для всех закладок замены, материалов по кооперации и для КиМ у которых отсутствует склад резервирования, а также для потребностей неподтвержденных ПрП.
-  - удаление потребности КиМ. Функция недоступна для всех закладок замены и материалов по кооперации, а также когда по потребности существует документ выдачи. Функция удаления недоступна для основного материала.
-  - смена принадлежности КиМ по кооперации, функция изменяет принадлежность КиМ с "собственного" на "по кооперации" и наоборот, однако работает только для потребностей у операций которых подразделение - исполнитель имеет признак "по кооперации", в остальных случаях функция не исполняется с показом причины.

-  - вызов функции поиска по значениям
-  - вызов функции изменения ширины колонок таким образом, чтобы все колонки были показаны при текущей ширине окна
-  - скрыть-показать информационную панель. Информационная панель содержит информацию об альтернативных КиМ и информацию по документам склада для текущей потребности. Информационная панель располагается в нижней части окна. По альтернативным КиМ показывается следующая информация:

Альтернативные КиМ		КиМ/Склад	Наименование	Количество			ЕИЗ
Обозначение				свободное	в наличии	в резерве	
0000000004		Круг зачистной 230x7x22,23 для углеродистой стали					
895002500000000003		КРУГ D25 СТ40Х					
000001		Склад материалов	18.826	-2.292	21.118	кг	

- Обозначение альтернативного КиМ
  - Наименование альтернативного КиМ
- Для каждого из альтернативных КиМ может быть развернута информация о складах где КиМ зарегистрирован и информация по количеству на каждом из складов:
- Обозначение склада, где зарегистрирован КиМ
  - Наименование склада, где зарегистрирован КиМ
  - Количество - свободное - количество которое свободно для резервирования
  - Количество - в наличии - разница между свободным количеством и зарезервированным количеством, может быть отрицательным, когда на складе наблюдается дефицит
  - Количество - в резерве - общее количество потребностей подтвержденных плановых позиций
  - ЕИЗ - единица измерения альтернативного КиМ

Если для текущей потребности не предусмотрен альтернативный КиМ, то в панели альтернативных КиМ вместо данных отображается транспарант "Нет данных".

По документам склада показывается следующая информация:

Номер документа / Идентификационный номер	Дата документа	Кем выдан / Специальный номер	Склад / Номер сертификата	Тип документа	Количество по документу / Количество по идентификационному номеру
000000126	12.03.2024	Администратор	000001 - Склад материалов	Выдача для производства по заказу	2.8
R106032024_0000000092					

- Номер документа склада/ Идентификационный номер - отображает номер документа склада связанный с текущей потребностью или идентификационный номер партии
- Дата документа
- Кем выдан/Специальный номер - ФИО кладовщика выдавшего документ или специальный (внешний) номер партии
- Склад/Номер сертификата - склад с которого выдан КиМ или номер сертификата партии КиМ
- Тип документа - тип складского документа

- Количество по документу / Количество по идентификационному номеру - общее количество КиМ выданное по документу или количество выданное по номерной партии, единица измерения совпадает с ЕИЗ потребности

Информация о потребностях распределена по нескольким закладкам:

- **Нормы расхода материалов и заготовок** - основные и вспомогательные материалы, заготовки в качестве основного материала
- **Замена материалов** - замененные основные и вспомогательные материалы
- **Нормы расхода комплектующих** - покупные, унифицированные и инструменты второго порядка, потребности образованные ПрП выделенными в отдельную плановую позицию.
- **Замена комплектующих** - замененные комплектующие
- **Инструменты** - инструменты
- **Замена инструментов** - замененные инструменты
- **Материалы по кооперации** - материалы "по кооперации".

На закладках отображаются следующие данные:

**Группа** - группа к которой отнесен материал, все материалы у которых группа не определена собираются в "без группы".

**Тип** - вид к которой отнесена потребность: основной или вспомогательный материал.

**Предмет производства - Обозначение** - обозначение (код) предмета производства у которого сформирована потребность.

**Предмет производства - Наименование** - наименование предмета производства у которого сформирована потребность

**Потребность - Дата** - дата начала операции, к этому времени потребность должна быть обеспечена.

**Потребность - Наименование** - наименование материала в котором имеется потребность.

**Потребность - Обозначение** - обозначение (код) материала в котором имеется потребность.

**Потребность - Склад резервирования** - обозначение и наименование склада резервирования потребности, у неподтвержденный производственных партий данное поле пустое.

**Потребность - Наличие на складе** - количество материала на складе резервирования

**Потребность - Норма расхода** - норма расхода материала на одну единицу предмета производства.

**Потребность - Плановая (нормативная)** - запланированная потребность материала на все запланированное количество предметов производства производственной партии.

**Потребность - Текущая (на партию)** - количество, которое необходимо для завершения производственной партии, если работы по производственной партии не выполнялись, то значение равно плановой потребности.

**Потребность - Текущая по складу (по всем ПП)** - дефицит на складе номенклатуры потребности

**Потребность - Ед.изм.** - единица измерения потребности.

**Количество КиМ использовано** - количество комплектующих или материала затраченное на операции для изготовления учтенного количество согласно текущей норме расхода.

**№ операции** - технологический номер и наименование операции на которую задана потребность.



**Дата корректировки** - дата и время корректировки записи потребности материала. Корректировка подразумевает под собой "Изменение количества потребности", "Добавление нового материала" и "Замена"

**Подразделение** - код подразделения в котором проводится операция.

**Дата документа резервирования** - дата формирования документа резервирования материалов текущей потребности на складе резервирования.

**Баланс** - показывает баланс между текущей потребностью в КиМ и количеством выданным со склада. Поле принимает следующие значения:

- *норма* - потребность в КиМ равна количеству отпущенного материала со склада резервирования;
- *недостача* - потребность в КиМ больше, чем количество отпущенное со склада резервирования;
- *перерасход* - потребность в КиМ меньше количества отпущенного со склада резервирования. Данная ситуация может сложиться в результате уменьшения нормы расхода в функции "Учёт расхода КиМ" или со склада выдано избыточное количество, если настройки склада позволяют это.

*Примечание: для неподтвержденных ПрП их потребности всегда имеют баланс норма.*

**Заготовка - размер** - размер заготовки используемой в качестве основного материала

**Заготовка - ЕИЗ** - единица измерения размера заготовки



**Обеспеченность в КиМ - остатки** - состояние остатков по складам

**Обеспеченность в КиМ - дефицит** - дефицит




**Обеспеченность в КиМ - заказано** - потребность в заказе КиМ

**Обеспеченность в КиМ - выдано** - состояние потребности в КиМ




Легенда поля *Обеспеченность в КиМ - остатки*:

-  - остатков нет
-  - мало
-  - достаточно








Легенда поля *Обеспеченность в КиМ - выдано* :

-  - ничего не выдавалось
-  - выдано частично
-  - выдано полностью


Легенда поля *Тип*:

-  -основной материал"
-  -вспомогательный материал"
-  -заготовка



-  -покупной
-  -инструмент'
-  -унифицированное
-  -основной материал по кооперации
-  -вспомогательный материал по кооперации
-  -заготовка по кооперации
-  -покупное по кооперации

### 6.7.1.1 Изменение норм расхода и замена КиМ

Для изменения нормы расхода и потребности в КиМ для партии, необходимо нажать на кнопку  , затем, в окне корректировки потребности, произвести требуемую корректировку.

**Изменение потребности материала\заготовки** ✕

№ партии:  ...

Номер операции:  ▾

**Потребность**

Тип:  ▾

Обозначение:  ...

Наименование:

Норма расхода: кг  1.174

Потребность: кг  1.174

Размер заготовки

---

Причина:   ...

Виновник:   ...

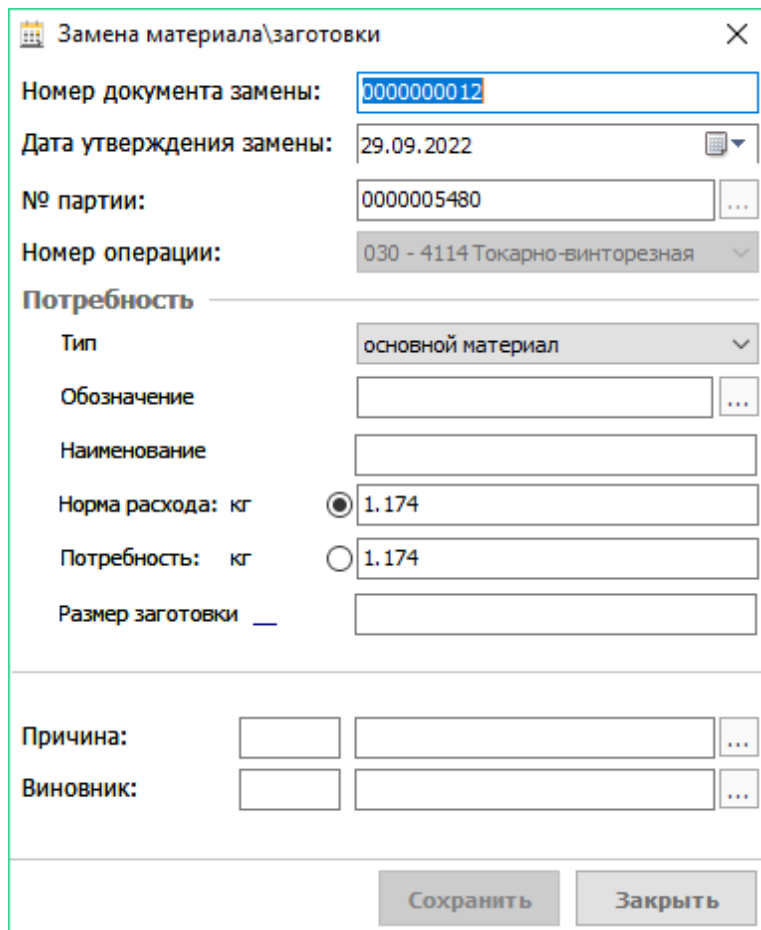
После корректировки потребности необходимо заполнить поля Причина и Виновник. Эти данные необходимы для дальнейшего анализа изменений потребности.

*Примечание.*

*Если данная потребность имеет привязанные к резерву номерные карточки склада, то если измененная потребность получится меньше чем распределенное по номерным карточкам количество, то будет выдано сообщение о сложившейся ситуации и изменение нормы или потребности будет прервано.*

Для замены материала или комплектующих необходимо ввести данные по акту замены (или др.

документу). Для этого нажимается кнопка  и в окне замены вводятся данные по документу.



После выполнения замены необходимо заполнить поля Причина и Виновник. Эти данные необходимы для дальнейшего анализа изменений потребности.


Посмотреть все произведенные замены можно на вкладках **Замены материалов** и **Замены комплектующих**.

Если проводится замена основного материала или заготовки в качестве основного материала, то возможно выбрать тип потребности из: "основной материал", "заготовка", "покупная заготовка".

При выборе номенклатуры будет предложен выбор из соответствующего справочника.

*Примечание: покупная заготовка после сохранения изменений получает тип "основной материал".*

Для добавления вспомогательного материала в текущую потребность заказа, необходимо

воспользоваться кнопкой . Затем в окне добавления ввести необходимые данные.

Материал и комплектующие привязываются к определенной операции технологического маршрута производственной партии. При определении Нормы расхода или Потребности нужно определиться, что будет вводиться, второе поле при этом будет пересчитано автоматически. Выбор поля для ввода производится выбором переключателя рядом с полем. По умолчанию активным является поле Норма расхода. При добавлении также указываются Причина и при необходимости Виновник добавления нового материала.

При добавлении вспомогательного материала система проверяет наличие регистрации (если включена опция работать со складами) данного материала на соответствующих складах. В случае отсутствия регистрации выдается сообщение "КиМ на разрешённых складах не зарегистрирован или находится в состоянии <Недействующий>".

В данном случае необходимо завести регистрационную карточку на цеховом или центральном складе, в зависимости от того, где данный материал будет выдаваться в производство.

*Примечание.*

*Без регистрации на складах материал в потребности плановой позиции не попадет.*

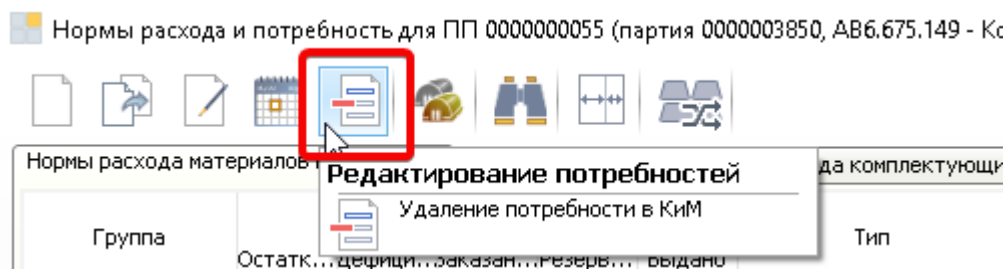
### 6.7.1.2 Удаление потребности

В форме "Нормы расхода и потребности" допускается удаление существующих потребностей, но с некоторыми ограничениями.

Удаление проводится отмеченной на рисунке кнопкой. Кнопка **недоступна** если :

- отсутствуют права на удаление потребностей
- отсутствуют потребности (нет ни одной записи в таблице)

- текущий КиМ является основным материалом или заготовкой
- существуют учёты у операции, к которой относится текущая потребность
- зарегистрирована выдача текущего КиМ со склада
- текущая запись представляет группу номенклатуры, а не потребность.
- статус операции - "Выполнен"
- текущая закладка представляет собой информацию по заменам (замена материала или замена комплектующих или замена инструмента)



При удалении потребности проводятся проверка наличия документов склада по удаляемой КиМ, причем важно понимать, что если материал был выдан в производство со склада, а затем материал вернули обратно на склад создав документ приёмки КиМ по возврату из производства, то несмотря на то что отсутствует выданный материал по потребности, на складе зарегистрированы два документа по данной потребности: документ выдачи и документ возврата. В данном случае удаление потребности не допускается. Чтобы удалить потребность КиМ на складе нужно или полностью удалить документы или исключить из их состава записи по удаляемой потребности.

## 6.7.2 Замена материалов, комплектующих и инструментов

На закладках "**Замены материалов**", "**Замены комплектующих**", "**Замены инструментов**" отображаются данные по проведенным заменам соответствующих потребностей, показывается следующая информация:

**Документ замены - №** - номер документа замены;

**Документ замены - Дата** - дата документа замены;

**Предмет производства - Обозначение** - обозначение(код) производственной номенклатуры в потребностях которой были выполнены замены;

**Предмет производства - Наименование** - наименование производственной номенклатуры;

**Потребность-Обозначение** - обозначение(код) потребности (материал, комплектующий, инструмент) которая была заменена;

**Потребность-Наименование** - наименование замененной потребности;

**Потребность-В наличии на складе** - количество замененной номенклатуры на складе;

**Потребность-Норма расхода** - норма расхода потребности на одну единицу изготавливаемой номенклатуры;

**Потребность-Плановая (нормативная)** - общее количество потребности в материале, комплектующем или инструменте для производства запланированного количества производимой номенклатуры;


**Потребность-Ед. изм.** - единица измерения;

**№ операции** - номер операции, на которую привязана потребность;

**Причина** - причина замены.

### 6.7.3 Нормы расхода комплектующих

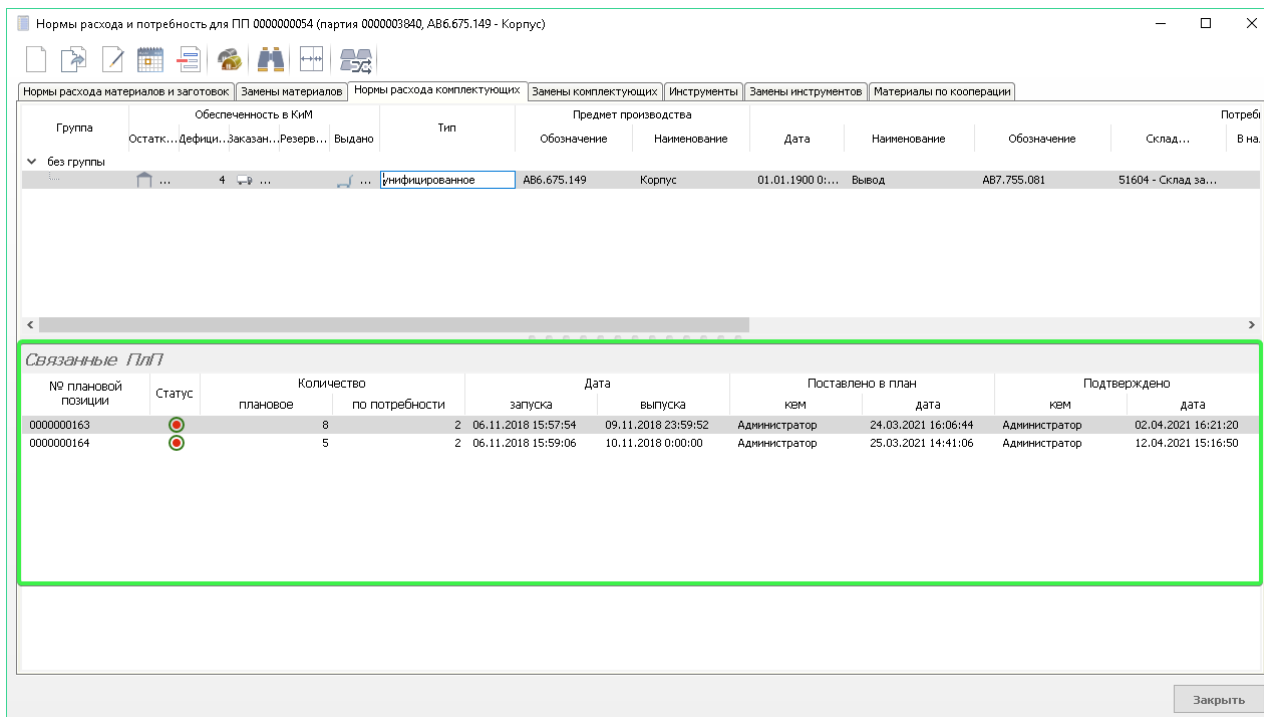
На этой закладке отображаются данные как и на закладке **Нормы расходов материалов**, только относящиеся к комплектующим (покупные и унифицированные) позициям. Также на данной закладке отображаются потребности в составляющих которые были ранее выделены из состава в отдельную

ПП. Такие позиции имеют тип  выделенная ПрП. Замена их может быть проведена на унифицированные или покупные на общих основаниях. Если номенклатура выделенная в отдельную ПП значилась как унифицированное изделие, то не смотря на то что потребность в номенклатуре образовалась из-за выделения ПрП такая номенклатура будет иметь тип "унифицированное".

Также на этой закладке отображаются инструменты II порядка с типом "инструмент". Инструмент II порядка может быть заменен только на другой инструмент II порядка,

Функция замены комплектующих аналогична функции "Замены материалов", только замененные комплектующие перемещаются на закладку "Замены комплектующих".

Если текущая потребность является потребностью УДСЕ для которой были сформированы плановые позиции УДСЕ, то в нижней части отображается список созданных ПП УДСЕ для этой потребности.





Нормы расхода и потребность для ПП 0000000054 (партия 0000003840, АВ6.675.149 - Корпус)

Нормы расхода материалов и заготовок | Замены материалов | Нормы расхода комплектующих | Замены комплектующих | Инструменты | Замены инструментов | Материалы по кооперации

Группа	Остатк... Дефици... Заказан... Резерв...	Выдано	Тип	Обозначение	Наименование	Дата	Наименование	Обозначение	Склад...	Потреб...
без группы			унифицированное	АВ6.675.149	Корпус	01.01.1900 0:00:00	Вывод	АВ7.755.081	51604 - Склад за...	

**Связанные ПП**

№ плановой позиции	Статус	Количество		Дата запуска	Дата выпуска	Поставлено в план кем	Дата	Подтверждено кем	Дата
		плановое	по потребности						
0000000163		8	2	06.11.2018 15:57:54	09.11.2018 23:59:52	Администратор	24.03.2021 16:06:44	Администратор	02.04.2021 16:21:20
0000000164		5	2	06.11.2018 15:59:06	10.11.2018 0:00:00	Администратор	25.03.2021 14:41:06	Администратор	12.04.2021 15:16:50

Закрывать

Список полей:

- № плановой позиции - отображает номер ПП УДСЕ
- Статус - статус ПП УДСЕ
- Количество плановое - количество запланированное к производству ПП УДСЕ
- Количество по потребности - количество запланированное в составе ПП УДСЕ для текущей потребности

- Дата запуска - плановая дата запуска производства ПП УДСЕ
- Дата выпуска - плановая дата завершения производства ПП УДСЕ (она рассчитывается как самая ранняя дата потребности ПП минус сутки)
- Поставлено в план, кем и дата - отображает пользователя, который запланировал ПП УДСЕ и дату когда было проведено планирование
- Подтверждено, кем и дата - отображает пользователя кем была прямо или косвенно подтверждена ПП УДСЕ и дата подтверждения.
- УДСЕ - если потребность образовалась связана с ПП УДСЕ - стоит знак ✓, иначе, если например, потребность образовалась в результате выделения ПрП в отдельную ПП, то знак отсутствует

Примечание. Косвенно ПП УДСЕ может быть подтверждена при подтверждении ПП содержащей потребность в данной УДСЕ и наличии разрешения на автоматическое подтверждение ПП УДСЕ объекта УДСЕ. Подробности см. [Планирование и подтверждение УДСЕ](#) (see page 283)

## 6.7.4 Инструменты (Плановик)

Раздел «Инструменты» показывает перечень инструмента необходимого для изготовления предмета производства производственной партии.

Нормы расхода и потребность для ПП 0000000122 (партия 0000008570, К.6422-2205-015 - Вал передний)

Нормы расхода материалов и заготовок | Замены материалов | Нормы расхода комплектующих | Замены комплектующих | **Инструменты** | Замены инструментов | Материалы по кооперации

Группа	Тип	Предмет производства		Дата	Наименование	Обозначение	Потребность	
		Обозначение	Наименование				Плановая (нормативная)	Текущая (на. ✓)
Разметочный	инструмент	К.6422-2205-015	Вал передний	26.04.2023 9:19:06	Чертилка	0000000010		3
Режущий	инструмент	К.6422-2205-015	Вал передний	26.04.2023 9:19:06	Ножовка по металлу	0000000009		6
	инструмент	К.Р9К15	Сверло	26.04.2023 8:12:00	Ножовка по металлу	0000000009		3

**Карта использования инструмента**

№	Норма расхода	Допустимый оставшийся ресурс	Расчетное количество инструмента	Количество одновременно используемого инструмента	В наличии	Выдано	Оптимизация по
1	1.4	0	5	1	0	0	наладкам
2	0.015	0	1	1	0	0	количеству

Заккрыть

Отображаемая информация:

**Группа** - группа к которой отнесен материал, все материалы у которых группа не определена собираются в "без группы".

**Тип потребности** - всегда "инструмент".

**Предмет производства - Обозначение** - обозначение (код) предмета производства у которого сформирована потребность.

**Предмет производства - Наименование** - наименование предмета производства у которого сформирована потребность

**Потребность - Дата** - дата начала операции, к этому времени потребность должна быть обеспечена.

**Потребность - Наименование** - наименование инструмента в котором имеется потребность.

**Потребность - Обозначение** - обозначение (код) инструмента в котором имеется потребность.

**Потребность - Склад резервирования** - обозначение и наименование склада резервирования потребности, у неподтвержденный производственных партий данное поле пустое, также остается пустым, если в настройках системы указано не разрешено резервировать инструмент на складах.

**Потребность - Наличие на складе** - количество инструмента на складе резервирования

**Потребность - Плановая потребность (нормативная)** - запланированная потребность инструмента в штуках на все запланированное количество предметов производства производственной партии.

**Потребность - Текущая потребность (на партию)** - количество, которое необходимо для завершения производственной партии, если работы по производственной партии не выполнялись, то значение равно плановой потребности.

**Потребность - Текущая потребность (по складу)** - дефицит на складе относительно текущей потребности на партию.

**Потребность - Ед.изм.** - единица измерения потребности.

**№ операции** - технологический номер и наименование операции на которую задана потребность.

**Дата корректировки** - дата и время корректировки записи потребности инструмента. Корректировка подразумевает под собой "Изменение количества потребности", "Добавление нового материала" и "Замена"

**Подразделение** - код подразделения в котором проводится операция.

**Дата документа резервирования** - дата формирования документа резервирования инструмента текущей потребности на складе резервирования.

**Количество РМ** - количество рабочих мест для которых которое было использовано для расчета потребности в инструменте

*Примечание: Количество рабочих мест для которых которое было использовано для расчета потребности в инструменте - это либо количество РМ на которые размещена работа либо ранее измененное значение количества РМ используемое для расчета потребности в инструменте. Если работа не создает загрузку, т.е. не размещается на рабочих местах (подразделение по кооперации, РЦ не учитывается при планировании или время выполнения работ равно 0), то количество РМ для расчета инструмента принимается равным 1.*

К потребности инструмента привязаны одна или более карты использования инструмента (КИИ). Отобразить список КИИ можно кликом по элементу управления скрытыми панелями

**Карта использования инструмента**

№	Норма расхода	Допустимый оставшийся ресурс	Расчетное количество инструмента	Количество одновременно используемого инструмента	В наличии	Выдано	Оптимизация по
1	1.4	0	5	1	0	0	наладкам
2	0.015	0	1	1	0	0	количеству

Отображаемая информация:

**№** - порядковый номер карты использования инструмента

**Норма расхода** - норма расхода инструмента на одну единицу предмета производства.

**Допустимый оставшийся ресурс** - минимальный остаток ресурса инструмента для выполнения операции

**Расчетное количество инструмента** - рассчитывается по формулам:

1. при оптимизации по количеству:  $\text{"Количество РМ"} * \text{"Количество одновременно используемого инструмента"} * \text{ББЦ}(\text{"Плановое количество к производству на операции"} / \text{"Количество РМ"} * \text{"Норма расхода"})$
2. при оптимизации по наладкам:  $\text{"Количество РМ"} * \text{"Количество одновременно используемого инструмента"} * \text{ББЦ}(\text{"Плановое количество к производству на операции"} * (\text{"Норма расхода"} + 1 / [1/\{\text{"Норма расхода"}\}]) / \text{"Количество РМ"})$

*Примечание1: ББЦ(x) - функция получения ближайшего большего целого числа x*

*[x] - целая часть x*

*{x} - дробная часть x*

*Примечание2 : при целочисленной норме расхода второе слагаемое в ...([{"Норма расхода"} + 1 / [1/{"Норма расхода"}] )... принимаем за ноль, и получаем вариант расчета оптимизации по количеству*

**Количество одновременно используемого инструмента** - количество инструмента одновременно используемого для исполнения операции по текущей КИИ


**В наличии** - количество инструмента в наличии на складе резервирования удовлетворяющего требованию к допустимому оставшемуся ресурсу инструмента

**Выдано** - количество инструмента выданного по текущей КИИ

*Примечание: если со склада выдано инструмента больше чем потребность в нем и при выдаче со склада такие экземпляры не получили привязки к КИИ, то количество таких инструментов будет добавлено к выданному количеству той КИИ, что была создана ранее прочих.*

**Оптимизация по** - способ оптимизации расчета количества инструмента.

#### 6.7.4.1 Добавление инструмента

Для добавления инструмента используется кнопка  . По нажатию выводится окно добавления инструмента.



Окно позволяет выбрать операцию маршрута, указать инструмент, его норму расхода и количество одновременно используемого в поле "Количество". Также необходимо заполнить поле "Причина" выбрав из справочника причину добавления инструмента не указанного в технологическом маршруте. По нажатию кнопки "Сохранить" производится запись информации о новом инструменте. Если указанный инструмент уже присутствует на операции, то создается новая карта использования инструмента (КИИ), если указанного инструмента на операции нет, создается запись о потребности операции в инструменте и создается КИИ инструмента.

*Примечание: Не допускается существования двух карт использования одного инструмента с одинаковой нормой расхода, при возникновении данной ситуации выводится соответствующее сообщение и запись не производится*

#### 6.7.4.2 Замена инструмента

Вызов функции замены инструмента проводится по нажатию кнопки



. Открывается окно замены инструмента

Замена инструмента	
Номер документа замены:	<input type="text" value="0000000011"/>
Дата утверждения замены:	<input type="text" value="25.10.2022"/>
№ партии:	<input type="text" value="0000008670"/>
Номер операции:	<input type="text" value="005 - 4233 Токарная с ЧПУ"/>
<b>Потребность</b>	
Тип	<input type="text" value="инструмент"/>
Обозначение	<input type="text"/>
Наименование	<input type="text"/>
Норма расхода: шт	<input type="text" value="0.1"/>
Количество: шт	<input type="text" value="2"/>
Причина:	<input type="text"/>
Виновник:	<input type="text"/>
<input type="button" value="Сохранить"/> <input type="button" value="Закрыть"/>	

в данном окне нужно выбрать обозначение заменяемого инструмента и причину замены.

Замена производится только на аналогичный тип инструмента, т.е. если заменяемый инструмент возвратный, то можно его заменить также только на возвратный, если невозвратный то только на невозвратный.

Нажатие на кнопку "Сохранить" производить замену, при этом все существующие карты использования инструмента остаются без изменений.

#### 6.7.4.3 Изменение карты использования инструмента

Изменение карты использования инструмента (КИИ) производится в окне отображения

Нормы расхода и потребность для ПП 0000000122 (партия 0000008570, К.6422-2205-015 - Вал передний)

Нормы расхода материалов и заготовок | Замены материалов | Нормы расхода комплектующих | Замены комплектующих | Инструменты | Замены инструментов | Материалы по кооперации

Группа	Тип	Предмет производства		Дата	Наименование	Обозначение	Потребность	
		Обозначение	Наименование				Плановая (нормативная)	Текущая (на. ↓)
Разметочный	инструмент	К.6422-2205-015	Вал передний	26.04.2023 9:19:06	Чертилка	0000000010		3
Режущий	инструмент	К.6422-2205-015	Вал передний	26.04.2023 9:19:06	Ножовка по металлу	0000000009		6
	инструмент	К.Р9К15	Сверло	26.04.2023 8:12:00	Ножовка по металлу	0000000009		3

**Карта использования инструмента**

№	Норма расхода	Допустимый оставшийся ресурс	Расчетное количество инструмента	Количество одновременно используемого инструмента	В наличии	Выдано	Оптимизация по
1	1.4	0	5	1	0	0	наладкам
2	0.015	0	1	1	0	0	количеству


Закреть

Доступны для изменения поля:

- норма расхода, при условии что у текущей потребности отсутствует другая КИИ с такой же нормой расхода и значение должно быть больше 0
- допустимый оставшийся ресурс, принимает значения от 0 до 1, для невозвратного инструмента допускается только значение 1.
- количество одновременно используемого инструмента, принимает целые числа, минимальное значение - 1
- оптимизация по, принимает значения "количеству" и "наладкам". По умолчанию - "количеству".

#### 6.7.4.4 Изменение количества рабочих мест

В форме потребности потребность в инструменте рассчитывается с учётом количества рабочих мест (РМ) на которые было сделано размещение работ. В форме потребностей в инструменте количество рабочих мест используемое для расчета количества инструмента отображается в поле "Количество РМ", по умолчанию, данное поле отображает количество РМ на которое произошло размещение работ при планировании плановой позиции. Исходя из этого значения проводится расчет в количестве инструмента. При пересчете плановой позиции значение поля "Количество РМ" не изменяется даже если изменится количество занятых работой РМ.

Для изменения значения "Количество РМ" используется , при этом выводится окно запроса нового количества, количество, естественно, должно быть целым числом отличным от нуля и не превышать значения количества РМ на которых произведено размещение работы при планировании. Для удобства в форме изменения показана фраза, например: "Количество РМ для расчета инструмента =<от 1 до 3>", она показывает что работа запланирована на 3 РМ и новое значение "Количества РМ" может быть в этом диапазоне. После изменения "Количество РМ" (для расчета

инструмента) пересчитывается потребность в инструменте. Изменение количества РМ недоступно, если на складе отмечено движение по резерву данного инструмента. Значение "Количество РМ" также может быть изменено при изменении ограничения по РМ для операции, если изменяется количество РМ в ограничении, потребность в количестве инструмента при этом пересчитывается.


**Изменение количества РМ для расчета потребности инструмента никак не влияет на количество РМ которые запланированы для текущей работы.**

#### *Примечание*

*Если работа не размещалась на рабочих местах, например когда время исполнения операции равно нулю, то для потребностей данной работы не допускается изменение количества рабочих мест используемое для расчета количества инструмента. А при расчетах потребностей в инструментах используется количество РМ равное единице.*

### 6.7.4.5 Удаление инструмента

Удаление инструмента производится через удаление карт использования инструмента (КИИ), с удалением последней КИИ удалится и потребность в инструменте.

Удаление проводится кнопкой , при этом показывается панель с перечнем КИИ и отмеченной текущей записью. При положительном ответе на вопрос об удалении выбранной записи проводится удаление отмеченной КИИ.

Удаление не допускается при наличии выдачи или возврата инструментов по складам.

### 6.7.5 Материалы по кооперации

На этой закладке отображаются материалы по кооперации, которые обеспечивают сторонние организации (исполнители). Данные материалы не входят в потребности основного предприятия.

Материалы по кооперации могут быть предоставлены исполнителям с основного предприятия. В таком случае потребность указанных материалов будет учитываться основным производством. Для

смены принадлежности по кооперации нажмите кнопку  на инструментальной панели.

Если материал по кооперации находился на закладке **Нормы расхода материалов и заготовок**, то при нажатии рассмотренной кнопки, материал будет перенесён на последнюю закладку "Материалы по кооперации" и все потребности на основном предприятии, связанные с выбранным материалом, будут сняты.

Если материал по кооперации находился на закладке "Материалы по кооперации", то при нажатии рассмотренной кнопки, открывается следующая форма:

№ партии:	0000000363	...
Номер операции:	005 - 4232 Сверлильная с ЧПУ	▼
<b>Потребность</b>		
Тип	вспомогательный материал	▼
Обозначение	Лист ОЦ1,4	...
Наименование	Лист оцинкованный 1,4	
Норма расхода: шт.	<input checked="" type="radio"/> 1	
Потребность: шт.	<input type="radio"/> 1	
Причина:		...
Виновник:		...
<input type="button" value="Сохранить"/> <input type="button" value="Закрыть"/>		

При необходимости можно изменить введённые значения, а также обязательно нужно ввести причину, поясняющую принятые действия, т.е. перенос выбранного материала с закладки "Материалы по кооперации" на **Нормы расхода материалов и заготовок**. После нажатия кнопки "Сохранить" материал по кооперации переходит на первую закладку и его потребность будет учитываться основным производством.

### 6.7.6 Норма расхода и потребность

Расчет потребности в материалах и комплектующих осуществляется автоматически при формировании производственной программы (см. руководство пользователя модуль Плановик).

Чтобы посмотреть (изменить) потребность материалов и комплектующих на определенную плановую позицию необходимо воспользоваться вспомогательным меню (вызывается правой кнопкой мыши) на выбранной плановой позиции в окне Производственная программа, выбором пункта меню "Нормы расхода и потребность".

Подробнее работу с функцией см. [Нормы расхода материалов и заготовок](#) (see page 310).

## 6.8 Резервирование КиМ на складах

Резервирование КиМ и унифицированных предметов (предметы собственного производства) на складах осуществляется на основании параметров работы со складами, включенных в модуле Администратор (см. Руководство пользователя модуля **Администратор**).

**Резервирование КиМ.** Резервирование осуществляется в автоматическом режиме при выполнении функций [Подтверждение плана выпуска](#) (see page 255)

**Резервирование унифицированных предметов (УДСЕ).** Резервирование потребности на складе осуществляется на основании значения "По запасу" параметра "Метод планирования" в справочнике [Справочник Данные о планировании](#) (see page 884).

## 6.9 Статусы обеспеченности в КиМ

Статусы обеспеченности в КиМ отображаются в окне производственной программы

Производственная программа (табличный вид) Расчет статусов обеспеченности в КиМ x

Статус	Статус Tr	ИМР	Статус КиМ	№ плановой позиции	Обозначение	Именован	Обеспеченность в КиМ			Плановое количество
							Остатки	Заказано	Выдано	
●				0000000014	51-0503-0077	Сухаре S				5
●				0000000015	02.7.750.219-10	Лепесток				1
●				0000000016	ВИТЯ.687281.004	плата				10
●				0000000017	02.7.750.219-10	Лепесток				1
●				0000000018	51-0503-0077	Сухаре S				1
●				0000000019	02.7.750.219-10	Лепесток				10
●				0000000020	ВИТЯ.426471.005	Блок упра				1

Маршрут партии: 0000001720 / 02.7.860.337-06 - Втулка 10-8 [02.7.860.337-06 - Втулка 10-8]

Статус	Статус Tr	Статус ОК	№ операции	Код грац	Наименование операции	Обеспеченность в КиМ			Издразделение	Рабочий центр
						Остатки	Заказано	Выдано		
●			005	6020	Прессование				116	116602001 - ПРС центр (термоактивный) 19149 - Токарь
●			010	0108	Слесарная				116	116010801 - Слесарный 19149 - Токарь

А так же в окне норма расходов и потребностей

Нормы расхода и потребность для ПП 0000000073 (партия 0000007200, 51-0533-4129-020 - Узел)

Группа	Обеспеченность в КиМ					Тип	Предмет производства			
	Остатки	Дефицит	Заказано	Резерв заказа, дн	Выдано		Обозначение	Наименование	Дата	Наименов
без группы						основной материал	4129-021	Плита	01.04.2020 8:...	Лист 40 Ст4
	КиМ мало	37.75	Нужно заказывать		Не выдано	основной материал	51-0533-4129-022	Плита прижимная	01.04.2020 8:...	Лист 50 Ст4
	КиМ достаточно		Заказывать не нужно		Не выдано	основной материал	51-0533-4129-023	Шайба опорная	01.04.2020 8:...	КРУГ D30 Ст4

### 6.9.1 Возможные статусы

Остатки

- КиМ нет
- КиМ мало
- КиМ достаточно

Заказано

- Заказывать не нужно
- Нужно заказать
- Просрочено

#### Выдано

- Не выдано
- Частично
- Полностью

Статусы ПП определяются по наихудшему статусу ПрП. Статусы ПрП по наихудшему статусу маршрута.

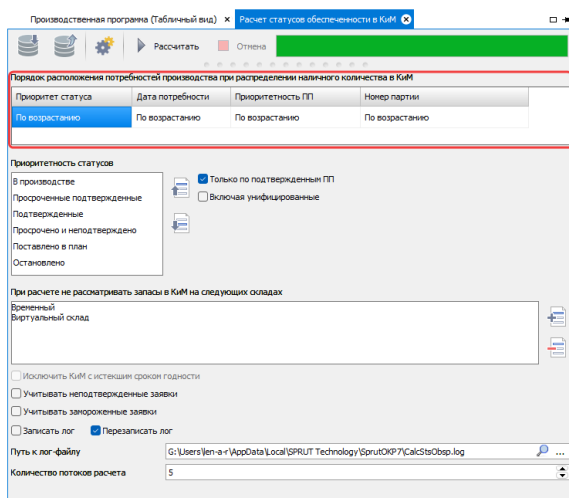
Чтобы узнать дату последнего расчета, необходимо подвести мышку к колонкам со статусами, появится всплывающая подсказка с информацией о том кем и когда были сформированы данные статусы.

Имя	Обеспеченность в КиМ			Плановое количество
	Остатки	Заказано	Выдано	
				100
				1
ия БУП				1
				8
ия БУП				1
-3-11				1000
				10

Если в модуле Администратор включена опция использования возвратных инструментов, то в этом случае, распределение инструментов происходит исходя из информации по карте использования инструмента. В первую очередь распределяются инструменты с наименьшим ресурсом соответствующим допустимому оставшемуся ресурсу.

## 6.9.2 Настройка параметров расчета статусов обеспеченности в КиМ

### Потребности производства

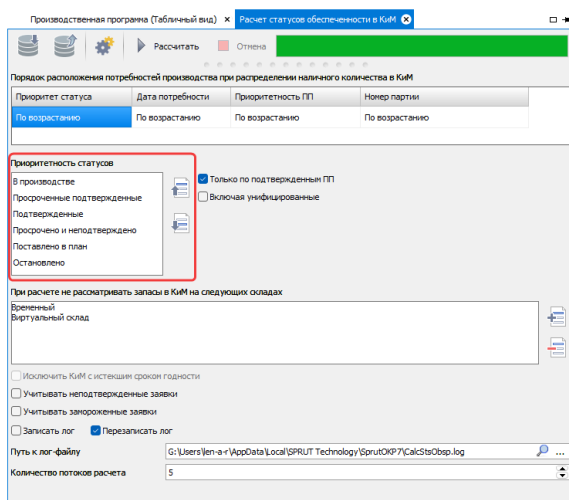


Так как расчет производится последовательно по каждой потребности номенклатуры, необходимо настроить порядок этого списка.

Например, по умолчанию система настроена таким образом:

1. В первую очередь система смотрит на приоритетность статуса ПП. Для него установлен порядок по возрастанию - это говорит алгоритму расчета о том, что двигаться необходимо от самого важного к самому малозначительному.
  - а. Приоритетность статусов так же можно настроить в списке ниже. Чем выше позиция, тем важнее. Управление списком осуществляется выделением необходимого пункта списка и нажатием кнопок "Выше" и "Ниже".
2. Затем система смотрит на дату потребности, от ранней к поздней. Т.е. наличное количество на складах в первую очередь необходимо распределить по более ранним потребностям к более поздним.
3. В случае если встретятся потребности в одном и том же КиМ с одинаковыми датами, то в первую очередь обеспечить более приоритетную плановую позицию.
4. Если и 3 пункт не поможет, то смотреть на номер партии. Более приоритетной считается партия с более ранним номером.

Настройки порядка расположения потребностей производства осуществляется перетаскиванием колонок. Так же в списке ниже можно выбрать порядок сортировки.

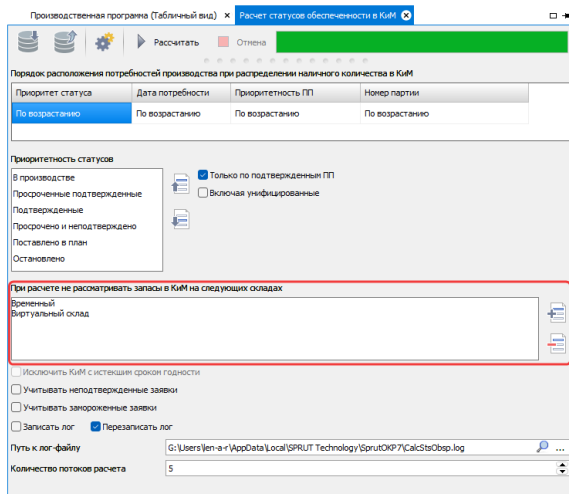




Управление списком приоритетности статусов осуществляется выделением необходимого пункта списка и нажатием кнопок "Выше" и "Ниже". Чем выше позиция, тем важнее статус.

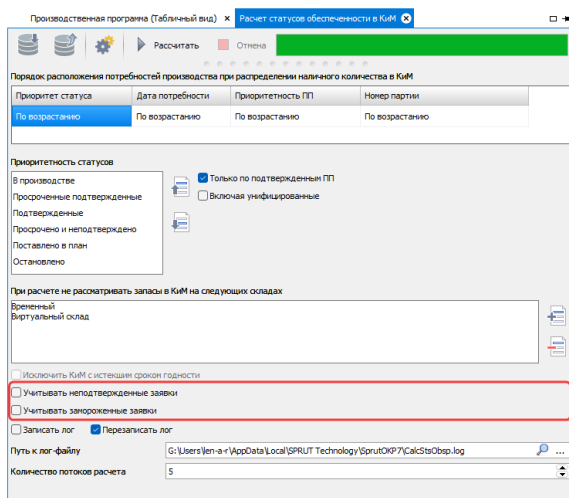
## Складская информация

В этом списке необходимо указать склады, запасы на которых не следует учитывать при распределении.



## Заявки на поставку

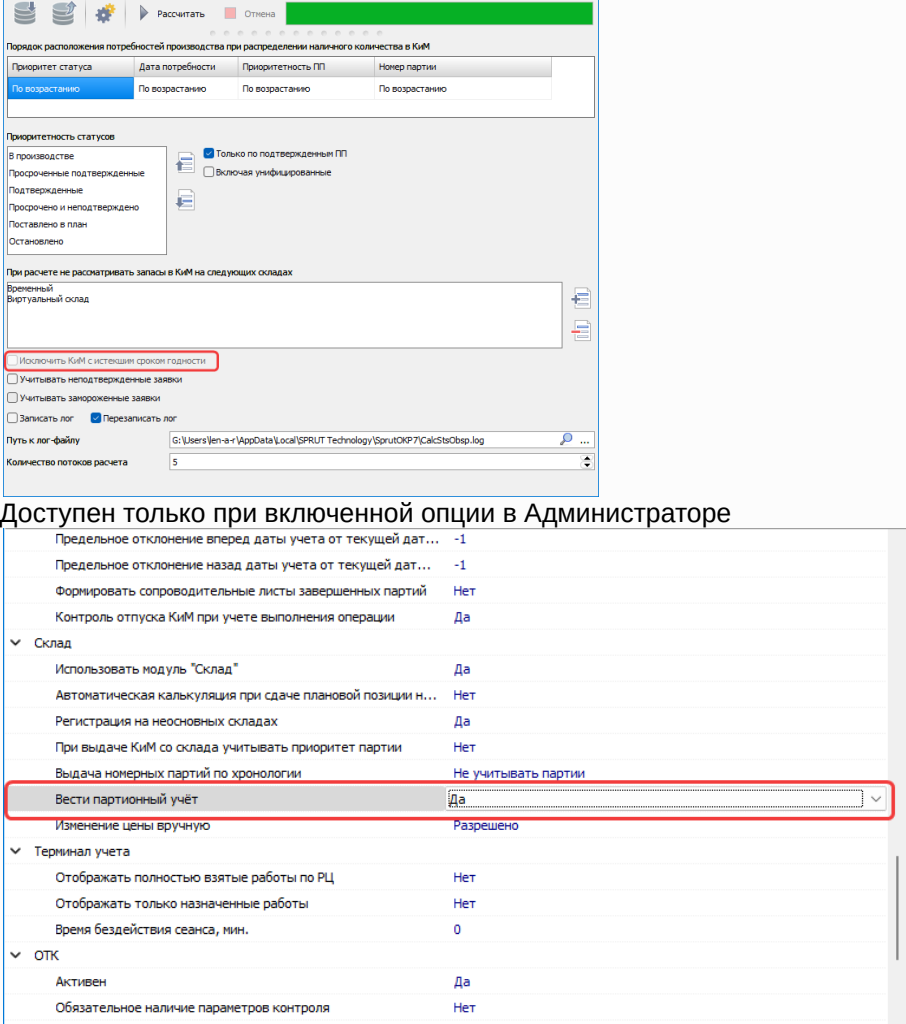
Настройки информации которую необходимо извлекать из журнала заявок на поставку.



### Внимание!

Не рекомендуется изменять данные параметры, так как система не контролирует общий объем обеспеченности по **неутвержденным** заявкам на поставку.

### Параметр "Исключить КиМ с истекшим сроком годности"



Порядок расположения потребностей производства при распределении наименьшего количества в КиМ

Приоритет статуса	Дата потребности	Приоритетность ПП	Номер партии
По возрастанию	По возрастанию	По возрастанию	По возрастанию

Приоритетность статусов

- В производстве
  - Только по подтвержденным ПП
  - Включая унифицированные
- Продороженные подтвержденные
- Подтвержденные
- Продорожено и не подтверждено
- Поставлено в план
- Остановлено

При расчете не расширять запасы в КиМ на следующих складах

Временный виртуальный склад

Исключить КиМ с истекшим сроком годности

Учитывать неподтвержденные заявки

Учитывать заархивированные заявки

Записывать лог  Перезаписывать лог

Путь к лог-файлу: G:\Users\jen-a\1\AppData\Local\SPRUT Technology\SprutOKP 7\CalcStsObsp.log

Количество потоков расчета: 5

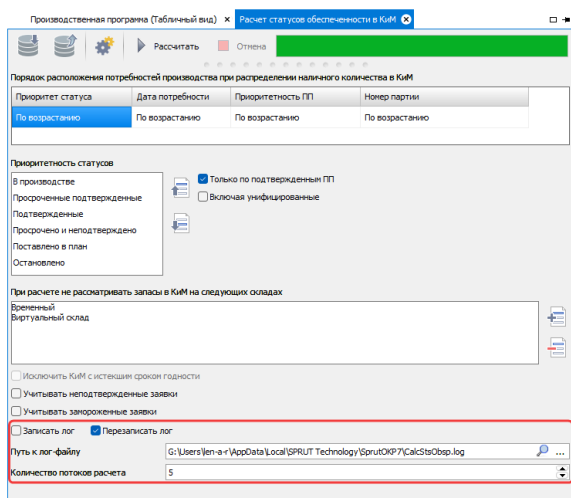
#### Доступен только при включенной опции в Администраторе

Предельное отклонение вперед даты учета от текущей дат...	-1
Предельное отклонение назад даты учета от текущей дат...	-1
Формировать сопроводительные листы завершённых партий	Нет
Контроль отпуска КиМ при учете выполнения операции	Да
Склад	
Использовать модуль "Склад"	Да
Автоматическая калькуляция при сдаче плановой позиции н...	Нет
Регистрация на неосновных складах	Да
При выдаче КиМ со склада учитывать приоритет партии	Нет
Выдача номерных партий по хронологии	Не учитывать партии
<b>Вести партионный учёт</b>	<b>Да</b>
Изменение цены вручную	Разрешено
Терминал учета	
Отображать полностью взятые работы по РЦ	Нет
Отображать только назначенные работы	Нет
Время бездействия сеанса, мин.	0
ОТК	
Активен	Да
Обязательное наличие параметров контроля	Нет

## Прочие настройки

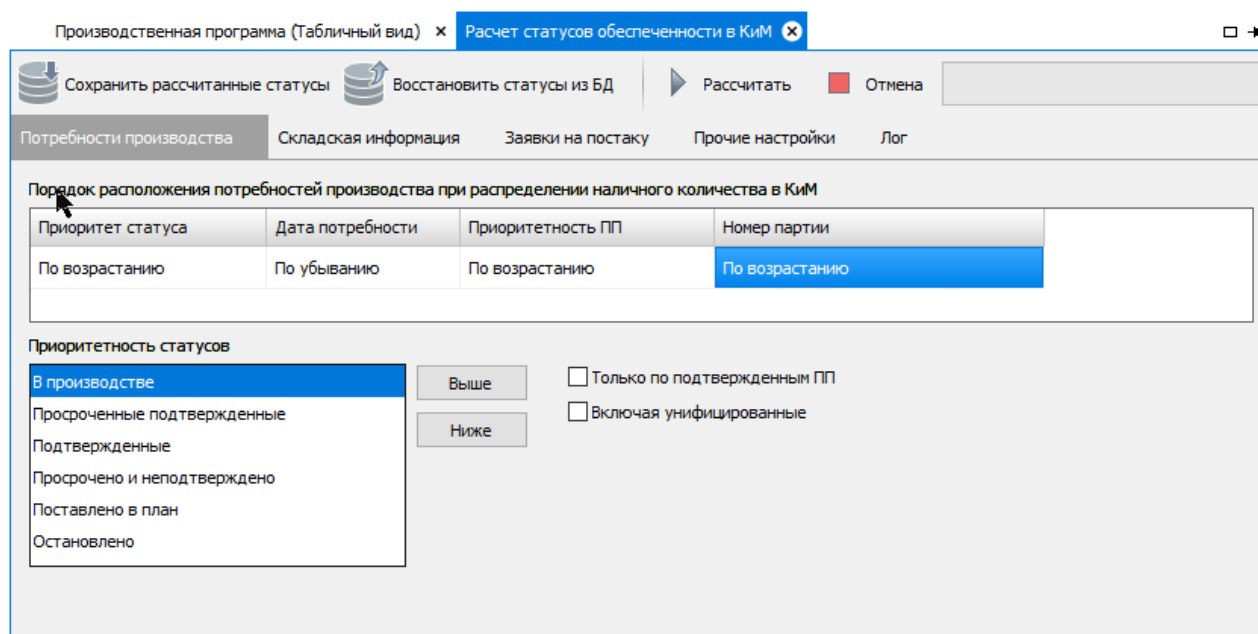
Для ускорения расчетов алгоритм использует многопоточный режим. У пользователя есть возможность регулировать количество потоков.

По умолчанию данный параметр выставлен в оптимальное положение, но если у вашей компании большой объём номенклатуры, то имеет смысл увеличить количество.



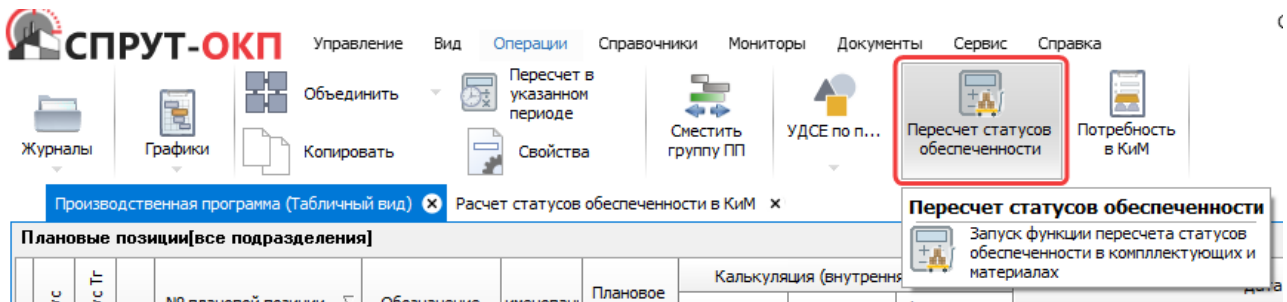
Так же имеется возможность указать в какую папку сохранять лог расчета.

### 6.9.2.1 Пример настройки

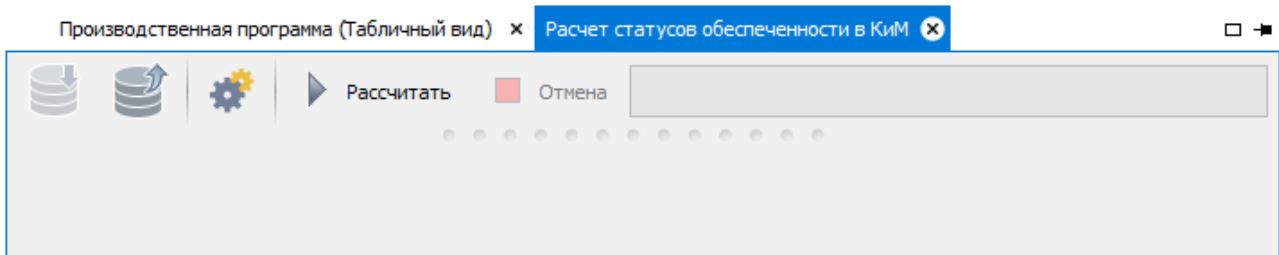


### 6.9.3 Расчет статусов обеспеченности в КиМ

Для запуска функции расчета статусов необходимо на панели инструментов главной формы модуля **Плановик** перейти на вкладку *Операции* и нажать кнопку "Пересчет статусов обеспеченности"

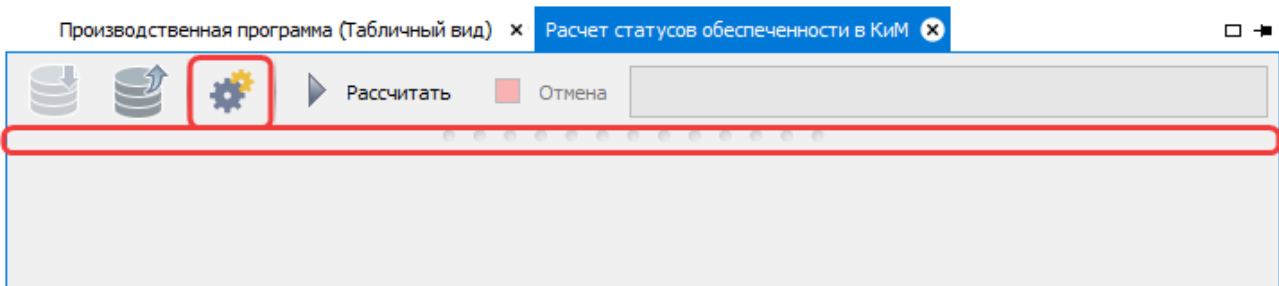


Отобразится окно управления процессом расчета:






По умолчанию настройки скрыты, чтобы не отвлекать пользователя.

Чтобы открыть настройки, необходимо нажать на соответствующую кнопку либо на следующую область.



Производственная программа (Табличный вид) x Расчет статусов обеспеченности в КиМ x




 ▶ Рассчитать ■ Отмена

Порядок расположения потребностей производства при распределении наличного количества в КиМ

Приоритет статуса	Дата потребности	Приоритетность ПП	Номер партии
По возрастанию	По возрастанию	По возрастанию	По возрастанию

Приоритетность статусов

В производстве

Просроченные подтвержденные

Подтвержденные

Просрочено и неподтверждено

Поставлено в план

Остановлено

Только по подтвержденным ПП  
 Включая унифицированные

При расчете не рассматривать запасы в КиМ на следующих складах

Временный

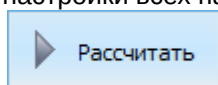
Виртуальный склад

Исключить КиМ с истекшим сроком годности  
 Учитывать неподтвержденные заявки  
 Учитывать замороженные заявки  
 Записать лог  Перезаписать лог

Путь к лог-файлу:

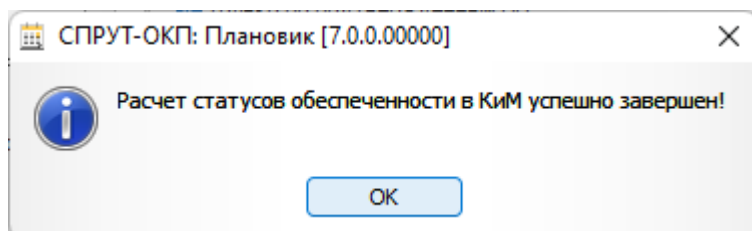
Количество потоков расчета:

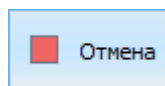
После настройки всех параметров нужно запустить процесс расчета. Для этого необходимо нажать



кнопку

Расчет выполняется в фоновом режиме и не мешает пользователю продолжать работу с другими функциями системы. После окончания процесса расчетов пользователю будет выдано соответствующее информационное сообщение.

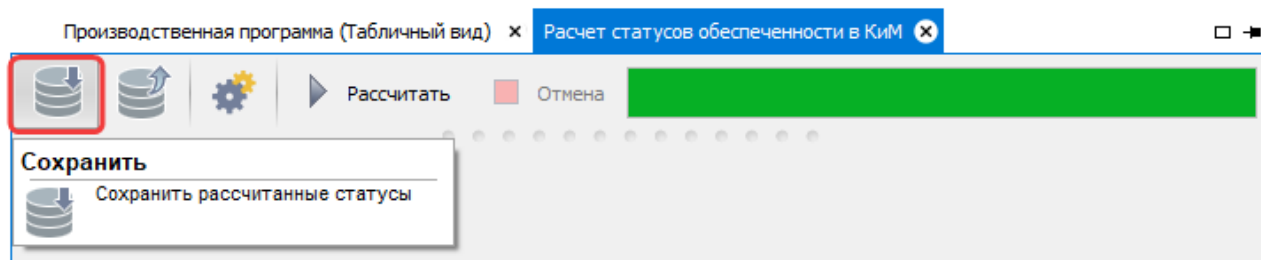




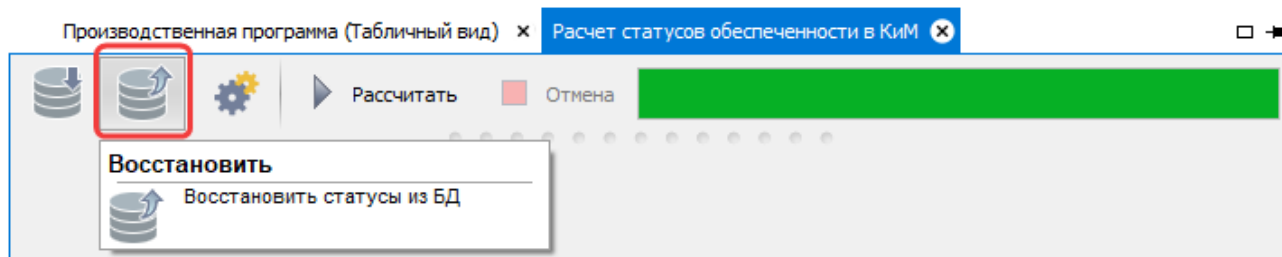
Чтобы отменить процесс расчета, необходимо нажать кнопку

После расчёта результаты отображаются в окне производственной программы.

Рассчитанные результаты будут только на локальной машине и только в рамках текущей сессии соединения с БД. Для того чтобы результаты расчета применить на всю систему необходимо их сохранить нажатием соответствующей кнопки.



Если пользователя не устроили результаты расчета, пользователь может вернуться к ранее рассчитанным данным. Для этого необходимо нажать кнопку



**i** Если в модуле Администратор включена опция использования возвратных инструментов, то в этом случае, распределение инструментов происходит исходя из информации по карте использования инструмента. В первую очередь распределяются инструменты с наименьшим ресурсом соответствующим допустимому оставшемуся ресурсу.

## 6.10 Анализ выработки плана


Для анализа выработки плана, необходимо открыть окно Статистика на вкладке "Управление" инструментальной панели, выбрав требуемый пункт меню:

The screenshot shows the main interface of the SPURT-OKP software. At the top, there is a navigation bar with tabs: 'Управление' (Management), 'Операции' (Operations), 'Справочники' (Reference), 'Документы' (Documents), 'Вид' (View), 'Сервис' (Service), and 'Справка' (Help). Below this is a toolbar with icons for 'Обновить' (Refresh), 'Нормативы' (Standards), 'Статистика' (Statistics), 'Добавить' (Add), 'Статус' (Status), and a funnel icon. A dropdown menu is open over the 'Статистика' icon, listing options: 'Загрузка ресурсов' (Resource Loading), 'Выработка по рабочим центрам' (Production by work centers), 'Выработка по персоналу' (Production by personnel), and 'Годовая производственная программа' (Annual production program). Below the menu is a table titled 'Производственная программа' (Production Program) with columns for 'Статус' (Status), '№ плановой позиции' (Planned position number), and 'Элемент' (Element). The table contains several rows of data, including '2014040006' (Электродвигатель ТЭ13), '2014060014' (Полюс Северный), '2014080017' (Якорь), '2014080018' (Полюс Северный), and '2014080019' (Полюс Южный).

После выбора варианта открывается окно функции

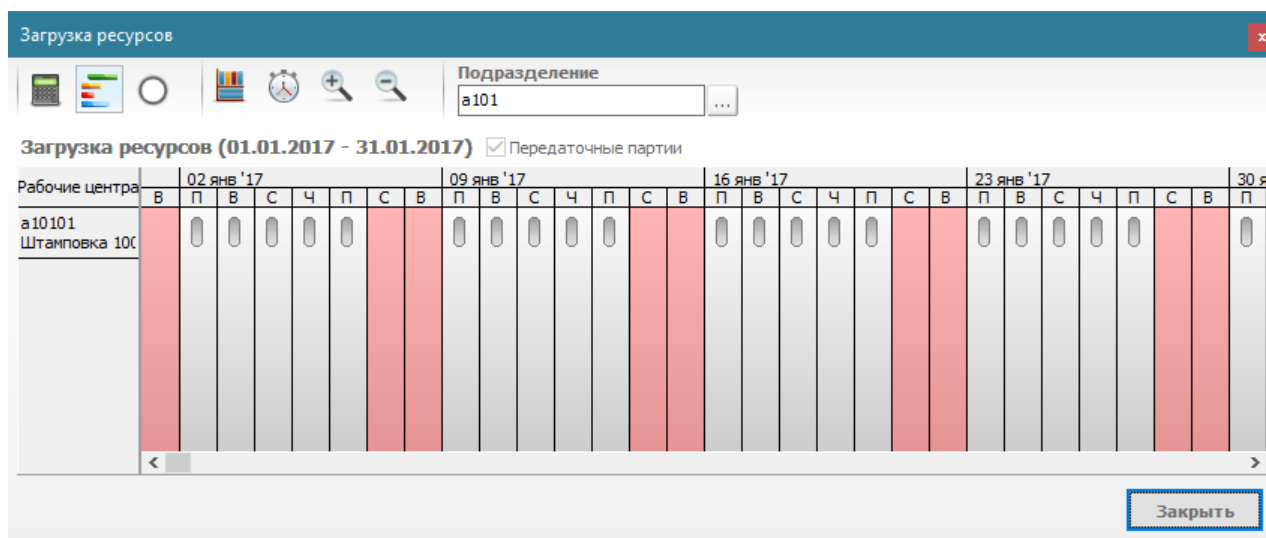
The screenshot shows the 'Загрузка ресурсов' (Resource Loading) window. The title bar reads 'Загрузка ресурсов'. The window has a toolbar with a calculator icon, a bar chart icon, and a circular refresh icon. The main area shows the date 'Январь 2017' (January 2017) and the department 'Подразделение: а101'. Below this is the title 'Загрузка ресурсов (01.01.2017 - 31.01.2017)'. There are three tabs: 'Ресурсы' (Resources), 'Выработка по РЦ' (Production by work centers), and 'Выработка по персоналу' (Production by personnel). The 'Ресурсы' tab is active, showing a table with columns for 'Штамповка' (Stamping), 'Вальцовка' (Rolling), and 'Гибка' (Bending). Each column has sub-columns for '%', 'н/час' (h/hrs), and 'фонд' (fund). The table contains data for dates from 17.01.2017 to 24.01.2017. A 'Закрыть' (Close) button is located at the bottom right.

Для получения данных необходимо выбрать период расчета и подразделение и затем нажать кнопку

расчёта 

Для отображения данных в виде диаграммы Ганта, необходимо нажать на кнопку  . После

переключения необходимо выполнить пересчет  .



Анализ выработки плана предполагает:

1. [Определение загрузки ресурсов](#); (see page 338)
2. [Анализ выработки по РЦ](#) (see page 340);
3. [Анализ выработки по персоналу](#) (see page 341).

### 6.10.1 Определение загрузки ресурсов

Для анализа загрузки ресурсов, необходимо выбрать пункт меню "**Загрузка ресурсов**" (см. [окно функции](#)) (see page 336)

Выполняется плановиком ПДО при необходимости оценить сформированную им ПП по ресурсам (машиноемкости) оборудования с целью выбора наиболее приемлемого с точки зрения сбалансированности варианта производственной программы.

После выполнения расчета окно заполнится данными по загрузке ресурсов.

В левой колонке окна формируется ежедневный календарь на тот период, который выбран для расчета.

В верхней части таблицы формируется список ресурсов оборудования (см. справочник [Справочник "Ресурсы работ"](#)) (see page 970), который контролируется в выбранном подразделении.

Каждый ресурс разделен на три колонки:

**%** - процент загрузки данного ресурса;

**н/час** – фактическая трудоемкость загрузки данного ресурса.

**фонд** - суммарный располагаемый фонд времени ресурса


В средней части таблицы располагаются расчетные данные, получившиеся при анализе производственной программы.



Цифры, находящиеся в светло-бежевой зоне - ресурсы не догружены, в зеленой зоне - загрузка ресурса находится в допустимых пределах загрузки. Предел загрузки устанавливается в «[Классификаторе ресурсов](#)» (see page 970).

В режиме отображения данных в виде диаграммы Ганта в левой колонке отображаются «Рабочие центры» выбранного подразделения. На верхней панели отображаются дни производственного календаря. Горизонтальные линии отображают производственные партии, находящиеся в очереди на РЦ.



Для расширения временного диапазона можно использовать кнопку . При нажатии на кнопку появится окно, которое позволит выбрать период времени для отображения.

Также можно изменить масштаб отображения диаграммы, используя кнопки. Масштаб можно увеличить с точностью до одного часа.

При наведении на любой отрезок в всплывающем окне ("хинт") можно узнать какая это плановая позиция, производственная партия и технологическая операция.

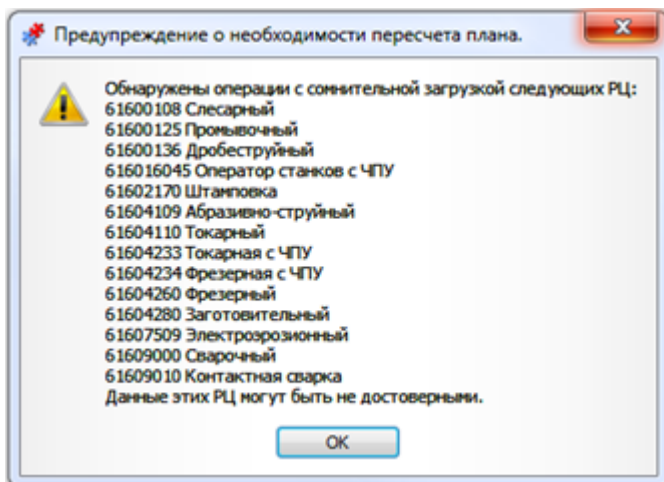


Можно посмотреть загрузку и по всем рабочим местам РЦ. Для этого необходимо нажать кнопку «Показать рабочие места». Тогда в левой части окна появится список рабочих мест (описание рабочих мест в справочнике **Классификатор рабочих мест** модуля **Технолог**).


Результаты, полученные по каждому варианту, используются для сравнительного анализа. В случае необходимости балансировки варианта ПП путем переноса той или иной позиции плана на более поздний или ранний период плановик ПДО может воспользоваться уточняющими данными в отчете **Загрузка оборудования** (вкладка Документы), также данную справку можно получить кликом на данные, которые находятся в таблице или же кликом на кнопку «Расшифровка загрузки оборудования».

Корректировку загрузки можно выполнить путем переноса на другой плановый период (функция Свойства плановой позиции) или изменить и данные по маршруту партии (функция **Маршрут партий** модуля **Диспетчер**).

#### 6.10.1.1 Сообщения при расчете загрузки:

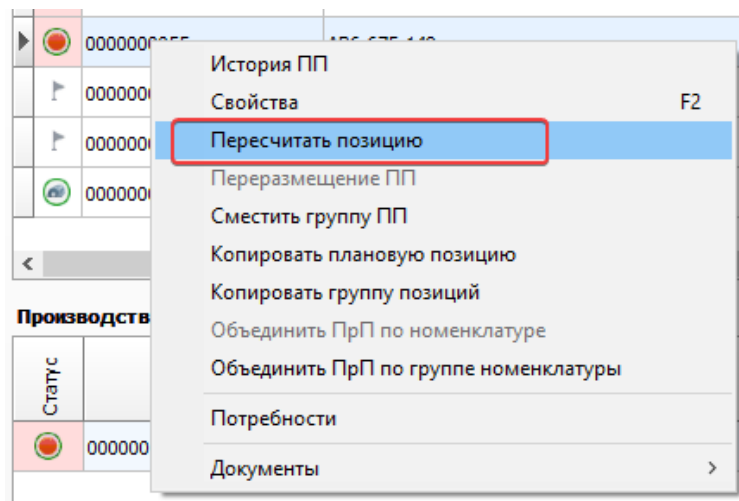


Говорит о том изменение маршрута или изменении, дат запуска/выпуска производственных партий, был включен признак "без пересчета ПП". В этом случае данные по загрузке РЦ становятся не

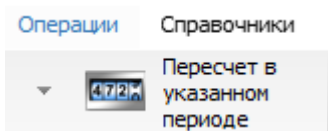
Статус	
	0000003850

актуальными, и статус у таких позиций подкрашивается розовым

Для актуализации правильной загрузки ресурсов необходимо выполнить пересчет плановой позиции,



или всего плана.



## 6.10.2 Анализ выработки по РЦ

Для анализа выработки плана по РЦ, необходимо выбрать пункт меню "Выработка по рабочим центрам" (см. [окно функции](#) (see page 336))

Если подразделение не выбрано, то появится окно с предложением выбрать подразделение.

### **Примечание.**

*Информация формируется только для отдельного подразделения.*

В таблице отображаются данные по выработке н/часов по каждому РЦ подразделения.

% - % выработки по РЦ относительно располагаемого фонда РЦ;

ч - выработка в н/часах (Тшт.к.);

**фонд** - располагаемый суточный фонд РЦ.

Для вывода на печать информации по суточной или итоговой выработке персонала по РЦ, необходимо установить курсор на одну из ячеек РЦ на нужной дате или итоговой ячейке и в дополнительном меню (правая кнопка мыши) выбрать один из вариантов отчета:

1. Выработка персонала по РЦ (развёрнутая)
2. Выработка персонала по РЦ (итоги)
3. Выработка РЦ

### 6.10.3 Анализ выработки по персоналу

Для анализа выработки по персоналу, необходимо выбрать пункт меню "**Выработка по персоналу**" (см. [ОКНО ФУНКЦИИ](#)(see page 336))

Данная функция предоставляет информацию по фактической загруженности персонала за период.

#### **Примечание.**

*Информация формируется только для отдельного подразделения.*

В таблице отображаются данные по выработке н/часов по каждому работнику подразделения.

Для получения более полной информации (какую операцию в какой партии и плановой позиции) по каждому дню или относительно всего периода по конкретному работнику, необходимо выбрать из дополнительного меню (правая кнопка "мыши" на нужной ячейке) справку **Выработка персонала.:**

1. Выработка персонала по подразделению (развёрнутая)
2. Выработка персонала по подразделению (итоги)

### 6.11 Оценка варианта плана

Функция "**Оценка варианта плана**" предназначена для предварительной оценки выполнения плана производства перечня некоторой номенклатуры за определенный период.

Исходными данными для оценки являются:

- границы планового периода;
- структурный состав изделий и узлов;
- технологический процесс изготовления номенклатуры;
- располагаемый суточный фонд рабочих центров, ресурсов и подразделений;
- график планово-предупредительного ремонта;
- календарный график работы;
- плановое количество по каждому пункту номенклатуры;
- желаемая дата начала работ по каждому пункту номенклатуры.

Оцениваются следующие параметры:

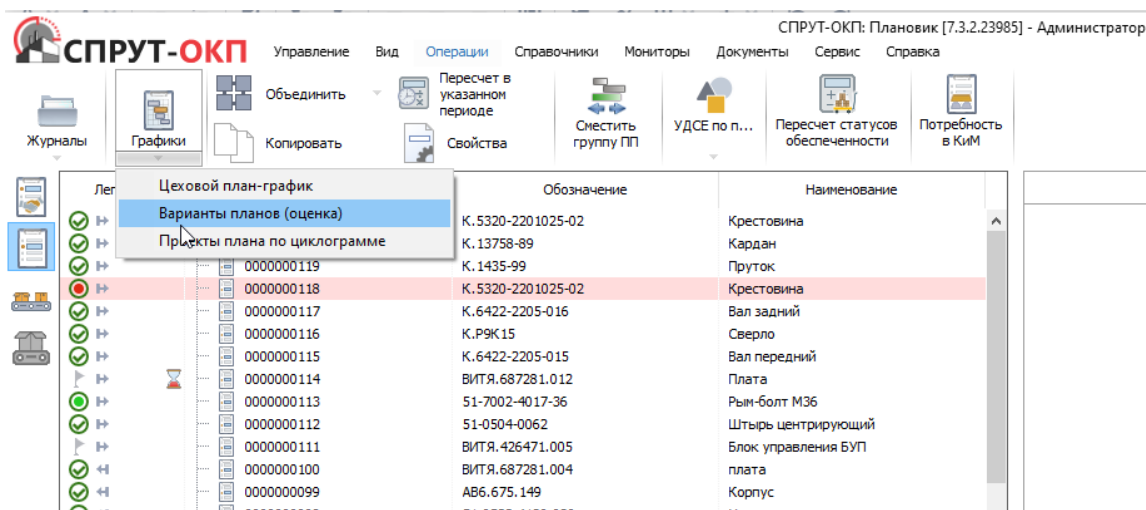
- загрузка оборудования в заданный период (год, квартал, месяц, неделя, сутки, час);
- возможность производства заданного перечня номенклатуры и в заданном количестве в указанные сроки.

Функция позволяет:

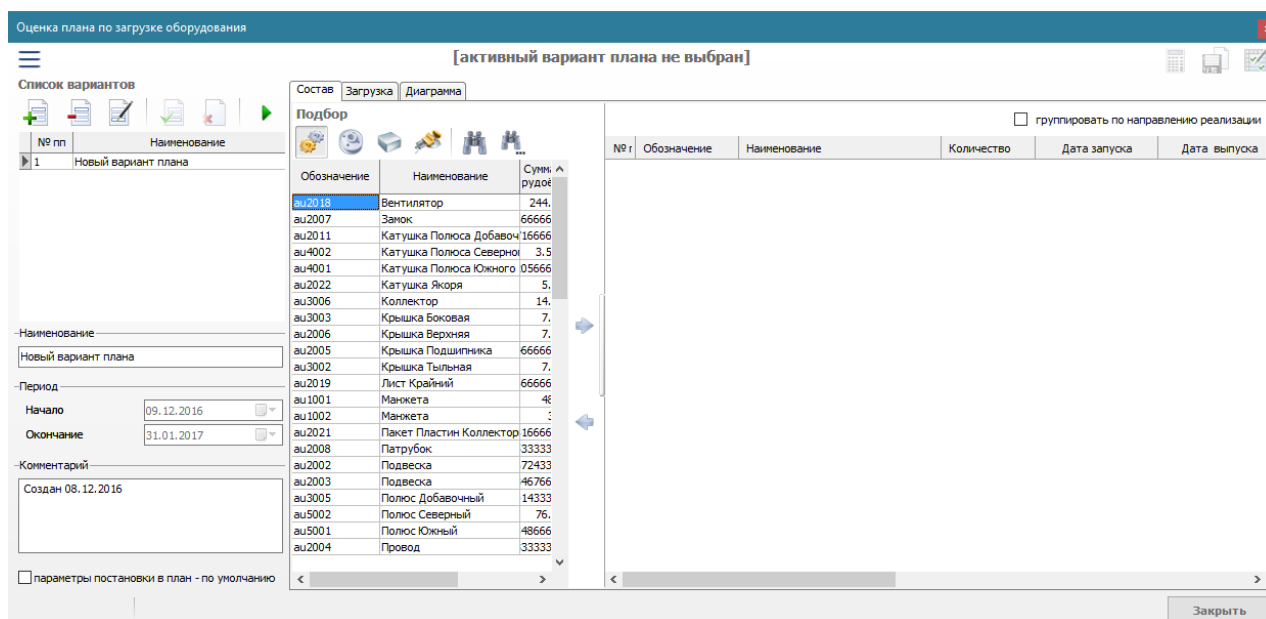
- сформировать один и более именованных вариантов плана на произвольный период;
- сформировать в каждом варианте плана перечень номенклатуры для производства с указанием количества и желаемой даты начала производства;
- рассчитать даты выпуска всех номенклатурных позиций;
- оценить загрузку оборудования за весь период планирования;
- оценить равномерность загрузки оборудования;
- корректировать дату запуска в производство и количество;
- визуально оценить график выполнения операций с дискретностью до часа в диаграмме загрузки оборудования;
- интерактивно смещать операции в диаграмме загрузки, в т.ч. и операции составных частей указанного перечня номенклатуры;
- рассчитанный вариант плана может быть включен в производственную программу.

Функция может быть включена или отключена для каждого пользователя или групп пользователей системы путем указания соответствующей опции в модуле **Администратор**.

При разрешении на работу с данной функцией пункт **Операции** основного меню модуля **Плановик** включает в себя **Оценка плана по загрузке оборудования**.



При выборе данного пункта меню будет открыто основное окно функции. Дальнейшая работа будет производиться в нем.



Окно состоит из трёх основных частей:

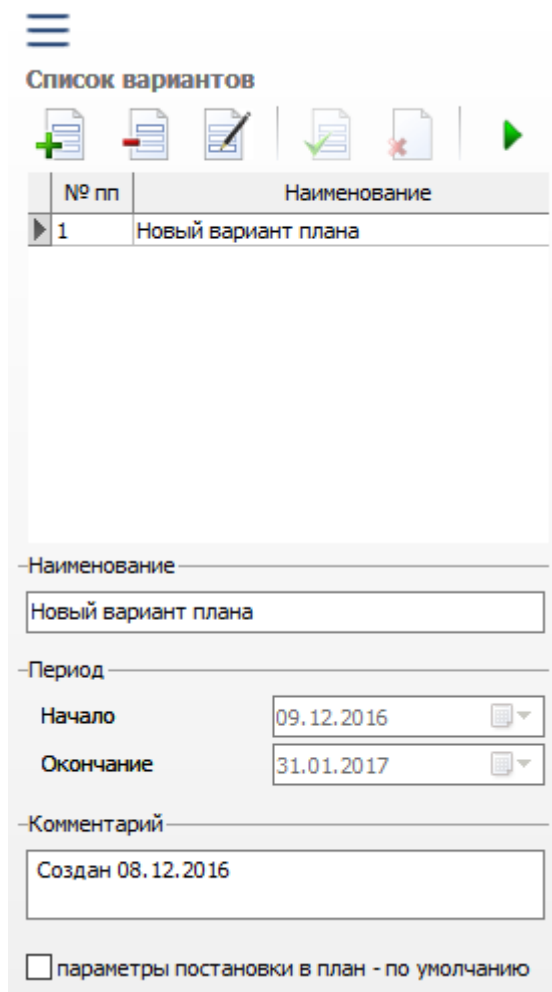
- **заголовок** - здесь указан выбранный (активный) вариант плана;
- **варианты плана** - панель навигации/изменения/активации варианта плана;
- **рабочая область** - набор закладок, в каждой из которых представлен специфический функционал для работы с активным вариантом плана.

В нижней части окна отображаются информационные сообщения и находится кнопка **Закреть**. Нажатие на неё завершает работу с функцией Оценка варианта плана без сохранения сделанных изменений.

Опция "**параметры постановки в план - по умолчанию**" - определяет параметры при автоматической постановке предметов в производственную программу согласно всех настроенных параметров (тип движения потока, метод планирования и т.д.).

### 6.11.1 Варианты плана

Раздел Варианты плана позволяет просматривать, изменять, удалять существующие варианты, создавать новые, а также позволяет загрузить один из вариантов для дальнейшей работы с ним, рассчитать его, сохранить его состав и запустить постановку в план предприятия.



Список вариантов

№ пп	Наименование
1	Новый вариант плана

Наименование  
Новый вариант плана

Период

Начало 09.12.2016

Окончание 31.01.2017







Комментарий  
Создан 08.12.2016


параметры постановки в план - по умолчанию

Окно состоит из четырёх частей:

- управляющая панель;
- список вариантов;
- область просмотра/изменения свойств варианта:
  - Наименование** - заполняется в момент создания и может быть позже изменено в любой момент; допускается наличие разных вариантов плана с одним именем. Изменение поля не влияет на содержимое варианта плана.
  - Период** - даты начала и окончания планового периода варианта; при изменении статус варианта плана изменяется на "не рассчитанный".
  - Комментарий** - общая информация по созданному варианту плана. Изменение поля не влияет на содержимое варианта плана;
- область задания общих параметров работы: флаг "параметры постановки в план - по умолчанию" - определяет вариант процесса постановки в производственную программу (автоматический, полуавтоматический - см. раздел "[Формирование состава](#)(see page 345)").

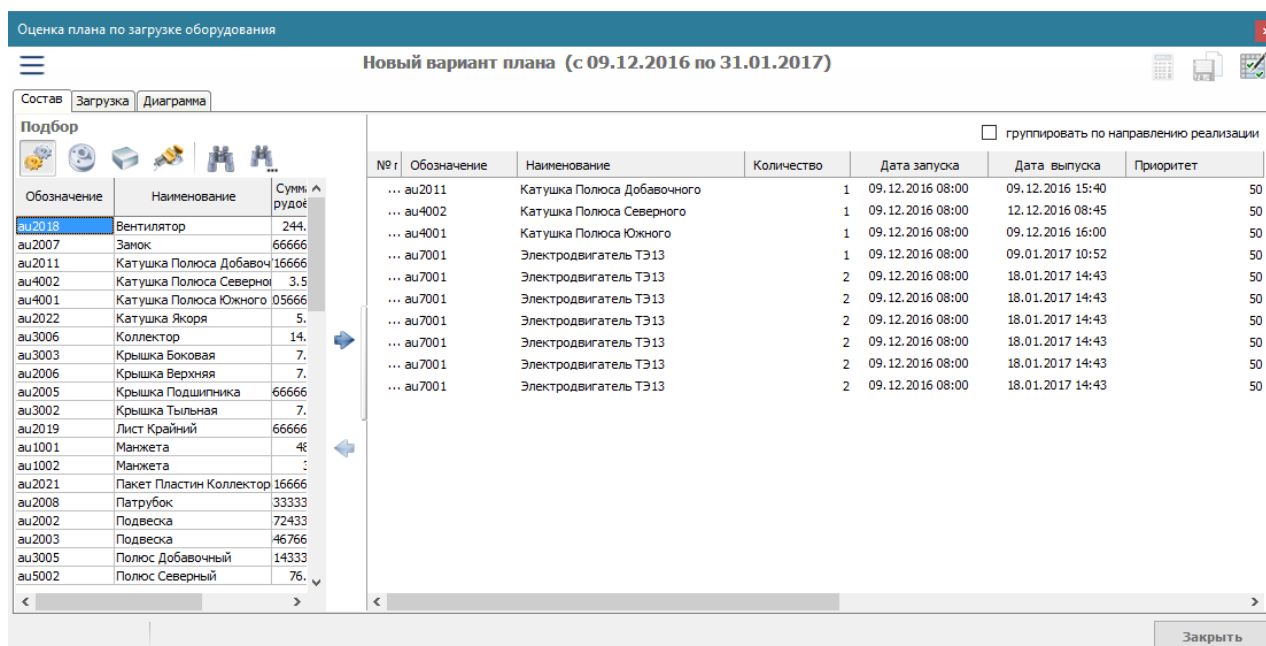
На управляющей панели представлены следующие кнопки:

-  - создать новый вариант плана;
-  - удалить вариант плана, на котором стоит курсор в списке;
-  - перейти в режим редактирования свойств варианта.
-  - подтвердить сделанные изменения (сохранить свойства варианта);
-  - отменить сделанные изменения;
-  - загрузить (активировать) вариант плана для дальнейшей работы с ним;

После активации варианта плана список будет автоматически скрыт. Для повторного открытия списка необходимо нажать кнопку 

### 6.11.2 Формирование состава

Закладка **Состав** позволяет сформировать в каждом варианте плана перечень номенклатуры для производства с указанием количества и желаемой датой начала производства. Окно раздела состоит из двух частей, в левой - список номенклатуры зарегистрированной в системе и органы управления поиском и фильтрацией (панель "Подбор"), в правой - перечень номенклатуры варианта плана и дополнительная информация по каждой позиции перечня (панель "Состав"), а также кнопки для расчета плана, сохранения его состава и постановки **расчитанного** плана в производственную программу.



## Панель *Подбор*

Колонки списка номенклатуры:

- **Обозначение** - код предмета зарегистрированного в системе;
- **Наименование** - наименование предмета;
- **Суммарная трудоёмкость** - общая трудоёмкость маршрута;
- **Тип** - тип номенклатуры.

Управление фильтрами и поиском осуществляется с помощью следующих органов управления:



- включение\выключение фильтра по типу номенклатуры, нажатая кнопка соответствует выбранному фильтру, если нет нажатых кнопок - список номенклатуры будет пуст.



- вызов стандартного окна поиска системы, позволяет выполнить поиск по обозначению или наименованию предмета, если поиск был удачным, то текущей активной строкой в списке станет строка содержащая искомую позицию. Поиск может проводится по части слова.

## Панель *Состав*

Вид списка номенклатуры варианта плана определяется установкой флага "группировать по направлению реализации", расположенного над областью представления списка:

- флаг установлен - номенклатура будет сгруппирована по направлению реализации в виде двухуровневого дерева. При включённом флаге, поле "Направление реализации" не редактируется. Для редактирования данного поля необходимо флаг отключить;
- флаг не установлен - номенклатура будет представлена в виде простого перечня (направление реализации будет указано в соответствующей колонке).



Формирование перечня номенклатуры проводится следующими кнопками:



- включить в вариант плана текущую позицию из списка номенклатуры, позволяет одну и ту же позицию включать несколько раз. По нажатию на эту кнопку в зависимости от флага "группировать по направлению реализации" будет показано одно из следующих окон:

- флаг установлен:

Параметр	Значение
Количество	<input type="text" value="1"/>
Дата запуска	09.12.2016 0:00:00
Дата договора	01.02.2017
Направление реализации	

Ok Отмена

- флаг не установлен:

Параметр	Значение
Количество	<input type="text" value="1"/>
Дата запуска	09.12.2016 0:00:00
Дата договора	01.02.2017

Ok Отмена

требуется указать количество для производства, желаемую дату начала (по умолчанию - дата начала планового периода текущего варианта плана), дату по договору - контрольную дату выпуска (по умолчанию - дата окончания планового периода) - необязательный параметр и направление реализации.



- исключить позицию из варианта плана. Удаляет текущую позицию из состава варианта плана, при этом состояние позиции не учитывается, подтверждающих удаление вопросов не задается.

Список и назначение полей состава варианта плана:

- **Порядковый номер позиции и статус:**  - позиция варианта плана,  - позиция варианта плана поставленная в производственную программу;
- **Обозначение** - обозначение предмета;
- **Наименование** - наименование предмета;
- **Количество** - количество к производству;
- **Сумма** - сумма вычисленная исходя из цены предмета указанной в номенклатурном справочнике и планируемого количества выпуска;
- **Дата запуска** - указывается желаемая дата начала производства позиции;

- **Дата выпуска** - рассчитанная дата выпуска позиции, у не рассчитанных позиций это поле пустое;
- **Приоритет** - приоритет, с которым позиция будет поставлена в производственный план, допустимые значения 1-99, 1 - высший приоритет, по умолчанию - 50;
- **Направление реализации** - значение, которое будет записано в одноименное свойство плановой позиции производственной программы. Поле может быть заполнено как вручную, так и выбрано из списка контрагентов, который будет выведен при нажатии на кнопку "...", находящуюся в этом поле;
- **Дата по договору** - контрольная дата выпуска. Значение этого поля будет записано в одноименное свойство плановой позиции производственной программы;
- **№ПП** - Номер плановой позиции в производственной программе. Значение в этом поле появляется в том случае, когда данная позиция успешно поставлена в производственную программу, в остальных случаях поле пустое;
- **Дата запуска ПП** - дата запуска плановой позиции в производственной программе, когда позиция не поставлена в производственную программу - поле пустое;
- **Дата выпуска ПП** - дата выпуска плановой позиции в производственной программе, когда позиция не поставлена в производственную программу - поле пустое.

Когда позиция не поставлена в производственную программу можно изменять следующие поля: количество, дата запуска, приоритет, направление реализации, дата по договору; если позиция рассчитана, то после изменения полей Количество и Дата запуска требуется заново выполнить расчет. Активизация редактирования производится двойным кликом на редактируемом поле.

#### **Примечание.**

*Подбор состава варианта плана осуществляется только в выбранном варианте плана. Если в заголовке окна есть фраза [активный вариант плана не выбран], следовательно вариант плана не выбран. Когда позиция поставлена в производственную программу - изменение значений полей НЕ допускается*

В заголовке основной панели слева расположена группа кнопок, предназначенная для изменения общего состояния активного варианта плана:



*первая кнопка* - запуск расчета всех нерассчитанных позиций входящих в активный вариант плана. Становится недоступной когда все позиции рассчитаны;

*вторая кнопка* - сохранить текущий состав активного варианта плана;

*третья кнопка* - постановка всех позиций активного варианта плана в производственную программу. Кнопка недоступна, когда среди позиций в варианте плана есть не рассчитанные.

#### **Постановка варианта в производственную программу.**

Постановка в план (производственную программу) осуществляется нажатием соответствующей кнопки на панели закладок (см. выше). Если среди позиций присутствуют те, что уже поставлены в производственную программу, то повторно такие позиции не ставятся. Вариант процесса постановки определяется установкой флажка "параметры постановки в план - по умолчанию", расположенного в нижней части панели "[Варианты плана](#)(see page 343)":

- флаг установлен - автоматический - вопросы не задаются, если в позициях присутствуют заготовки - они планируются в производство, на операции по кооперации материалы используются со складов ("свои материалы");
- флаг не установлен - полуавтоматический - по каждой позиции задаются вопросы посредством открытия диалоговых окон по выбору направления по заготовкам и по материалам операций кооперации, конечно, если присутствуют заготовки и операции кооперации с материалами. При нажатии кнопки "Отмена" или закрытии диалогового окна текущая позиция ставится в производственный план, а процесс постановки варианта плана приостанавливается с выдачей вопроса о необходимости продолжения процесса постановки в производственную программу. При отказе от продолжения процесс прервётся и необработанные позиции не попадут в план.

#### Примечание.

Чтобы данные по новым позициям появились в диаграмме загрузки оборудования, необходимо выполнить расчёт варианта плана.

### 6.11.3 Оценка загрузки оборудования

Закладка Загрузка позволяет оценить загрузку оборудования по цехам, ресурсам и рабочим центрам за весь период планирования. А также определить "узкие места" - рабочие центры, на которых загрузка выше нормативной (максимальный процент загрузки указанный для конкретного РЦ в справочнике "Рабочие центры") или выше определенного процента (величина указывается интерактивно).

Оценка плана по загрузке оборудования							
Новый вариант плана (с 09.12.2016 по 31.01.2017)							
Выделить загрузку более <input type="text" value="нормативной"/> Н <input type="button" value="↓"/> <input type="button" value="↑"/>							
Развернуть всё <input type="button" value="↕"/> Свернуть всё <input type="button" value="⌵"/>							
Ресурсы	Располагаемый фонд,	текущая трудоемкость,	плановая трудоемкость,	умярная трудоемкость,	Плановая загрузка, %	Суммарная загрузка, %	
[-] а215 - Резка	608	261.6903	21.1322	282.8225	3.4757	46.5169	
[-] а20136 - Резка стеклотекстолита	608	261.6903	21.1322	282.8225	3.4757	46.5169	
[-] а216 - Протягивание	304	70.375	5.5336	75.9086	1.8203	24.9699	
[-] а20121 - Протягивание шпоночных пазов	304	70.375	5.5336	75.9086	1.8203	24.9699	
[-] а217 - Закалка	304	0.1608	0.0128	0.1736	0.0042	0.0571	
[-] а20132 - Закалка валов	304	0.1608	0.0128	0.1736	0.0042	0.0571	
[-] а218 - Слесарные	912	541.3053	43.2761	584.5814	4.7452	64.0988	
[-] а20129 - Слесарный	608	317.1206	25.4011	342.5217	4.1778	56.3358	
[-] а20141 - Слесарный (обрубка)	304	224.1847	17.875	242.0597	5.8799	79.6249	
[-] а219 - Контроль	304	512.4347	25.5892	538.0239	8.4175	176.9815	
[-] а20188 - Контрольный	304	512.4347	25.5892	538.0239	8.4175	176.9815	
[+] а202 - Второй механический участок	9728	2865.1789	389.5086	3254.6875	4.004	33.4569	
[-] а221 - Карусельные	1520	833.3581	113.7372	947.0953	7.4827	62.3089	
[-] а222 - Расточные	912	573.2861	77.7528	651.0389	8.5255	71.3858	
[-] а223 - Фрезерование	608	734.6264	59.3178	793.9442	9.7562	130.5829	
[-] а224 - Сверление	1216	37.4278	27.7297	65.1575	2.2804	5.3583	
[-] а225 - Постобработка	608	119.6625	8.9322	128.5947	1.4691	21.1504	
[-] а226 - Слесарные	2128	376.3003	71.8447	448.145	3.3762	21.0594	
[-] а227 - Сварка	608	76.3206	19.6067	95.9272	3.2248	15.7775	
[-] а228 - Термообработка	1824	68.4567	5.5303	73.9869	0.3032	4.0563	

Органы управления разделом:

кнопки "Развернуть всё" и "Свернуть всё" - соответственно раскрывают \ скрывают узлы дерева ресурсов (подразделения, ресурсы);



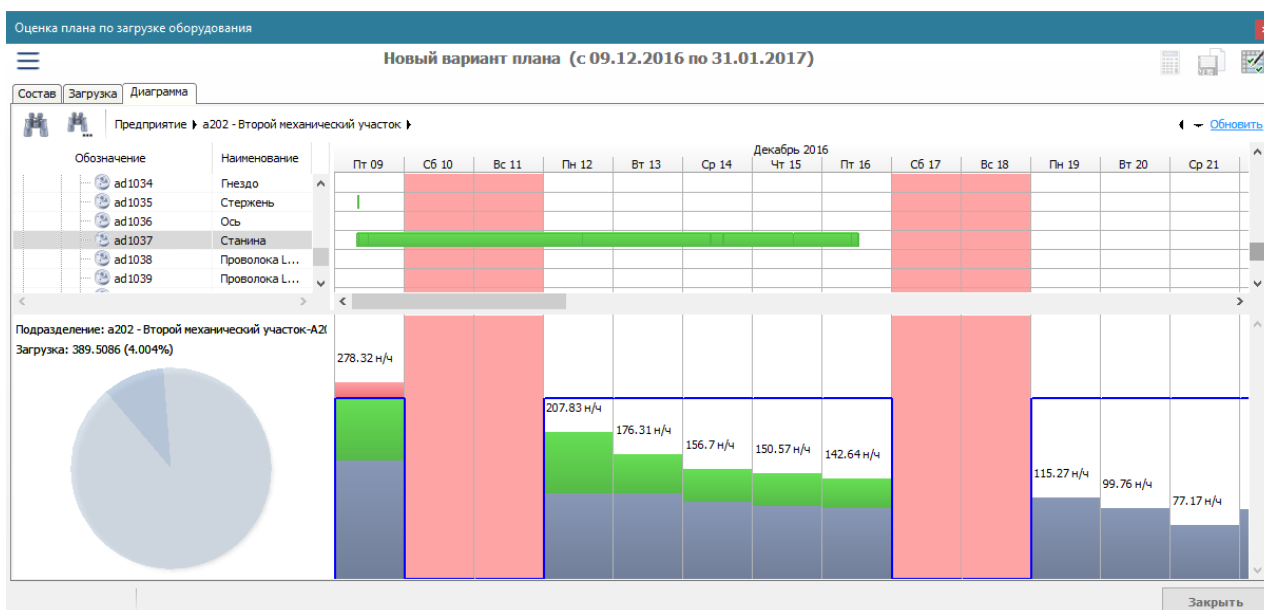
- позиционироваться на следующую\предыдущую позицию (содержащую ресурс или рабочий центр), у которой загрузка выше определенного уровня;

[Выделить загрузку более](#)

- клик по надписи "Выделить" позволяет выделить цветом ресурсы и рабочие центра, загрузка которых выше некоторого значения, надпись при этом изменяется на "Не выделять". При клике по кнопке "Н" знак поменяется на "%". Если на этой кнопке отображён знак "Н", то уровень перегрузки ресурсов будет определяться по справочнику ресурсов системы, для каждого ресурса может быть свой уровень. Если на кнопке отображён знак "%", то уровень перегрузки ресурсов будет определяться по превышению указанного значения.

### 6.11.4 Диаграмма загрузки оборудования

Закладка **Диаграмма** позволяет оценить равномерность загрузки оборудования, корректировать дату запуска и количество производства, визуально оценить график выполнения операций с дискретностью до часа, интерактивно смещать операции, просматривать график загрузки вплоть до рабочего центра.



Окно состоит из пяти частей:

- панель выбора подразделения/ресурса/рабочего центра - позволяет указать структурную единицу предприятия, по которой будет построена диаграмма и соответствующий уровень детализации (**подразделение-ресурс-рабочий центр**); панель расположена в верхней части окна;
- список планируемых изделий (узлов и др.) - представляет собой многоуровневое дерево в соответствии с номенклатурным составом позиций, входящих в вариант плана;
- панель обобщённой загрузки - здесь указаны:
  1. наименование текущей структурной единицы предприятия;
  2. загрузка структурной единицы в норма-часах и в процентах относительно **фонда** работы;

3. круговая диаграмма, представляющая все нагруженные структурные единицы предприятия на выбранном уровне детализации (**подразделение-ресурс-рабочий центр**); сектора диаграммы соотносятся друг с другом в соответствии с загрузкой так, что наиболее загруженная единица представлена сектором с наибольшей площадью;
- панель диаграммы Гантта - диаграмма синхронизирована со списком, расположенным слева (список планируемых изделий (узлов и др.) - см. выше); представляет производственные операции на выбранной структурной единице предприятия по времени изготовления;
  - панель "График загрузки" - гистограмма загрузки выбранной структурной единицы предприятия по времени; дополнительно на поле нанесён график изменения фонда рабочего времени; гистограмма синхронизирована с диаграммой Гантта

### Выбор структурной единицы предприятия

Выбор осуществляется путем указания на соответствующей панели (панель выбора подразделения/ресурса/рабочего центра - см. выше) нужной единицы.

Нажатием на надписи «Обновить», расположенной справа на панели, запускается процесс регенерации данных. Регенерация осуществляется автоматически каждый раз при смене структурной единицы

Если указано только подразделение, то отобразятся данные указанного подразделения, если вместе с подразделением указан ресурс - то только по указанному ресурсу, если же указан и рабочий центр - по РЦ.

### Масштабирование диаграммы и графика

Масштаб диаграммы и графика может изменяться от года до часа, в зависимости от границ используемого планового периода, уменьшение масштаба отображения производится кликом по верхней части шкалы времени, увеличение - кликом по нижней.

### Диаграмма

Рассчитанные операции на диаграмме выводятся зеленым цветом, при подведении указателя мыши к операциям курсор мыши изменяется, в этом случае не отпуская левую кнопку мыши можно переместить операцию, по окончании будет выполнен пересчет позиции и данные обновятся.

Красным цветом окрашены операции позиций, которые по каким-либо причинам не рассчитаны, такие операции также можно перемещать мышью.

Принадлежность каждой операции можно определить по дереву, расположенному слева.

### График

"График загрузки" (располагается снизу от диаграммы) отображает загрузку выбранной структурной единицы предприятия согласно выбранному масштабу. На гистограмме различаются три состояния загрузки:

- загрузка, которую образуют операции уже поставленные в производственную программу;
- загрузка в пределах фонда;
- загрузка, которая выходит за пределы фонда рабочего времени ресурса.

#### *Примечание.*

*Цвета на диаграмме устанавливаются в настройках системы и могут отличаться от приведенных на рисунках.*

### Сервисные функции

1. При двойном клике на элементе древовидного списка (список планируемых изделий (узлов и др.) - см. выше) открывается окно, в котором можно изменить дату запуска и/или количество:

СПРУТ-ОКП Плановик

Обозначение: au7001  
 Количество: 2  
 Дата запуска: 09.12.2016 08:00  
 Дата выпуска: 18.01.2017 14:43

Параметр	Значение
Дата запуска	09.12.2016
Количество	2

Ok Отмена

После нажатия кнопки "ОК" в окне выполнится пересчет позиции и данные обновятся.

**Внимание !!!** Необходимо учитывать, что смещение изготовления любой операции приводит к смещению даты запуска всей позиции, соответственно все прочие операции данной позиции также изменят своё положение на шкале времени. Необходимо помнить, что если при интерактивном смещении операции новая дата запуска позиции выходит за предел начала планового периода, то позиция пересчитывается с минимально возможной датой запуска.

2. При двойном клике на гистограмме "Графика загрузки" откроется информационное окно, в котором будет представлена следующая информация:

- **Текущий промежуток времени** - период по которому приводится информация;
- **Располагаемый фонд времени** - максимально допустимая загрузка структурной единицы предприятия в текущем периоде;
- **Остаточный фонд времени** - недозагрузка структурной единицы предприятия в текущем периоде;
- **Суммарная трудоёмкость варианта плана** - загрузка структурной единицы предприятия в текущем периоде;
- **Суммарная трудоёмкость ПП** - суммарная нагрузка позиций, уже поставленных в производственную программу;
- **Общая трудоёмкость** - сумма по пунктам "Суммарная трудоёмкость варианта плана" и "Суммарная трудоёмкость ПП";
- **Список** - список операций, попавших в текущий период (в т.ч. и те, которые не полностью укладываются в текущий период).

Информация

Текущий промежуток времени: пятница - 9 дек 2016

Располагаемый фонд времени: 256 ч.      Суммарная трудоёмкость варианта плана: 110.560 ч. 43.19 %

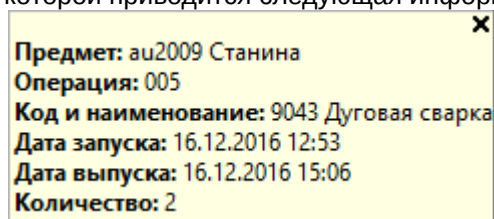
Остаточный фонд времени: -21.770 ч. -8.50 %      Суммарная трудоёмкость ПП: 167.21 ч. 65.32 %

**Общая трудоёмкость: 277.770 ч. 108.5 %**

№.	№ партии	Обозначение и навл...	№ операции	Код и наименовани...	Дата начала	Дата окончания	% от общей трудоёмкости варианта плана	Тшт, н/ч.	Размер партии	Рабочий центр
	VC00166	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:03:12	0.05	0.0267	2	a20288 - Контрольный
	VC00156	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:03:12	0.05	0.0267	2	a20288 - Контрольный
	VC00230	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:03:12	0.05	0.0267	2	a20288 - Контрольный
	VC00182	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:03:12	0.05	0.0267	2	a20288 - Контрольный
	VC00169	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:01:36	0.02	0.0267	1	a20288 - Контрольный
	VC00163	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:03:12	0.05	0.0267	2	a20288 - Контрольный
	VC00207	ad1037 - Станина	001	0200 - Контрольная	09.12.2016 8:00:00	09.12.2016 8:03:12	0.05	0.0267	2	a20288 - Контрольный

Закрыть

3. При подводе указателя мыши к блоку операции на диаграмме Гантта появляется подсказка, в которой приводится следующая информация:



- **Предмет** - наименование предмета, по операции которого выдана подсказка;
- **Операция** - номер операции;
- **Код и наименование** - код и наименование операции;
- **Дата запуска** - дата начала выполнения операции;
- **Дата выпуска** - дата окончания выполнения операции (без учёта межоперационного времени Тмо);
- **Количество** - планируемое количество предмета на операции.

В отличие от стандартных подсказок, данная - остаётся на экране пока нужна и позволяет копировать текст в стандартный буфер обмена.

## 6.12 Цеховой план-график

Данная функция предназначена для разбиения общего плана предприятия на цеховые план-графики подразделений по периодам, как правило, коротким. Функция позволяет для каждого подразделения создать именованный план производства за произвольный период. Периоды для одного и того же подразделения не должны перекрывать друг друга или совпадать полностью. Также функция позволяет создать именованный план производства для всего предприятия, в этом случае он является общим для всех подразделений.

Исходными данными для работы являются:

- границы планового периода;
- структурный состав изделий и узлов;
- технологический процесс изготовления номенклатуры;
- располагаемый суточный фонд рабочих центров, ресурсов и подразделений;
- график планово-предупредительного ремонта;
- календарный график работы;

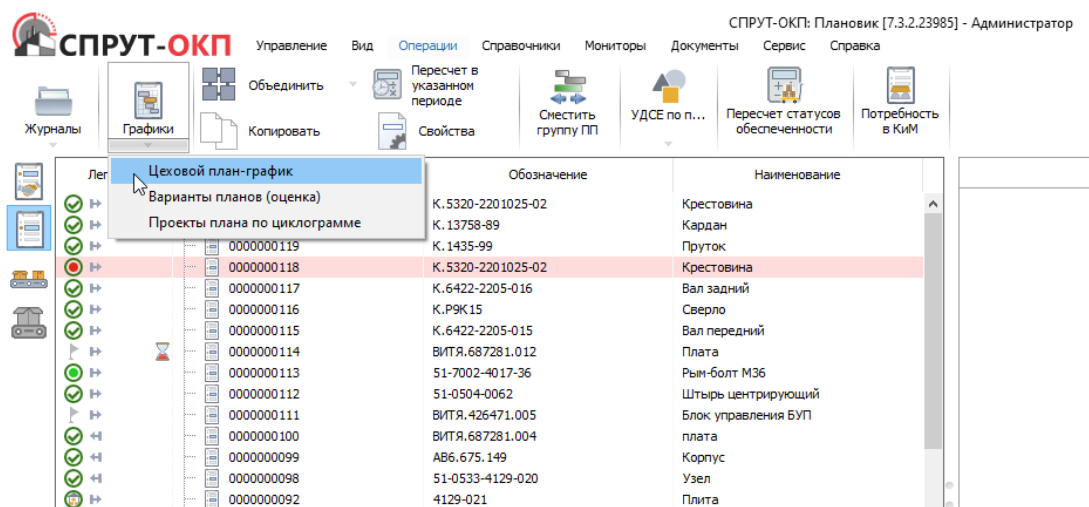
Функция позволяет:

- просмотреть список работ по плану на период;
- располагать пункты списка работ в желаемой последовательности;
- корректировать время начала работ;
- просмотреть сводную информации о загрузке ресурсов;
- визуально оценить график выполнения операций с дискретностью до часа в диаграмме загрузки оборудования;
- оценить равномерность загрузки оборудования;
- интерактивно смещать работы в диаграмме загрузки.

Функция может быть включена или отключена для каждого пользователя или группы пользователей системы путем указания соответствующей опции в модуле **Администратор**.



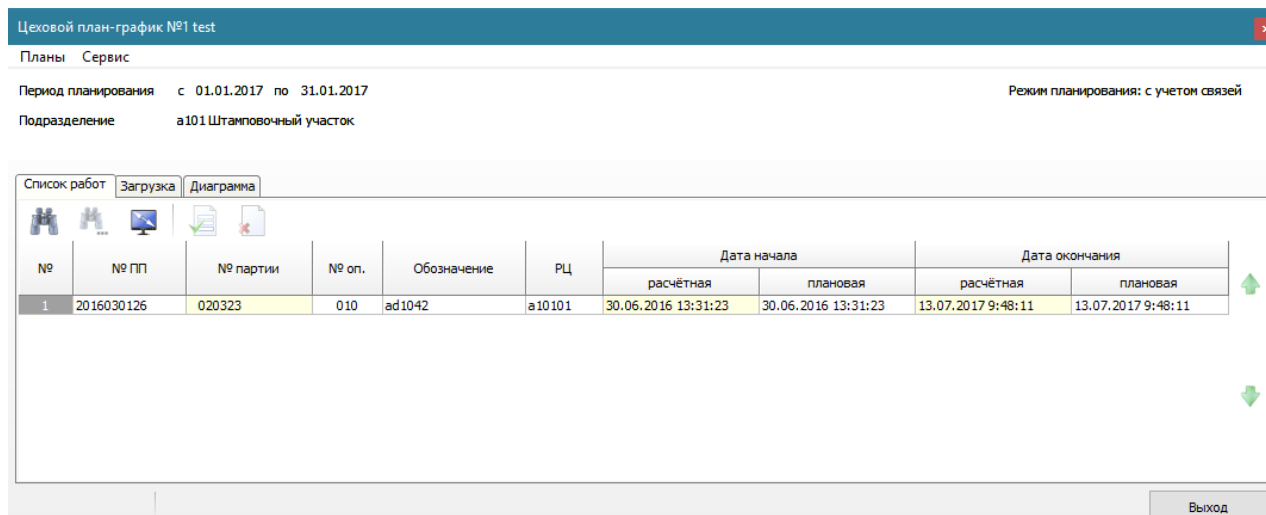
При разрешении на работу с данной функцией пункт Операции основного меню включает в себя *Цеховой план-график*.



При выборе данного пункта меню будет открыто основное окно функции. Дальнейшая работа производится в открытом окне.

### 6.12.1 Основное окно цехового план-графика

В заголовке главного окна функции указан уникальный номер загруженного плана и его наименование, а также режим работы функции, если включен режим **Только просмотр**.



Окно состоит из трёх основных частей:

- **Главное меню** – отсюда доступны общие и сервисные функции;
- **Заголовок** - здесь указано выбранное изменение плана;



- **Рабочая область** - набор закладок, в каждой из которых представлен специфический функционал для работы с планом.

В нижней части окна отображаются информационные сообщения и находится кнопка Выход. Нажатие на неё завершает работу с функцией **Цеховой план-график** без сохранения сделанных изменений.

**Главное меню** – состоит из:

- **Планы** - для работы с планами, его подпункты:
- **Загрузить** - загрузить существующий план доступный текущему пользователю, при выборе данного пункта меню будет открыта форма, где нужно выбрать один из существующих планов для загрузки;
- **Создать новый** - создаем новый производственный план, здесь нужно помнить, что планы одного подразделения не должны перекрывать друг друга или совпадать полностью;
- **Сохранить** - сохраняет последние сделанные изменения;
- **Удалить** - удаляет загруженный производственный план;
- **Выход** - завершает работу функции.
- **Сервис** - для вызова сервисных функций, непосредственно влияющих на работу, его подпункты:
- **Показывать связи** - показывать связи работ на диаграмме. Если требуется показывать связи - рядом с данным пунктом меню установлен знак выбора пункта (галочка);
- **Только просмотр** - запрещает или разрешает корректировку работ данного плана. Если рядом с данным пунктом установлен знак выбора пункта меню (галочка), это означает, что изменение плана невозможно. Если установлен режим "Только просмотр", и данный пункт меню недоступен, значит данному пользователю запрещено вносить изменения;
- **Опции** - вызывается окно индивидуальной настройки функции.

В **заголовке** указывается информация о текущем плане.

1. Информация об изменениях произошедших с момента последнего сохранения.
2. Информация о подразделении для которого создан данный план, если план создан для предприятия в целом - в данной области появляется <не определен>.
3. Информация о периоде, для которого создан план.
4. Режим планирования. Может быть двух видов: **с учётом связей** и **без учёта связей**. При изменении дат начала выполнения работ или при перетаскивании работы на диаграмме производится пересчет длительности работы и данный параметр влияет на то, считать ли расчёт удачным, когда начало работы получается раньше чем окончание предыдущей по маршруту работы или окончание получается позже чем начало следующей. Режим с учётом связей учитывает соседние работы и расчёт считается неудачным, если операция задевает соседей. В режиме без учёта связей работа рассчитывается как будто она единственная в маршруте.

**Примечание:**

*При расчёте длительности выполнения работ не учитываются уже существующие работы рабочих мест исполняющего рабочего центра (РЦ). Расчёт проводится с учётом количества рабочих мест на РЦ, графика его работы и параметров выполняемой работы. Загрузка РЦ за выбранный период рассчитываются усредненно.*

### 6.12.1.1 Список работ

Данный раздел предоставляет основные возможности функции по корректировке плана подразделений.

Окно состоит из трёх частей:

- **панель инструментов** – поиск, авто выравнивание колонок таблицы, подтверждение локальных изменений, отказ от локальных изменений;
- **панель изменения последовательности** – изменение последовательности представления операций;
- **таблица** – область данных, представляющая список изменяемых/контролируемых операций.

В области данных доступно контекстное меню, предоставляющее следующие команды:

- **Показать на диаграмме** – открывает панель визуального представления плана (диаграмму Ганта) и выделяет операцию со всеми входящими и исходящими связями (если таковые имеются и могут быть показаны); при этом активной структурной единицей предприятия устанавливается рабочий центр, на котором выполняется выбранная операция;
- **Расчёт с учетом связей** – осуществляется попытка расчёта операции на дату, которая последний раз удовлетворяла условию наличия связей. Перерасположение операции не происходит! Если расчёт не удался, то никаких изменений не производится.
- **Дополнительно о ПП...** - открывает дополнительное окно, в котором представлены все затронутые плановые позиции (ПП), выделяет ПП, которой принадлежит выбранная операция и показывает её структурный состав:

Плановые позиции		Состав					
Номер ПП	Обозначение	№ позиции	Обозначение	Наименование	Количество	Дата запуска	Дата выпуска
2016030126	ai2010	020303	ai2010	Сердечник Полюса Главного	6000	05.10.2017	30.10.2017
		020313	ad1047	Заклепка 14X313	24000	03.03.2016	25.01.2017
		020323	ad1042	Лист Полюса Главного	714000	03.03.2016	05.10.2017
		020333	ad1043	Лист Полюса Главного	156000	03.03.2016	25.07.2016
		020343	ad1046	Стержень	6000	25.03.2016	14.06.2017
		020353	ad1044	Щека Полюсная	12000	03.03.2016	25.07.2016
		020363	ad1045	Щека Полюсная	12000	03.03.2016	04.10.2016

Наименование	Сердечник Полюса Главного
Начало	03.03.2016 8:00:00
Окончание	30.10.2017 11:48:59
По договору	

Данное окно состоит из четырёх областей:

- **панель инструментов** – поиск по списку/составу;
- **список ПП** – таблица, состоящая из двух колонок – «Номер ПП» и «Обозначение»;
- **дополнительная панель** – расположена под списком и содержит дополнительную информацию о ПП (наименование изделия, даты начала, окончания работ по ПП и дату выпуска по договору);
- **панель состава** – производственный состав выделенной ПП в виде совмещённой с древовидным представлением таблицы, в таблице представлены колонки: «№ позиции», «Обозначение», «Наименование», «Количество», «Дата запуска», «Дата выпуска».

#### Примечание:

*В графике работ показываются только те работы, которые находятся на стадии выполнения, т.е. утвержденные. Выполненные, неутвержденные, остановленные работы в графике не отображаются. Соответственно график работ изменяется в процессе работы, т.е. операции, ранее присутствовавшие в нем, могут быть исключены в связи с их выполнением или остановкой, а новые появиться - от вновь утвержденных или перепланированных позиций. Новые работы добавляются в конец списка операций.*

### 6.12.1.2 Оценка загрузки ресурсов

Раздел **Загрузка** позволяет оценить загрузку ресурсов по цехам за период планирования. Кроме того, раздел позволяет определить "узкие места" - рабочие центры, на которых загрузка выше нормативной (максимальный процент загрузки указанный для конкретного РЦ в справочнике рабочих центров системы) или выше определенного процента (величина указывается вручную).

Цеховой план-график №1 test

Планы Сервис

Период планирования с 01.01.2017 по 31.01.2017 Режим планирования: с учетом связей

Подразделение а101 Штамповочный участок

Список работ Загрузка Диаграмма

Выделить загрузку более нормативной Н

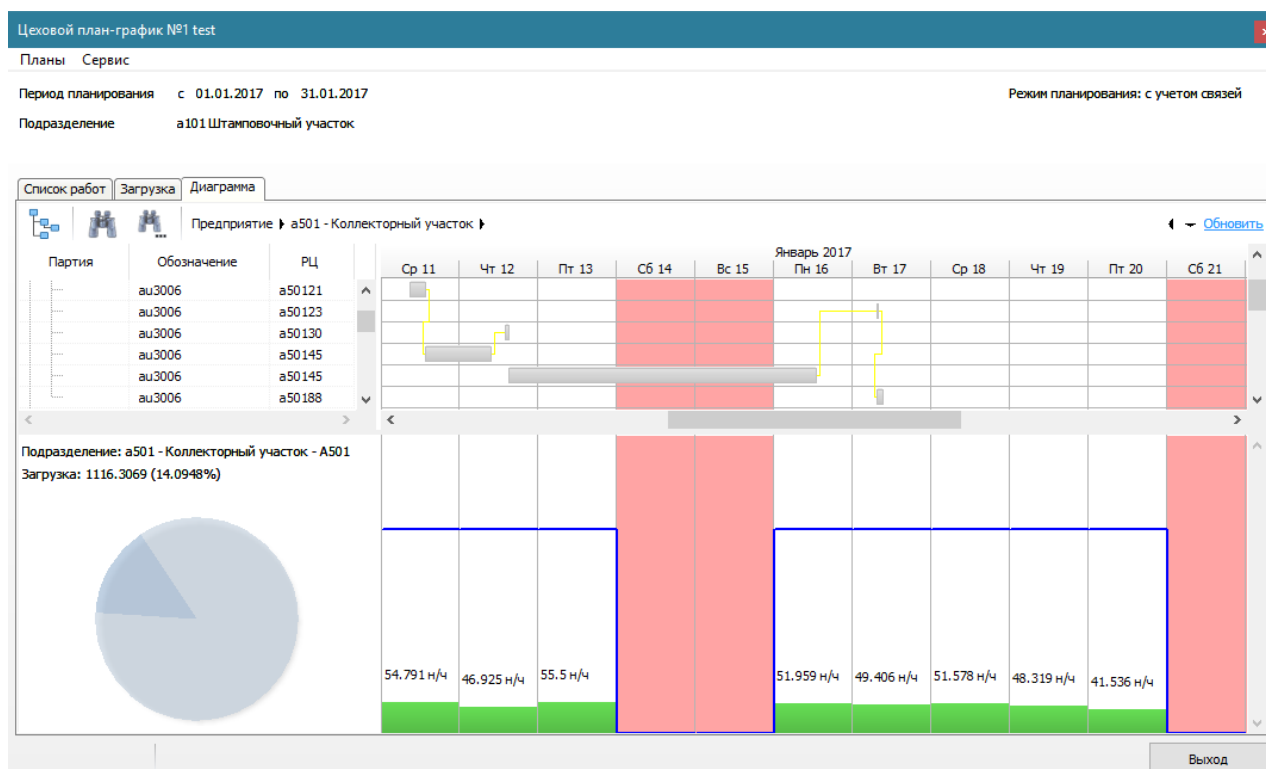
Ресурсы	Располагаемый фонд, ч	Плановая трудоемкость, ч	Загрузка, %
— а20141 - Слесарный (обрубка)	176	48.1194	27.3406
— а219 - Контроль	176	188.0197	106.8294
— а20188 - Контрольный	176	188.0197	106.8294
— <b>а202 - Второй механический участок</b>	<b>5632</b>	<b>1179.5639</b>	<b>20.944</b>
— а221 - Карусельные	880	372.8875	42.3736
— а20202 - Чистовая крупнокарусельная	176		
— <b>а20203 - Черновая крупнокарусельная</b>	176	372.8875	211.8679
— а20209 - Чистовая мелкокарусельная	528		
— а222 - Расточные	528	506.9458	96.0125
— а20207 - Горизонтально-расточные с ЧПУ	528	506.9458	96.0125

Выход

Описание см. раздел [Оценка загрузки оборудования](#)(see page 349)

### 6.12.1.3 Диаграмма

Раздел **Диаграмма** позволяет оценить равномерность загрузки оборудования, корректировать дату запуска, визуально оценить график выполнения операций с дискретностью до часа, интерактивно смещать операции, просматривать график загрузки вплоть до рабочего центра.



Окно состоит из пяти частей:

- панель выбора подразделения/ресурса/рабочего центра - позволяет указать структурную единицу предприятия, по которой будет построена диаграмма. Панель расположена в верхней части окна;
- список номеров партий/РЦ - представляет собой двухуровневое дерево. Доступны два варианта представления списка: партия-РЦ (группирование производится по номерам партий) и РЦ-партия (группирование производится по РЦ). Переключение представлений осуществляется кнопкой на панели инструментов списка
- панель обобщённой загрузки - здесь указаны:
  1. наименование текущей структурной единицы предприятия;
  2. загрузка структурной единицы в нормочасах и в процентах относительно её фонда работы;
  3. круговая диаграмма, представляющая все загруженные структурные единицы предприятия на выбранном уровне детализации (подразделение-ресурс-рабочий центр); секторы диаграммы соотносятся друг с другом в соответствии с загрузкой так, что наиболее загруженная единица представлена сектором с наибольшей площадью;
- панель диаграммы Ганта - диаграмма синхронизирована со списком, расположенным слева (список номеров партий/РЦ - см. выше); представляет производственные операции на выбранной структурной единице предприятия по времени изготовления и РЦ;
- панель График загрузки - гистограмма загрузки выбранной структурной единицы предприятия по времени; дополнительно на поле нанесён график изменения фонда рабочего времени; гистограмма синхронизирована с диаграммой Ганта.

## Выбор структурной единицы предприятия

Выбор осуществляется путем указания на соответствующей панели (панель выбора подразделения/ ресурса/рабочего центра - см. выше) нужной единицы. Нажатием на надписи «Обновить», расположенной справа на панели, запускается процесс регенерации данных. Если в настройках установить автообновление, то регенерация осуществляется автоматически каждый раз при смене структурной единицы.

Если указано только подразделение, то отобразятся данные указанного подразделения, если вместе с подразделением указан ресурс - то только по указанному ресурсу, если же указан и рабочий центр - по РЦ. Если указано «Предприятие», то информация на экране будет соответствовать всему предприятию в целом. Эта возможность позволяет оценивать обобщённую загрузку производства.

### **Масштабирование диаграммы и графика**

Масштаб диаграммы и графика может изменяться от года до часа, в зависимости от границ используемого планового периода, уменьшение масштаба отображения производится кликом по верхней части шкалы времени, увеличение - кликом по нижней.

### **Диаграмма**

Операции на диаграмме представлены в виде прямоугольников зеленого, серого либо красного цвета, при подведении указателя мыши к операциям курсор мыши изменяется, в этом случае, нажав левую кнопку мыши и не отпуская её, можно перемещать операцию, по окончании будет выполнен пересчет загрузки.

Серым цветом окрашены операции, которые не относятся к указанному в заголовке подразделению.

Красным цветом окрашены операции позиций, которые по каким-либо причинам не рассчитаны, такие операции также можно перемещать мышью.

Принадлежность каждой операции можно определить по дереву, расположенному слева.

### **График**

"График загрузки" отображает загрузку выбранной структурной единицы предприятия согласно выбранному масштабу. На гистограмме различаются два состояния загрузки:

- загрузка в пределах фонда;
- загрузка, которая выходит за пределы фонда рабочего времени ресурса.

### **Примечание:**

*цвета устанавливаются в настройках системы и могут отличаться от приведенных на рисунках.*

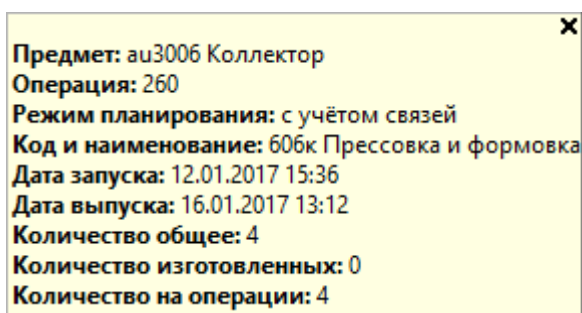
### **Сервисные функции**

1) В области диаграммы при щелчке правой кнопкой мыши на операции доступно контекстное меню, предоставляющее следующие команды:

- Сдвинуть на шаг влево – автоматически сдвигает операцию на более ранний срок; шаг – значение масштаба; при смещении дата начала может быть дополнительно скорректирована, аналогично тому, как это делается в ручном режиме;

- Сдвинуть на шаг вправо – автоматически сдвигает операцию на более поздний срок; шаг – значение масштаба; при смещении дата начала может быть дополнительно скорректирована, аналогично тому, как это делается в ручном режиме;
- Привязать к сетке – автоматически сдвигает операцию либо на более ранний, либо на более поздний срок – в зависимости от близости даты начала операции к более раннему или более позднему значению градуировки шкалы времени; при смещении дата начала может быть дополнительно скорректирована, аналогично тому, как это делается в ручном режиме;
- Выделить маршрут – выделяются все связи маршрута, к которому принадлежит операция (если таковые имеются и могут быть показаны);
- Показать на графике работ – открывает панель графика работ и выделяет соответствующую строку в таблице;
- Расчёт с учетом связей – осуществляется попытка расчёта операции на дату, которая последний раз удовлетворяла условию наличия связей. Перерасположение операции на происходит! Если расчет не удался, то никаких изменений не производится;
- Редактировать... – открывается дополнительное окно для редактирования параметров операции.

2) При подводе указателя "мыши" на диаграмме к блоку операции появляется подсказка:



в которой приводится следующая информация:

- Предмет - наименование предмета, по операции которого выдана подсказка;
- Операция - номер операции;
- Режим планирования – с учётом других операций маршрута или без него;
- Код и наименование - код и наименование операции;
- Дата запуска - дата начала выполнения операции;
- Дата выпуска - дата окончания выполнения операции (без учёта межоперационного времени);
- Количество общее - плановое количество на операции;
- Количество изготовленных;
- Количество на операции – сколько необходимо ещё изготовить.

В отличие от стандартных подсказок, данная - остаётся на экране пока нужна.

## 6.12.2 Загрузка существующего план-графика

Загрузка существующих планов производится из основного меню основной формы функции выбором пункта Загрузить. Открывается форма со списком действующих на данный момент планов, для загрузки требуется выбрать нужный план и либо выполнить на нем двойной клик либо нажать кнопку "Загрузить".

Загрузить цеховой план-график

№	Наименование	Цех	Период планирования		Дата последнего изменения	Кем изменено	Дата создания	Кем создано
			начало	окончание				
1	test	a101	01.01.2017	31.01.2017 23:59:59	09.01.2017 14:33:57	Ботвинник Михаил М	09.01.2017 14:33:57	Ботвинник Михаил М
2	test2	a102	01.03.2018	28.03.2018 23:59:59	10.01.2017 15:41:21	Ботвинник Михаил М	10.01.2017 15:41:21	Ботвинник Михаил М

Номер плана:   
 Наименование:   
 Цех:   
 Период планирования: с  по   
 Дата изменения:   
 Кем изменено:   
 Дата создания:   
 Кем создано:

Органы управления на форме:

- Загрузить - загружает выбранный план;
- Отмена - закрывает форму;

### Примечание

*В графике работ показываются только те работы, которые находятся в работе, т.е. утвержденные. Выполненные, неутвержденные, остановленные работы в графике не отображаются. Соответственно график работ изменяется в процессе работы, т.е. операции ранее присутствовавшие в нем могут исчезнуть из него в связи с их выполнением или остановкой, а новые появиться - от вновь утвержденных или перепланированных позиций. Новые работы добавляются в конец списка операций.*

## 6.12.3 Создание нового план-графика

Создание нового плана выполняется выбором пункта "Создать новый". Открывается форма создания нового производственного плана:

Создать цеховой план-график

Период планирования с

Подразделение

Наименование

Органы управления на форме:

- Поля ввода даты начала и окончания планируемого периода;
- Поле ввода подразделения;
- Поле ввода наименования для создаваемого плана;
- Кнопка "Создать".

Создание производственного плана начинается с задания периода планирования, можно задать дату или период. Дату можно ввести вручную или с помощью календаря, для подтверждения заданной даты нужно нажать "Ок" на панели или клавишу "Enter".

Если текущий пользователь имеет права уровня предприятия, то он может создать план для любого подразделения, в т.ч. и для всего предприятия. Если пользователь приписан к подразделению - то только для своего подразделения, при этом выбрать другое подразделение невозможно.

Обязательно требуется указать наименование для плана, если наименование не будет указано, будет выдано сообщение "План-графику требуется указать другое наименование"

Если создаваемый план пересекается с одним из существующих планов, будет выдано сообщение "Создаваемый план-график пересекается с существующим. Загрузить существующий?"

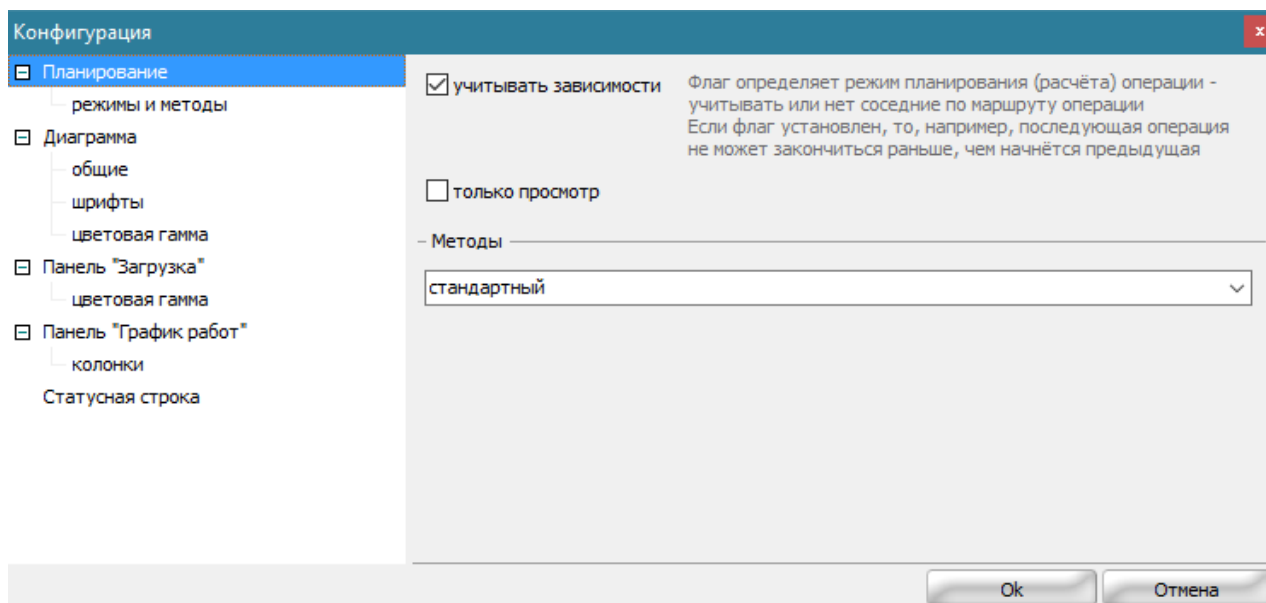
Если пересекается с двумя и более планами, будет выдано сообщение "План-график не должен пересекаться с уже существующими планами"

Период планирования ограничен одним месяцем, при превышении периода будет выдано следующее сообщение "Длительность план-графика не должна превышать календарный месяц".

При прохождении всех проверок будет сформирован новый план с заданными параметрами и загружен в основное окно функции.

## 6.12.4 Конфигурация основного окна

Конфигурация основного окна предназначена для настройки внешнего вида основного окна функции и режимов его работы. Окно конфигурации вызывается из главного меню функции "Опции".



Окно конфигурации состоит из пяти основных секций: **Планирование**, **Диаграмма**, **Панель "Загрузка"**, **Панель "График работ"**, **Статусная строка**.

Секция **Планирование** - настраивает режим планирования, режим работы функции, метод расчёта:

- переключатель "учитывать зависимости" - как ясно из пояснения, включает\выключает влияние "соседних" работ в маршруте на расчёт текущей операции;
- переключатель "только просмотр" - переключает функцию в режим когда невозможно редактирование работ. Режим может быть полезен для работы с диаграммой для предотвращения случайного редактирования сроков работ;
- выбор метода расчета. Выбор алгоритма расчёта работ. В данный момент доступен только метод принятый в системе по умолчанию.



Секция **Диаграмма** - настраивает общий вид диаграммы работ. Состоит из трех частей:

1. **общие настройки** - задает общие настройки отображения диаграммы:

- переключатель **"показывать связи"** - управляет показом связей между работами на диаграмме;
- переключатель **"показывать справочную информацию"** - управляет отображением окна со справочной информацией по работе когда указатель мыши наводится на работу отображенную на диаграмме;
- переключатель **"автоконтроль ширины столбцов сетки"**;
- переключатель **"автообновление при смене группы"** - управляет автоматическим обновлением информации на диаграмме при смене группы отображения. Если переключатель выключен, то при смене подразделения и/или ресурса, рабочего центра, нужно нажимать кнопку "Обновить" на диаграмме;
- поле **"точность цифр"** - управляет количеством цифр после запятой при отображении на диаграмме;
- поле **"размер отступа связей"** - задает в пикселах отступ от графического изображения работы при отрисовке связей между работами;

2. **шрифты** - управляет настройкой шрифтов при отображении диаграммы:

- переключатель **"расположение"** - выбирает какой шрифт настраивать на диаграмме;
- переключатель **"имя шрифта"** - выбирает шрифт из списка установленных в системе;
- поле **"размер"** - устанавливает размер шрифта;
- переключатель **"полужирный"** - управляет одноименным свойством шрифта;
- переключатель **"подчёркнутый"** - управляет одноименным свойством шрифта;
- переключатель **"наклонный"** - управляет одноименным свойством шрифта;
- переключатель **"цвет"** - позволяет выбрать цвет для шрифта.

3. **цветовая гамма** - позволяет настроить цветовую гамму отображения диаграммы работ и гистограммы загрузки

Секция **Панель "Загрузка"** - настраивает цветовую гамму отображения закладки "Загрузка" основного окна функции.

Секция **Панель "График работ"** - настраивает внешний вид закладки "График работ" основного окна функции.

- список колонок - позволяет выбрать из списка поля для отображения на закладке "График работ", отображаются только выделенные поля;
- кнопки изменения порядка полей **"сместить вверх"** и **"сместить вниз"** - позволяет изменить порядок полей при отображении, это же можно сделать просто перетаскивая столбец на нужное место в закладке "График работ";
- поле **"Ширина колонки"** - указывает ширину в пикселах для отображения выбранной колонки;
- переключатель **"имя шрифта"** - выбирает шрифт из списка установленных в системе для отображения данных выбранной колонки;
- поле **"размер"** - устанавливает размер шрифта для выбранной колонки;
- переключатель **"полужирный"** - управляет одноименным свойством шрифта для выбранной колонки;
- переключатель **"подчёркнутый"** - управляет одноименным свойством шрифта для выбранной колонки;

- переключатель **"наклонный"** - управляет одноименным свойством шрифта для выбранной колонки;
- переключатель **"цвет шрифта"** - позволяет выбрать цвет для шрифта для выбранной колонки;
- переключатель **"цвет фона"** - позволяет выбрать цвет для фона выбранной колонки;

Секция **Статусная строка** - настраивает внешний вид статусной строки основной формы функции.

- переключатель **"расположение"** - выбирает какой шрифт настраивать;
- переключатель **"имя шрифта"** - выбирает шрифт из списка установленный в системе;
- поле **"размер"** - устанавливает размер шрифта;
- переключатель **"полужирный"** - управляет одноименным свойством шрифта;
- переключатель **"подчёркнутый"** - управляет одноименным свойством шрифта;
- переключатель **"наклонный"** - управляет одноименным свойством шрифта;
- переключатель **"цвет"** - позволяет выбрать цвет для шрифта;
- поле **"Интервал "мигания"** - задает скорость мерцания иконок статусной строки, когда требуется привлечь внимание пользователя к сообщению статусной строки, указывается в миллисекундах;
- поле **"Время ожидания"** - время перед автоматической очисткой статусной строки, когда там показано сообщение отличное от сообщения об ошибке.

### 6.12.5 Удаление цехового план-графика

Удаление текущего производственного плана проводится путем выбора пункта "Удалить" главного меню функции. Задается вопрос на подтверждение удаления загруженного производственного плана.

#### **Примечание:**

*·Реально производственный план не удаляется, он метится как удаленный. Так же запоминается информация о времени удаления и пользователе, который провел операцию удаления.*

*·Удаление производственного план-графика является необратимой операцией!*

Второй вариант удаления плана - в окне выбора плана для загрузки, на списке планов вызвать контекстное меню.

## 6.13 Показать архив

Данная информационная функция предназначена исключительно для просмотра информации плановых позиций ранее перемещенных в архив-хранилище. Информация представлена по плановым позициям и производственным партиям. Можно просмотреть информацию по плановым позициям, производственным партиям, производственному маршруту и информацию по учету выполнения производственных операций. Никакой корректировки представленных данных не предусматривается.

Разрешение на использование данной функции выдается вместе с разрешением на использование функции "перемещение в архив" администратором в модуле **"Администратор"**.

Функция запускается из главного меню "Сервис", меню "Переместить в архив", подменю "Показать архив"

Окно функции:

Архивные плановые позиции															
Статус	Тип	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Дата			Направление реализации	Комментарий	Этап			Поставлено в план	
						по договору	запуска	выпуска			номер	начало	окончание	Дата	Ф
●		000000001	02.7.750.21...	Лепесток 2-...	1	02.12.2018 ...	24.10.2018 ...	29.10.2018 ...	собственны...						Ад
●		000000006	51-0533-41...	Узел	8	02.01.2019 ...	10.10.2018 ...	12.10.2018 ...	постановка по порт...						Тес
●		000000007	A86.675.149	Корпус	3	02.01.2019 ...	05.10.2018 ...	13.10.2018 ...	постановка по порт...						Ад
●		000000008	ВИТЯ.42642...	Узел защиты	1	02.01.2019 ...	15.10.2018 ...	30.10.2018 ...	постановка по порт...						Ад
●		000000011	ВИТЯ.42647...	Блок управ...	5		30.01.2019 ...	27.03.2019 ...							Тес

1 из 2    Размер страницы 10

Архивные производственные партии														
Статус	№ производственной партии	№ плановой позиции	Идентификатор предмета	Наименование	Плановое количество	Завершенное количество	Сдано на склад	Дата		Комментарий	Извещение			У
								запуска	выпуска		обозначение	дата выпуска	дата начала действия	
●	0000000010	000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-...	1	0	0	24.10.2018 ...	29.10.2018 ...					

Окно разделено на 2 части, в верхней отображается список плановых позиций, в нижней - дерево производственных партий текущей плановой позиции.

Плановые позиции загружаются постранично, в нижней части списка плановых позиций расположена панель управления страницами

### Панель управления страницами

← ← 1 из 13 → →    Размер страницы 50

Показывает текущую страницу, общее количество страниц, количество записей на странице.

Позволяет выполнить следующие действия:



-переход на первую страницу



-переход на предыдущую страницу



-переход на следующую страницу



-переход на последнюю страницу



Клик по полю

Размер страницы

10 строк
20 строк
50 строк
100 строк
200 строк
500 строк

раскрывает меню где можно выбрать количество строк на странице

В левой части окна "Архив плановых позиций" могут быть отображены дополнительные данные:

- расширенные свойства плановой позиции, активируется кнопкой 
- информация о производственных операциях, активируется кнопкой 

В одно и то же время может быть показана только одна из панелей дополнительных данных.

**Расширенная информация о плановой позиции** отображает свойства плановой позиции и имеет вид:

№ заказа  
**без заказа**

№ плановой позиции  
**0000000001**

Параметры позиции  
⏪ 🏠

Обозначение  
**02.7.750.219-10**

Наименование  
**Лепесток 2-1,2-3-11**

Выполненное количество  
**1**

Отгружено комплектов  
**0**

Дата последней отгрузки

Направление реализации  
**собственные нужды пр-ва**

Плановое количество  
**1**

Комментарий

Дата первичного планирования  
**31.10.2018**

Дата выпуска по договору  
**02.12.2018**

Дата запуска  
**24.10.2018 15:48**

Дата выпуска  
**29.10.2018 23:59**


Дата завершения (фактическая)  
**20.10.2016**


Длительность, дн.  
**6**

Дата подтверждения  
**15.10.2016**

Подтверждено



Информация о производственных операциях включает в себя список производственных операций текущей производственной партии, а так же сведения об учётах операции, активируется кнопкой , а также об атрибутах учёта, таких как список исполнителей, комментариев к учёту, список идентификационных номеров связанный с учётом, контроль ОТК:

Маршрут производственной партии  

№ операции	Код ерац	Наименование операции	Подразделение	Рабочий центр	Разряд работ	Тпн, н/ч	Тшк		Дата		ф.но
							на единицу, н/ч	на партию, н/ч	запуска	выпуска	
005	2101	Отрезка	116	116428001	3		0.2	0.2	24.10.2018 15:48:00	24.10.2018 16:00:00	
010	2170	Штанповка	116	116217001	3		0.11	0.11	25.10.2018 15:53:24	25.10.2018 16:00:00	
015	0108	Слесарная	116	116010801	3		0.05	0.05	26.10.2018 15:57:00	28.10.2018 16:00:00	

С аннулированными

Статус	Дата учёта	Количество	Рабочий центр		КОИД	Учет проведен		Причина отклонения даты		Причина корректировки	
			Обозначение	Наименование		ФИО	дата	Код	Описание	Код	Описание
	16.10.2016	1	116428001	Заготовительный (отр	1	Администратор	16.10.2016 16:20:38	10001	Пересмотр плана		

**Исполнители**

Табельный номер	ФИО	Тшк, ч	Тшк-зп, ч	Разряд	Причина отклонения		Рабочее место			Исполнитель	Идент. номера
					Код	Описание	инв. №	наименование	№ в РЦ		
116000001	Иванов	0.2	0.2	3							

Контроль ОТК  
Комментарий

Органы управления объединены на основной панели:



- обновить данные.



- установить критерии поиска ПЛП или ПрП, выполнить поиск, курсор устанавливается на найденную позицию.



- управление универсальным фильтром, фильтр накладывается только на плановые позиции



- подстроить ширину колонок активного элемента



- настроить отображение данных активного элемента (порядок и ширина колонок, параметры шрифта, цвет фона и т.п.)



- показать/скрыть данные по текущей плановой позиции



- показать/скрыть информацию по производственному маршруту текущей производственной партии



- показать данные по учётам текущей производственной операции, данная функция работает только при операциях производственного маршрута

По умолчанию в сведениях об учётах отображаются только действительные учёты, для отображения информации об аннулированных учётах требуется выставить "галочку" в поле "С аннулированными".

Поле "статус" в сведениях об учётах имеет следующий смысл:



- действительный учет



- аннулированный учет

### 6.13.1 Переместить в архив

Данная функция предназначена для перемещения данных плановых позиций в хранилище.

Обычно перемещению в хранилище подлежат плановые позиции чей "жизненный цикл" окончен, т.е. в зависимости от принятой политики на предприятии такими позициями могут быть ПП имеющие статус



"Завершено" или



"Сдано на склад". Во избежание ошибок в экономических расчетах,

перемещаемые в хранилище позиции должны также принадлежать прошлым плановым периодам. Плановый период определяется самим предприятием.

Разрешение на использование данной функции выдается администратором в модуле **"Администратор"**.

**Внимание!** Функция является односторонней, т.е. позволяет перемещать плановые позиции из производственной программы в хранилище.

*Обратная функция не предусмотрена!*

*Данные перенесенные в архив больше не участвуют в расчетах.*

Окно функции представлено ниже:

Перемещение плановых позиций в архив

Убрать в архив

Статус

Всё отметить/снять отметку

всего записей 86  
из них отмечено 0

Убрать в архив	Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Дата			Направление реализации	Комментарий
						по договору	запуска	выпуска		
<input type="checkbox"/>		0000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	1	02.12.2018	24.10.2018	29.10.2018	собственные нужды пр-ва	
<input type="checkbox"/>		0000000002	AB6.675.149	Корпус	4	02.12.2018	12.10.2018	19.10.2018		постановка "вперед"
<input type="checkbox"/>		0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	02.12.2018	24.09.2018	27.10.2018		Одиночная постановка с
<input type="checkbox"/>		0000000004	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	02.12.2018	24.09.2018	29.10.2018		Одиночная постановка без
<input type="checkbox"/>		0000000005	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	02.12.2018	24.09.2018	29.10.2018		С объединением номенклатуры
<input type="checkbox"/>		0000000006	51-0533-4129-020	Узел	8	02.01.2019	10.10.2018	12.10.2018		постановка по портфелю
<input type="checkbox"/>		0000000007	AB6.675.149	Корпус	3	02.01.2019	05.10.2018	13.10.2018		постановка по портфелю
<input type="checkbox"/>		0000000008	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	1	02.01.2019	15.10.2018	30.10.2018		постановка по портфелю
<input type="checkbox"/>		0000000009	ВИТЯ.687281.004	плата	10	02.01.2019	30.10.2018	01.11.2018		постановка по портфелю
<input type="checkbox"/>		0000000010	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	1	25.10.2016	14.10.2016	19.10.2016	собственные нужды пр-ва	
<input type="checkbox"/>		0000000011	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	5		30.01.2019	27.03.2019		
<input type="checkbox"/>		0000000012	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	10	30.11.2018	22.10.2018	23.10.2018		
<input type="checkbox"/>		0000000013	51-0504-0018	Штырь направляющий	10	30.11.2018	22.10.2018	23.10.2018		
<input type="checkbox"/>		0000000014	51-0503-0077	Сухарь S 24	5	30.11.2018	22.10.2018	22.10.2018		

Перенести в архив      Закрыть

Органы управления функцией:

- панель управления фильтрами и поиском



- обновить окно производственной программы, установленные отметки сохраняются.



- установить критерии поиска ПП в программе и выполнить поиск, курсор устанавливается на найденную позицию, ее отметка не изменяется



- управление универсальным фильтром. Если кнопка находится в "нажатом состоянии" - отображаются только те данные, что удовлетворяют критерию фильтрации, отжата - показываются все ПП



- фильтры по статусам

- **запуска процесса перенесения в архив - кнопка "Перенести в архив"**
- **закреть окно функции -"Закреть".**

Окно производственной программы показывает текущее состояние плановых позиций. Поле "Убрать в архив" содержит метку, наличие метки означает, что данная ПП помечена для перенесения в хранилище, и в процессе перенесения в архив позиция будет изъята из производственной программы вместе со следующими данными: состав позиции, маршрут производственных партий (операции), данные об учете, данные о браке, данные о потребности в комплектующих и материалов, данные о связи плановых позиций и существующих цеховых план-графиков, данные о связи плановых позиций



и оценочных планов. Метка может быть установлена или снята пользователем кликом в поле "Убрать в архив" соответствующей позиции. Производственная программа может быть отсортирована по любому полю или по группе полей путем клика на заголовке поля (с нажатым "CTRL" - группы полей).

Информационная панель отображает информацию о количестве помеченных ПП в производственной программе и об общем количестве ПП.

Панель управлением выделением позволяет отметить все ПП или снять выделение со всех ПП в производственной программе.

Панель управления поиском и фильтрами позволяет найти отдельную ПП в списке по значению одного из ее полей, установить значение фильтра и пометить все ПП удовлетворяющего условиям этого фильтра.

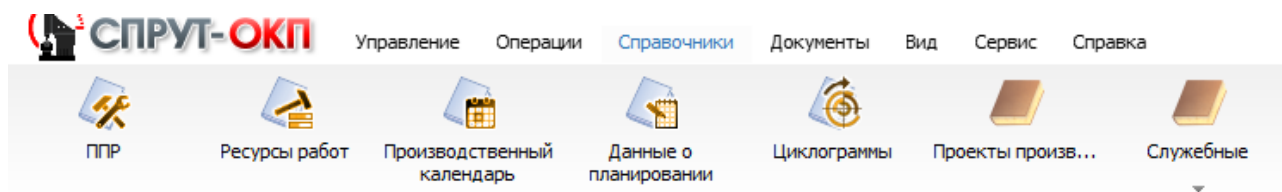
При установке комбинации фильтров по статусам и универсального фильтра их условия отбора объединяются по условию "И", т.е. если в универсальном фильтре назначено условие "примечание начинается на П", а фильтр по статусам "сданные на склад" и "законченные ПП", то общее условие отбора будет: "сданные на склад" и "законченные ПП" и "примечание начинается на П".

При попытке перенести в архив плановые позиции принадлежащие текущему году выдается предупреждение со списком первых десяти ПП.

Если в архив перемещается плановая позиция которая была поставлена по производственной заявке, то фактически выполненное количество по плановой позиции добавляется к значению поля "Готовых в архивных ПП" соответствующей заявки.

## 6.14 Справочники модуля Плановик

Данные в справочники и классификаторы вносятся на этапе начальной настройки системы и изменяются впоследствии только в случае изменения каких-либо определенных параметров и/или дополнения данных. Изменение и корректировка справочников осуществляется на вкладке Справочники главного меню модуля.



Рекомендуемый набор справочников:

### Ресурсы:

- Справочник "Данные о планировании" (see page 884);
- Справочник "Производственный календарь" (see page 964);
- Справочник "Планово-предупредительный ремонт" (see page 940);
- Ресурсы работ. (see page 970)

### Производственные:

- Справочник "Циклограммы" (see page 998);
- Справочник "Проекты производственного плана на основе циклограмм" (see page 960);

### Структура предприятия:

- [Справочник "Подразделения"](#)(see page 942).

## 6.15 Отчёты и Документы модуля Плановик

В данном разделе описаны отчеты, документы, которые находятся в стандартной поставке системы СПРУТ-ОКП для модуля **Плановик**. Более подробно информация по печатным формам описана в разделе [Документы Отчеты Справки](#)(see page 1021).

### Аналитические

- [Анализ отклонения норм времени](#)(see page 1025)
- [Анализ резерва времени](#)(see page 1026)

### Ведомости

- [Сводная трудоемкость по операциям](#)(see page 1303)
- [Сводная трудоемкость по рабочим центрам](#)(see page 1305)
- [Сводная трудоемкость по ресурсам](#)(see page 1306)

### Загрузка

- [Загрузка ресурсов \(отчет\)](#)(see page 1067)
- [Расшифровка загрузки ресурсов](#)(see page 1284)

### Планы работ

- [Планы работ для РЦ](#)(see page 1201)
- [План работ для РЦ за период](#)(see page 1211)
- [Упрощенный план работ](#)(see page 1380)

### Лимиты

- [Лимитно-заборная карта № М-8](#)(see page 1100)
- [Лимитно-заборная карта](#) (see page 1099)

### Отчетные

- [Выполнение производственной программы](#)(see page 1040)
- [материальный отчет по производству](#)(see page 1107)

### Планы и графики

- [План выпуска](#)(see page 1198)
- [Номенклатурный план](#)(see page 1138)
- [План работ по плановым позициям](#)(see page 1214)
- [Номенклатурный план подразделения](#)(see page 1140)
- [График производства](#)(see page 1059)
- [График запуска](#)(see page 1058)
- [График раскроя заготовок](#)(see page 1062)
- [График сборки](#)(see page 1063)

### Потребности

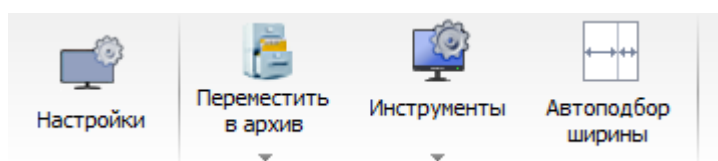
- [Потребности в материалах](#)(see page 1244)
- [Потребности в комплектующих](#)(see page 1242)
- [Потребности в заготовках](#)(see page 1237)
- [Потребности в унифицированных](#)(see page 1248)
- [Потребности в инструментах](#)(see page 1240)
- [Потребности в персонале](#)(see page 1245)

## Производственные

- [Комплектация](#)(see page 1094)

## 6.16 Настройки модуля Плановик

В меню "Сервис" расположен пункт меню управления настройками видом модуля, настройками внешних инструментов, а также управления внешним видом сеток данных.



### 6.16.1 Фильтрация

Механизм фильтрации и поиска одинаков для всех модулей. [Описан в общем разделе](#)(see page 57)

### 6.16.2 Вид окна производственной программы

Окно производственной программы может быть представлено в двух видах: табличный вид и графический вид. Пользователь может выбрать нужный ему в данный момент вид и загрузить соответствующую вкладку (и даже обе).

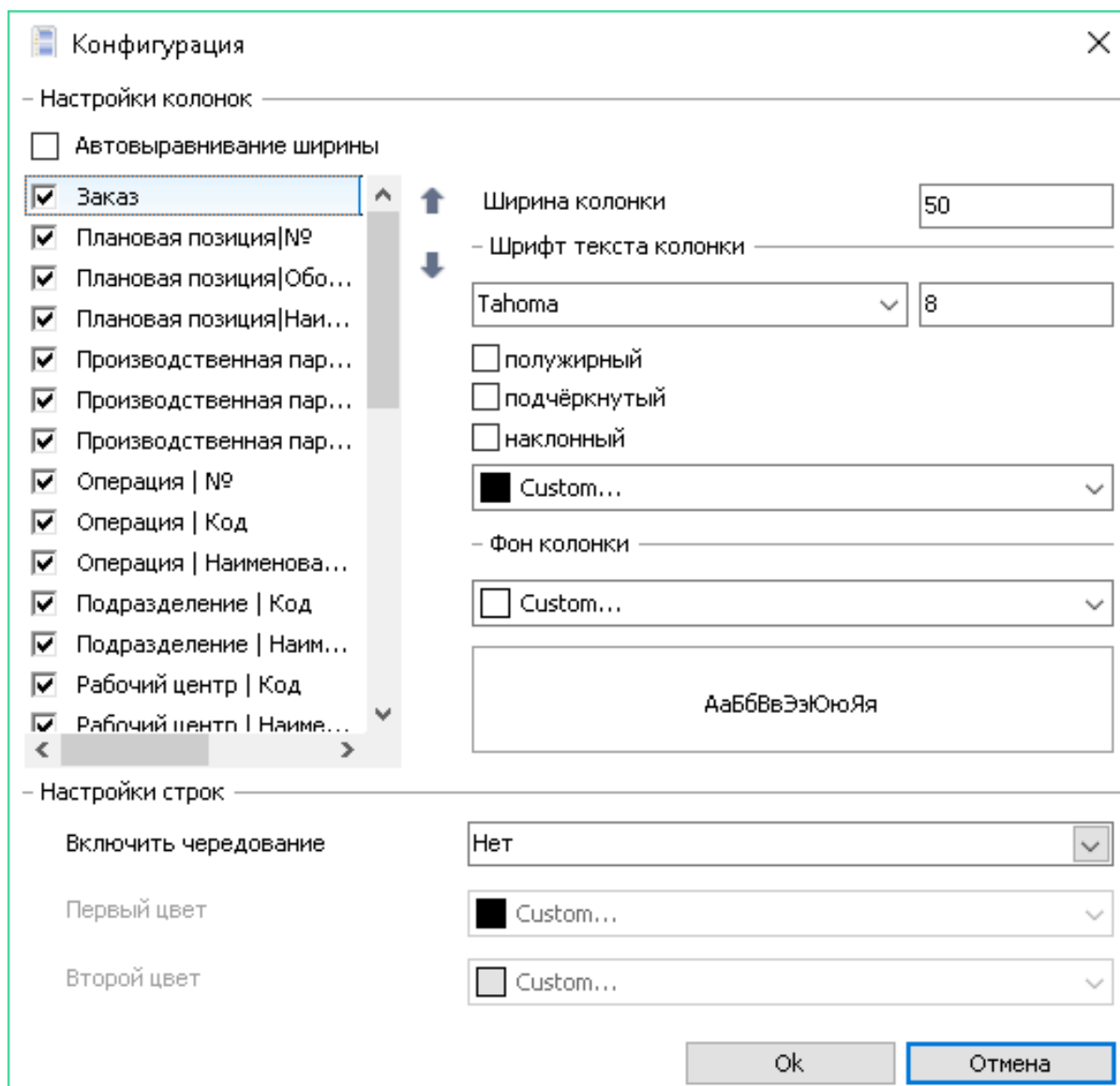
**Табличный вид**<sup>18</sup> представляет производственную программу в виде списка плановых позиций, **графический вид**(see page 213) представляет собой «Диаграмму Ганта» и отображает производственную программу во временном диапазоне. При использовании диаграммы плановик более наглядно видит состояние плановых позиций, а также в каком диапазоне времени плановые позиции изготавливаются.

### 6.16.3 Конфигурация отображения данных

В системе имеется возможность настроить конфигурацию отображения сетки данных.

Вызов осуществляется нажатием кнопки «Настройки» в меню "Сервис"

<sup>18</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=69620856>



Изменяется внешний вид данных представляемых в сетке данных: можно скрыть лишние колонки, поменять порядок колонок, включить автовыравнивание ширины столбцов, настроить индивидуально ширину каждой колонки, изменить шрифт, размер шрифта, вид, цвет. Также можно изменить фон колонки. Для больших объемов данных можно включить чередование строк и указать цвета чередующихся полос.

## 7 Модуль Диспетчер

Содержание раздела модуля Плановик:

1. [Описание и назначение модуля Диспетчер](#)(see page 375)
2. [Функциональный состав модуля Диспетчер](#)(see page 382)
3. [Справочники модуля Диспетчер](#)(see page 454)
4. [Выполнение производственной программы. Учет операций.](#)(see page 383)
5. [Отчеты и Документы модуля Диспетчер](#)(see page 499)

### 7.1 Описание и назначение модуля Диспетчер

Модуль **Диспетчер** предназначен для автоматизации внутрицеховой диспетчеризации производства.

Модуль может использоваться в заготовительных, обрабатывающих, сборочных цехах и цехах термообработки и покрытий машиностроительных предприятий с типом производства от единичного до крупносерийного.

Модуль применяется в условиях цеховой и безцеховой структуры управления. В цехах используется организация материального потока в виде «сквозных» партий по всем операциям маршрута.

Для обеспечения функционирования модуля **Диспетчер** необходимо наличие специалистов - диспетчеров планово-диспетчерских бюро (ПДБ) цехов.

Пользователю - диспетчеру ПДБ не требуется иметь специальных знаний по электронике и программированию. Однако он должен уметь запустить компьютер, владеть клавиатурой, мышкой, уметь подготовить к работе печатающее устройство. Пользователь должен хорошо знать структуру производства и производственный процесс.

Объектом управления модуля **Диспетчер** является материальный поток основного производства. Особенности организации материального потока зависят от типа и организации производства. Движение материального потока в производстве обеспечивается последовательным выполнением технологических и вспомогательных операций. Таким образом, управление материальным потоком сводится к управлению выполнением технологических и вспомогательных операций.

Технологические операции с точки зрения особенностей материального потока разделяются на операции:

- раскроя;
- комплектования;
- обработки (сборки).

Операция раскроя всегда **первая** по маршруту изготовления. При выполнении операции раскроя на вход поступает материал. Выход операции - заготовка. Потребление материала на операции раскроя характеризуется нормативным и фактическим расходом. Нормативный расход рассчитывается как произведение нормы расхода материала на одну деталь и количества годных заготовок.

#### **Примечание.**

*Условием возможности начала операции раскроя является наличие необходимого количества материала на последнем месте хранения. Т.е. требуемый материал должен быть выдан со склада хранения материала на заготовительный участок.*

Вспомогательные операции служат для обеспечения выполнения технологических операций и включают процессы транспортировки и хранения предметов труда, инструментов и оснастки.

Готовые предметы (материалы, покупные изделия, детали и т.п.) хранятся на складах. Готовые предметы одного наименования на предприятии могут храниться на нескольких складах (центральных и цеховых). Внутри цеха предмет одного наименования хранится только на одном складе. Место хранения, с которого материал и компоненты подаются на первую технологическую операцию, будем называть последним местом хранения. Последнее место хранения компонентов для операции всегда одно и, как правило, совпадает с рабочим центром, в котором выполняются операции. Исключение составляют техпроцессы с партионным раскромом материала. При этом подача материала на первую операцию осуществляется из последнего места хранения, не совпадающего с рабочим центром, выполняющим первую операцию.

После выполнения последней технологической операции готовые изделия сдаются на склад, который будем называть основным местом хранения. Основное место хранения всегда одно. Основное и последнее места хранения могут совпадать. В этом случае готовое изделие имеет единственное место хранения.

Полуфабрикат (заготовка, унифицированная деталь) всегда имеет единственное место хранения. Хранение полуфабрикатов осуществляется в специальных кладовых, на транспортных системах или стеллажах в цехе. При этом полуфабрикат всегда считаем находящимся на операции, следующей за выполненной, независимо от фактического расположения места его хранения.

При выполнении операции раскроя на вход поступает материал. Выход операции - заготовка (годная), заготовка (брак). Незавершенное производство на операции раскроя всегда равно нулю. Неизрасходованный материал, находящийся на операции, числится в остатке последнего места хранения. Учет выполнения операции раскроя сопровождается вычислением нормативного расхода материала. Расход рассчитывается по годным заготовкам и браку.

В последнем месте хранения должен соблюдаться баланс материального потока. Остаток материала должен соответствовать получению материала за минусом отходов и нормативного расхода на брак и годные заготовки.

Операция раскроя может быть совмещена с операцией обработки. Это характерно для автоматных операций, литья под давлением и т.п. операций.

В некоторых случаях учет расхода материала ведется не по выходу операции раскроя, а непосредственно, по выдаче материала на первую операцию. Такую организацию будем называть партионным раскромом. При партионном раскромом технологический процесс изготовления детали начинается с операции обработки.

При партионном раскромом на каждую партию выдается раскройный лист (или требование на материал). По завершении операции формируется информация о балансе материального потока на операции (количество выданного на операцию материала и количество изготовленных заготовок в данной партии).

Информация о нормативном расходе материала и балансе материального потока используются модулем **Экономист** для расчета материальных затрат на производство.

Условием возможности начала операции раскроя является наличие необходимого количества материала на последнем месте хранения.

Операции обработки отличаются большим разнообразием с точки зрения технологического процесса. Однако, с точки зрения материального потока, операции похожи. Входом операции обработки всегда является полуфабрикат. Полуфабрикатом на входе сборочной операции является комплект компонентов сборочной единицы. Кроме полуфабриката на входе операции могут быть вспомогательные материалы.

Выходом операции обработки является полуфабрикат или готовое изделие, а также бракованные предметы.

На операции обработки может быть незавершенное производство в виде входного полуфабриката.

Остаток вспомогательного материала числится на последнем месте хранения. Расход вспомогательного материала и входного полуфабриката вычисляется по выходу операции.

Условием возможности начала операции является наличие необходимого количества полуфабриката и вспомогательного материала на входе операции.

Технологические операции выполняются на рабочих местах в соответствии с операционным заданием.

Операционное задание - задание на раскрой, обработку, комплектование или сборку партии полуфабрикатов или готовых изделий. Задание должно быть проверено на условия, необходимые для начала операции.

Модуль **Диспетчер** назначает операционные задания с точностью до рабочих центров.

Прикрепление операционного задания к конкретному рабочему месту осуществляется мастером участка или диспетчером.

В крупносерийном и серийном производствах при высокой частоте повторения запусков партий технология хорошо отрабатывается и изменяется относительно редко. В этих условиях размер транспортной партии при передаче из цеха в цех может определяться сложившимися на данный момент условиями производства. Операционные партии в процессе изготовления на следующих операциях также могут объединяться, разделяться, поэтому невозможно проследить принадлежность каждой детали к той или иной партии. Сопроводительный маршрутный лист на партию в этих условиях не имеет смысла и поэтому не оформляется. На разных операциях одного маршрута существует незавершенное производство, величина и размещение которого изменяются в зависимости от производственных условий в широких пределах. Такая организация материального потока называется поддетальной.

Мелкосерийному и единичному производству более свойственна другая организация, которая предполагает сохранение единой "сквозной" партии по всему маршруту изготовления. Каждая партия имеет свой сопроводительный лист. Полуфабрикаты различных партий при транспортировке не смешиваются. При необходимости отделения части партии для ускоренного изготовления, отделяемая часть становится самостоятельной партией и на нее выписывается маршрутный лист. Каждая партия предъявляется на контроль целиком, вместе с сопроводительным листом, и целиком передается в следующее подразделение. Такая организация называется партионной.

Возможен и смешанный вариант, при котором межцеховые передачи выполняются без сохранения партии, а внутри цехоперехода партия не разбивается. Внутри одного предприятия для различных предметов и цехов возможны различные организации материального потока.

Тип производства, реализованный в системе, относится к мелкосерийному и единичному производству, которому свойственна организация, предполагающая сохранение "сквозной" партии по всему маршруту изготовления. Каждая партия имеет свой уникальный номер. Полуфабрикаты различных партий при транспортировке не смешиваются. Каждая партия предъявляется на контроль целиком, вместе с сопроводительным листом, и целиком передается в следующее подразделение. При необходимости ускоренного изготовления часть партии может отделяться с сохранением номера партии. Такая организация производства называется партионной. Цеховой план отображает требования потребителя к продукции цеха. План представляет собой набор заказов цеху. Каждый заказ является отдельной производственной партией. Дата выпуска заказа представляет собой самую позднюю дату выпуска партии. Запланированное количество - требуемый размер партии.

**Примечание.**

*Цеху разрешается выпускать продукцию раньше, но при этом все заказы цехового плана должны быть обязательно выполнены в срок.*

Цеховой план отображает требования потребителя к продукции цеха. План представляет собой набор заказов (производственных партий) цеху.

Дата выпуска заказа представляет собой самую позднюю дату выпуска заказа. Запланированное количество - минимальное требуемое количество на дату выпуска. Цеху разрешается выпускать продукцию раньше, но при этом все заказы цехового плана должны быть обязательно выполнены в срок.

Цеховой план в текущей версии включает один тип заказов. Заказы формируются планирующим уровнем. Эти заказы называются производственными заказами (партиями) и не могут изменяться диспетчером цеха. Подтверждение и аннулирование производственных заказов осуществляется только плановиками (диспетчерами) заводского уровня через модуль **Плановик**. Каждый подтвержденный производственный заказ запускается в производство модулем **Плановик**.

Учет выполнения производственных заказов (партий) осуществляется модулем Диспетчер через функцию Учет выполнения операций при межцеховых или операционных передачах, а также модулем Склад при завершении изготовления партии и сдаче ее на склад.

Цеховой план может изменяться. Изменение плана может происходить в произвольные промежутки времени.

Операции заказа должны включать только реально выполняемые операции по данному заказу. Понятие операции и разделение процесса изготовления изделия на операции чрезвычайно важно, так как операция, являясь элементом технологического процесса, одновременно является элементом организации производства. Необходимо стремиться к единообразному пониманию величины операции, как технологами, так и диспетчерами производства.

В том случае, если "операция" диспетчера, т.е. его понимание контрольных точек производства, не совпадает с точкой зрения технолога, диспетчер может задать группировку операций заказа. При этом операции заказа также создаются на основе маршрута из центральной базы данных, но характеристики операций заказа получаются суммированием нормативов технологических операций с сохранением наименования, номера и рабочего центра последней операции в группе. Группировка осуществляется в функции <Редактирование маршрута>.

Иногда срочные заказы или заказы по новым изделиям нужно изготовить по временной технологии, причем эта технология не будет использоваться в следующих заказах. В этом случае, запустив заказ, диспетчер может ввести временный маршрут с цеховой документации. Если выясняется необходимость изготовления следующего заказа по той же временной технологии, то операции заказа могут быть получены копированием операций предшествующего заказа.

Диспетчер на любой стадии заказа может добавить, удалить отдельные операции заказа или изменить их нормативы. При изменении маршрута указываются причина и виновник изменения. Данная информация используется в дальнейшем при учете трудовых затрат на партию и анализе отклонений затрат от нормативного значения в разрезе причин и виновников отклонений.

В сборочном производстве операции заказа должны отражать реальный процесс организации сборочных работ. Если на рабочем центре последовательно собирается несколько наименований узлов, входящих один в другой, а сдача работы происходит по коду сборочного узла самого высокого уровня, технологический процесс должен быть разработан на сдаваемый узел. Сборка всех входящих узлов считается при этом операциями этого технологического процесса.



Состав заказа содержит перечень всех компонентов (материалов и комплектующих), необходимых для выполнения данного заказа, с указанием применяемости компонента на единицу предмета заказа, а также полной потребности в компоненте на заказ.

Для заказов планирующего уровня состав корректируется модулем Плановик.

При изменении нормы расхода КиМ указывается причина и виновник изменения и пересчитывается величина плановой потребности.

При замене компонента (материала), заменяемый компонент помечается. Кроме того, формируется новая запись по заменяющему компоненту. В обеих записях указывается причина и виновник замены.

Целью внутрицеховой диспетчеризации является обеспечение выпуска продукции "**не позже и не меньше**" заданного цеховым планом, при максимальной загрузке рабочих центров.

Полная загрузка обеспечивается наличием в каждый момент на каждом рабочем центре достаточной очереди операционных заданий, обеспеченных необходимыми компонентами.

Производственные партии должны формироваться только на основе заказов цехового плана (т.е. изготавливаться должна только нужная потребителю продукция). При отсутствии заказов цехового плана и возникшем простое рабочих центров, диспетчер должен потребовать от верхнего уровня неплановую партию. Формирование неплановой партии производится через модуль **Плановик**.

Полная загрузка рабочих мест может быть обеспечена также переброской операционных заданий с одного РЦ на другой альтернативный РЦ. Контроль загрузки ведется по величине очередей работ, имеющихся на РЦ (документ [Состояние очередей РЦ](#)(see page 1338)).

Обеспечивая выполнение цехового плана и полную загрузку рабочих центров, диспетчер не должен допускать неоправданного увеличения незавершенного производства, что проявляется в скапливании больших очередей перед некоторыми РЦ. При невозможности перераспределения очередей на недогруженные альтернативные РЦ, диспетчер должен проинформировать руководство для изменения режима работы запускающих РЦ с тем, чтобы уменьшить поступление полуфабрикатов в очередь.

Совершенствование системы внутрицехового управления (применение новых методов диспетчеризации, подбор нормативов производства и т.п.), а также стимулирование диспетчерского персонала невозможно без объективной оценки качества диспетчеризации.

В соответствии с заданными целями диспетчеризации вычисляются и используются следующие оценки качества диспетчеризации:

- оценка выполнения заказов цехового плана;
- количество простоев РЦ из-за отсутствия работ в очереди;
- средняя длина очередей;
- величина незавершенного производства.

Высокий эффект применения модуля Диспетчер обеспечивается лишь при условии точного соблюдения очередности выполнения операционных заданий на рабочих центрах и работе РЦ с производительностью не ниже номинальной. В связи с этим в системе предусмотрены функции контроля соблюдения очередности выполнения операционных заданий (см. модуль Администратор) и показываются соответствующими справками.

#### **Примечание.**

*При отключенной опции соблюдения очередности выполнения операций актуальность выполнения заказов резко сокращается. Поэтому данную опцию отключать **не рекомендуется !!!***

На основании учетных данных о выполнении операций ведется учет выработки продукции в нормочасах. Рассчитанная выработка сравнивается с нормативной производительностью РЦ по

характеристикам рабочего центра с соответствующим формированием документов [Выработка по РЦ за период](#)(see page 1056).

Диспетчеризация изготовления заказов основывается на постоянной поддержке актуальной очередности выполнения операций на РЦ. В данной версии модуля очередность устанавливается на основе приоритета операций. Приоритет вычисляется на основе резерва времени по каждой операции заказа.

Важнейшей текущей характеристикой заказа является резерв времени на изготовление заказа. Выделение заказов, для которых резерв времени исчерпан, позволяет прогнозировать срывы выполнения плана выпуска заказов и принимать диспетчерские решения по изменению организации производства с целью обеспечения выполнения плана.

Резерв времени представляет собой разность оставшегося календарного времени до даты выпуска заказа и технологического времени, необходимого для выполнения оставшихся операций. Положительный резерв указывает на возможность выполнения операций с пролеживанием заказа в очередях. Нулевой резерв означает необходимость обработки заказа без пролеживаний. Отрицательный резерв делает невозможным выполнение заказа в срок без изменения организации производства.

Так как резерв времени зависит от плановой даты выпуска заказа, изменение дат выпуска приводит к изменению приоритета. Любое изменение графика выпуска готовых изделий приводит к автоматическому пересчету приоритета. В этом случае, даты выпуска заказов в цеховых планах будут отражать требуемую очередность выпуска заказов из цехов.

Важнейшая задача диспетчеризации - обеспечение условий, необходимых для выполнения операций. Одним из таких условий в машиностроительном производстве сложных изделий является обеспечение операции необходимыми материалами и полуфабрикатами.

Размеры потребностей в КиМ формируются на стадии постановки и подтверждения заказов к выполнению. Проверка обеспеченности и комплектации осуществляется функцией [Укомплектованность КиМ](#)(see page 419).

На основании накопленной информации по учету операции заказов формируются очереди работ к РЦ. Очереди используются мастерами участков для назначения работ на рабочие места.

Операции заказа должны включать только реально выполняемые операции по данному заказу. Понятие операции и разделение процесса изготовления изделия на операции чрезвычайно важно, так как операция, являясь элементом технологического процесса, одновременно является элементом организации производства. Необходимо стремиться к единообразному пониманию величины операции как технологами, так и диспетчерами производства. В этом случае операции заказа создаются путем копирования маршрута по предмету из центральной базы данных (см. модуль Технолог).

Операции маршрута создаются только для подтвержденных плановых позиций.

По мере выполнения операций учетная информация вводится в систему, таким образом очереди постоянно поддерживаются в актуальном состоянии.

#### **Примечание.**

*При отсутствии актуальной информации о вводе данных по учету выполнения технологической операции, актуальность информации по очередям на РЦ не гарантируется.*



Модуль Диспетчер позволяет обнаружить участки производства, требующие срочного вмешательства диспетчера. Такими участками, в первую очередь, являются рабочие центры, не обеспеченные работой. В случае отсутствия операций в очереди диспетчер может выполнить переброску операций с перегруженных рабочих центров на простаивающие.

Диспетчер на любой стадии заказа может добавить, удалить отдельные операции маршрута производственной партии или изменить их нормативы. При изменении маршрута указываются причина и виновник изменения.

Функции учета модуля Диспетчер позволяют учитывать следующие события, совершающиеся в производстве:

- учет выполнения технологических операций в подразделении-исполнителе;
- обнаружение и изоляция окончательного брака на любой стадии производства.

Учет выполнения производственных операций заключается в фактической регистрации документов подтверждающих их выполнение. Фактические учетные данные должны быть подтверждены соответствующей отметкой в документе **Нормированное задание** или **Сопроводительный лист** персоналом, имеющим соответствующие полномочия.

После учета выполнения всех технологических операций производственной партии, производственная партия переходит в статус  - «Завершен». Если все производственные партии у плановой позиции завершены, то плановая позиция автоматически переходит в статус  - «Завершен».

Обнаружение и изоляция окончательного брака включает обнаружение брака, констатацию его окончательного характера и отделение бракованных предметов от годных. Обнаружение брака происходит как на основных операциях непосредственно исполнителем операции, так и на контрольных операциях. Обнаружение брака может происходить на любом межцеховом переходе, при сдаче объектов на склад готовой продукции, при потреблении компонентов на сборочных операциях. На сборочных операциях различается отбраковка полностью собранных сборочных единиц, отбраковка частично собранных сборочных единиц и отбраковка отдельных компонентов. Событие считается свершившимся после сдачи забракованных объектов в изолятор брака.

Регистрация перечисленных событий сопровождается формированием соответствующих учетных сообщений или первичных учетных документов. При этом выполняется контроль соответствия учетных сообщений нормативно-справочной информации в базе данных и занесение данных в базу.

Учетные сообщения формируются в диалоговом режиме на основе первичных учетных документов.

Контроль учетных сообщений и алгоритмы занесения информации в базу данных модифицируются в зависимости от организации материального потока по объекту.

При обработке сообщения о браке количество брака не может превышать текущего количества заказа на цехопереходе - обнаружителе брака. В противном случае сообщение не формируется и выдается сообщение об ошибке.

На основе учетных данных о выполненных работах в цехах, поступающих с производственного уровня, поддерживаемых средствами модуля путем сравнения плановых и фактических данных, выполняется функция отчетности о работе цехов.

В целях диспетчеризации производства партий диспетчеру ПДО формируется "График производства", сообщающий о состоянии выполнения графика производства "сорванных" партий, а также другие справки об отклонениях от нормального хода производства. Оценка отклонений по срокам выполняется на любой текущий момент времени относительно самых поздних дат запуска и (или) выпуска партий.

На основе данных о движении партий обеспечивается накопление статистических характеристик очередей. Знание статистики позволяет оценить качество организации и управления и наметить меры по совершенствованию методов диспетчеризации.

На основании информации о выполнении операций рассчитывается нормативный расход компонентов на производство с сохранением данных о заменах компонентов и изменении норм расхода. Эти данные, а также данные о трудовых затратах, используются в модуле **Экономист** для

расчета фактических затрат на производство. Архив учета выполненных операций используется как исходная информация для формирования нарядов на выполненные работы, служащих документом для начисления заработной платы.

Справки и отчеты, формируемые модулем, позволяют диспетчерскому персоналу цеха осуществлять управление производством и контроль за деятельностью рабочих центров. Отчет о выполнении заказов позволяет руководителям подразделений оценить работу диспетчеров и качество организации производства.

Исходными данными для выполнения функций модуля является информация, введенная в базу данных системы модулями **Технолог**, **Плановик** и **Склад**.

Для функционирования данного модуля необходимо наличие актуальных нормативных данных о планировании предметов производства, маршрута и нормативов по ним, а также сводных норм материалоемкости, машиноемкости и располагаемых фондов оборудования поддерживаемых с помощью модулей **Технолог**, **Плановик** и **Экономист**.

Выполнение задач модуля Диспетчер включает следующие этапы:

- Формирование графика работ производственных цехов, участков и рабочих центров.
- Формирование сменно-суточных заданий.
- Выдача заданий на выполнение работ.
- Выдача требования на получение материала со склада.
- Учет выполнения производственных партий.
- Учет выполнения сменно-суточных заданий.
- Анализ выполнения производственной программы.

## 7.2 Функциональный состав модуля Диспетчер

Функциональный состав модуля может меняться в зависимости от настроек на определенное рабочее место (старший диспетчер, диспетчер, мастер, и т.д.). Настройка функционального состава рабочих мест диспетчеров описана в «Руководстве пользователя модуля Администратор».

Функциональная структура модуля охватывает процедуры поддержки данных, учета и отчетности, выполняемые в производстве на цеховом уровне управления. Модуль предоставляет возможность получения разнообразных справок и отчетов, необходимых персоналу для эффективного управления производством на межцеховом уровне. В настоящем руководстве будут описаны функции, которые представлены в стандартной поставке модуля.

Модуль представлен следующими разделами и составляющими разделов:

### Управление

- [Выполнение операций с позициями производственной программы](#) (see page 383):
  - [Просмотр позиций производственной программы](#)
  - [Учет выполнения операций](#) (see page 384)
  - [Аннулирование учета операций](#) (see page 409)
- [Расчет загрузки ресурсов](#) (see page 1067)

### Операции

- [Изменение маршрута производственной партии](#) (see page 430)
- [Журнал сопроводительных листов](#) (see page 478)
- [Журнал сменных заданий](#) (see page 454)
- [Журнал учёта возвратных отходов](#) (see page 482)
- [Журнал цеховых передач](#) (see page 486)

- Журнал паспортов(see page 494)
- Операции с потребностями КиМ на производственную программу(see page 327)

## Справочники(see page 454)

- Группы работников(see page 883)
- Персонал(see page 938)
- Цехопереходы(see page 997)
- Причины отклонений(see page 959)

## Документы(see page 499)

- Ведомость заготовок для цеха(see page 1032)
- Требование на склад для получения КиМ(see page 1374)
- Сопроводительный ЛИСТ(see page 1309)
- Нормированное задание(see page 1156)
- План работ для РЦ(see page 1201)
- График запуска(see page 1058)
- Очередь рабочих центров(see page 1189)
- Расшифровка загрузки ресурсов(see page 1284)
- Партии без резерва времени(see page 1193)
- Анализ резерва времени(see page 1026)
- Незавершенное производство(see page 1132)
- Упаковочная ведомость(see page 1379)

## 7.3 Выполнение производственной программы. Учет операций.

Главное окно модуля имеет вид

The screenshot displays the 'СПРУТ-ОКП Диспетчер' (Dispatcher) window. The main area is titled 'Производственная программа [все подразделения]' (Production program [all departments]). It features a table of orders and a detailed view of a specific order.

Заказы	№ заказа	Дата создания	Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	по договору
без заказа				2015030073	ad1108	Лист Якоря	6	30.06.2015
0000000043	05.02.2015			2015030070	ad1013	Пружина Пластинчатая	4	30.06.2015
0000000044	05.02.2015			2015030072	ad1034	Гнездо	4	30.06.2015
0000000045	21.08.2015			2015030071	ad1033	Обечайка	3	30.06.2015

Order details for 2015030073 / ad1108 - Лист Якоря:

Статус	№ партии	Обозначение
015873		ad1108

Route details for 015873 / ad1108 - Лист Якоря:

Статус	№ операции	Код ерца	Наименование операции	Издразделени	Рабочий центр	Разряд работ	Текущая т став
	003	к014	Резка рулонов	а990	а99012	3	
	005	2102	Разрезка	а102	а10210	2	
	010	21из	Вырубка	а101	а10106	3	
	015	010з	Зачистка	а101	а10112	1	

В главное окне расположена производственная программа.

**Производственная программа** – это перечень изделий (заказов), которые предприятие предполагает производить в плановом периоде, с указанием сроков и объема выпуска. Является основой для планирования и диспетчеризации производства.

После определения производственной программы можно проанализировать **Состав плановых позиций** (производственных партий).

Для работы с производственными операциями используется окно «**Маршрут партии**».

### 7.3.1 Учет выполнения операций

**Основной функцией** диспетчеризации производства является функция **учета выполненных операций** производственного маршрута партий.

Учет выполнения операций осуществляется на основании документов подписанных ОТК, например таких как **Нормированное задание** или **Сопроводительный лист, Рабочий наряд**.

Учет может выполняться как на одного исполнителя, так и на группу исполнителей с учетом коэффициента участия каждого исполнителя.

#### 1. Учет на одного исполнителя

Вызов функции осуществляется из главного меню **Управление** кнопка **Учет** пункт **Учёт на одного исполнителя** или нажатием функциональной клавиши **F9**.

#### 2. Учет на группу исполнителей

Вызов функции осуществляется из главного меню **Управление** кнопка **Учет** пункт **Учет на группу исполнителей** или нажатием функциональной клавиши **Shift + F9**.

#### Примечание.

*При отсутствии полномочий у пользователя функция недоступна.*

Учет операций возможен двух типов: **плановый** (see page 384) и **фактический** (see page 394). Тип определяется требованиями производства.

**Плановый** учет предназначен для фиксирования количества не превышающего планового количества размера производственной партии.

**Фактический** учет предназначен для учета количества изготовленных предметов на операции произведенных по факту.

**Выбор** того или иного типа учета назначается администратором системы конкретному лицу, производящему учет. Для этого необходимо воспользоваться модулем **Администратор**. Если назначены **оба типа учета** - система будет использовать **фактический учет**.

#### 7.3.1.1 Плановый учет выполнения операций

Плановый учёт может быть вызван если указан соответствующий флаг в настройках пользователя в модуле Администратор (включен флаг **Функции.Диспетчер.Учёт\_операции.плановый** и отключен флаг **Функции.Диспетчер.Учёт\_операции.фактический**).

Плановый учет предназначен для фиксирования количества, не превышающего планового количества размера производственной партии. Данный вид учета не позволяет учитывать "перепроизводство", т.е. выполнять учет операции над большим количеством предметов, чем это предусмотрено планом.



При вызове функции (из меню или по F9) когда курсор находится в на объекте типа "Производственная операция" или "Производственная партия" вызывается окно ввода учетных данных со списком технологических операций выбранной партии. Если курсор находится на объекте типа "Плановая позиция", то открывается маршрут главной производственной партии. Курсор устанавливается на первую невыполненную технологическую операцию или текущую операцию.

Учет производственной операции 4129-021/Плита Изв10.593-2023

Статус	Номер ПП	Номер ПрП	ДСЕ	Операция	Разр	Часо	Тшк	Расц	Дано	Изго	Сумм	Подраздел	Рабочий	Годн	По	Брак	Б				
			обоз...	наим...	номе...	наим...	план...	рабо...	тари...	в	рабо...	ено...	код	наим	код	наим	ых	на...			
	000000130	0000008690	41...	П...	005	М...	30...	3	30...	0.1	3	1	0	3...	6011	У...	11...	С...	1	0	
	000000130	0000008690	41...	П...	010	С...	30...	3	30...	0.4	12	1	0	12...	6011	У...	11...	С...	0	1	0
	000000130	0000008690	41...	П...	015	Ц...	30...	3	30...	0.7	21	1	0	21...	6016	У...	11...	З...	0	1	0
	000000130	0000008690	41...	П...	020	Ф...	30...	3	30...	0.5	15	1	0	15...	6011	У...	11...	Ф...	0	1	0

Операция	005	Количество по плану	1	КОИД	1	Разряд	3
Маркирование		на операции	1	Тшк-зп (на шт)	0.1	Тарифная ставка	30.00
Номер ПрП	0000008690	Брак на операции	0	Тшк	0.1	Расценка	3.00
Плита		Брак пред. операций	0	Тг пред. операции, сут	0	Итого	3.00
Подразделение	6011	Годных на пред. операции	--				
УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ							
Рабочий центр	1110108001						
Слесарный центр							

Количество  Комментарий

Дата учета

Причина отклонения по дате

наименование причины отклонения

Исполнитель

разряд

ФИО исполнителя

профессия исполнителя

Разряд

расценка 3

Тшк

Тшк-зп (на шт)

Тфп, ч

Причина отклонения по параметрам

наименование причины отклонения

Инвентарный номер рабочего места

наименование рабочего места

Выполнить F2

Заголовок окна содержит следующую информацию: название функции - учет производственной операции ; обозначение/наименование производственной номенклатуры и обозначение извещения об изменении, если есть.

Окно учета производственной операции состоит из трех секций: "Маршрут", "Параметры учёта", "Исполнитель".

**"Маршрут"** - отображает список производственных операций образующих маршрут производственной партии. Секция состоит из двух частей: список операций и панель отображения плановой информации по текущей операции.

Список операций отображает следующую информацию для каждой операции:

- Статус - графическое отображение текущего статуса операции и статус ОТК операции, если операция контролируется ОТК

*"Текущий статус операции":*

- не подтверждено, не просрочено



- не подтверждено, просрочено



- утверждено, не просрочено



- в работе, не просрочено



- утверждено, просрочено



- выполнено



- остановлено



- сдано на склад

*"Статус ОТК":*

- не требует контроля ОТК



- требует контроль ОТК, контроль не проводился



- контроль ОТК проведен полностью, брак не обнаружен



- контроль ОТК проведен частично, брак не обнаружен



- контроль ОТК обнаружил брак

- Номер ПП- номер плановой позиции
- Номер ПрП - номер производственной партии
- ДСЕ: обозначение - обозначение производственной номенклатуры
- ДСЕ: наименование - наименование производственной номенклатуры
- Операция: номер - номер технологической операции
- Операция: наименование - наименование технологической операции
- Операция: плановая дата окончания
- Разряд работ - плановый разряд работы
- Часовая тарифная ставка
- Тшт-зп - время штучно-калькуляционное зарплатное на единицу продукции, плановое, в часах
- Расценка - расценка работы
- Дано в работу - количество которое осталось изготовить
- Изготовлено годных - количество учтенных на операции признанное годными
- Сумма - оценка работы при наличии расценки работы
- Подразделение: код - код подразделения выполняющего работу
- Подразделение: наименование
- Рабочий центр: код - код РЦ на который запланирована работа






- Рабочий центр: наименование
- Годных на предыдущей операции - количество учтённых на предыдущей операции и признанных годными
- По плану - количество к производству по плану
- Брак на операции - количество забракованное на текущей операции
- Брак предыдущих операций - количество, забракованное на предыдущих операциях маршрута
- Тшт - время штучно-калькуляционное, плановое, в часах
- КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей

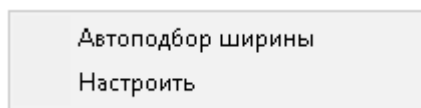
Панель информации позволяет выполнить следующие действия и отображает информацию:

- На этой же панели находится кнопка поиска операции по параметрам в правом верхнем углу и панель поиска операции по штрихкоду .




-  - поиск операции в списке по параметрам
-  - автоподбор ширины колонок
-  - управление отображением колонок
- номер производственной партии
- номер технологической операции, ее код и наименование
- подразделение, код и наименование
- рабочий центр, код и наименование
- плановое количество к производству на операции
- на операции, количество которое осталось к производству
- брак на операции, количество забракованных (на которые составлен акт о браке) на текущей операции
- брак предыдущих операций маршрута, количество на которое составлены акты о браке на предшествующих операциях маршрута
- КОИД, количество одновременно изготавливаемых деталей
- Тшк - плановое штучно-калькуляционное время в часах
- Тшк-зп(на шт) - плановое штучно-калькуляционное время зарплатное на единицу продукции, в часах
- Тг предыдущей операции - срок годности указанный на предыдущей операции, в указанных единицах измерения
- разряд - разряд работ, по умолчанию совпадает с плановым разрядом
- годных на предыдущей операции - показывает общее количество завершенных на предыдущей операции, прошедших контроль ОТК (если требуется), подтвержденное приемкой с предыдущей операции (если используется механизм межцеховой передачи)
- тарифная ставка
- расценка работы
- итог - общая стоимость проведения текущей операции для всего планового количества к изготовлению.

Список операций - отображает операции текущего маршрута. Сортировка не поддерживается, расположены в порядке номеров технологических операций



Контекстное меню списка операций позволяет выполнить автоматический подбор ширины столбцов таким образом, чтобы все столбцы были видимы в списке и настроить отображение списка операций. Данная настройка включает в себя порядок отображения столбцов, управление видимостью столбцов, управление шрифтом отображения и некоторые другие параметры.

**"Параметры учёта"** - секция служит для ввода параметров учёта производственной операции:

- дата учёта - дата, на которую выполняется учёт. Не путать с датой регистрации учёта, этот параметр заполняется автоматически текущей датой и не подлежит изменению. Дата учёта в зависимости от значения параметра настройки системы "Диспетчеризация → Точность учёта" может содержать или только **Дату** учёта, или **Дату и время учёта**. Если используется только **Дата**, то считается что время учёта равно 0:00:00. По умолчанию заполняется текущей датой и временем. После проведения учёта операции, дата учёта более не изменяется автоматически в текущей сессии учета (пока окно функции не переоткроют заново или не загрузят другой маршрут, например через поиск по штрихкоду). Это сделано для удобства работы операторов, которые фиксируют работы проведенные, например, за предыдущие сутки или выходные дни.
- причина отклонения по дате - указывается причина отклонения даты учёта от плановой, если отклонение составляет больше чем указано в параметре системы "Диспетчеризация → Предельное отклонение даты учёта от плановой даты выпуска, сут". Или причина несвоевременного учета, если дата учёта превышает значение указанное в параметре "Диспетчеризация → Предельное отклонение даты учёта от текущей даты, сут". Или причину учёта на дату учёта, если фактическое время пролёживания превышает срок годности предыдущей операции, если срок годности отличен от ноля. Заполняется значением из справочника "Причины отклонений".
- количество - учитываемое количество. Учитываемое количество в сумме с ранее проведенным количеством не может превышать количество учтенное на предыдущей операции, если включен параметр системы ""Диспетчеризация → Контролировать порядок учёта операций в маршруте", не может превышать плановое количество к производству, не может превышать подтвержденное принятое количество с предыдущей операции, если используется механизм межцеховой передачи. А при использовании модуля ОТК, не может превышать количество годных прошедших контроль на предыдущей операции, если используется контроль ОТК. Атрибут "Учёт нулевого количества" игнорируется, не допускается количество к учёту =0.
- Тшк - штучно-калькуляционное время в часах, по умолчанию совпадает с соответствующим плановым временем.
- Тшк-зп(на шт) - штучно-калькуляционное время зарплатное на единицу продукции, в часах, по умолчанию совпадает с соответствующим плановым временем.
- разряд - разряд работ, по умолчанию совпадает с плановым разрядом. Поле может как заполняться вручную, так и по нажатию кнопки  справа от поля ввода, может быть выбрано из справочника "Тарифные ставки на РЦ" при наличии разрешения на справочник "Тарифные ставки" и "Выбор разряда из тарифных ставок" на объект "Учёт производственной операции". В справочнике можно увидеть разряды с тарифными ставками для РЦ операции и выбрать нужный разряд для учёта работы. Если для текущего РЦ отсутствуют данные по тарифным ставкам, то справочник будет открыт пустым. При отсутствии любого из указанных разрешений справочник "Тарифные ставки РЦ" не показывается, а вместо него показывается сообщение об отсутствии прав, однако вводить разряд работ в поле ввода не запрещается.
- Тфп - фактическое время пролёживания, только для чтения. Отображается в единицах измерения в которых указан срок годности предыдущей операции. Если срок годности на

предыдущей операции не указан, Тфп не отображается. Если Тфп превышает срок годности предыдущей операции, значение выводится красным шрифтом. Тфп вычисляется как текущая дата учёта - самое раннее время учёта на предыдущей операции.

- инвентарный номер РМ - указывает инвентарный номер рабочего места на котором была выполнена работа, обязательный для указания параметр если у объекта "Учет операции" указан атрибут "Обязательное указание РМ".
- принять на основной склад хранения - параметр разрешает после учёта последней операции маршрута сразу сформировать документ принятия на склад изготовленной номенклатуры в учтённом количестве. Но для этого должны выполняться несколько условий: изготавливаемая номенклатура должна иметь основной склад хранения, диспетчер выполняющий учёт должен являться доверенным лицом на этом складе, номенклатура должна быть зарегистрирована на этом складе. Если по какой-либо причине не получается создать документ приёмки на склад, то и учёт не будет проведен.
- причина отклонения по параметрам - указывается причина, если один из параметров (Тшк,Тшк-зп,Разряд) не совпадает с плановым. Заполняется значением из справочника "Причины отклонений".

**"Исполнитель"** - в секции указывается работник на которого выполняется учёт операции. Выбирается из справочника "Персонал". В списке не отображается персонал у которого определена дата увольнения и эта дата ранее чем дата учёта, а также если определена дата трудоустройства и она позже даты учёта.

В нижней части расположены кнопки управления "Выполнить" и "Закрыть". Первая проводит учёт операции с выбранными параметрами, вторая закрывает форму без проведения каких-либо действий.

Левее кнопок могут располагаться следующие информационные сообщения:

*"Присутствует в открытом сменном задании NN и еще в ZСЗ"*

*"Присутствует в списке работ терминала"*

*"Присутствует в открытом сменном задании NN и еще в ZСЗ, а также в списке работ терминала"*

где NN - номер сменного задания, Z - количество СЗ в которых фигурирует текущая операция кроме указанного СЗ

Эти сообщения на возможность проведения учёта не влияют, однако предупреждают о том что если проводить учёт операций, то могут возникнуть неразрешимые трудности при учёте этих работ через ССЗ или из модуля "Терминал".

Для выполнения учетной функции с помощью документа <Нормированное задание> или <Сопроводительный лист> берётся Штриховой код технологической операции. Штриховой код можно ввести с клавиатуры или воспользоваться сканером штриховых кодов.

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 5-06-2009 Отрывной штамп нормированного задания

Цех 101 Заготовительный участок, Цех №1  
Рабочий центр 101.4 Циркулярная пила

Номер партии	Наименование	Обозначение		Обозначение		Номер партии				
0000025330	Полка ДСП П740.1790.16 Т	эПМ.0556.00.000-24 Т		эПМ.0556.00.000-24 Т		0000025330				
№ оп	Операция	Разряд	Расценка	Тшт.	Тшт. факт	Кол-во задан.	Тшт.	Тшт. факт	Разряд	Расценка
005	Отрезка	3	11.89	0.1652		65	0.1652		3	11.89
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК				Ф.И.О. работника		Кол. выполн.		
Номер ПП	00010942					Номер ПП		00010942		
Прим. ДСП	Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____				Прим. ДСП		Операция 005 Отрезка			
	Дата ввода _____						Дата ввода _____			

Сопроводительный лист № \_\_\_\_\_



Форма

стр. 1 из 1

Номер ПП 00010942

Деталь (сборка) эПМ.0556.00.000-24 Т Полка ДСП П740.1790.16 Т

Номер партии 0000025330 План. кол-во 65 Цвет ДСП \_\_\_\_\_

Размер заготовки 740x1790x16 № карты раскроя \_\_\_\_\_

№ опер	Наименование операции	Цех	Тшт., час.	Количество, шт.			№ акта о браке	Таб. № исполнителя	Дата выполнения	Подпись мастера	Штрихкод
				Запуск	Выпуск	Брак					
005	Отрезка	101	0.1652								

Диспетчер \_\_\_\_\_ ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись, дата) (подпись, дата)

Принято на участок \_\_\_\_\_

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

Отрывной талон: \_\_\_\_\_

Сопроводительный лист № \_\_\_\_\_ Номер партии 0000025330Деталь (сборка) эПМ.0556.00.000-24 Т Полка ДСП П740.1790.16 Т

Дата	Кол-во	Принял

При вводе штрихового кода с документа данные по операции заносятся автоматически и курсор автоматически встанет на нужную позицию. При невозможности работы со штрихкодом номер технологической операции либо вводится вручную либо выбирается из списка слева

Нормативы:

- Количество - плановое количество ДСЕ в производственной партии.
- На операции - количество ДСЕ доступное к учету на текущей операции
- Брак - левое поле: количество брака на текущей операции, правое поле: количество брака на предыдущих операциях
- КОИД - количество одновременно обрабатываемых ДСЕ на операции
- Тшк - штучно-калькуляционное время
- Тшк-зп - зарплатное время для учета операции (на шт.)
- Разряд - разряд работы на операции

#### Данные для учёта

- Операция - номер технологической операции технологического маршрута производственной партии. При вводе номера технологической операции, в случае когда предыдущая операция не закрыта, то выдается подобное следующему сообщению "Количество закрытых позиций в предыдущей операции: 0". Функция учета операции прекращается. Контроль проверки последовательности учета операций настраивается в модуле Администратор (см. Руководство пользователя, Часть 2. модуль Администратор).
- Дата учета - дата закрытия операции. В случае, когда при учете день учета отклоняется от даты выпуска учетной операции на значение большее, чем значение системного параметра «Предельное отклонение при учете, сут», то выдается сообщение "Разница в днях между датами учёта и запланированного выпуска превышает допустимый предел. Требуется указать причину отклонения". Величина отклонения настраивается в модуле Администратор.
- Причина отклонения даты – из справочника «Причины отклонения» выбирается причина несоответствия плановой даты выпуска и даты учета операции.
- Табельный номер работника – табельный номер работника, выполнившего операцию. Вводится или выбирается из сопутствующего справочника Персонал. В окне выбора появится список работников, которые работают в подразделении соответствующей операции. Если работу выполнил работник другого подразделения, то необходимо отключить опцию Фильтровать по подразделению.
- Учетное количество – Учетное количество ДСЕ (без брака) на операции, которое отметил работник ОТК. При учете выполнения система контролирует количество, которое находится в данный момент на операции. Если введенное значение больше запланированного, то система выдаст предупреждение "Количество выполненных позиций больше, чем запланировано к выполнению".
- Разряд - разряд выполненных работ
- Фактическое Тшк - фактически затраченное время Тшк.
- Фактическое Тшк-зп – фактически затраченное время Тшк-зп. Значение фактически затраченного Тшк-зп должно быть утверждено соответствующей службой, также должна присутствовать соответствующая отметка в документе «Сопроводительный лист» или «Нормированное задание». Разрешение на редактирование данного поля может быть дано или отобрано установкой разрешения "Редактирование Тшк-зп при учете операций" при определении полномочий пользователя в модуле "Администратор"
- Код причины отклонения – выбирается причина отклонения Тшк и\или Тшк-зп и\или Разряда от планового (нормативного).
- Инв.№ РМ - указывает инвентарный номер рабочего места на котором была выполнена работа, обязательный для указания параметр если у объекта "Учет операции" указан атрибут "Обязательное указание РМ".

#### Проверки при учёте

- При учете выполнения производственного маршрута партии система проверяет, было ли выдано зарезервированное количество материала и комплектующих со склада на учитываемую операцию.

- Количество учтенных на предыдущей операции не может быть меньше чем суммарное количество на текущей.
- Если у предыдущей операции есть признак "Контроль ОТК", то вместо учтёного количества на предыдущей операции используется количество годных указанное в модуле "ОТК" при выполнении контроля предыдущей операции.

*Примечание.*

*Для выполнения данной проверки выставляется параметр "Контроль отпуска КиМ при учёте выполнения операций" в модуле «Администратор».*

- Если со склада не выдано требуемое по норме расхода количество материала или комплектующих, система выдает сообщение со списком материалов/комплектующих "Для учёта данного количества со склада не выдан(ы) материал(ы):". В этом случае необходимо получить со склада (оформить документально) КиМ по <Лимитно-заборной карте> (см. модуль Плановик) и получить КиМ со склада по документу <Требование на склад> (см. п. 6.2). При контроле отпуска КиМ со склада, кроме документов выдачи учитываются документы возврата материалов на склад.
- Если учитываемая операция принадлежит цехопереходу включенному с справочник контроля межцеховых передач ( см. [Журнал цеховых передач](#)(see page 486)), то при отсутствии подтверждения межцеховой передачи будет показано следующее сообщение "Подтверждённое количество принятых с предыдущей операции меньше чем общее учтённое количество".

*Примечание.*

*Для выполнения данной проверки выставляется параметр "Контроль готовности составных частей при учете операций" в модуле «Администратор».*

- При учете первой или последней операции маршрута проверяется готовность достаточного количества составных частей для проведения операции над заявленным количеством. Если какой-либо составной части недостаточно - выдается подробная информация "Для учёта операции недостаточно предмета: ".

*Примечание 1.*

*Контролируются только части находящиеся в производстве, т.е. изготовленные, но не сданные на склад. Операция выполнения данного контроля определяется параметром системы "Контроль готовности составных частей по первой операции". Если "Да" - проверка проводится на первой операции маршрута, иначе на последней.*

*Примечание 2.*

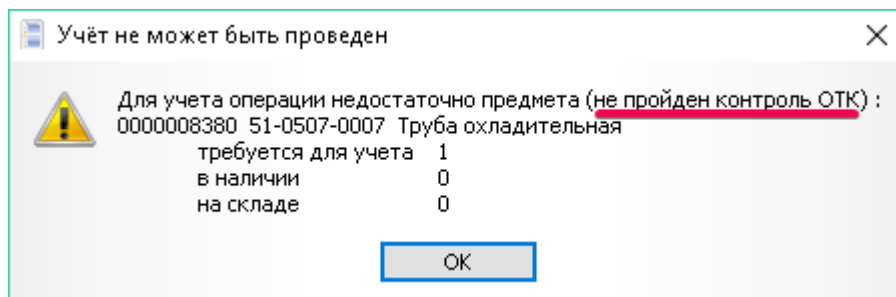
*Если деталь в качестве основного материала использует изготавливаемую заготовку, и изготовление заготовки поставлена в план производства, то контроль наличия заготовок всегда проводится на первой операции маршрута изготовления детали независимо от состояния параметра "Контроль готовности составных частей по первой операции", т.к. в данном случае заготовка выступает в роли основного материала для изготовления детали, а основной материал в виде потребности привязывается к первой операции маршрута.*

*Примечание 3.*

*Если последние операции производственных партий составных частей имеют признак "Требуется контроль ОТК", то при расчете доступного количества участвуют только те составные части, что прошли контроль ОТК и признаны годными. Если выясняется что у составной части количество прошедшее учет больше количества признанного годным ОТК и количества признанного годным ОТК недостаточно для изготовления запрошенного количества сборочной единицы, то в информационном сообщении о*

причине отказа выполнения учета присутствует фраза о не пройденном контроле ОТК. В случае нехватки учтенного количества, фраза об отсутствии прохождения контроля ОТК не выводится.

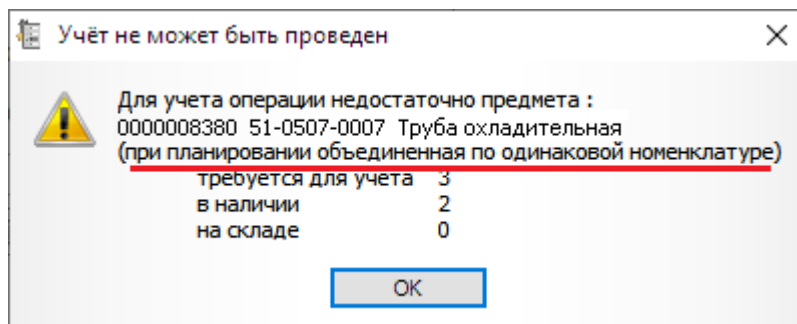
Пример сообщения :



Примечание 4.

Если плановая позиция была поставлена в план с опцией "Объединять одинаковую номенклатуру", т.е дубли номенклатуры по составу планируются отдельной ПрП в составе одной из сборочных единиц куда данная номенклатура входит, то при учете операций на которых проводится контроль составных частей (это в зависимости от настроек системы первая или последняя операция маршрута) сборочных единиц из которых была "оторвана" одинаковая номенклатура проводится проверка достаточности составных частей. Таким образом, для таких сборочных единиц, несмотря на отсутствие номенклатуры в качестве подчиненной ПрП, проводится проверка, и если комплектующих недостаточно выдается сообщение об отказе в проведении операции дополненное фразой "(при планировании объединенная по одинаковой номенклатуре)"

Пример сообщения :



- Если учёт выполняется на пользователя который в справочнике персонала отмечен как доверенное лицо, которое самостоятельно может проводить контроль выполненных операций и учитываемая операция требует проведения ОТК, то для учтённых работ такого пользователя автоматически проводится операция контроля ОТК. Если по каким-то причинам не удалось провести проверку ОТК, то учёт работы всё равно считается выполненным, а о невозможности провести учёт ОТК выдается соответствующее сообщение. В этом случае требуется провести учёт ОТК в обычном порядке.
- При попытке провести учет операции имеющей признак "Неучитываемая" в справочнике типовых операций будет показано следующее сообщение "Операция имеет признак "Неучитываемая", такие операции учитываются автоматически". Такие операции изменяют свой

статус и свойство "Завершенное количество" при выполнении учета предшествующей операции маршрута без признака "неучитываемая".

Однако, если операция с признаком "неучитываемая" участвует в контроле цеховых передач, т.е. должна быть создана цеховая передача на такую операцию, то признак "неучитываемая" игнорируется.

Таким образом, учет на такую операцию должен быть проведен на общих основаниях и только после того, как подразделение где проводится операция подтвердит факт получения предметов с предыдущей операции маршрута в журнале цеховых передач.

Операция получает статус "Выполненная" если учтенное количество на ней + сумма забракованного количества на предыдущих операциях маршрута равно плановому количеству.

### 7.3.1.2 Фактический учет выполнения операций

**Фактический учёт** может быть вызван если указан соответствующий флаг в **настройках** пользователя в модуле **Администратор** (включен флаг **Функции.Диспетчер.Учёт\_операции.фактический**).

**Фактический учёт** предназначен для учета количества изготовленных предметов на операции произведенных по факту. Данный вид **учета** позволяет учитывать "перепроизводство", т.е. выполнить учет операции над **большим количеством, чем это предусмотрено планом**.

#### Примечание.

*Выполнение учета операций по факту не означает, что операция может получить статус "выполнено", если количество фактически выполненных и учтенных меньше планового количества к производству.*

Заголовок окна содержит фразу "по факту", что указывает на то, что учет можно проводить по фактическому выпуску.

Окно и работа функции, в основном, аналогичны функции **плановый учёт** (see page 384), отличия заключаются в следующем:

- **Учетное количество** – Учетное количество ДСЕ (без брака) на операции, которое отметил работник ОТК. При учете выполнения система контролирует количество которое находится в данный момент на операции. Если при включенном контроле проверки последовательности учета введенное значение больше чем учтено на предыдущей операции, то система выдаст предупреждение **"Количество выполненных позиций больше, чем запланировано к выполнению"**. Если сумма уже учтенного количества на операции и текущее учитываемое количество превышает запланированное, то выдается следующее сообщение **"Общее учитываемое количество больше планового. Требуется указать причину отклонения"**. Если
- Если "Контролировать порядок учёта операций в маршруте" установлен в "Нет", при учете количества превышающего плановое проводится следующая проверка: если после учета общее учтенное количество превысит плановое количество и количество учтенное на первой операции маршрута, то



проведение учета не допускается. Если общее учетное количество не превысит планового - то учет допускается.

**Примечание:** при проверке учитывается зарегистрированный брак на операциях предшествующих учитываемой.

**ВНИМАНИЕ!** Количество КИМ контролируются только для планового количества предметов к производству, если на операции, что требует основной или вспомогательные материалы или комплектующие, возникает "перепроизводство", то данный факт никак не влияет на потребности в КИМ для данной операции и для всех прочих операций текущего маршрута.

### 7.3.1.3 Учет операции на группу исполнителей

Учёт производственной операции на группу лиц 4129-021/Плита Изв10.593-2023

Статус	Номер ПП	Номер ПрП	ДСЕ	Операция	Разряд	Часовая	Тшк-зп,	Расцен	Дано в	Изгото	Сумма	Подразделение	Рабочий			
			обозна...наимен...	номер	наимен...планов...	я тариф...	н/ч	ка	работу	влено		код	код			
	0000000130	0000008690	4129... Плита	005	Мар...	30.0...	3	30.00 Р	0.1	3	1	0	3.00 Р	6011	УЧА...	1110...
	0000000130	0000008690	4129... Плита	010	Слес...	30.0...	3	30.00 Р	0.4	12	1	0	12.00 Р	6011	УЧА...	1110...
	0000000130	0000008690	4129... Плита	015	Цен...	30.0...	3	30.00 Р	0.7	21	1	0	21.00 Р	6016	УЧА...	1164...
	0000000130	0000008690	4129... Плита	020	Фрез...	30.0...	3	30.00 Р	0.5	15	1	0	15.00 Р	6011	УЧА...	1114...

Операция	005	Количество по плану	1	КОИД	1	Разряд	3
Маркирование		на операции	1	Тшк-зп (на шт)	0.1	Тарифная ставка	30.00
Номер ПрП	0000008690	Брак на операции	0	Тшк	0.1	Расценка	3.00
Плита		Брак пред. операций	0	Тг пред. операции, сут	0	Итого	3.00
Подразделение	6011	Годных на пред. операции	--				
УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ							
Рабочий центр	1110108001						
Слесарный центр							

Дата учета: 31 января 2023 г. Причина отклонения по дате:

Количество:  Тфп, ч:

Ввод выработки:  коэффициент  количество

ФИО	Таб №	Профессия	Разряд рабочего	Разряд работы	Расценка, руб	Тшк-зп (на шт), н/ч	Выработка		Заработок, рубль	Инв.№ РМ	Прич
							коэф.	кол-во			
									0		
									0		

Комментарий

Выполнить F2      Заккрыть Esc

Данный способ учета операции используется на группу исполнителей работ.

Окно функции:

Заголовок окна содержит следующую информацию: название функции - учет производственной операции на группу лиц ; обозначение/наименование производственной номенклатуры и обозначение извещения об изменении, если есть.

Окно учета производственной операции состоит из трех секций: "Маршрут", "Параметры учёта", "Исполнители".

**"Маршрут"** - отображает список производственных операций образующих маршрут производственной партии. Секция состоит из двух частей: список операций и панель отображения плановой информации по текущей операции.

Список операций отображает следующую информацию для каждой операции:

- Статус - графическое отображение текущего статуса операции и статус ОТК операции, если операция контролируется ОТК

*"Текущий статус операции":*



- не подтверждено, не просрочено



-не подтверждено, просрочено



- утверждено, не просрочено



- в работе, не просрочено



- утверждено, просрочено



- выполнено



- остановлено



- сдано на склад

*"Статус ОТК":*

- не требует контроля ОТК



- требует контроль ОТК, контроль не проводился



- контроль ОТК проведен полностью, брак не обнаружен



- контроль ОТК проведен частично, брак не обнаружен



- контроль ОТК обнаружил брак

- Номер ПП- номер плановой позиции
- Номер ПрП - номер производственной партии
- ДСЕ: обозначение - обозначение производственной номенклатуры

- ДСЕ: наименование - наименование производственной номенклатуры
- Операция: номер - номер технологической операции
- Операция: наименование - наименование технологической операции
- Операция: плановая дата окончания
- Разряд работ - плановый разряд работы
- Часовая тарифная ставка
- Тшт-зп - время штучно-калькуляционное зарплатное на единицу продукции, плановое, в часах
- Расценка - расценка работы
- Дано в работу - количество которое осталось изготовить
- Изготовлено годных - количество учтенных на операции признанное годными
- Сумма - оценка работы при наличии расценки работы
- Подразделение: код - код подразделения выполняющего работу
- Подразделение: наименование
- Рабочий центр: код - код РЦ на который запланирована работа
- Рабочий центр: наименование
- Годных на предыдущей операции - количество учтенных на предыдущей операции и признанных годными
- По плану - количество к производству по плану
- Брак на операции - количество забракованное на текущей операции
- Брак предыдущих операций - количество, забракованное на предыдущих операциях маршрута
- Тшт - время штучно-калькуляционное, плановое, в часах
- КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей

Панель информации позволяет выполнить следующие действия и отображает информацию:

- На этой же панели находится кнопка поиска операции по параметрам в правом верхнем углу и панель поиска операции по штрихкоду. Панель плановой информации может быть скрыта кликом на разделителе панели и списка операций.



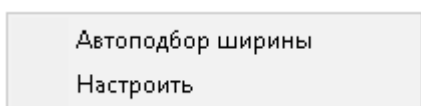
- - поиск операции по штрихкоду



- - поиск операции в списке по параметрам
- номер производственной партии
- номер технологической операции, ее код и наименование
- подразделение, код и наименование
- рабочий центр, код и наименование
- плановое количество к производству на операции
- на операции, количество которое осталось к производству
- брак на операции, количество забракованных (на которые составлен акт о браке) на текущей операции
- брак предыдущих операций маршрута, количество на которое составлены акты о браке на предшествующих операциях маршрута
- КОИД, количество одновременно изготавливаемых деталей
- Тшк - плановое штучно-калькуляционное время в часах
- Тшк-зп(на шт) - плановое штучно-калькуляционное время зарплатное на единицу продукции, в часах
- Тг предыдущей операции - срок годности указанный на предыдущей операции, в указанных единицах измерения
- разряд - разряд работ, по умолчанию совпадает с плановым разрядом

- годных на предыдущей операции - показывает общее количество завершенных на предыдущей операции, прошедших контроль ОТК (если требуется), подтвержденное приемкой с предыдущей операции (если используется механизм межцеховой передачи)
- тарифная ставка
- расценка работы
- итог - общая стоимость проведения текущей операции для всего планового количества к изготовлению.

Список операций - отображает операции текущего маршрута. Сортировка не поддерживается, расположены в порядке номеров технологических операций



Контекстное меню

списка операций позволяет выполнить автоматический подбор ширины столбцов таким образом, чтобы все столбцы были видимы в списке и настроить отображение списка операций. Данная настройка включает в себя порядок отображения столбцов, управление видимостью столбцов, управление шрифтом отображения и некоторые другие параметры.

**"Параметры учёта"** - секция служит для ввода параметров учёта производственной операции:

- дата учёта - дата, на которую выполняется учёт. Не путать с датой регистрации учёта, этот параметр заполняется автоматически текущей датой и не подлежит изменению. Дата учёта в зависимости от значения параметра настройки системы "Диспетчеризация → Точность учёта" может содержать или только дату учёта, или дату и время учёта. Если используется только дата, то считается что время учёта равно 0:00:00. По умолчанию заполняется текущей датой и временем. После проведения учёта операции, дата учёта более не изменяется автоматически в текущей сессии учёта (пока окно функции не переоткроют заново или не загрузят другой маршрут, например через поиск по штрихкоду). Это сделано для удобства работы операторов, которые фиксируют работы проведенные, например, за предыдущие сутки или выходные дни. Проведение учёта НЕ ДОПУСКАЕТСЯ в случае разницы между датой учёта и текущей датой за пределами ограничений параметров системы "Диспетчеризация → Предельное отклонение вперед даты учёта от текущей даты, сут" или "Диспетчеризация → Предельное отклонение назад даты учёта от текущей даты, сут".
- причина отклонения по дате - указывается причина отклонения даты учёта от плановой, если отклонение составляет больше чем указано в параметре системы "Диспетчеризация → Предельное отклонение даты учёта от плановой даты выпуска, сут". Или причину учёта на дату учёта, если фактическое время пролёживания превышает срок годности предыдущей операции, если срок годности отличен от нуля. Заполняется значением из справочника "Причины отклонений".
- количество - учитываемое количество. Учитываемое количество в сумме с ранее проведенным количеством не может превышать количество учтенное на предыдущей операции, если включен параметр системы ""Диспетчеризация → Контролировать порядок учёта операций в маршруте", не может превышать плановое количество к производству, не может превышать подтвержденное принятое количество с предыдущей операции, если используется механизм межцеховой передачи. А при использовании модуля ОТК, не может превышать количество годных прошедших контроль на предыдущей операции, если используется контроль ОТК. Атрибут "Учёт нулевого количества" игнорируется, не допускается количество к учёту =0.
- Тфп - фактическое время пролёживания, только для чтения. Отображается в единицах измерения в которых указан срок годности предыдущей операции. Если срок годности на

предыдущей операции не указан, Тфп не отображается. Если Тфп превышает срок годности предыдущей операции, значение выводится красным шрифтом. Тфп вычисляется как текущая дата учёта - самое раннее время учёта на предыдущей операции.

- принять на основной склад хранения - параметр разрешает после учёта последней операции маршрута сразу сформировать документ принятия на склад изготовленной номенклатуры в учтённом количестве. Но для этого должны выполняться несколько условий: изготавливаемая номенклатура должна иметь основной склад хранения, диспетчер выполняющий учёт должен являться доверенным лицом на этом складе, номенклатура должна быть зарегистрирована на этом складе. Если по какой-либо причине не получается создать документ приёмки на склад, то и учёт не будет проведен.

**"Исполнители"** - в секции указывается список работников на которых выполняется учёт операции. Требуется указать поле списка в которое будет вводится информация о выработке каждого сотрудника. По умолчанию поле ввода - "Козэффицент".

Поля списка:

- фио - ФИО работника на которого проводится учёт, выбирается из справочника "Персонал", при этом заполняются остальные поля списка
- таб № - табельный номер работника на которого проводится учёт, выбирается из справочника "Персонал", при этом заполняются остальные поля списка

#### **Примечание**

*В справочнике "Персонал" в этом случае не отображается персонал у которого определена дата увольнения и эта дата ранее чем дата учёта, а также если определена дата трудоустройства и она позже даты учёта.*

- профессия - профессия работника, поле только для чтения, заполняется из справочника "Персонал" при выборе ФИО или Таб№ работника
- разряд рабочего - поле только для чтения, заполняется из справочника "Персонал" при выборе ФИО или Таб№ работника
- разряд работы - плановый разряд работы, по умолчанию заполняется из плановых данных операции
- расценка- расценка работ, поле только для чтения
- Тшк-зп - штучно-калькуляционное время зарплатное на единицу продукции, в часах, по умолчанию заполняется из параметров операции
- Выработка, коэф. - коэффициент участия работника в выполнении работы, сумма по этому полю должна быть единицей для всего списка. Если коэффициент у всех исполнителей одинаков, то можно воспользоваться функцией равномерного распределения **"Рассчитать поровну"**, кликнув по правой кнопке мыши в контекстном меню сетки - в колонке **"Козэф. выработки"** значение распределится по всем исполнителям равномерно. При неравномерном распределении коэффициента выработки вводятся значения для тех исполнителей, для которых определено значение, для прочих значение можно определить, рассчитав остаток. Значение определяется функцией **«Рассчитать остаток»** из контекстного меню. После чего оставшаяся часть коэффициента запишется тому исполнителю, у которого не проставлено значение. При наличии разрешения "Учёт нулевого количества" допускается =0 для отдельного члена группы.
- Выработка, кол-во - количество работы выполненное конкретным работником, поле рассчитывается на основе коэффициента участия, либо вводится напрямую, если поле ввода выработки указано "Количество". Сумма по этому полю для всего списка должна быть равна значению "Количество" в параметрах учёта. При наличии разрешения "Учёт нулевого количества" допускается =0 для отдельного члена группы.
- Выработка, Тзп - время зп, только для чтения
- заработок - рассчитывается при наличии значения в поле "Расценка", только для чтения

- инв № РМ - инвентарный номер рабочего места на котором выполнена работа, заполняется из справочника "Рабочие места", обязательный для указания параметр если у объекта "Учет операции" указан атрибут "Обязательное указание РМ"
- причина отклонения код и наименование, указывается причина отклонения параметров учёта (разряд работы, Тшк-зп) от плановых параметров, заполняется значением из справочника "Причины отклонений".
- комментарий - комментарий к учету работы

Если если один из пользователей, на которые проводится учёт, в справочнике персонала отмечен как доверенное лицо, которое самостоятельно может проводить контроль выполненных операций и учитываемая операция требует проведения ОТК, то для учётных работ такого пользователя автоматически проводится операция контроля ОТК. Если по каким-то причинам не удалось провести проверку ОТК, то учёт работы всё равно считается выполненным, а о невозможности провести учёт ОТК выдается соответствующее сообщение. В этом случае требуется провести учёт ОТК в обычном порядке.

#### **Примечание**

*Если организация материального потока учитываемой производственной партии подетальная, а производимая номенклатура имеет единицу измерения относящуюся к группе "Количество" (т.е. штука, упаковка и т.п.), то при учёте на группу лиц контроль ОТК автоматически проводится не будет. Учет в таком случае всегда будет оканчиваться сообщением о невозможности проведения контроля ОТК. В этом случае требуется проводить контроль ОТК в штатном режиме в модуле "ОТК".*

В нижней части расположены кнопки управления "Выполнить" и "Закрыть". Первая проводит учёт операции с выбранными параметрами, вторая закрывает форму без проведения каких-либо действий.

Левее кнопок могут располагаться следующие информационные сообщения:

*"Присутствует в открытом сменном задании"*

*"Присутствует в списке работ терминала"*

*"Присутствует в открытом сменном задании и в списке работ терминала"*

Эти сообщения на возможность проведения учёта не влияют, однако предупреждают о том что если проводить учёт операций, то могут возникнуть неразрешимые трудности при учёте этих работ через ССЗ или из модуля "Терминал".

#### 7.3.1.4 Учет с распределением по объединенным партиям

Данная функция работает в случае включенной опции **"Разделять учет операций у объединенных ПП"** в модуле **Администратор**.

Если выполняется учёт партии, объединяющей другие партии, то система проверяет учитываемое количество для каждой такой партии.

Если при выполнении учета вышло сообщение **"Учётное количество не распределено по объединённым позициям"**, то Диспетчер должен распределить учитываемое количество по объединенным партиям. Для этого в окне учета операции необходимо распределить учитываемое количество по партиям, вызвав дополнительное окно щелчком кнопки "...", расположенной рядом с полем ввода количества.

№ ПП	Номер заказа	Обозначение	Наименование	Комментарий	Направление реализации	Плановое количество	Количество учтенных	Количество учтенных на предыдущей операции	Количество к учету
0000000438	0000000059	104-0	Втулка	Харго		5	0	-	5
0000000439	0000000060	104-0	Втулка	для Андарикай		4	0	-	4
						9	0	-	9

Максимальное количество к учету - 9

Распределить Отмена

После распределения и учета количества по объединенным ПП в модуле **Экономист** может быть сформирован документ **"Наряд на оплату"**, которая отображает распределение по объединенным ПП.

#### Примечание:

*При учете выполнения операции, автоматическое распределение по объединенным партиям выполняется только в том случае если отключена опция "Учет операций фактический" (см.модуль Администратор). Автоматическое распределение считается удачным только в том случае, если итоговое количество учтенных по всем объединенным ПП совпадет с плановым по каждой ПП, иначе будет показано сообщение об отсутствии распределения и учет работ проведен не будет.*

#### 7.3.1.5 Учет операции с подетальной ОМП

Функция автоматически вызывается при учете операций принадлежащим производственным партиям с подетальной организацией материального потока. Функция предназначена для указания индивидуальных идентификационных номеров полуфабрикатов прошедших учитываемую операции маршрута и для указания идентификационных номеров партий материалов и/или идентификационных номеров комплектующих на операциях имеющих потребности в КИМ.

#### Примечание:

*Функция не работает при учете нескольких выбранных операций из сменного задания.*




Признаком **работы функции** является появление на форме учета кнопки **"Серийные номера ДСЕ"** - выбор индивидуальный идентификационных номеров и если у операции есть потребности в материалах или комплектующих кнопки - **"Партионные номера КИМ"**

Количество к учету должно быть выражено целым числом, признак операции **"Не учитываемая"** игнорируется. Нажатием кнопки **"Серийные номера ДСЕ"** вызывается форма распределения персональных номеров предмета производства. Задача формы указать индивидуальные номера учитываемых полуфабрикатов.

Серийные номера
✕

**Номер производственной партии**

0000007560




S/N

Выбрано 4 из 4

	Использовать	Внутренний серийный номер	Количество в номерной партии на предыдущей операции	Количество в номерной партии
▶	<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004366	1	1
	<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004367	1	1
	<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004368	1	1
	<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004374	1	1

Применить
Закреть

В списке номеров доступны для выбора только номера тех полуфабрикатов что завершили предыдущую операцию и которые не фигурируют в действующих актах о браке. Если предыдущая операция имеет признак "контроль ОТК", то независимо от учёта на предыдущей операции отображаются только те номера которые были проверены и признаны годными в модуле ОТК.

При учёте первой операции важно указать правильные номера для первой операции, т.к. на следующей операции будут доступны только они. По умолчанию выбираются первые номера списка.

Индивидуальные номера генерируются в момент утверждения плановой позиции. Для номенклатуры измеряющейся в штучных единицах генерируются серийные номера, количество на серийном номере всегда единица, для прочей номенклатуры генерируются партионные номера, количество на партионном номере определяется свойством "Количество в номерной партии" справочника "Данные о планировании". Если у производственной партии плановое количество непропорционально "Количеству в номерной партии", то создается еще один номер на котором будет числиться остаток.



- поиск номера





- показать/скрыть ранее использованные для учета текущей операции номера



- выбрать первые по порядку номера

**S/N**

- показать/скрыть внешние идентификатор предмета производства. Внешние идентификаторы предметов показываются в своем столбце формы. Каждому внешнему идентификатору сопоставляется внутренний, уникальность внешних номеров не проверяется ни в пределах партии ни глобально. Если внешних идентификаторов нет или не сопоставлены внутреннему номеру - пишется значение **"не назначен"**.

При недостаточном количестве выбранных номеров в левом верхнем углу формы выводится информационная надпись (на рисунке - зеленая надпись **"Выбрано 2 из 2"**), если она красная, то выбранное количество номеров не соответствует учитываемому количеству. Если надпись зеленая, то становится доступной кнопка **"Применить"** внизу формы, что позволит провести учет.

Если на форме учета операции доступна кнопка **"Партионные номера КиМ"**, значит на операцию зарегистрирована потребность в КиМ или для выполнения учета по операции требуется указание номеров составных частей (которые с свою очередь также являются номерными) т.к. системный флаг **"Склад-вести партионный учет"** установлен в **"Да"**.

При нажатии на кнопку разворачивается окно, где требуется указать использованные номера партий материалов и/или номера составных частей.

Обозначение	Наименование КиМ	Тип потребности	ЕД	Всего выдано на операцию	Требуется для учета	Выбрано для учета	Норма расхода	Серийный номер партии/комплектующего	Выдано	Использовано ранее	Для текущего учёта
0000000247	Сталь углеродистая 20 X	вспомогательный матер...	кг	0.01	0.004	0.004	0.001	PN04072022_0000000096	0.01	0	0.004

Для каждой потребности показываются следующие данные в столбцах:

Имя столбца	Расшифровка значения
Обозначение	Обозначение КиМ
Наименование	Наименование КиМ
ЕИЗ	единица измерения КиМ

Всего выдано на операцию	количество КиМ зарегистрированное в документах выдачи в производство на текущую производственную партию
Требуется для учета	количество КиМ, что требуется для изготовления учитываемого количества
Выбрано для учета	суммарное количество КиМ, что отмечено для проведения текущего учета
Норма расхода	справочное значение нормы расхода КиМ для производства единицы текущей номенклатуры

следующие столбцы относятся к выданным со склада партиям КиМ, значения можно увидеть если развернуть строку.

столбец без имени	содержит визуальную информацию о выбранных партиях для текущего учета (галочку). Черная галочка помечает партии которые выбраны, серые галочки - партии что могут быть выбраны, пустое значение - партии полностью израсходованные на предыдущих учетах текущей операции
Персональный номер партии/ комплектующего	Содержит внутренний идентификационный номер выданной партии КиМ
Выдано	количество КиМ зарегистрированное в документах выдачи в производство на текущую производственную партию из текущей партии товара
Использовано ранее	Количество КиМ из партии с текущим номером что было использовано для предыдущих учетов текущей операции
Для текущего учета	количество КиМ из текущей партии, что будет использовано для текущего учета. Данное поле заполняется автоматически при выборе партии КИМ (выставлении галочки). Сумма по этому полю есть значение "Выбрано для учета"

#### Управление формой:



- универсальный поиск



- свернуть все развернутые узлы



- развернуть все узлы



- выбрать первые по порядку номера, выбирается доступная партия с минимальным номером, свободного количества КиМ в партии достаточно для изготовления заявленного количества продукта, то партия метится, а доступное количество КиМ в ней уменьшается. Если свободного количества в партии недостаточно, то партия помечается и выбирается полностью, а недостающий остаток добирается из следующей по порядку партии.

**S/N**

- показать/скрыть внешние идентификаторы партий если внешних идентификаторов партий нет или не сопоставлены - пишется пустое значение.



- разместить столбцы по ширине



- вызывает диалоговое окно настройки вида таблицы в форме

После того как проведены выборки партий для всех потребностей в необходимом количестве информационная надпись в левом верхнем углу формы меняет цвет на зеленый и становится доступной кнопка "**Применить**" внизу формы что позволит провести учет.

### 7.3.1.6 Корректировка учета

Корректировка учетных данных необходима для изменения определенных параметров учета выполненных операций.

Для выполнения функции необходимо открыть окно Маршрут партии и выставить курсор на необходимую операцию. Вызвав дополнительное меню кликом по правой кнопке мыши, необходимо выполнить опцию "Редактирование учета". Откроется окно для выполнения корректировки данных.



- Причина корректировки - код и наименование причины по которой была проведена последняя корректировка, если корректировок не было - поле остается пустым

Информация по текущему учёту состоит из следующих частей:

- **Параметры учёта**, отображает следующую информацию по текущему учёту, а также служит для ее корректировки -
  - Количество - количество работы зарегистрированное в текущем учёте
  - КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей, для текущего учёта
  - Дата учёта - дата на которую зарегистрирован текущий учёт
  - Причина отклонения по дате - код причины по которой дата учёта отличается от плановой даты более чем указано в параметре "Предельное отклонение дату учёта от плановой даты выпуска", рядом расположена кнопка для вызова справочника "Причин отклонения", если код причины отклонения не пуст - ниже поля отображается наименование причины отклонения
- **Исполнители** - список из одного и более исполнителей на которых зарегистрирован учёт, отображают следующую информацию:
  - ФИО - фамилия исполнителя
  - Таб № - табельный номер исполнителя
  - Профессия - наименование профессии исполнителя
  - Разряд рабочего - зарегистрированный квалификационный разряд исполнителя
  - Разряд работы - установленный квалификационный разряд в учёте работы
  - Тшк - Штучно-калькуляционное время в учёта
  - Тшк-зп (на шт) - Штучно-калькуляционное зарплатное время на единицу работы установленное в учёте
  - Выработка: коэф.- коэффициент участия каждого работника в исполнении работы по учёту; кол-во - значение выполненной работы. Сумма коэффициента выработки всех исполнителей должна быть равна единице, а сумма кол-ва выполненных работ - значению указанному в поле "*Количество*" секции **Параметры учёта**
  - Инв.№ РМ - инвентарный номер рабочего места, где была выполнена учитываемая работа, может быть пустым.
  - Причина отклонения - код и наименование причины отклонения *Разряда работы, Тшк или Тшк-зп* от запланированных значений или когда время пролёживания (*Тфп*) превышает срок годности (*Тг*) предыдущей операции маршрута.
- **Комментарий** - комментарий к учёту, заполняется по желанию.
- **Причина корректировки учёта** - код и наименование причины проведения корректировки учёта, заполняется из справочника "Причины отклонений".

В секции "**Исполнители**" редактируемые поля:

- "ФИО"; "Таб №", через кнопку вызова справочника "Персонал" кнопкой в правой части поля
- "Разряд работы"
- "Тшк"
- "Тшк-зп"
- "Выработка", поле "коэф." или "кол-во" в зависимости выбранного переключателя  коэффициент  кол-во
- "Инв.№ РМ", через кнопку вызова справочника "Рабочие места" кнопкой в правой части поля
- "Причина отклонения" - "код", через кнопку вызова справочника "Причины отклонений" кнопкой в правой части поля

#### Примечание:

*Разрешение на редактирование поля Тшк-зп может быть дано или отозвано установкой разрешения "Редактирование Тшк-зп при учете операций" при определении полномочий пользователя в модуле "Администратор".*

Секции "Исполнители" имеет следующие органы управления списком, находятся справа от списка исполнителей:



- пересчитать список



- удалить текущего исполнителя



- добавить нового исполнителя, вызывается справочник "Персонал", откуда осуществляется выбор



- добавить группу исполнителей, вызывается справочник "Группы работников", откуда осуществляется выбор группы, исполнители входящие в состав группы переносятся в список исполнителей с своими коэффициентами.

Правый клик мыши в списке исполнителей вызывает меню работы с полем "Выборка", имеет следующий вид:

г (на н/ч	Выработка		Инв.№ РМ	Причина	
	коэф.	кол-во		Код	
0	0.57143	4	...	...	
0	0.33333	2	...	...	
		0.9	6.3		

Рассчитать остаток

Рассчитать поровну

Очистить поле

Рассчитать остаток - для текущего исполнителя рассчитывается коэффициент участия или количество исходя из значений данных полей других исполнителей

Рассчитать поровну - всем исполнителям прописывается одинаковый коэффициент участия или количество

Очистить поле - очищает значение активного поля "Выработка"

Если проводится попытка редактирования учета операции имеющей признак "**Неучитываемая**" (см. справочник типовых операций), то функция редактирования не запускается и выдается соответствующее сообщение "**Операция имеет признак учёт не проводится**".

После корректировки данных необходимо ввести причину корректировки учета и кликнуть на кнопку "Сохранить".

Или завершить работу с функцией корректировки закрыв окно или кликнуть кнопку "Закрыть"

**Проверки:**

- Оставшееся количество на учете должно быть отличным от нуля
- Количество в учёте не должно быть больше изначального значения.
- Общее количество учтенных на операции не должно превышать количество сданных на склад по данной технологической партии.
- Должна быть заполнена причина отклонения по дате если превышено предельное отклонение между плановой датой завершения операции и датой учёта или когда время пролёживания превышает срок годности (Тг) предыдущей операции маршрута.
- Должна быть заполнена причина отклонения по параметрам если параметры учёта операции (Тшк, Тшк-зп, Разряд, КОИД) отличаются от параметров производственной операции.

**7.3.1.7 Аннулирование учета**

Данная функция аннулирует учет выполненных операций. Применяется в случае неправильно проведенного учета выполненных технологических операций.

Вызов функции осуществляется из главного меню Управление кнопка Аннулирование учёта .

Для аннулирования операции необходимо перейти на операцию в окне "Маршрут партии" и вызвать из меню данную функцию. При вызове функции открывается окно со всеми учетными данными по этой операции.

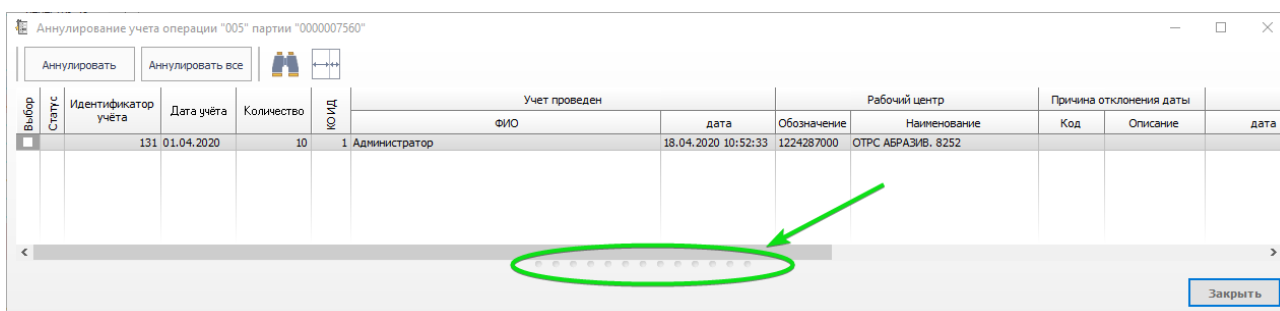
Выбор	Статус	Идентификатор учёта	Дата учёта	Количество	Наряд на оплату	КОИД	Учет проведен		Рабочий центр	
							ФИО	дата	Обозначение	Наименование
<input type="checkbox"/>		230	05.07.2023	3	<input type="checkbox"/>	1	Администратор	05.07.2023 9:37:33	116411201	Токарный (автоматный)
<input type="checkbox"/>		231	05.07.2023	1	<input checked="" type="checkbox"/>	1	Администратор	05.07.2023 9:37:46	116411201	Токарный (автоматный)
<input type="checkbox"/>		233	05.07.2023	1	<input checked="" type="checkbox"/>	1	Администратор	05.07.2023 10:48:39	116411201	Токарный (автоматный)
<input type="checkbox"/>		234	05.07.2023	1	<input type="checkbox"/>	1	Администратор	05.07.2023 10:50:17	116411201	Токарный (автоматный)

Представляется следующая информация о проведенных учётах:

- Выбор - поле для отображения признака выбора учёта операции при массовом аннулировании
- Статус - отображение статуса учёта, при отображении значка скрепки в данной поле, **учёт не может быть аннулирован**. Такой статус учёт может получить в результате критического изменения производственного маршрута "на лету", т.е. изменения в маршруте производятся после того как были проведены учёты операций с потребностями в основном материале, комплектующих или унифицированных ДСЕ и соответственно со складов эти КиМ были выданы.
- Идентификатор учёта - внутренний уникальный номер учёта
- Дата учёта - дата на которую проведен учёт
- Количество - учтенное количество
- Наряд на оплату - данные о формировании наряда на оплату по текущему учёту, если наряд на оплату сформирован, то **аннулирование учёта не допускается**

- КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей
- Учет проведен ФИО - кем проведен учёт
- Учет проведен дата - когда реально проведен учёт
- Рабочий центр: обозначение
- Рабочий центр: наименование
- Причина отклонения даты: код
- Причина отклонения даты: описание - причина отклонения даты учета от плановой даты более чем это задано в параметре "" настроек системы
- Учёт скорректирован: дата - дата внесения изменений в учёт, если есть
- Учёт скорректирован: ФИО - кем были внесены изменения в учёт
- Причина корректировки: код
- Причина корректировки: описание - причина по которой были внесены изменения в учёт операции

В нижней части находится элемент управления показом информации по учёту, чтобы развернуть/скрыть информацию по учёту нужно кликнуть мышкой по элементу управления:



Высоту отображения панели информации можно изменить "перетаскив" мышкой элемент управления в нужную позицию.

На информационной панели отображается информация по следующим группам:

- исполнители и персональные параметры учёта
- комментарий к учёту
- идентификационные номера учёта
- контроль ОТК



Аннулирование учёта операции "005" партии "0000008470"

Аннулировать    Аннулировать все

Выбор	Статус	Идентификатор учёта	Дата учёта	Количество	Наряд на оплату	КОИД	Учет проведен		Рабочий центр		Причина отклонения даты	
							ФИО	дата	Обозначение	Наименование	Код	Описание
<input type="checkbox"/>		138	03.08.2022	4	<input type="checkbox"/>	1	Администратор	03.08.2022 14:03:05	116010801	Слесарный		

Исполнители										Комментарий	Идент. номера	Контроль ОТК
Табельный номер	ФИО	Коэффициент участия	Количество	Тшк, ч	Тшк-зп, ч	Разряд	Код			Причина отклонения	Описание	
116000001	Иванов	1	4	1.5	1.5	Э						

Закреть

Информация по исполнителям содержит следующую информацию:

- табельный номер - табельный номер исполнителя
- ФИО - фамилия исполнителя
- коэффициент участия - коэффициент участия исполнителя в работе, если исполнитель единственный - то его коэффициент участия равен единице, если исполнителей несколько - то сумма коэффициентов исполнителей тоже равна единице
- количество - количество работы выполненное участником
- Тшк, ч - время штучно-калькуляционное исполнителя в часах
- Тшк-зп, ч - время штучно-калькуляционное зарплатное исполнителя в часах
- разряд - разряд исполнителя
- Причина отклонения (код и описание) - причина по которой Тшк, Тшк-зп или разряд исполнителя отличается в ту или иную сторону от соответствующих параметров производственной операции
- Рабочее место (инвентарный номер, наименование, порядковый номер в РЦ) - рабочее место на котором исполнена работа, если было указано при учёте

Исполнители	Комментарий	Идент. номера	Контроль ОТК

Комментарий к учёту отображает дополнительную информацию к учёту, если она заносилась при выполнении учёта

Идентификационный номер		Количество	Сертификат	Описание
внутренний	внешний			
PN0000000002		1	CERT003	
PN0000000003		1	CERT004	
PN0000000004		1	CERT004	
PN0000000005		1	CERT004	

Список идентификационных номеров содержит идентификационные номера изделий связанных с текущим учётом. Если ПрП операции имеет партионную организацию материального потока - то список будет пуст.

S/N проверенной детали	Проверено	S/N годной детали	Годная	Годных	Брак	Исполнитель	Дата выполнения контроля	Рабочий контроль
	Годен		<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	Администратор	29.07.2020 10:33:01	<input type="checkbox"/>
	Годен		<input type="checkbox"/>	0	3	Администратор	29.07.2020 10:33:09	<input type="checkbox"/>

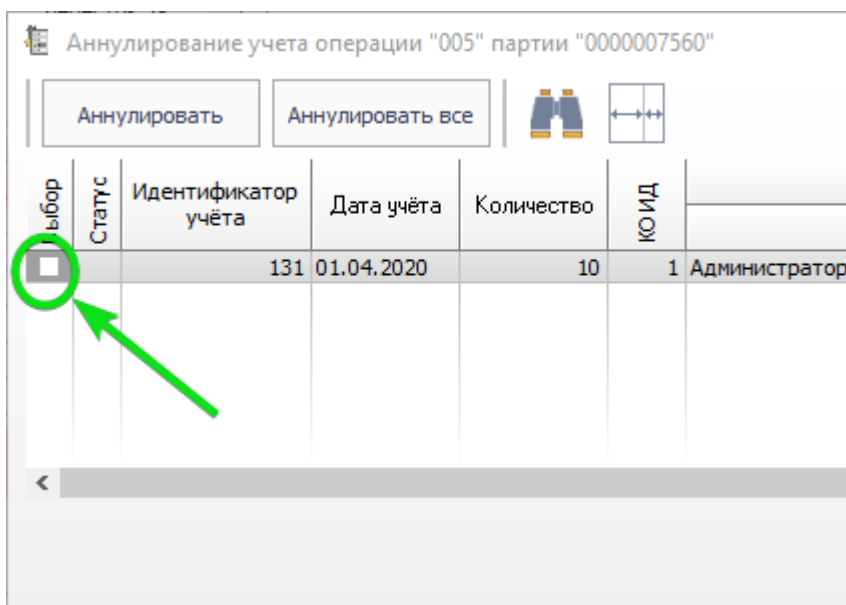
Контроль ОТК содержит список проведенных операций контроля и результатам этих проверок, содержит следующие поля:

- S/N проверенной детали - идентификационный номер детали над которой проводился контроль, если есть.
- Проверено - проведен контроль или нет
- S/N годной детали - идентификационный номер детали признанной годной, если есть. может отличаться от проверенной детали если осуществляется выборочный контроль
- Годная - признается деталь годной или нет
- Годных - количество годных признанных контролем
- Брак - количество брака выявленного контролем
- Исполнитель - сотрудник проводивший контроль ОТК
- Дата выполнения контроля - дата проведения контроля ОТК
- Рабочий контроль - выполнен ли данный контроль ОТК в качестве рабочего контроля

Выполнение аннулирования учёта

Устанавливаем курсор на нужном учете и кликаем на кнопку Аннулировать.

Для аннулирования несколько учетов сразу нужно их пометить, выставив галочки в поле "Выбор" и затем выполнив операцию "Аннулировать":



Если в поле "Выбор" показан значок , то такой учет не может быть аннулирован, причину можно посмотреть в значениях полей "Статус" и "Наряд на оплату".

При попытке аннулирования операции производственной партии частично сданной на склад проводится проверка, чтобы количество завершённых на данной операции не превышало количества предметов, сданных на склад. Если результаты проверки неудовлетворительны, аннулирование не проводится, показывается предупреждение, где приводится информация, какое завершённое количество останется на операции после аннулирования, сколько сдано на склад, а также номер документа и склад, на который была приемка данной производственной партии.

При попытке аннулирования операции имеющей признак "контроль ОТК", проводится проверка на прохождение контроля ОТК. Если в результате проверки выяснится что после аннулирования количество учтённых на операции станет меньше чем общее количество прошедшее контроль в модуле ОТК - аннулирование не будет произведено. Если используются серийные номера - не допускается аннулирование учётов в которые входят серийные номера прошедшие контроль в модуле ОТК.

При попытке аннулировать операцию с признаком "Неучитываемая" в справочнике типовых операций будет выдано соответствующее сообщение "Операция имеет признак "Неучитываемая", учёт и аннулирование не проводится". Такие операции аннулируются при аннулировании предшествующей операции маршрута без признака "неучитываемая". Однако, если операция участвует в контроле цеховых передач, то ее признак "неучитываемая" игнорируется и учёт и аннулирование проводятся на общих основаниях.

Если на форме не отмечены учёты подлежащие аннулированию, то при нажатии "Аннулировать" выполняется аннулирование текущего (который подсвечен) учёта, если он доступен для удаления.

### 7.3.1.8 Автоматическое формирование документов выдачи со складов при учете операции

#### Учет операций

При учете выполнения операций имеется возможность автоматически формировать документы отпуска КиМ в подразделение-исполнитель. Автоматические документы выдачи формируются только на зарезервированные для учитываемой операции комплектующие и материалы, а также инструменты, если в системе включена опция "Разрешить резервирование инструментов на складах" в общих настройках системы. Количество в документах выдачи вычисляется исходя из уже отпущенного количества КиМ на данную операцию и количества проводимого в учете операции. На недостающее количество КиМ необходимое для изготовления учитываемого количества работ и формируется автоматический документ выдачи. Если отпуск КиМ для учитываемой операции в необходимом или большем количестве был уже зарегистрирован, автоматический документ не формируется. При выполнении фактического учета работ, автоматические документы выдачи формируются только для планового количества работ, на учет работ превышающих запланированное количество автоматические документы выдачи не формируются и контроль по наличию материалов не производится.

#### *Примечание*

*Если системный флаг "**Склад-вести партионный учет**" установлен в "**Да**", то автоматическое формирование документов выдачи со складов при учете операции не формируются.*

#### Условия необходимые для автоматического формирования документов выдачи со склада при учете операции:

1. Плановая позиция должна быть поставлена в план при включенном параметре системы "Использовать модуль "Склад"
2. В справочнике складов в системных параметрах должно быть разрешено автоматическое создания документа выдачи.
3. Лицо, проводящее учет операции, должно быть зарегистрировано как ответственное лицо на складе.
4. В функциях системы у пользователя проводящего учет в функции "Учет операции" модуля "Диспетчер" должен быть разрешен пункт "автоматическое создание транзакций выдачи КиМ"
4. В системе должен быть разрешен параметр "Контроль отпуска КиМ при учете выполнения операций"
5. На складе должно иметься в наличии необходимое количество КиМ.
6. Параметр склада "Места хранения" должен быть установлен в "не использовать" или "справочно"
7. Выполняться прочие условия для выдачи КиМ в производство (позиция склада не должна быть на инвентаризации, позиция склада должна быть действующей ....).
8. Производственная партия должна иметь партионную организацию материального потока

При несоблюдении этих условий учет выполнения операции не будет произведен и материал, для которого не может быть автоматически сформироваться документ выдачи, будет включен в список недостающих материалов (список выводится на экран).

При невозможности создания документа выдачи будет показано соответствующее информационное сообщения.

Если резерв материалов операции зарегистрирован на разных складах, то для каждого склада формируется отдельный документ выдачи. Если на операцию существует потребность в двух и более материалах резерв которых зарегистрирован на одном складе, то формируется один документ автоматической выдачи с позициями по каждому материалу.

Если учет операции проводится на группу лиц, то документ автоматической выдачи будет сформирован на суммарное количество КиМ необходимое для проведения данного учета, а не для каждого лица в отдельности.

### **Аннулирование учета операций**

При аннулировании работ при учете которых были автоматически сформированы документы выдачи со складов эти документы автоматически НЕ аннулируются. Для аннулирования документа выдачи необходимо использовать соответствующие функции модуля "Склад".

### **Корректировка учета операций**

При корректировке учетов работ где были автоматически сформированы документы выдачи со складов эти документы НЕ корректируются. Для корректировки документа выдачи необходимо использовать соответствующие функции модуля "Склад".

### **Автоматическое формирование документа выдачи со склада в расширенном режиме**

Если резервирование материала произведено на складе у которого параметр "Выдача в производство" установлен в значение "расширенный режим", то автоматическое формирование документов выдачи материалов производится несколько иначе. Документы выдачи материалов с таких складов формируются при учете последней операции маршрута производственной партии (ПрП), когда операция получает статус "Выполнено". Документы выдачи формируются для всех складов работающих в расширенном режиме выдачи КиМ на которых произведено резервирование КиМ для данной ПрП. Материалы зарезервированные на складах работающих в стандартном режиме выдачи формируются или автоматически (при наличии всех разрешений) или вручную при выполнении учета операции на которую имеется потребность.

#### **7.3.1.9 Автоматическое формирование документов списания материалов с резервов складов при учете операции**

##### **Учет операций**

При учете выполнения операций имеется возможность автоматически формировать документы списания материалов с резерва складов без формирования документов выдачи КиМ в подразделение-исполнитель. Автоматические документы списания с резерва формируются только на

зарезервированные для учитываемой операции комплектующие и материалы, а также инструменты, если в системе включена опция "Разрешить резервирование инструментов на складах" в общих настройках системы. Количество в документах списания с резерва вычисляется исходя из уже отпущенного и списанного с резерва количества КиМ на данную операцию и количества проводимого в учете операции. Недостающее количество КиМ необходимое для изготовления учитываемого количества работ и формируется автоматический документ списания с резерва. При выполнении фактического учета работ, автоматические документы списания с резерва формируются только для планового количества работ, на учет работ превышающих запланированное количество автоматические документы выдачи не формируются.

Условия необходимые для автоматического формирования документов списания с резерва склада при учете операции :

1. Плановая позиция должна быть поставлена в план при включенном параметре системы "Использовать модуль "Склад"
2. В системе должен быть отключен параметр "Контроль отпуска КиМ при учете выполнения операций"
3. В системе должен быть включен параметр "Снятие с резерва склада при производственном учете"
4. Производственная партия должна иметь партионную организацию материального потока

Если резерв материалов операции зарегистрирован на разных складах, то для каждого склада формируется отдельный документ списания с резерва склада. Если на операцию существует потребность в двух и более материалах резерв которых зарегистрирован на одном складе, то формируется один документ автоматического списания резерва с позициями по каждому материалу.

Если учет операции проводится на группу лиц, то для каждого лица в документе автоматического списания с резерва будет присутствовать отдельная позиция. Количество в позициях таких документов определяется количеством учета работ для лица.

#### Аннулирование учета операций

При аннулировании работ при учете которых были автоматически сформированы документы списания резерва эти документы также аннулируются, соответственно изменяется количество в резерве склада данного КиМ. Наличное количество не изменяется. Складской документ все позиции которого аннулированы - удаляется.

#### Корректировка учета операций

При корректировке учетов работ где были автоматически сформированы документы списания резерва со складов эти документы также корректируются, соответственно изменяется количество в резерве склада данного КиМ. Наличное количество не изменяется. Количество в позициях документов склада изменяется пропорционально проводимой корректировке учтенного количества работ в учете операции.

### 7.3.1.10 Автоматическое формирование документа сдачи на основной склад хранения

В тех случаях, когда необходимо обеспечить автоматическое формирование документов сдачи на основной склад хранения изготавливаемого изделия, необходимо:

1. В модуле Администратор переключить настроенный параметр разрешение на создание документа сдачи на основной склад хранения на "Есть"

Разрешение на создание документа сдачи на основной склад хранения

Есть

2. Заполнить у изделия основной склад хранения в свойствах номенклатуры, либо через справочник, либо через модуль Технолог. Также обязательно необходимо проверить, что данной изделие на этом складе не находится на инвентаризации и является действующим.
3. И при учете на последней операции выставить флаг "Принять на основной склад хранения"

После выполнения вышеуказанных действий будет автоматически создан документ склада по приёмке от производства изготовленного изделия

Учет производственной операции

Статус	Номер ПП	Номер ПрП	ДСЕ		Операция			Разряд работы	Часовая тариф...	Тшк-зп, н/ч	Расценка	Дано в работу	Изготовлено годных	Сумма	Подразделение		Рабочий центр	
			обозна...	наимен...	номер	наимен...	планов...								код	наимен...	код	наимен...
✓	0000...	0000...	K.51...	Скол...	005	Слес...	07.0...	3	30.00 Р	0.5	15	10	0	150.00 Р	116	Мех...	1160...	С
✓	0000...	0000...	K.51...	Скол...	010	Обт...	07.0...	3	30.00 Р	0.002	0.06	10	0	0.60 Р	116	Мех...	1164...	Т
✓	0000...	0000...	K.51...	Скол...	015	Фрез...	07.0...	3	30.00 Р	0.27	8.1	10	0	81.00 Р	6011	УЧА...	1114...	Ф
✓	0000...	0000...	K.51...	Скол...	020	Слес...	07.0...	3	30.00 Р	0.1	3	10	0	15.00 Р	6011	УЧА...	1110...	С

Операция	020	Количество по плану	10	КОИД	2	Разряд	3
Слесарная		на операции	10	Тшк-зп (на шт)	0.1	Тарифная ставка	30.00
Номер ПрП	0000008460	Брак на операции	0	Тшк	0.1	Расценка	3.00
Скользкая вилка		Брак пред. операций	0	Тг пред. операции, ч:	0	Итого	15.00
Подразделение	6011	Годных на пред. операции	0				
УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ							
Рабочий центр	1110108001						
Слесарный центр							

Количество:  Комментарий

Дата учета:

Причина отклонения по дате:

Исполнитель:

Разряд:

Тшк:

Тшк-зп (на шт):

Тфл, ч:

Причина отклонения по параметрам:

Инвентарный номер рабочего места:

Принять на основной склад хранения

### 7.3.2 Учет брака на операции

Функция предназначена для регистрации невозможного брака.

Брак регистрируется на операцию-обнаружителя, при этом на операции - обнаружителя должны быть выполнены учеты на количество не менее чем указано в браке. Таким образом нельзя зарегистрировать брак на операцию, если на этой операции не было проведено учетов - не было

действий, значит и брак не могли допустить. При подетальной ОМП требуется также указать забракованные идентификационные номера изделий. Указание номеров производится нажатием на кнопку рядом с полем "Забракованное количество", если используется партионная ОМП, номера вводить не надо, да и кнопка в этом случае скрывается. Указанные идентификационные номера не участвуют в учетах на последующих операциях маршрута, и не могут войти в состав вышестоящей сборки. Операция получает статус "Выполнена" если учтённое количество на ней + сумма забракованного количества на предыдущих операциях маршрута равно плановому количеству.

Если операция имеет признак "контроль ОТК" то в этом случае зарегистрировать брак можно только на то количество которое прошло контроль в модуле ОТК и было признано браком. При подетальной ОМП в этом случае также требуется указать серийные номера, однако можно указать только те номера которые были признаны браком в модуле ОТК.

Брак ✕

□ ➔

Сохранить
 Отменить
 Редактировать

Номер акта

Плановая позиция  ...

Номенклатура  Партия  ...

Дата составления  📅

Общие свойства
Прикреплённые файлы

**Обнаружитель**

Операция обнаружителя   ...

Подразделение обнаружителя

Рабочий центр обнаружителя

**Виновник**

Операция виновника   ...

Подразделение виновника

Причина брака  ...

Забракованное количество	<input style="width: 90%;" type="text" value="1"/> ...	Трудовые затраты	<input style="width: 90%;" type="text" value="5.40"/>
Основные материалы	<input style="width: 90%;" type="text" value="5.00"/>	Затраты по кооперации	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>
Вспомогательные материалы	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>	Косвенные затраты	<input style="width: 90%;" type="text" value="11.34"/>
Материалы по кооперации	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>	Стоимость возмещения	<input style="width: 90%;" type="text" value="21.74"/>
Инструменты	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>	Сумма, удерж.с виновника	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>
<u>Табельный номер виновника</u>	<input style="width: 90%;" type="text" value="116000001"/> ...	Тип затрат	<input style="width: 90%;" type="text" value="Общий"/> ▾

Дата удержания суммы  📅  [Рассчитать затраты](#)

Комментарий



При учете можно добавить дополнительный комментарий. И прикрепить фотографии бракованной продукции.

### 7.3.3 Укомплектованность КиМ

Данная функция позволяет выполнить проверку укомплектованности в КиМ плановой позиции и, при необходимости, выполнить замену резерва на другой склад.

А также позволяет связать конкретные складские номерные карточки с резервом КиМ, если в настройках системы для складов включен параметр "Вести партионный учёт" и назначены права на объект "Резервирование потребности по идентификационным номерам", а при включенном параметре "Разрешен возвратный инструмент" в секции "Технолог" также связать номерные карточки инструмента с картами использования инструмента (КИИ).

Для запуска данной функции необходимо на дополнительном меню (правой кнопки мыши) на плановой позиции выбрать пункт "Проверка укомплектованности КиМ".

На форме отображаются все производственные партии данной плановой позиции по текущему состоянию укомплектованности в КиМ по складам, если включен параметр "Разрешить резервирование инструмента на складах", то отображаются инструменты на операции. При включенном параметре "Вести партионный учёт" для складов и назначены права на объект "Резервирование потребности по идентификационным номерам", то отображаются связи резерва КиМ/инструментов со складскими карточками.

Укомплектованность КиМ

№ ГП 000000020 ВИТЯ.426471.005

Блок управления БУП

Обозначение	НҚР	ПрП/ Подразделение/ Наименование	Потребность		Выдано со склада	Группа	ЕИЗ
			плановая	текущая			
005 - Отрезка 935.64.45		116 Проволока Ал16 D1	0.4	0	0.4		кг
ВИТЯ.687281.004 - плата		0000001990					
51-0503-0167-10 - Выталькиватель		0000002010					
010 - Токарно-винторезная		6013					
896101600000000006		КРУГ D16 4X5МФС	0.49	0.49	0		кг
51-0503-0168-09 - Выталькиватель		0000002020					
010 - Токарно-винторезная		6011					

Код	Склад Наименование	Количество			ЕИЗ
		свободное	в наличии	в резерве	
<input checked="" type="checkbox"/> 000001	Склад материалов	32.36	40.2	7.84	кг
<input type="checkbox"/> 000005	Склад готовой продукции	67.194	100	32.806	кг

Резерв

Примечание к КиМ:  
смена склада 000005-->000001 23.10.2018 14:43:33 Тестовый пользователь №7

Закреть

Вид окна при отключенном параметре "Вести партионный учёт" для складов или отсутствующих правах на объект "Резервирование потребности по идентификационным номерам"

Укомплектованность КиМ

№ ГП 000000020 ВИТЯ.426471.005

Блок управления БУП

Обозначение	ПрП/ Подразделение/ Наименование	Потребность		Выдано со склада	Группа	ЕИЗ
		плановая	текущая			
005 - Отрезка 935.64.45	116 Проволока Ал16 D1	0.4	0	0.4		кг
ВИТЯ.687281.004 - плата	0000001990					
51-0503-0167-10 - Выталькиватель	0000002010					
010 - Токарно-винторезная	6013					
896101600000000006	КРУГ D16 4X5МФС	0.49	0.49	0		кг
51-0503-0168-09 - Выталькиватель	0000002020					
010 - Токарно-винторезная	6011					

Склад	Количество			ЕИЗ	
	Код	Наименование	свободное		в наличии
<input checked="" type="checkbox"/>	000001	Склад материалов	32.36	40.2	7.84 кг
<input type="checkbox"/>	000005	Склад готовой продукции	67.194	100	32.806 кг

Резерв    Номерные карты

Примечание к КиМ:  
смена склада 000005-->000001 23.10.2018 14:43:33 Тестовый пользователь №7

Закреть

Вид окна при включенном параметре "Вести партионный учёт" для складов и назначенных правах на объект "Резервирование потребности по идентификационным номерам"

При включенном параметре "Разрешен возвратный инструмент" секции "Технолог", заголовки колонок дополняются описанием содержимого колонок для отображаемых карт использования инструмента. При включении данного параметра в форме укомплектованности отображаются инструменты и карты использования инструмента, если их у потребности в инструменте более одной.

Укомплектованность КиМ

№ ПП: 000000128    К.6422-2205-016

Вал задний

Обозначение/ Норма расхода инструмента	ПрП/ Подразделение/ Наименование/ Допустимый оставшийся ресурс	Н.К.Р.	Потребность		Группа/ Количество одновременно используемого инструмента	ЕИЗ	Выдано со склада
			плановая / расчетное кол-во инструмента	текущая			
К.6422-2205-016 - Вал зад...	0000009270						
005 - Заготовительная	116						
0000000259	Сталь легированная СТ 40 ХГМ		0,6	0		кг	0,6
0000000009	Ножовка по металлу		3	0	Режущий	шт	3
0000000203	Кувалда		9	9	Разметочный	шт	0
0,02			3	9	1		0
0,3			6	9	2		0

Склад	Код	Наименование	Количество			ЕИЗ
			свободное	в наличии	в резерве	
<input checked="" type="checkbox"/>	000001	Склад материалов	-3	3	6 шт	


Резерв    Номерные карты

Применение к КиМ:  
Ручное добавление потребности

Закрывать





Вид окна при включенном параметре "Вести партионный учёт" для складов и назначенных правах на объект "Резервирование потребности по идентификационным номерам" и включенном параметре "Разрешен возвратный инструмент"

На данной форме в верхней части окна отображаются следующие данные:





- **Обозначение/Норма расхода инструмента**- в данной колонке отображаются обозначение - наименование предмета производства, номер - наименование производственной операции, обозначение используемого материала/инструмента, норма расхода инструмента согласно карте использования, когда у инструмента несколько карт использования, также в данной колонке пиктограммой обозначается тип предмета производства и тип потребности в КиМ;
- **НКР** - наличие номерных карт резерва у текущей потребности,  - к потребности привязаны номерные карты резерва, отсутствие значка - НКР отсутствуют.
- **ПрП/Подразделение/Наименование/Допустимый оставшийся ресурс** - отображается номер ПрП для предметов производства, код подразделения для операций, наименование для потребности КиМ, допустимый оставшийся ресурс для инструмента;
- **Потребность плановая/расчетное количество инструмента** - для потребностей отображается плановая (нормативная) потребность в КиМ на операцию, для карт использования инструмента отображается расчетное количество инструмента на операцию;
- **Потребность текущая** - для потребностей отображается текущая потребность в КиМ с учетом складского запаса и выданной потребности;
- **Выдано со склада** - суммарное количество текущего КиМ выданного со склада по данной потребности;

- *Группа/Количество одновременно используемого инструмента* - группа номенклатуры к которой относится КиМ, для карт использования инструмента отображается количество одновременно используемого инструмента
- *ЕИЗ* - единица измерения КиМ

#### Типы предметов:

-  - узел, сборочная единица
-  - деталь
-  - заготовка
-  - спец. инструмент

#### Типы потребностей:

-  - покупное
-  - основной материал
-  - вспомогательный материал
-  - инструмент

В нижней части окна отображается состояние КиМ по складам в виде списка на закладке "Резерв" или привязка номерных карточек склада к резерву на закладке "Номерные карты". А также примечание к КиМ: дополнительная информация по текущему материалу такая как: снятие или восстановление резерва, наличие факта выдачи со склада.

Закладка "Номерные карты" не отображается если в системе для складов не включен параметр "Вести партионный учёт" или у текущего пользователя отсутствуют права на доступ к объекту "Резервирование потребности по идентификационным номерам".

### Резерв

Закладка отображает информацию по состоянию текущего КиМ на складах, также позволяет изменить склад резервирования КиМ для текущей потребности при наличии прав.

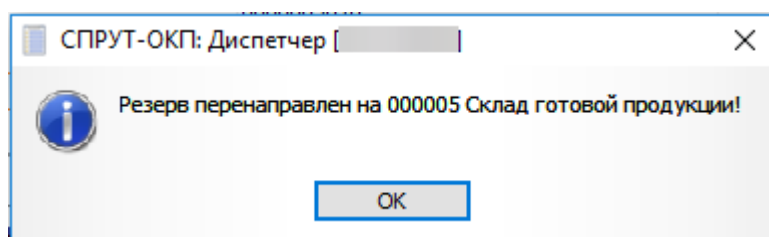
- первая колонка списка представляет флаг, показывающий на каком складе зарезервирован данный КиМ;
- *Склад код* - код склада;
- *Склад наименование* - наименование склада;
- *Количество свободное* - разница между количеством в резерве и в наличии, может принимать отрицательные значения;
- *Количество в наличии* - количество зарегистрированное на складе;
- *Количество в резерве* - общее количество КиМ зарезервированное к выдаче со склада на производственную программу
- *ЕИЗ* - единица измерения

Для смены склада резервирования, необходимо поставить галочку напротив нужного склада.

При перенаправлении резерва с одного склада на другой резерв на предыдущем складе для текущей потребности аннулируется, а на другом складе резерв формируется. Если переносимый резерв привязан к номерным карточкам склада, то эти связи перенаправляются на новый склад.

При смене резерва на другой склад необходимо ввести причину и виновника изменения.

Причина и виновник выбираются из соответствующего справочника. После перенаправления резерва выдается соответствующее сообщение "Резерв перенаправлен на другой склад".



### Номерные карты

Закладка отображает информацию о связях резерва ПрП с номерными карточками складской номенклатуры. При включенном параметре системы "Разрешить резервирование инструмента на складах", отображается информация о связях резерва ПрП в инструменте с номерными карточками инструмента. Если для инструмента определено более одной карты использования инструмента, то они также отображаются со связями с номерными картами инструмента. При отсутствии разрешения резервирования инструмента на складах - информация по инструменту не формируется. Если резерв на инструмент сформирован или не сформирован, то инструмент отображается на форме или не отображается независимо от текущего состояния параметра системы "Разрешить резервирование инструмента на складах". При наличии соответствующих разрешений возможны создание связи, изменение и удаление. Работа со связями резерва возможна только для подтвержденных ПрП и только до выдачи соответствующего КиМ/инструмента со склада по резерву на ПрП. Закладка состоит из двух частей: инструментальной панели и информационной части. Инструментальная панель может быть скрыта для экономии места на форме (отмечено зеленой стрелкой), состояние панели запоминается и восстанавливается при следующем запуске. Инструментальная панель позволяет проводить следующие действия над активной частью информационной части: поиск, повторный поиск, фильтрация (работает только для части "Свободные").

Инструментальная панель									
В резерве									
Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Комментарий	Сертификат	Срок годности	Допустимая дата выдачи	Резерв	Количество на складе резервирования	ЕИЗ	
PN0000005002	534534			11.11.2021	11.11.2021	2.1	3508.772 л		
PN01112021141633_0000						0.1	3508.772 л		

Резерв    Номерные карты

Информационная часть состоит из трех панелей: "В резерве", "Свободные", "Распределено". По умолчанию открыта только панель "В резерве", остальные панели открываются по мере надобности (отмечено желтой стрелкой). При выходе из функции текущее состояние панелей не фиксируется и при повторном входе не восстанавливается.

### В резерве

Основная панель, показывает уже назначенные номерные карточки к резерву. Для инструмента возможно назначение привязки исключительно к серийным номерам, карточки партионных номеров не привязываются к инструменту и не показываются.

В резерве									
Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Комментарий	Сертификат	Срок годности	Допустимая дата выдачи	Резерв	Количество на складе резервирования	ЕИЗ	
PN0000005002	534534			11.11.2021	11.11.2021	2.1	3508.772 л		
PN01112021141633_0000						0.1	3508.772 л		

Отображается следующая информация:

- *Номер партии/комплектующего* – идентификационный номер складской карты;
- *Внешний серийный номер партии/комплектующего* – номер партии КиМ задаваемый при приемке поставки (если есть);
- *Комментарий* – текстовое поле для ввода примечания к зарезервированной номерной партии КиМ (200 знаков), поле доступно для изменения;
- *Сертификат* – наименование сертификата, указанного при приемке поставки
- *Срок годности* – дата окончания срока годности;
- *Допустимая дата выдачи* – расчетная дата: срок годности – допустимый остаточный период годности;
- *Резерв* – количество из номерной партии КиМ, зарезервированное для изготовления текущей ПрП, поле доступно для изменения.
- *Текущее количество на складе резерва* – количество номерной партии КиМ на складе резервирования.
- *ЕИЗ* – единица измерения.

**Примечание:** Поле "Допустимая дата выдачи" является расчётным и рассчитывается как срок годности номерной карточки - допустимый остаточный период годности, указанный в справочнике номенклатуры для соответствующей КиМ. Если у номерной карточки срок

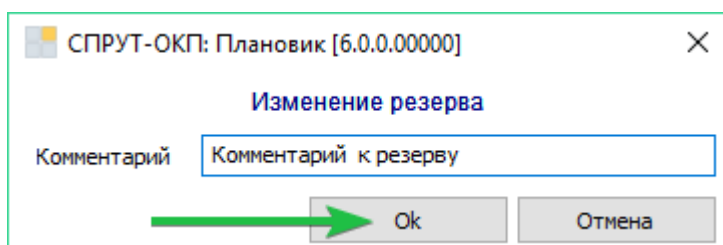
годности не заполнен, а в справочнике номенклатуры флаг контроля по сроку годности не установлен, то в этом случае такая номерная карточка считается "бесконечно годной" и поле "Допустимая дата выдачи" устанавливается в значение 31.12.9999.

При наличии прав на изменение объекта "Резервирование потребности по идентификационным номерам" разрешено изменение полей "Комментарий" и "Резерв". Поле "Резерв" становится недоступным для изменения при наличии документа выдачи соответствующего КиМ в производство на данную ПрП. Функция редактирования активизируется следующим образом: двойной клик мышью



в нужном поле и нажать на кнопку редактирования

В окне редактирования изменить данные и подтвердить сделанные изменения кликнув по кнопке "Ок".



При редактировании поля "Резерв" имеют место быть следующие ограничения:

- новое значение должно быть больше нуля;
- резервируемое количество не должно превышать свободного количества на карте;
- суммарное зарезервированное количество не должно превышать плановую потребность КиМ.

Если после изменения количества имеет место быть одно из данных ограничений, то изменение значения не проводится, а выдается соответствующее сообщение. Также изменение значения поля "Резерв" не допускается при наличии документов выдачи текущего КиМ со склада в производство по текущей ПрП.

### **Свободные**

Показывает все существующие номерные карточки по выбранной номенклатуре потребности, независимо от склада резервирования текущей потребности, не исключая уже назначенных карт. Для инструмента показываются исключительно к серийные номера, карточки партионных номеров не показываются. По умолчанию список номерных карточек КиМ отфильтрован по условиям:

- свободное количество в партии КиМ больше нуля.
- допустимая дата выдачи партий КиМ не раньше даты потребности в ПрП
- остаточный ресурс инструмента больше или равен минимально допустимому согласно карте использования инструмента (только для инструментов)

Фильтр по умолчанию накладывается всегда при раскрытии панели "Свободные" или при изменении текущего КиМ. Отключить фильтр полностью можно на инструментальной панели закладки "Номерные карты", там же можно изменить условия фильтрации в меню "конструктор фильтра".

Вид окна для материалов:



В резерве		Свободные									
Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Re	Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Срок годности	Количество			Сертификат	Допустимая дата выдачи	ЕИЗ
						текущее	в резерве	свободное			
PN0000005009			PN21102022_000000			74.2	0	74.2		31.12.9999	кг
PN0000005010			PN0000005008			500	0	500		31.12.9999	кг
			PN0000005009			200	0.1	199.9		31.12.9999	кг
			PN0000005010			150	0.5	149.5		31.12.9999	кг
			PN0000005011			150	0	150		31.12.9999	кг

Информация представленная на панели:

- *Номер партии/комплектующего* - идентификационный номер складской карты;
- *Внешний серийный номер партии/комплектующего* - номер партии КиМ задаваемый при приемке поставки (если есть);
- *Срок годности* – дата окончания срока годности;
- *Количество текущее* – суммарное количество по всем номерным карточкам КиМ со всех складов системы, где КиМ зарегистрирован;
- *Количество в резерве*- суммарное количество которое зарезервировано по текущей номерной карточке по всем ПрП;
- *Количество свободное*- разница между текущим количеством и количеством в резерве, если разница отрицательная - показывается ноль;
- *Сертификат* – наименование сертификата, указанного при приемке поставки
- *Допустимая дата выдачи* - расчетная дата: срок годности - допустимый остаточный период годности;
- *ЕИЗ*- единица измерения.

Вид окна для карты использования инструмента:

В резерве		Свободные										
Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Re	Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Срок годности	Количество			Сертификат	Допустимая дата выдачи	Остаток ресурса	ЕИЗ
						текущее	в резерве	свободное				
SN0000005108			SN0000005110			1	0	1		31.12.9999	1 шт	
SN0000005109			SN0000005111			1	0	1		31.12.9999	1 шт	
			SN0000005112			1	0	1		31.12.9999	1 шт	
			SN0000005113			1	0	1		31.12.9999	1 шт	
			SN0000005114			1	0	1		31.12.9999	1 шт	
			SN0000005115			1	0	1		31.12.9999	1 шт	

На панели "Свободные" отображается еще одно дополнительное поле :

- *Остаток ресурса* - отображает остаточную стойкость каждого экземпляра инструмента.

**Примечание:** для инструментов панель *Свободные* отображает только серийные номера инструмента

В левой части панели находятся кнопки управления резервом (выделено желтым):

- ← - Создать резерв по текущей свободной карточке

➔ - Отменить резерв по текущей карточке резерва

✖ - Очистить резерв

"Создать резерв" - для подтверждённых ПрП

добавить выбранную номерную партию КиМ из доступных на панели «Свободные», при активации функции требуется указать резервируемое количество и примечание к резервируемой карте (не обязательно). Создание резерва по номерным картам недоступно, если есть документ выдачи КиМ со склада по текущей потребности. При добавлении карты с просроченной допустимой даты выдачи, а для инструмента с остаточным ресурсом менее допустимого выдается контрольный вопрос о допустимости назначения ("Допустимая дата выдачи выбранной номерной партии КиМ просрочена относительно плановой даты потребности. Продолжить?"/"Остаток ресурса выбранного инструмента меньше минимально допустимого на операции. Продолжить?"). При положительном ответе карта добавляется в резерв, при отрицательном - процесс прерывается.

The image shows two overlapping dialog boxes from the 'СПРУТ-ОКП: Плановик [6.0.0.00000]' application. Each dialog has a title bar with a close button (X). The top dialog has a text input field for 'Количество' (Quantity) containing the number '56' and an empty text area for 'Комментарий' (Comment). Below these are 'Ok' and 'Отмена' (Cancel) buttons. The bottom dialog is identical but has a green arrow pointing to its 'Ok' button.

Подтвердить свои действия нажав клавишу "Ok". Если создаётся резерв на уже зарезервированную карту, то указанное количество прибавляется к ранее зарегистрированному для данной карты, старый комментарий заменяется новым, если новый комментарий пуст - остается старый комментарий. При регистрации используются следующие ограничения:

- резервируемое количество должно быть больше нуля;
- резервируемое количество не должно превышать свободного количества на карте;
- суммарное зарезервированное количество не должно превышать плановую потребность КиМ.
- потребность не должна быть снята с резерва
- не должно существовать документов выдачи КиМ со склада по текущей потребности.


**Примечание:**

**Особенности назначения карточек резерва для потребностей в инструменте при включенном параметре "Разрешен возвратный инструмент" секции "Технолог"**


- одну и ту же карточку можно назначить на разные потребности (принадлежащие разным производственным операциям)
- одну и ту же карточку нельзя назначить на разные карты использования инструмента одной потребности
- запрещается назначить в резерв карточку инструмента который отсутствует на складе в момент резервирования
- при анализе остаточного ресурса инструмента используется текущее состояние инструмента, не учитывается возможное использование инструмента на других операциях, где его карточка также зарезервирована
- не действует ограничение по свободному количеству

"Отменить резерв" - снятие с резерва текущей номерной карточки, при выполнении функции задаётся вопрос на подтверждения действия.

"Очистить резерв" - снятие с резерва всех номерных карточек, при выполнении функции задаётся вопрос на подтверждения действия.

В сетке данных предусмотрена возможность просмотреть информацию по наличному количеству на каждом складе. Для этого у интересующего номера нажимаем  в колонке "Номер партии/комплектующего".

В резерве			Свободные														
Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Примечан	Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Срок годности	Допустимая дата выдачи	Количество										
							текущее	в резерве	свободн								
PN0000005002		Коммента	PN03092021_0000000022				984.62	0	98								
PN0000005003			PN0000005002		30.10.2021	30.10.2021	5	2									
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>склад</th> <th>количество</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>000003 - Открытая площадка</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>000006 - Виртуальный склад</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>000001 - Склад материалов</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>							склад	количество	000003 - Открытая площадка	4	000006 - Виртуальный склад	1	000001 - Склад материалов	0
склад	количество																
000003 - Открытая площадка	4																
000006 - Виртуальный склад	1																
000001 - Склад материалов	0																
			PN0000005003		21.10.2021	21.10.2021	5	2									

Разворачивается информационная панель, где для текущей номерной карточки отображается информация по распределению наличного количества по складам. Чтобы скрыть информационную панель требуется нажать .

### Распределено

Отображает информацию по распределению количества выбранной свободной номерной карточки. Панель открывается по клику на кнопке управления на панели "Свободные" (справа).

В резерве			Свободные			Распределено							
Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Примечан	Номер партии/комплектующего	Внешний серийный номер партии/комплектующего	Срок годности	Допустимая дата выдачи	В резерве	склад	Обозначение и наименование ПрП				
									ПП	ПрП	№ заказа	№ операции	В резерве
PN0000005002			PN03092021_0000000022				2	000001 - Склад №02.7.750.219-10	Лепесток	2-1,2-3-11			
PN0000005003			PN0000005002										
			PN0000005003										

Информация представленная на панели:

- *ПП* - номер плановой позиции;
- *ПрП* - номер производственной партии;
- *№ заказа* – номер заказа сбыта (если "без заказа" - оставляет пусто);
- *Номер операции* - номер технологической операции и ее наименование, для потребности которой зарезервирована номерная карта резерва;
- *В резерве* - количество, которое находится в резерве с текущего номера
- *Склад* – номер склада резерва, на котором была именно зарезервирована номерная карточка;
- *Обозначение и наименование ПрП*- обозначение и наименование предмета производства ПрП;

### 7.3.3.1 Функция снятия/восстановления резерва

Функция вызывается индивидуально для каждого КиМ через контекстное меню. Для этого нужно сделать текущим нужный КиМ и если для КиМ существует резерв на складе и производственная операция, к которой привязана потребность в КиМ, не находится в статусе "выполнена" и при наличии у текущего пользователя соответствующих прав вызывается меню, где, в зависимости от текущего состояния резерва, доступны следующие действия с резервом:

- *Снять с резерва* - текущий резерв становится неактуальным и модуль "Склад" при выдаче КиМ не учитывает данный резерв. Снятие с резерва потребности не влияет на контроль проверки выданного КиМ при проведении учёта производственной операции.
- *Восстановить резерв* - текущий резерв КиМ становится вновь актуальным.

### 7.3.4 Анализ выработки плана (см.Плановик)

Выполняется при необходимости оценки загрузки оборудования с целью распределения работы.

Подробнее см. [Анализ выработки плана](#)(see page 336)

### 7.3.5 Удаление данных по формированию нормированного задания (НЗ)

Функция "Удалить данные по формированию нормированного задания (НЗ)" предназначена для обнуления признака выдачи НЗ на операцию.

Вызывается выбором пункта "Удалить данные по формированию НЗ" из дополнительного меню (нажатие правой кнопки мыши) окна производственной программы или окна производственной партии, или маршрута производственной партии соответственно для текущей плановой позиции, производственной партии или текущей операции.

- При выполнении операции для плановой позиции или производственной партии проверяется наличие принадлежащий им операций, для которых существуют не аннулированные учеты. Если такие операции обнаруживаются - выводится следующий запрос "Существуют не аннулированные учёты. Продолжить?". При отрицательном ответе выполнение функции прерывается, при положительном - данные о формировании нормированного задания удаляются со всех операций, в которых нет не аннулированных учетов.
- При выполнении данной функции для операции маршрута проверяется существуют ли неаннулированные учеты на текущую операцию и, если существуют, то выполнение операции не происходит с выдачей следующего сообщения "Существуют не аннулированные учёты на данной операции. Нельзя удалить информацию о формировании нормированного задания при наличии учётов".

При удачном выполнении операции в столбце "Дата выдачи нормированного заданию" убирается дата выдачи НЗ на текущую операцию.

### 7.3.6 Изменение маршрута производственной партии

Функция корректировки производственного маршрута предназначена для внесения изменений в маршрут производственной партии (ПрП) поставленной в план: добавление и удаление операций производственного маршрута, изменение свойств существующих операций.

**Ограничения при редактировании маршрута:**

- пользователь должен иметь соответствующие разрешения, если нет разрешения на редактирование маршрута, то функция не может быть вызвана.
- нельзя удалить выполненную операцию, свойства операции становятся недоступными и выделяются серым цветом шрифта.
- нельзя создать операцию с номером меньшим, чем наибольший номер выполненной операции
- нельзя изменять/удалять операции, выполняющиеся в подразделениях, для которых у текущего пользователя нет прав. Если у текущего пользователя нет прав на изменение в каких-то подразделениях, то "Свойства операции" переводятся в режим "только чтение" и внизу формы показывается информационное сообщение.
- нельзя менять свойство операции "Требуется контроль ОТК", если на следующей операции есть учёт выполнения производственных операций, а для последней операции маршрута нельзя изменить это свойство если ПП выполнена или сдана на склад.
- нельзя изменить подразделение операции, если по этой партии на данную операцию на складе были сформированы документы выдачи КиМ.
- нельзя изменять рабочий центр у операции если есть список ограничений по рабочим местам

Изменение маршрута

Маршрут: 4129-021 - Плита (изменен) : Изв10.593-2023

Извещение: Изв10.593-2023 ... Дата начала периода действия: 01.01.2023

Указание о заделе: Доработать

Статус	Номер операции	Наименование о...	Подразделение-...	Идентификатор РЦ	Разряд работ	Тшк, ч	Тмо, ч.	Дата начала
	005	Маркирование	6011	1110108001	3	0.1	1.1	30.01.2023 8:
	010	Слесарная	6011	1110108001	3	0.4	1	30.01.2023 9:
	015	Центрошлифовал...	6016	1164143001	3	0.7	1	30.01.2023 10:
	020	Фрезерная с ЧПУ	6011	1114234001	3	0.5	1	30.01.2023 12:

Операция | Трудовые нормы | Техн. указания | Ограничение РМ | Свойства ПрП

Свойства операции

Номер операции: 005

Подразделение-исполнитель: 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

Код операции: 0180 Маркирование

Профессия: 17461 Просеивщик

Вкл. передаточные партии: Да Разряд: 3

Исполнение на одном РМ: Нет  Требуется контроль ОТК

Автоучитываемая операция: Нет

Идент. рабочего центра: 1110108001

Обозначение ТД:

Комментарий:

Тип производства:  собственное  по кооперации

Причина изменения: 1 Конструкторская недоработка в КД

Винovníк изменения:

без пересчёта ПП

В верхней части окна расположены кнопки:



- создание новой операции



-удаление текущей операции



- копирование текущей операции, создается копия текущей операции но с другим номером операции.

Далее **панель информации о маршруте**: обозначение, наименование маршрута, был ли изменен маршрут после первоначальной постановки в план, информация по извещению об изменении (если есть).

Следующая панель - **панель извещения**. Она содержит поле с обозначением действующего извещения об изменении, кнопку выбора извещения из перечня зарегистрированных извещений об изменении по текущей номенклатурной единице, дата начала периода действия извещения об изменении, указания о заделе. Действующее извещение может быть изменено выбором одного извещения из справочника извещений для текущей номенклатуры, редактирование обозначения извещения и даты начала периода действия не допускается. Указание о заделе доступно для изменения и может отличаться от указания в самом извещении, но измененное указание распространяется только на редактируемый производственный маршрут.

Следующая панель - **список всех операций маршрута**, выбор текущей операции осуществляется выбором операции из этого списка.

Ниже расположена группа страниц, что отображают свойства текущей операции.

#### 7.3.6.1 Страницы:

- "Операция" отображает основные свойства операции;
- "Трудовые нормативы" - временные характеристики операции;
- "Техн. указания"- технологические указания производственной операции;
- "Ограничение РМ" - список рабочих мест, на которые производится размещение работ операции, если требуется выделить по каким-то критериям отдельные рабочие места из всех рабочих мест рабочего центра;
- "Свойства ПрП" - основные свойства производственной партии, к которой относится текущая операция.

## 7.3.6.2 Страница "Операции":

Операция Трудовые нормативы Техн. указания Ограничение РМ Свойства ПрП

Свойства операции

Номер операции

Подразделение-исполнитель  УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ ...

Код операции  Маркирование ...

Профессия  Просеивщик ...

Вкл. передаточные партии Да  Разряд

Исполнение на одном РМ Нет  Требуется контроль ОТК




Автоучитываемая операция Нет



Идент. рабочего центра  ...

Обозначение ТД  ...

Комментарий

Тип производства:  собственное  по кооперации

- номер операции - номер операции в маршруте, не допускается наличие двух операций с одним номером
- подразделение-исполнитель - код и наименование подразделения, где выполняются работы по операции, выбор подразделения производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника
- код операции - код и наименование выполняемой операции, выбор производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника
- профессия - код и наименование профессии исполнителя работы по операции, выбор подразделения производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника
- вкл. передаточные партии - переключатель показывающий используются ли передаточные партии текущей операции при планировании следующей операции текущего маршрута. Если установлено "Да", то при соблюдении прочих условий, следующая по маршруту операция может быть начата сразу после завершения изготовления передаточной партии, не путать с количеством одновременно изготавливаемых, на текущей операции. Если включено "Нет", следующая операция может начаться не ранее чем будет изготовлено всё запланированное количество на текущей.
- разряд - требование к разряду исполнителя работы
- исполнение на одном РМ - переключатель исполнения операции на одном рабочем месте, если установлено "Да", то вся работа планируется на единственное рабочее место из перечня рабочих мест рабочего центра, если на операцию наложено ограничение РМ, то единственное РМ выбирается из списка разрешенных рабочих мест. Если установлено "нет", то работа будет распределена по рабочим местам РЦ или по рабочим местам из списка ограничений РМ согласно алгоритму распределения.
- требует контроля ОТК - флажок, показывает требуется ли после текущей операцией проводить контроль ОТК перед началом следующей. Если флажок установлен, то учет следующей производственной операции нельзя провести, если не проведен контроль ОТК предыдущей операции.

- автоучитываемая операция - признак операции, если установлен в "Да", то операция не требует проведения учёта исполнения. Однако на такие операции накладывается ряд ограничений: операция не должна быть первой или последней в маршруте; операции запрещено иметь потребность в КиМ или инструментах; операция не может требовать контроль ОТК. Такая операция получает данные от предыдущей операции маршрута.
- идент. рабочего центра - идентификатор рабочего центра, на котором выполняется операция, выбор производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника
- обозначение ТД - обозначение технологического документа, выбор производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника
- комментарий - комментарий к производственной операции, должно содержать только [разрешенные](#) (see page 169) символы.
- тип производства - информационное поле показывающее относится ли подразделение исполнитель к собственному производству или к производству по кооперации

Если на странице "Ограничения РМ" в списке присутствуют рабочие места, то рядом с номером операции высвечивается предупреждение "Операция имеет ограничение исполнения по РМ":

Операция | Трудовые нормы | Техн. указания | Ограничение РМ | Свойства Прп

Свойства операции

Номер операции	005	Операция имеет ограничение исполнения по РМ	
Подразделение-исполнитель	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	...
Код операции	0180	Маркирование	...
Профессия	17461	Просеивщик	...
Вкл. передаточные партии	Да	Разряд	3
Исполнение на одном РМ	Нет	<input type="checkbox"/>	Требует контроля ОТК
Автоучитываемая операция	Нет		
Идент. рабочего центра	1110108001		
Обозначение ТД			
Комментарий	<div style="border: 1px solid #ccc; height: 40px;"></div>		



Тип производства:  собственное  по кооперации



## 7.3.6.3 Страница "Трудовые нормативы":

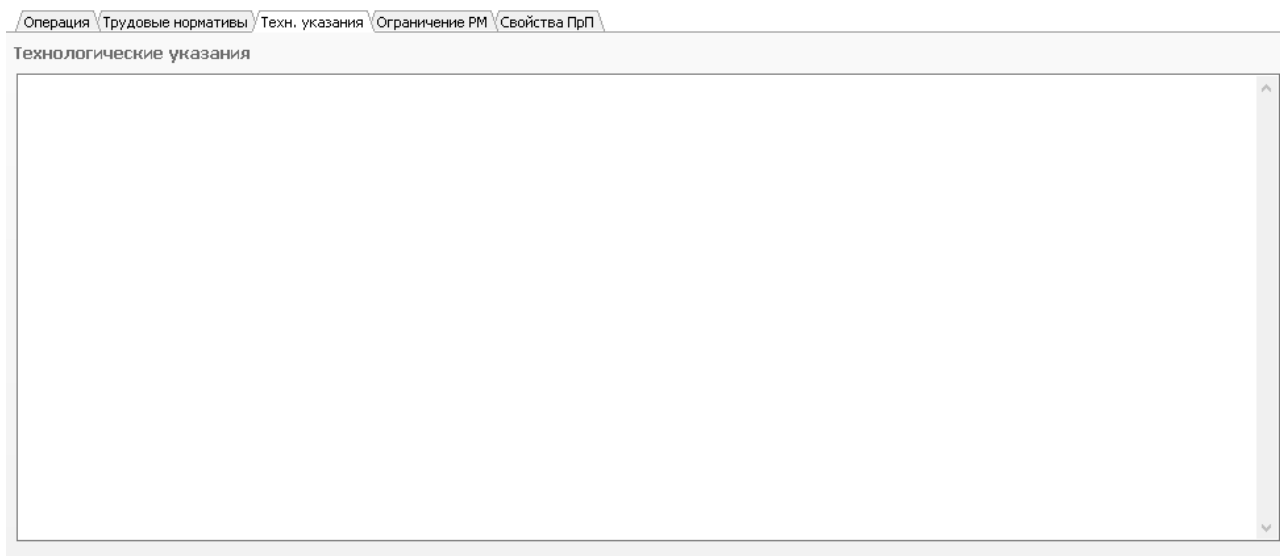
Операция Трудовые нормативы Техн. указания Ограничение РМ Свойства ПрП

Трудовые нормативы

Тпз, ч	<input type="text" value="0.1"/>	Нпр	<input type="text" value="1"/>	
Тпн, ч	<input type="text" value="0"/>	Нпн	<input type="text" value="1"/>	
Тшт, ч	<input type="text" value="0"/>	КОИД	<input type="text" value="1"/>	
Тшк, ч	<input type="text" value="0.1"/> 	Тшк-зп, ч	<input type="text" value="0.1"/> 	
Тмо, ч	<input type="text" value="1.1"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Учсть КОИД	Тг, ч	<input type="text" value="0"/>

- Тпз - время подготовительно-заключительное, в часах
- Нпр- размер передаточной партии
- Тпн - время переналадки, в часах
- Нпн - размер партии переналадки
- Тшт - время штучное, в часах
- КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей
- Тшк - время штучно-калькуляционное, в часах. Кнопка рядом с полем пересчитывает значение Тшк по формуле  $T_{шк} = T_{шт} + T_{пз} / N_{пр}$
- Тшк-зп - время штучно-калькуляционное зарплатное, в часах. Кнопка рядом с полем пересчитывает значение Тшк-зп по формуле  $T_{шк-зп} = T_{шк}$
- Учсть КОИД- флаг учета КОИД в расчетах трудовых затрат (Тшк.зп) для калькуляции и себестоимости
- Тмо - время межоперационное, в часах
- Тг - срок годности, перед полем значения отображается единица измерения. Единицу измерения можно выбрать кликом по самой единице измерения и выбором из справочника единиц измерения.

### 7.3.6.4 Страница "Техн. указания":




Технологические указания должны содержать только [разрешенные](#) (see page 169) символы.

### 7.3.6.5 Страница "Ограничение РМ":



Содержит список разрешенных к размещению рабочих мест, в списке идентификационный номер, инвентарный номер и наименование разрешенного рабочего места. Если список пуст, то размещение разрешено на всех рабочих местах принадлежащих рабочему центру. При изменении количества РМ перечисленных в списке ограничения, если на операции присутствует инструмент, то потребность в количестве инструмента может быть пересчитана. Управление списком производится кнопками:

 - добавить рабочее место в список ограничений

 - убрать текущее РМ из списка

### 7.3.6.6 Страница "Свойства ПрП":

Операция \ Трудовые нормативы \ Техн. указания \ Ограничение РМ \ Свойства ПрП

**Параметры операции**



Дата окончания	30.01.2023 12:48:01
Номер плановой позиции	0000000130
Номер производств. партии	0000008690
Обозначение	4129-021
Наименование	Плита
Количество	1

Данные на странице не редактируются.

Ниже страниц свойств текущей операции расположена **панель причин изменения** текущего маршрута:

Причина изменения	1	Конструкторская недоработка в КД	...
Виновник изменения			...

#### Содержит

- код и наименование причины внесения изменений в операцию маршрута, выбор производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника
- код и наименование виновника изменения, выбор производится из соответствующего справочника,  - кнопка вызова справочника

Причина изменения обязательное к заполнению поле.

В нижней части переключатель "без пересчёта ПП" - указывает нужно ли пересчитывать плановую позицию после завершения корректировки маршрута и кнопки "Сохранить" и "Заккрыть". "Сохранить" - сохраняет все изменения произведенные в маршруте, "Заккрыть"-завершает работу с функцией, если обнаруживается наличие не сохраненных изменений, то задается вопрос об их сохранении или игнорировании.

*Примечание: если изменяемый маршрут принадлежит ПП содержащей директивные данные (т.е. измененные пользователем даты проведения работ), тогда переключатель "без пересчета ПП" блокируется и изменение маршрута проводится без пересчета плановой позиции.*

### 7.3.6.7 Сохранение

Если была добавлена операция с номером меньшим чем была ранее в маршруте, то эта операция становится первой операцией маршрута. Для типа номенклатуры "Деталь" и "Заготовка" к первой операции привязана потребность в основном материале, а для сборочных единиц - потребности в покупных, поэтому в данной ситуации при сохранении маршрута задается вопрос:

Изменение маршрута

Маршрут: 4129-021 - Плита (изменен) : Изв10.593-2023

Извещение: Изв10.593-2023 ... Дата начала периода действия: 01.01.2023

Указание о заделе: Доработать

Статус	Номер операции	Наименование о...	Подразделение-...	Идентификатор РЦ	Разряд работ	Тшк, ч	Тмо, ч.	Дата начала
	005	Маркирование	6011	1110108001	3	0.1	1.1	30.01.2023 8:
	010	Слесарная	6011	1110108001	3	0.4	1	30.01.2023 9:
	015	Центрошлифовал...	6016	1164143001	3	0.7	1	30.01.2023 10
	020	Фрезерная с ЧПУ	6011	1114234001	3	0.5	1	30.01.2023 12

Операция | Трудовые нормы | Техн. указания | Ограничение РМ | Свойства ПрП

Свойства операции

Номер: СПРУТ-ОКП: Диспетчер [7.0.0.00000]

Подразделение: ?

Код: ?

Проф: ?

Вкл.:

Исполнение на одном РМ: Нет  Требуется контроля ОТК

Автоучитываемая операция: Нет

Идент. рабочего центра: 1110108001

Обозначение ТД:

Комментарий:

Тип производства:  собственное  по кооперации

Причина изменения: 1 Конструкторская недоработка в КД

Винovníк изменения:

без пересчёта ПП

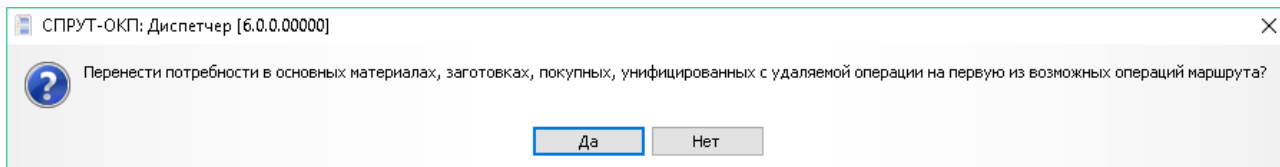
Сохранить | Закрыть

При ответе "Да" - потребность в основном материале привязывается к первой операции, при ответе "Нет" - потребность остается привязанной к старой операции, которая уже не является первой операцией маршрута. Стоит помнить, что при удалении "старой" операции все связанные с ней потребности будут также удалены. Таким образом, основной материал будет удален. Функции "Нормы расхода" или "Потребности" позволяют привязать к операции только вспомогательные материалы.

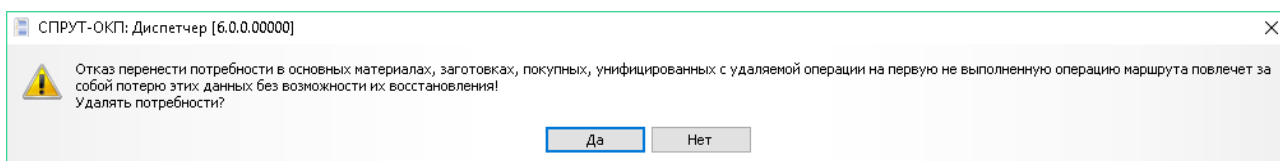
Если предыдущая начальная операция маршрута имела зарегистрированные учёты, то при согласии на перенос потребностей на новую операцию всё учёты будут помечены как "не удаляемые", и их

нельзя будет аннулировать. Это связано с нарушением логики использования потребностей КиМ и последовательности учёта операций в маршруте.

При удалении первой операции маршрута также задается вопрос на разрешение перепривязки потребностей.



При отрицательном ответе на запрос выдается предупреждение, в котором можно изменить решение. При положительном ответе потребности привязанные к операции удаляются. Частично восстановить их можно только через функции "Нормы расхода" или "Потребности".



При удалении операции маршрута если на предыдущей операции был изменено свойство "Требуется контроль ОТК", тогда происходит следующая проверка: если удаляемая операция не является последней в маршруте и если на следующей после удаляемой операции были учтены выполнения производственной операции, тогда свойство "Требуется контроля ОТК" на предыдущей операции получит свое значение которое было перед изменением и изменение этого свойства будет недоступно.

### 7.3.7 Учёт расхода КиМ

Функция предназначена для указания фактически израсходованных КиМ на операции

Функция

«

Учёт расхода КиМ

»

дает возможность указания фактически израсходованного количества материалов или комплектующих для полностью завершённой операции.

Функция «Учёт расхода КиМ» доступна в модуле «Диспетчер» в контекстном меню выбранной операции в главном окне модуля, в закладке "Производственная программа (табличный вид)", в закладке "Список работ", в таблице работ ССЗ (для ССЗ функция становится доступной только для полностью законченных операций, а не элементов СЗ). Условие доступности функции - операция должна быть завершённой, производственная партия операции не должна быть остановлена или сдана на склад, пользователь должен иметь разрешение на метод "Учёт расхода КиМ" объекта "Производственная операция".

#### Примечание

Завершёнными считаются операции, у которых запланированное количество равно сумме прошедшего учета количества и забракованного количества на предыдущих операциях маршрута.

### 7.3.7.1 Интерфейс функции

Функция представляет собой форму разделенную на две функциональные части: заголовок, зона поиска по штрих-коду и рабочая зона. Заголовок содержит не изменяемые данные о текущей операции. Зона поиска по штрих-коду предназначена для поиска и загрузки данных операции по ее штрих-коду. Также операция может быть загружена минуя работу с зоной поиска, если подключенный сканер подключен и настроен соответствующим образом. Рабочая зона отображает данные по потребностям и проведенным учётам операции. Если производственная партия (ПрП) текущей производственной операции имеет поддетальную организацию материального потока (ОМП) и со склада были выданы номерные партии КиМ, то в этой зоне доступна область с перечнем номеров партий КиМ привязанных к текущему учёту операции.

Учёт расхода КиМ

№ плановой позиции 000000115

№ производственной партии 0000008360 1234 - Проверка

Операция 005 4287 - Абразивно-отрезная

По плану 5 Годных 5

Завершено 5 Брак 0

поиск по штрих-коду

Наименование	Обозначение	Текущая норма...	Потребность плановая (нормативная)	Выдано КиМ	Норма расхода по факту	Фактический расход КиМ	Использовано КиМ	Остаток КиМ	Ед. изм.	Склад резервирования	Причина отклонения
КияГР	0000000247	100	500	500	100	500	500	0	г	000001-Склад матер...	Истёк срок годности

рабочая зона

Сохранить Закрыть


#### Заголовок

отображает следующую информацию о текущей производственной операции:

- номер плановой позиции
- номер производственной партии, обозначение и наименование предмета производства
- технологический номер операции, код и наименование операции
- **По плану** - плановое количество к изготовлению
- **Завершено** - количество на которое проведен учет по текущей операции
- **Годных** - количество признанное годным из завершеного
- **Брак** - количество забракованных из завершеного

#### Зона поиска по штрих-коду


представляет собой поле для ввода цифрового значения штрих-кода с клавиатуры или ввода данных сканером работающим в режиме клавиатуры. Поиск осуществляется по нажатию клавиши <Enter> клавиатуры или автоматически, если настроен соответствующий режим сканера. Также поиск

активируется по нажатию кнопки  рядом с полем ввода. Если искомый штрих-код принадлежит завершённой операции, то ее данные будут загружены, в ином случае будет выдано соответствующее информационное сообщение.

#### Рабочая зона

является основной рабочей областью формы. В общем случае отображает данные о КиМ на текущей операции:

- Обозначение КиМ
- Наименование КиМ
- Норма расхода - текущая норма расхода
- Потребность плановая (нормативная) - расчётная потребность в КиМ исходя из плановой нормы расхода
- Выдано КиМ - количество выданного КиМ, которое проходит по документам склада "выдача КиМ в производство" за минусом произведенного возврата
- Новая норма расхода - по умолчанию равна «Выдано КиМ» / «Плановое количество».
- Предназначено для указания новой нормы расхода, поле доступно для редактирования
- Фактический расход КиМ - по умолчанию всего выдано со склада КиМ, поле доступно для редактирования
- Использовано КиМ - расчётное количество использованного КиМ по измененной норме
- Остаток КиМ - по умолчанию равна «Выдано КиМ» - «Фактический расход КиМ», т.е. это разница между количеством выданного со склада КиМ и использованным КиМ по измененной норме расхода, поле может принимать как положительные значения (при избытке материала), так и отрицательные значения (недостаток). Поле доступно для редактирования
- Ед.изм. - единица измерения КиМ
- Склад резервирования КиМ
- Причина отклонения - указывается причина по которой изменяется норма расхода КиМ у выполненной операции. Поле становится доступным только в случае изменения "Новой нормы расхода". Поле заполняется значением из справочника "Причины отклонений". Вызов

справочника осуществляется кнопкой  в поле редактирования

Доступны для редактирования поля:

- Новая норма расхода
- Фактический расход КиМ
- Использовано КиМ
- Причина отклонения (после изменения любого из первых трех).

При изменении любого из первых трех полей остальные пересчитываются с учётом изменения.

Значения полей доступных для редактирования отображается утолщенным кеглем основного цвета.

Внизу рабочей зоны расположен элемент управляющий отображением и шириной панели отображения информации по проведенным учётам. Открыть/закрыть панель можно кликом по управляющему элементу или сместив сам элемент, ширина отображения панели регулируется смещением управляющего элемента.

Наименование	Обозначение	Текущая норма...	Потребность плановая (нормативная)	Выдано КиМ	Норма расхода по факту	Фактический расход КиМ	Использовано КиМ	Остаток КиМ	Ед. изм.	Склад резервирования	Причина отклонения
КиМ Р	0000000247	100	500	500	100	500	500	0	г	000001-Склад матер...	Истёк срок годности

**элемент управления отображением панели и её размером**

Уникальный номер учёта	Уникальный номер группы учёта	Дата учёта операции	Дата проведения учёта	Таб. №	Исполнитель	ФИО	Учётное количество (в группе)
142		26.11.2021 0:00:00	26.11.2021 15:44:52	138000001	Сидорова		4
143		26.11.2021 0:00:00	26.11.2021 15:45:03	116000002	Петров		1

**проведенные учёты по операции**

### Панель отображения информации по проведенным учётам

Панель отображает информацию о проведенных учётах по операции:

- уникальный номер учёта - идентификационный номер проведенного индивидуального учёта, для группового отображается номер первого учёта в группе
- уникальный номер учёта группы - идентификационный номер группового учёта. Группа учёта объединяет в себе несколько индивидуальных учётов. Для индивидуальных учётов это поле не заполняется.
- дата учёта операции - дата на которую проводится учёт выполнения работы, указывается при проведении учёта.
- дата проведения учёта - дата и время проведения учёта работ, поле заполняется автоматически при проведении учёта текущей датой и временем.
- табельный номер исполнителя - идентификатор исполнителя на кого проведен учёт работы, для учёта на группу работников отображает знак "-"
- ФИО - фамилия или другое наименование исполнителя работ, для группового учёта отображается сообщение "учёт на группу работников"
- учётное количество (в группе) - количество работы зарегистрированное за исполнителем для индивидуального учёта или количество учтенное для группы для группового учёта

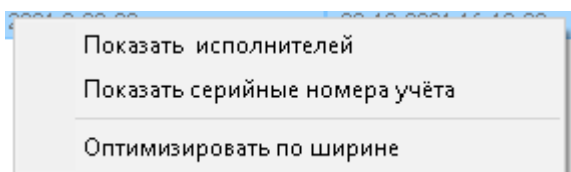
Из контекстного меню, вызывается кликом правой клавиши мыши, можно выполнить следующие действия:

1. просмотреть информацию по работникам для текущего учёта, если он является учётом на группу лиц;
2. просмотреть список серийных номеров которые были обработаны текущим учётом, если производственная партия имеет поддетальную организацию материального потока
3. оптимизировать колонки по ширине

**Примечание:**

если текущий учет не является учётом на группу или ОМП партии партионный, то соответствующий пункт меню не показывается





- внешний вид контекстного меню со всеми доступными пунктами

ФИО	Таб №	Профессия	Выработка	
			коэффициент	количество
Кузнецов	138000002	Регулировщик радиоэлектронной аппаратуры	0.5	5
Гордеев Иван максимович	116000011	Слесарь механосборочных работ	0.5	5

Заккрыть Esc

окно просмотра информации по исполнителям. Отображается информация о работниках на которых был проведен учёт:

- ФИО исполнителя
- Табельный номер исполнителя
- Наименование профессии
- Коэффициент выработки в группе
- Количество, учтенное на работника согласно коэффициента выработки

Номер		Учтённое количество
внутренний	внешний	
0000000004366		1
0000000004367		1
0000000004368		1
0000000004369		1
0000000004370		1
0000000004371		1
0000000004372		1
0000000004373		1
0000000004374		1
0000000004375		1

Заккрыть Esc

окно просмотра идентификационных номеров зарегистрированных учётом. Отображается информация:

- внутренний серийный / партионный номер
- внешний номер
- количество изготовленное текущим учетом на номере

Если производственная партия (ПрП) текущей производственной операции имеет поддетальную организацию материального потока (ОМП) и со склада были выданы номерные партии КиМ, то на панели информации по проведенным учётам в правой его части доступен элемент управления отображением панели с идентификационными номерами КиМ привязанных к текущему учёту. Также в нижней части отображается информация о состоянии распределения КиМ по текущему учёту. Открытие панели с номерами распределенных КиМ проводится или кликом по элементу управления отображением или путем смещения элемента управления влево. Смещением элемента управления также управляется ширина показа панели с идентификационными номерами.

Уникальный номер учёта	Уникальный номер группы учёта	Дата учёта операции	Дата проведения учёта	Таб. №	Исполнитель	ФИО	Учётное количество (в группе)
140		22.10.2021 0:00:00	22.10.2021 16:08:54	138000001	Сидорова		3
141		22.10.2021 0:00:00	22.10.2021 16:09:18	138000001	Сидорова		5

управление отображением панели номеров и её размером

информация по распределению КиМ на текущем учёте

Распределено: 6.3 из 6.3

Уникальный номер учёта	Уникальный номер группы учёта	Дата учёта операции	Дата проведения учёта	Таб. №	Исполнитель	ФИО	Партийный номер КиМ	Внешний номер	Количество использованного КиМ
140		22.10.2021 0:00:00	22.10.2021 16:08:54	138000001	Сидорова		PN22102021_0000000034		2.82
141		22.10.2021 0:00:00	22.10.2021 16:09:18	138000001	Сидорова		PN0000005002		2.334
							PN0000005004		1.146

панель идентификационных номеров

сумма количества по номерам

Всего по номерам: 6.3

Панель идентификационных номеров содержит следующую информацию :

- партийный номер КиМ - партийный или серийный идентификационный номер КиМ
- внешний номер - соответствующий внешний номер , если есть
- количество использованного КиМ - количество КиМ указанной партии которое было использовано для изготовления учтенного количества в текущем учёте
- количество на карточке склада резерва - количество КиМ указанной партии которое в данный момент находится на складе и может быть выдано

В нижней части расположена информационная панель, где показана сумма КиМ по всем номерам для текущего учёта.

Ширину колонок можно оптимизировать по ширине окна. Проводится из контекстного меню панели, пункт меню "Оптимизировать по ширине"

### 7.3.7.2 Изменение нормы расхода

Изменение нормы расхода КиМ изменяется отдельно для каждого КиМ использованного на операции. После внесения необходимых корректировок необходимо выполнить сохранение перед переходом к корректировке расхода следующего КиМ.

Учёт расхода КиМ

№ плановой позиции 0000000115

№ производственной партии 0000008360 51-0504-0018 - Штырь направляющий

Операция 005 4287 - Абразивно-отрезная

По плану 5 Годных 5

Завершено 5 Брак 0

Наименование	Обозначение	Текущая норма...	Потребность плановая (нормативная)	Выдано КиМ	Норма расхода по факту	Фактический расход КиМ	Использовано КиМ	Остаток КиМ	Ед. изм.	Склад резервирования	Причина отклонения
КРУГ D36 У8А	896103600000000007	1.718	8.59	8.59	1.6	8	8.59	0.59	кг	000001-Склад материалов	Изменение технологии

Уникальный номер учёта	Уникальный номер группы учёта	Дата учёта операции	Дата проведения учёта	Таб. №	Исполнитель	ФИО	Учётное количество (в группе)
138		26.11.2021 0:00:00	26.11.2021 8:45:29	138000001	Сидорова		1
139		26.11.2021 0:00:00	26.11.2021 8:45:59	138000001	Сидорова		3
140		26.11.2021 0:00:00	26.11.2021 8:46:15	138000001	Сидорова		1

Распределено: 1.718 из 1.6

Сохранить Отмена

Процесс изменения нормы расхода начинается с корректировки одного из полей - "новая норма расхода"(1), "фактический расход КиМ"(2) или "остаток КиМ"(3). После того как изменения внесены становится доступным для изменения поле "Причина отклонения". Заполнение причины отклонения ОБЯЗАТЕЛЬНО. Также становится доступной кнопка "Сохранить", а на месте кнопки "Заккрыть" отображается кнопка "Отменить". Дальнейшее изменение полей 1,2 или 3 не допускается. Для отмены сделанных изменений требуется нажать кнопку "Отмена"

Если ПрП текущей операции имеет партионную ОМП или выданные КиМ не имеют номеров, то отобразится только информация по учётам для информации и распределение КиМ по учётам выполнять не требуется, в противном случае на информационной панели распределений для учётов отобразится информация о распределении по текущему учёту. На примере видно, что распределение не выполнено. Для ситуации когда ПрП текущей операции имеет подетальную ОМП и со складов выдавались номерные КиМ требуется самостоятельно сбалансировать распределения КиМ по каждому из проведенных учётов. Без выполнения данного условия сохранение изменения новой нормы расхода выполнено не будет.

Балансировка КиМ по учёту.

Балансировка КиМ по учёту должна быть выполнена для всех проведенных учётов, так как это есть информация о материалах использованных исполнителями (или группой исполнителей в случае группового учёта) при выполнении работ.

Партионный номер КиМ	Внешний номер	Количество использованного КиМ
PN22102021_0000000034		2.82
PN0000005002		2.334
PN0000005004		1.146

**панель управления номерами**

Всего по номерам: 6.3

На панели номеров можно изменять поле "Количество использованного КиМ", также посредством кнопок на панели управления номерами можно к текущему учету добавить номер материала как уже выданный на текущую партию, так и номер который на партию не выдавался, если на складе на этом номере числится отличное от нуля количество. Количество использованного КиМ по номеру должно быть больше нуля и не должно в сумме с остальными учетами текущей операции превышать количество на складе по текущему номеру, если номер не выдавался для ПрП, а если он выдавался - то не должен превышать суммы выданного количества и наличного количества на складе. При наличии этих ситуаций будет выдано соответствующее предупреждение.

#### Сохранение изменений

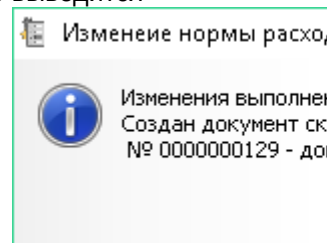
Сохранение изменений проводится кликом по клавише "Сохранить". Перед сохранением проводится проверка наличия причины изменения. В ходе сохранения проводится изменение потребности в КиМ на операции, количество в документе резервирования по потребности, зарезервированное количество в карточках номерного резерва по потребности, если он определен по текущей потребности. Если номер карточки присутствует в номерном резерве по потребности, а при изменении нормы расхода функцией "Учёт расхода КиМ" фактический расход по зарезервированному номеру получился меньше зарезервированного количества, то зарезервированное количество уменьшается до фактического расхода. Вычисляются излишки или недостачи по КиМ. Если ПрП имеет поддетальную ОМП или со склада были выданы номерные партии КиМ, то излишки и недостатки рассчитываются по каждому партионному номеру КиМ. Далее формируются документы выдачи КиМ со склада резервирования и/или возврата КиМ на склад. Документы склада формируются в следующем порядке: сначала документ выдачи материала, затем возврата. При создании документа склада проверяются следующие условия:

- текущий пользователь должен иметь разрешения на автоматическое создание транзакций выдачи КиМ (независимо от вида создаваемого документа)
- текущий пользователь должен являться материально ответственным лицом на складе резервирования КиМ
- склад резервирования КиМ должен поддерживать автоматическое формирование документов выдачи (независимо от вида создаваемого документа)
- склад резервирования КиМ не должен использовать места хранения

Если хотя бы одно из условий не выполняется, то даже не производится попытка формирования документа склада. Если все данные условия выполнены, то проводится попытка формирования

документа склада. Ее результат зависит от множества условий, например: наличное количество на складе, состояние инвентаризации КиМ и множества других.

Если ПрП имеет поддетальную ОМП или со склада были выданы номерные партии КиМ то при невозможности создания документа склада по любым причинам сделанные изменения норм расхода отменяются и потребность КиМ приводятся в исходное состояние. Если ПрП имеет партионную ОМП или номерные партии на складе не используются, то отказ формирования документа склада не приводит к отмене изменений, они запоминаются о чем сообщает соответствующее информационное сообщение. В этом случае изменяется состояние поля "Баланс КиМ" и требуемые документы склада могут быть сформированы позже модулем "Склад". Если изменение прошло успешно, то выводится



сообщение об этом, где указываются номера документов склада, если они были созданы.

#### Отмена изменений

Для отмены не сохраненных изменений нужно или нажать кнопку "Отмена" или закрыть окно функции штатным способом.

### 7.3.8 Учёт расхода ресурса инструмента

Функция предназначена для указания фактического остатка ресурса возвратного инструмента использованного на полностью завершённой производственной операции

Функция «Учёт расхода ресурса инструмента» доступна в модуле «Диспетчер» в контекстном меню выбранной операции в главном окне модуля, в закладке "Производственная программа (табличный вид)", в закладке "Список работ", в таблице работ

ССЗ (для ССЗ функция становится доступной только для полностью законченных операций, а не элементов СЗ). Условие доступности функции - операция должна быть завершённой, производственная партия операции не должна быть остановлена, в системе "Планирование" должно быть разрешено "резервирование инструмента на складах", в системе "Склад" должно быть разрешено "вести партионный учёт". Если производственная партия сдана на склад, то функция работает в режиме "Только чтение", т.е. на отображение, изменение данных в этом режиме недоступно. Признак работы в режиме "только чтение" - наличие фразы "[Только чтение]" в заголовке окна функции.

#### Примечание

Завершёнными считаются операции, у которых запланированное количество равно сумме прошедшего учёт количества и забракованного количества на предыдущих операциях маршрута.

## 7.3.8.1 Интерфейс функции

Учёт расхода ресурса инструмента

№ плановой позиции 0000009033

№ производственной партии 0000010060 K.5320-2201025-02 - Крестовина

Операция 005 0108 - Слесарная

По плану 8 Годных 8 Брак предыдущих операций 0

Завершено 8 Брак операции 0 Брак последующих операций 0

№	Обозначение	Наименование	Возвратный	Номерная карточка	Ресурс на момент выдачи	Расход ресурса по плану	Затраченный ресурс	Остаток	Вернули
000000009 - Ножовка по металлу КОЛИЧЕСТВО: 14									
1	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005070	1	0.0008	0.0008	0.9992	Да
2	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005071	1	0.0008	0.0008	0.9992	Да
3	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005072	1	1	1	0	Нет
4	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005073	1	1	1	0	Нет
5	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005074	1	1	1	0	Нет
6	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005075	1	1	1	0	Нет
7	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005076	1	1	1	0	Нет
8	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005087	1	1	1	0	Нет
9	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005088	1	1	1	0	Нет
10	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005089	1	1	1	0	Нет
11	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005090	1	1	1	0	Нет
12	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005091	1	1	1	0	Нет
13	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005092	1	1	1	0	Нет
14	000000009	Ножовка по металлу	✓	SN0000005093	1	1	1	0	Нет

Сохранить    Закрыть

В верхней правой части окна расположено поле поиска по штрих-коду (ШК) производственной операции. При активации поиска производственной операции по ШК, определяется текущий статус операции и если она завершена, окно подгружает данные по инструментам найденной операции, если операция не завершена, то выдается соответствующее предупреждение и переход на искомую операцию не производится.

В верхней части окна располагаются данные о текущей операции: номер плановой позиции, номер производственной партии и обозначение и наименование предмета производства партии, порядковый номер в маршруте и код с наименованием производственной операции, количество к изготовлению по плану, количество завершённых на операции, количество годных, количество забракованных на текущей операции, количество брака на предыдущих операциях, количество брака на последующих операциях.

В средней части отображается информация об экземплярах инструментов на операции, отображаются следующие поля:

- № - номер экземпляра инструмента по порядку
- обозначение инструмента - код инструмента
- наименование инструмента - наименование
- возвратный - определяет тип инструмента, возвратный или невозвратный
- номерная карточка - идентификационный номер инструмента
- ресурс на момент выдачи - остаток ресурса инструмента на момент выдачи в производство со склада
- расход ресурса по плану - расчетное поле, показывающее предполагаемый расход ресурса инструмента в процессе производства
- затраченный ресурс - фактический затраченный ресурс, значение поля может быть изменено по желанию пользователя, однако оно не может быть больше значения ресурса на момент выдачи и меньше нуля. При изменении значения поля автоматически изменяется значение поля

"остаток": остаток = ресурс на момент выдачи - затраченный ресурс. Поле недоступно для редактирования, если в поле "вернули" имеет значение "да"

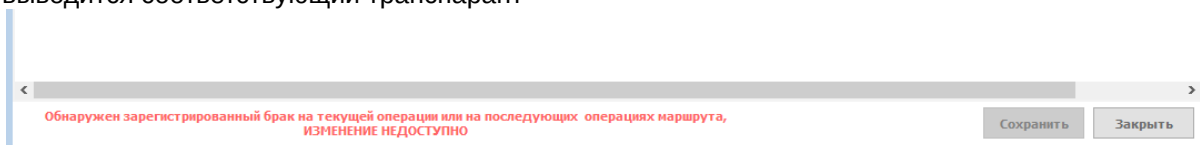
- остаток - предполагаемый остаток ресурса инструмента после выполнения операции, значение с которым экземпляр инструмента будет возвращен на склад. Значение данного поля может быть скорректировано по желанию пользователя при условии что новое значение не выше указанного в поле "ресурс на момент выдачи". Для невозвратного инструмента значение остатка ресурса всегда равно 0 и не подлежит изменению. При изменении значения поля автоматически изменяется значение поля "затраченный ресурс": затраченный ресурс = ресурс на момент выдачи - остаток. Поле недоступно для редактирования, если в поле "вернули" имеет значение "да"
- вернули - поле показывает текущее положение инструмента, если количество выданного инструмента равняется количеству сданному на склад, то поле принимает значение "Да", означающее что на склад вернули весь инструмент, иначе поле принимает значение "Нет".

*Примечание; для невозвратных инструментов в полях "затраченный ресурс" и остаток допустимые значения только 1 или 0*

Для удобства работы экземпляры инструмента сгруппированы по обозначению и наименованию, в строке группы также отображается количество экземпляров инструмента.

Условие доступности редактирования.

1. Колонка "Вернули" должна содержать значение "Нет", иначе экземпляр инструмента возвращен на склад
2. На операции или на последующих операциях маршрута зарегистрирован брак, изменение ресурса в этом случае приведет к неактуальности затрат инструмента по браку. В этом случае запрещается изменения по всем экземплярам всех инструментов и в нижней части формы выводится соответствующий транспарант



В нижней части расположены кнопки "Сохранить" и "Закрыть". "Сохранить" становится доступной при наличии изменений в форме, сохраняет сделанные изменения. "Закрыть" - закрывает окно функции без сохранения изменений.

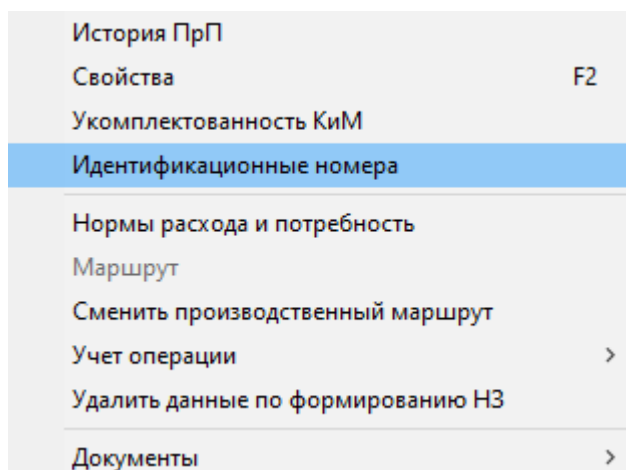
### 7.3.9 Назначение идентификационных (серийных) на ДСЕ

Внутренние идентификационные (серийные/партионные) номера назначаются на ДСЕ в производственных партиях, для дополнительного определения идентификации номенклатуры.

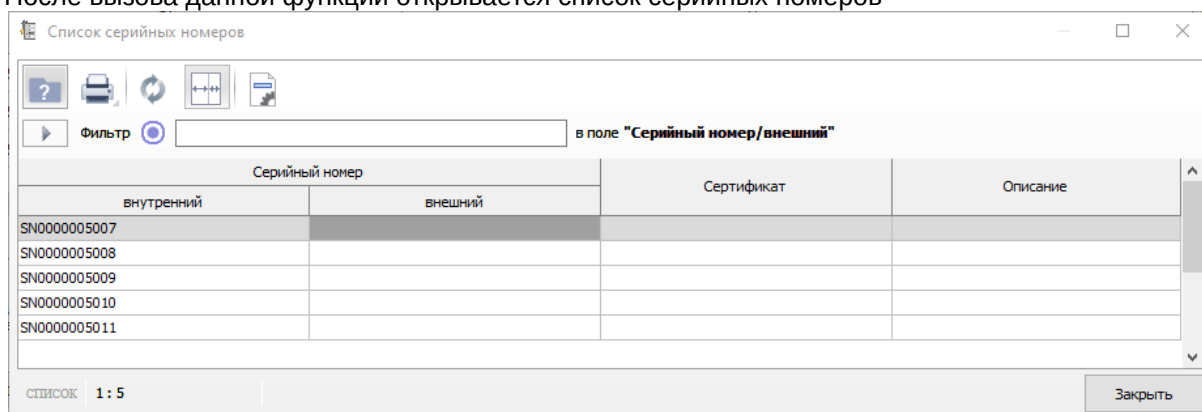
Данные номера назначают только для утвержденных производственных партий и имеющих ОМП "подетальная"

Внутренние идентификационные (серийные/партионные) можно назначать следующими способами:

- Сразу после подтверждения ПрП. Выполняется вызовом списка идентификационных номеров, через дополнительное меню у ПрП



После вызова данной функции открывается список серийных номеров



Работа с данным справочником для ДСЕ со штучными ЕИЗ описана в разделе "[Справочник Идентификационные номера номенклатуры в штучных ЕИЗ](#)(see page 1011)" для ДСЕ в других ЕИЗ [Справочник Идентификационные номера номенклатуры не в штучных ЕИЗ](#)(see page 1011)

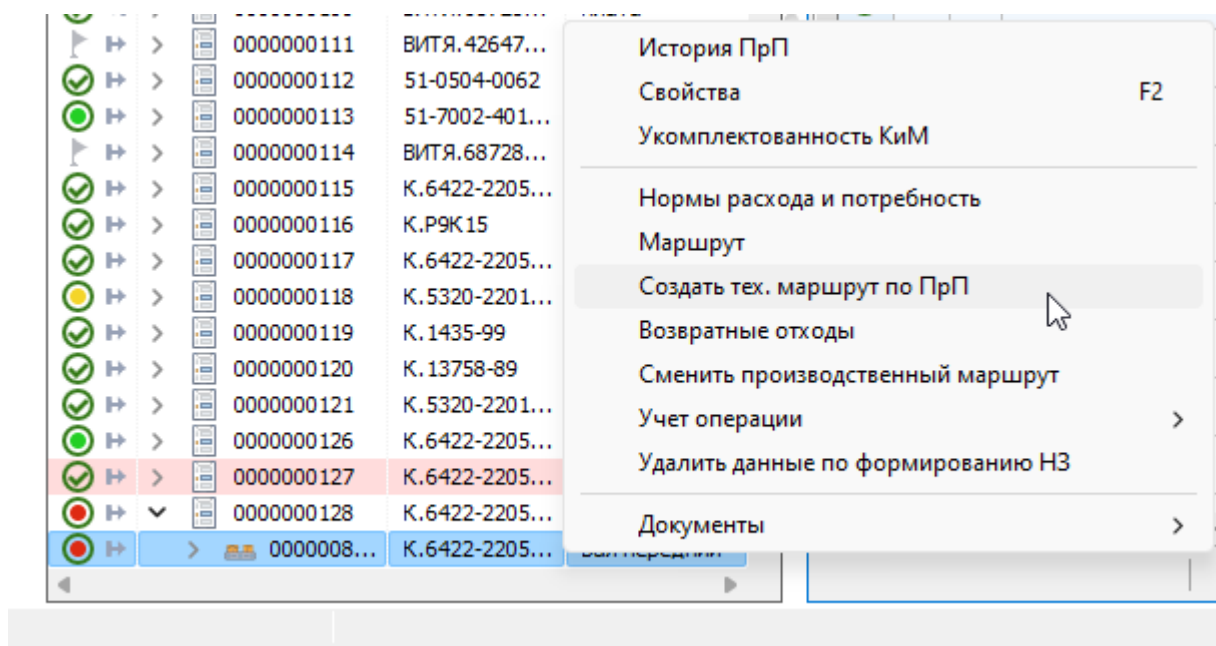
- При учете выполнения производственной операции [Учет операции с подетальной ОМП](#)<sup>19</sup>
- После выполнения любой из операции или на последней выполненной операции

### 7.3.10 Создание технологического маршрута по производственной партии.

Пользователь может создать технологический маршрут по Производственной партии, используя действие "Создать тех. маршрут по ПрП" во всплывающем меню для производственной партии.

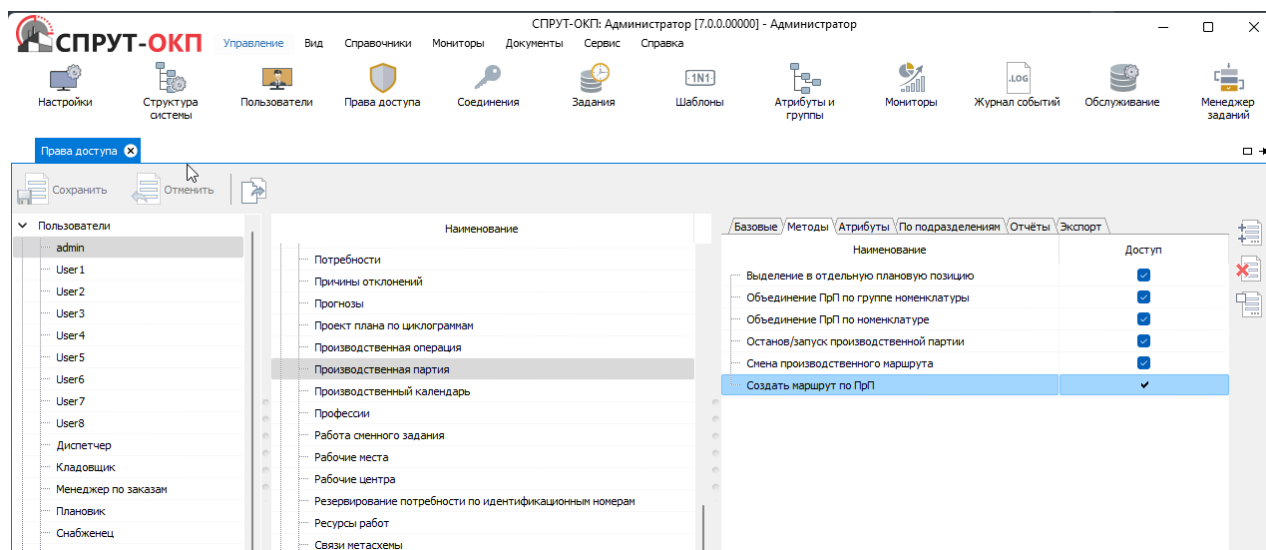
<sup>19</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=102862752>





Перед созданием у пользователя будет запрошено подтверждение операции. После того как маршрут будет создан будет отображено сообщение о успешном создании маршрута.

Права доступа для этой функции находятся в модуле Администратор > Права доступа > Объекты > Производственная партия > Вкладка "Методы" > Создать маршрут по ПрП



### 7.3.11 Возвратные отходы (производственные)

Функция предназначена для изменения списка и количественных характеристик возвратных отходов плановой позиции, производственной партии, производственной операции.

Функция «Возвратные отходы» доступна в модуле «Диспетчер» и «Плановик» в контекстном меню выбранной плановой позиции, производственной партии или операции в главном окне модуля, в закладке "Производственная программа (табличный вид)", в закладке "Список работ".

**Внешний вид функции «Возвратные отходы»:**







Партия	№ партии	Обозначение	Наименование	Код	Вид отхода	Количество	ЕИЗ	Норма отхода
0000008600	005	0000000777	Металлическая стружка с..	37000000000	Отходы производс..	1 кг		1
0000008600	005	0000000778	Металлическая стружка ..	37000000000	Отходы производс..	1 кг		1

В заголовке функции указывается для какого объекта вызвана функция, в данном случае для операции 005 производственной партии 0000008600, для производственной партии заголовок окна будет иметь вид:

для плановой позиции:



В зависимости от объекта вызвавшего функцию слегка различается функционал её работы, отличия будут приведены ниже.

**Управление работой формы:**

-  - обновить данные
-  - авто-подбор ширины столбцов, позволяет вписать все столбцы в ширину формы
-  - настройка отображения сетки данных
-  - добавить новый отход
-  - удалить текущий отход
-  - открывает/скрывает панель свойств текущего отхода, также используется для входа в режим редактирования

 Фильтр   в поле "Партия" - панель

работы с фильтром, может осуществлять следующие действия :


-  - наложить/снять фильтр
-  - логическая операция которая применяется фильтром, варианты операций:




<input type="checkbox"/>	Равно
<input type="checkbox"/>	Не равно
<input type="checkbox"/>	Больше
<input type="checkbox"/>	Больше или равно
<input type="checkbox"/>	Меньше
<input type="checkbox"/>	Меньше или равно
<input checked="" type="radio"/>	Содержит
<input type="radio"/>	Не содержит
<input type="radio"/>	Начинается с
<input type="radio"/>	Заканчивается на

- в поле "Партия" - показывает на значения какого поля применяется фильтр, для изменения поля достаточно переместить курсор в нужное поле сетки данных

### Панель свойств:

Обозначение	<input type="text" value="0000000778"/>	Наименование	<input type="text" value="Металлическая стружка железо"/>
Общие параметры			
Вид	<input type="text" value="37000000000 Отходы производства машин и с"/>	ЕИЗ	<input type="text" value="кг"/>
Норма	<input type="text" value="1"/>	Количество	<input type="text" value="1"/>
Партия	<input type="text" value="0000008600"/>	Операция	<input type="text" value="005"/>

 Показать/скрыть сообщения

   просмотр

Панель показывает обозначение и наименование номенклатуры отхода, а также общие параметры :

- Вид - обозначение и наименование типа отхода
- ЕИЗ - единица измерения нормы отхода и количества отхода
- Норма - количество отхода при производстве одной единицы
- Количество - количество отхода при производстве запланированного объёма производственной партии
- Партия - номер производственной партии
- Операция - номер производственной операции маршрута

Также на панели присутствуют кнопки "Редактировать" - для перехода в режим редактирования и "Скрыть" - скрывает панель свойств.

### Режим редактирования

В режиме редактирования возможно изменение значения нормы и количества. Так как эти два поля связаны между собой, то изменение одного приведет к пересчету значения другого. Так же можно изменить значение поля ЕИЗ, но только на значение из той же одной группы единиц измерения что и начальная единица.

Не допускается редактирование отхода операции который входит в документ Журнала отходов

### Режим добавления

При добавлении нового отхода на операцию требуется выбрать номенклатуру отхода из справочника отходов, для этого нужно кликнуть по Обозначение, и выбрать из справочника необходимое значение, если объект для которого вызвали функцию "Возвратные отходы" является плановой позицией, то возможно выбрать партию из списка производственных партий входящих в текущую плановую позицию, для этого нужно кликнуть по Партия, и выбрать из списка нужную. Если объект для которого вызвали функцию "Возвратные отходы" это плановая позиция или производственная партия, то можно выбрать номер операции указанной или текущей производственной партии из списка операций, для объекта "Производственная операция" смена операции недоступна. Значения нормы и количества должны быть положительными числами.

### Удаление отхода

Не допускается удаление отхода операции который входит в документ Журнала отходов

## 7.4 Справочники модуля Диспетчер

### Структура предприятия

- [Справочник Группы работников](#)(see page 883)
- [Справочник Персонал](#)(see page 938)
- [Справочник Цехопереходы](#)(see page 997)


[Справочник Причины отклонений](#)(see page 959)

## 7.5 Журналы модуля Диспетчер

### 7.5.1 Журнал сменных заданий

Журнал предназначен для формирования сменных заданий для подразделений.



Вызов функционала осуществляется через меню Операции кнопка Журналы  пункт Журнал сменных заданий.

При открытии журнала появляется список сформированных заданий для подразделений. Для каждого задания может быть указан комментарий длиной до 500 символов.

Журнал сменных заданий

по подразделению  
по дате(не позднее (сут.)) 25.04.2020

Статус	№ сменного задания	Дата сменного задания	Подразделение		№ смены	Длительность смены, ч	Плановая нагрузка		Остаточная трудоемкость, н/ч
			код	наименование			н/ч	%	
●	1410161161	14.10.2016	116	Механический цех	1	8	56.953	16.95	52.273
●	1410161162	14.10.2016	116	Механический цех	2	8	0.58	0.17	0
●	2310181381	23.10.2018	138	Сборочный цех	1	8	7	5.83	7
●	2410181161	24.10.2018	116	Механический цех	1	8	0.56	0.17	0.56
○	30042060131	30.04.2020	6013	Участок моделей	1	8			
○	02052060111	02.05.2020	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ	1	8			

Комментарий к 2310181381  
Комментарий к СЗ 2310181381 создан Тестовый пользователь №2

Выход

На инструментальной панели представлены следующие кнопки:



- создать задание



- открыть задание; открыть задание можно так же по двойному клику мыши на нужной записи



- остановить документ / активировать документ. При закрытии задания выдается сообщение о подтверждении "Закрывать сменное задание?".

#### Примечание:

*При закрытии уже невозможно напечатать документы по этому заданию и совершать какие-либо действия с заданием, в т.ч изменение комментария. При закрытии не проверяется состояние операций в задании.*

При активировании документа - перезапускается ранее закрытое задание для дальнейшей работы.



- удалить задание. При удалении необходимо подтвердить действие. При удалении задания состояние операций не контролируется.



- поиск задания.



- продолжить поиск следующего по тем же условиям



- обновить данные



- выравнивание колонок по ширине

## Печать



- кнопка для вызова контекстного меню, в котором отражается список доступных печати документов.


Список документов, присутствующих в базовой поставке:

1. [Нормированное сменное задание \(форма 1\)](#)(see page 1145);
2. [Нормированное сменное задание \(форма 2\)](#)(see page 1147);
3. [Потребность по сменному заданию](#)(see page 1249) (развёрнутый вариант) (суммирование по материалам);
4. [Потребность по сменному заданию](#)(see page 1249);
5. [Потребность по сменному заданию по партиям](#)(see page 1254);
6. [Отчет мастера смены](#)(see page 1180)

Меню печати может быть расширено собственными документами через [редактирование структуры меню в модуле Администратор](#)<sup>20</sup>.

### 7.5.1.1 Учёт выполнения работ сменного задания

Учёт выполнения работ сменного задания выполняется из формы "Просмотр и изменение работ

сменного задания" кнопкой  или пунктом [Учет работ СЗ](#) контекстного меню. Учёт работ может быть проведен двумя способами: учёт работы и учёт отмеченных работ.

Учёт работы сменного задания

Когда в списке работ нет отмеченных работ, т.е. в колонке "Выбор" отсутствуют знаки , и активируется учёт работ - открывается окно учёта работ по сменному заданию:

Окно учёта идентично окну [Учет операции на группу исполнителей](#)<sup>21</sup>, однако вместо маршрута показываются все работы текущего сменного задания. Заголовок окна содержит следующую информацию для текущей операции: название функции - учет производственной операции на группу лиц; обозначение/наименование производственной номенклатуры и обозначение извещения об изменении, если есть. Секция "Исполнители" заполняется исполнителями работы которые указаны в сменном задании для текущей работы. Если исполнители для работы не определены - секция остается пустой. Разрешено добавлять/удалять исполнителей, изменять параметры учёта. По нажатии кнопки "Выполнить(F2)" проводится учёт на текущую работу СЗ и указанных исполнителей. При смене текущей работы в окне учёта список исполнителей для предыдущей операции очищается и заполняется исполнителями для новой текущей работы указанными в СЗ, если исполнители работ не указаны - список остается пустым.

<sup>20</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=79701827>

<sup>21</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=81803292>

Статус	Номер ПП	Номер ПрП	ДСЕ		Операция			Разряд работы	Часовая тариф...	Тшт-зп, н/ч	Расценка	Дано в работу	Изготовлено годных	Сумма	Подразделение		Рабочий центр		Годных на преды...	По плану	Брак на операц...
			обозна...	наимен...	номер	наимен...	планов...								код	наимен...	код	наимен...			
	0000...	0000...	ВИТ...	Блок...	005	Комп...	15.1...	3	0.1	0	1	0	0.00 Р	138	Сбор...	1380...	РЦ к...			1	
	0000...	0000...	ВИТ...	Блок...	010	Грав...	16.1...	3	30.00 Р	0.15	4.5	1	0	4.50 Р	116	Мех...	1164...	Грав...	0		1
	0000...	0000...	ВИТ...	Блок...	015	Слес...	17.1...	3		6.4	0	1	0	0.00 Р	138	Сбор...	1388...	РЦ с...	0		1
	0000...	0000...	ВИТ...	Блок...	020	Элек...	21.1...	3		9	0	1	0	0.00 Р	138	Сбор...	1388...	РЦ м...	0		1
	0000...	0000...	ВИТ...	Блок...	025	Мар...	22.1...	3		0.5	0	1	0	0.00 Р	138	Сбор...	1380...	РЦ м...	0		1
	0000...	0000...	ВИТ...	Блок...	030	Регу...	23.1...	3		1.9	0	1	0	0.00 Р	138	Сбор...	1388...	РЦ р...	0		1

Операция	005 - Комплектование	Количество по плану	1	КОИД	1	Разряд	3
Номер ПрП	0000000040	На операции	1	Тшт	0.2	Тарифная ставка	0
Подразделение	138 - Сборочный цех	Брак на операции	0	Тг пред. операции, сут	0	Расценка	0
Рабочий центр	138041801 - РЦ комплектования	Годных на пред. операции	—	Тшт-зп (на шт)	0.1	Итого	0
		Брак пред. операций	0				

Дата учета: 13 октября 2021 г.  Причина отклонения по дате:

Количество:  Тфп, ч:

Ввод выработки:  коэффициент  количество

ФИО	Таб №	Профессия	Разряд рабочего	Разряд работы	Расценка, руб	Тшт-зп (на шт), н/ч	Выработка			Заработок, рубль	Инв.№ РМ	Причина отклонения	
							коэф.	кол-во	Тзп, н/ч			Код	Описание
							0	0		0			

Комментарий

Присутствует в открытом сменном задании 2310181381

Выполнить F2      Закрыть Esc

### Учёт отмеченных работ

Когда в списке работ есть хотя бы одна отмеченная работа, т.е. в колонке "Выбор" присутствует знак , и активируется учёт работ - открывается окно учёта работ по части сменного задания:

Учёт части сменного задания 4129-021/Плита Изв10.593-2023

Статус	Номер ПП	Номер ПрП	ДСЕ обозна...наимен...	Операция номер наимен...планов...	Разряд работы	Часова я тариф...	Тшк-зп, н/ч	Расцен ка	Дано в работу	Изгото влено годных	Сумма	Подразделение код наимен...	Рабочий центр код наимен...	Годных на преды...	По план
✓	0000...	0000...	К.51... Вилка	020 Конт... 04.0...	3	30.00 Р	0.12	3.6	3	0	10.80 Р	6011 УЧА...	1110... Стол...	0	
●	0000...	0000...	4129... Плита	005 Мар... 30.0...	3	30.00 Р	0.1	3	1	0	3.00 Р	6011 УЧА...	1110... Слес...		

Операция	005	Количество по плану	1	КОИД	1	Разряд	3
Маркирование		на операции	1	Тшк-зп (на шт)	0.1	Тарифная ставка	30.00
Номер ПрП	0000008690	Брак на операции	0	Тшк	0.1	Расценка	3.00
Подразделение	6011	Брак пред. операций	0	Тг пред. операций, ч:	0	Итого	3.00
УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ		Годных на пред. операции	--				
Рабочий центр	1110108001						
Слесарный центр							

Дата учёта: 31 января 2023 г. Причина отклонения по дате:  Тфп, ч:

ФИО	Таб №	Профессия	Разряд рабочего	Козф. выработк	Заработок, рубль
				0	0

Комментарий

Выполнить F2      Закрыть Esc

Заголовок окна содержит следующую информацию для текущей операции: название функции - учет части сменного задания; обозначение/наименование производственной номенклатуры и обозначение извещения об изменении, если есть.

В окне в секции "Маршрут" показаны выбранные работы сменного задания, а секция "Исполнители" заполняется следующим образом: если у выбранных работ в сменном задании назначен персонал, то отображаются только те работники которые присутствуют во всех выбранных работах и рабочие места назначенные в сменных заданиях, если назначены конечно, также совпадают. Коэффициент выработки, указанный в сменном задании, игнорируется для всех работников. Если отсутствуют работники которые назначены на каждое из выбранных работ - список исполнителей остается пустым. Разрешено добавлять/удалять исполнителей, изменять параметры учёта, количество, на которое проводится учёт, определяется оставшимся не учтенным количеством работы сменного задания. По нажатии кнопки "Выполнить(F2)" проводится учёт по всем отмеченным работам СЗ и указанных исполнителей. При смене текущей работы в окне учёта список исполнителей не изменяется. Если возникают проблемы с учётом конкретной работы, то процесс учёта не останавливается. После того как будут обработаны все отмеченные работы будет выдано сообщение о результатах.



### 7.5.1.2 Формирование и работа со сменным заданием

При открытии документа сменное задание (далее СЗ) открывается форма работ СЗ. Форма предназначена для формирования списка работ СЗ, для просмотра и изменения параметров работ СЗ. Позволяет рассчитать загрузку РЦ используемых в текущем СЗ, а также просмотреть производственный маршрут партии к которой относится текущая работа, обеспеченность работы в КиМ, назначенные по плану рабочие места, связанные с работой УДСЕ (если есть), и назначить исполнителей и рабочие места для работ.

Просмотр и изменение работ сменного задания

**1410161161** Номер сменного задания

Дата: 14.10.2016

№ смены: 1

Подразделение: 116

Длительность смены, ч: 8

отображать маршруты, КиМ, РМ и исполнителей

Скрыть плановые работы

Плановые работы **529** всего

Статус	Статус ОТК	Направление реализации	Комментарий ПП	№ заказа	Рабочий центр	Дата запуска (операции)	Дата выпуска	№ ПП	Приоритет ПП	№ ПрП	Обозначение	наименовани	№ операции	наименовани операции	Количество	асп.делены по СЗ	Завершено на предыдущей операции	Прошедшие контроль ОТК на предыдущей операции	Включ. СЗ преды опер
					116736002	29.10.2018	29.10.2018	0000000031	50	0000003460	AB7.841.744	Прокладка	020	Лакирование	70	0	0		
					116428001	23.10.2018	23.10.2018	0000000027	50	0000002870	AB7.841.812	Прокладка	005	Отрезка	2	0			
					116428001	23.10.2018	23.10.2018	0000000027	50	0000002850	02.7.750.211	Лепесток 2-	005	Отрезка	32	0			

Сменное задание **165** всего

выделение работ

Выбор	Статус	Статус ОТК	Направление реализации	Комментарий ПП	№ заказа	Рабочий центр	Дата запуска операции	№ ПП /	Приоритет ПП	№ ПрП	Обозначение	наименовани	№ операции	наименовани операции	Дано в работу	Остаток работы	Трудоемкость		Приг. год	Работы	Загрузка по исполнителю
																	на ед.,	н/ч			
				постановка "в"	116602001	18.10.2018	18.10.2018	0000000002	50	0000000020	AB6.675.149	Корпус	005	Прессование	4	0	0,26	1,04			
				постановка "в"	116010801	19.10.2018	19.10.2018	0000000002	50	0000000020	AB6.675.149	Корпус	010	Слесарная	4	0	0,05	0,2			
				постановка "в"	116428001	12.10.2018	12.10.2018	0000000002	50	0000000030	AB7.755.081	Вывод	005	Отрезка	16	0	0,005	0,08			
				постановка "в"	116217001	15.10.2018	15.10.2018	0000000002	50	0000000030	AB7.755.081	Вывод	010	Штамповка	16	0	0,005	0,08			
																	56,993				

Маршрут **2** всего

Статус	№ операции	Подразделение	Наименование	Рабочий центр	Плановое количество	Выполненное количество	Дата учёта	КиМ	Исполнители	Комментарий
	005	116	Прессование	116602001	4	4	20.10.2016			
	010	116	Слесарная	116010801	4	0				

Закреть

Форма состоит из четырех областей:

- область информации о сменном задании
- область подбора плановых работ
- область отображения работ СЗ
- область дополнительной информации

По умолчанию на форме видны только зона информация о СЗ (**Шапка**) и зона отображение работ (**Сменное задание**). Зона подбора работ (**Плановые работы**) видна частично.

Область информации о сменном задании

Общая информация о СЗ представлена в заголовке формы и содержит следующие данные:

- номер сменного задания; номер генерируется автоматически по шаблону, который описан в модуле Администратор (раздел Система подраздел Управление вкладка Шаблоны)
- дата сменного задания;

- подразделение, на которое создано сменное задание;
- номер смены задания; номер смены можно заменить
- длительность смены; длительность смены выставляется на основании принятия решения пользователем

#### Примечание:

при изменении **№ смены** или **Длительности смены** необходимо сохранить изменения, нажав на соответствующую кнопку на панели.

Область подбора плановых работ

**Плановые работы** СЗ представлены в виде списка. Область выводится на экран при нажатии кнопки "Показать плановые работы" на панели области общей информации (см. выше). Для работы со списком доступна панель управления, ее основные элементы:



- изменение маршрута производственной партии, на котором стоит фокус курсора.



- добавить выбранную операцию в список сменного задания; при добавлении операции в сменное задание делается запрос на количество ДСЕ в производственной партии, которое необходимо выполнить в задании.



- поиск операции (Ctrl+F)



- выравнивание колонок по ширине



- универсальный фильтр, позволяет сконструировать фильтр любой сложности и отфильтровать записи в соответствии с ним

#### Примечание

Поле "Завершено на предыдущей операции" содержит количество которое было учтено на предыдущей операции. Если предыдущая операция содержит признак "контроль ОТК", тогда это поле содержит количество прошедших контроль в модуле ОТК на предыдущей операции и признанные там годными.


#### Примечание

Примечание: Поле "Прошедшее контроль ОТК на предыдущей операции" показывает количество которое полностью прошло контроль ОТК на предыдущей операции и признано годным. Если предыдущая операция не требует контроля ОТК - поле остается пустым.

Кроме того, доступна возможность автоматизированного подбора плановых работ.

Автоматизированный подбор работ по условию может быть выполнен только когда ручной режим подбора работ неактивен, т.е. панель "Плановые работы" скрыта. Автоматизированный режим



активируется нажатием на кнопку  на панели области общей информации (см. выше). При этом появляется форма ввода условий для отбора работ.



Форма условий состоит из четырех секций: секция приоритета выбора работ, секция рабочих центров, секция комплектации, секция контроля движения партии.

#### Секция приоритета выбора работ

- переключатель "по возрастанию плановой даты начала операции". Если данная опция включена, то все работы доступные для включения в данное СЗ сортируются по времени начала операции от самых ранних (которые могут быть и просрочены) до самых поздних (которые могут быть в будущем как относительно даты СЗ так и текущей даты). При сортировке работ наиболее ранние получают наивысший приоритет. Граница отбора работ может быть ограничена через установку опции "выбрать работы с датой не позже".
- переключатель "по возрастанию плановой даты начала операции с группировкой одинаковой номенклатуры". Данный переключатель позволяет сортировать задания для СЗ следующим образом: из всего списка выбранных работ выбирается работа с минимальной плановой датой начала работ, она получает наивысший приоритет. Далее из общего списка доступных работ отбираются все работы что имеют такие же значения следующих параметров операции: обозначение номенклатуры, порядковый номер операции в маршруте, код технологической операции, код рабочего центра. Все эти операции включаются в список кандидатов в СЗ с приоритетами заданными в соответствии с датами работ. Далее из общего списка доступных работ выбирается операция не включенная в список кандидатов на включение в СЗ с минимальной датой и цикл повторяется. В данном режиме обязательно следует указать границу отбора работ, поэтому опция "выбрать работы с датой не позже" включается автоматически и принудительно её отключить нельзя.
- опция "выбрать работы с датой не позже" устанавливает границу по плановой дате начала работ. Используются следующие предустановленные даты : сегодня, завтра, послезавтра, а также 3 и более дня вперед или директивно выбираемая дата границы. Выбор той или иной предустановленной даты осуществляется выбором соответствующего переключателя. Граница отсека устанавливается на 0 часов следующих суток за указанной датой. Т.е. если указано, что следует отобрать работы с датой не позже 1 ноября 2015г., то работа у которой дата начала 1 ноября 2015г 23:59 попадает в список, а работа с датой начала 2 ноября 0:00 минут уже не попадает. Данная опция всегда включена при отборе работ по возрастанию плановой даты начала операции с группировкой одинаковой номенклатуры.
- опция "разрешить дробить работу на части", если выбрано "Да", то исходя из оставшегося свободного времени на РЦ вычисляется часть работы, которая будет включена в СЗ. В этом случае возможно, что количество для включения в СЗ будет дробным числом. Загрузка РЦ в данном случае не превысит 100%. Если выбрано "нет, округлять в большую сторону", то вычисленная ранее описанным методом часть работ будет округлена до ближайшего целого в большую сторону. Таким образом в этом режиме создания СЗ возможна перегрузка РЦ более 100%.

#### Секция рабочих центров

- опция "для недогруженных РЦ добавлять работы с альтернативных РЦ", если после распределения работ у РЦ остались недогруженные фонды, то при наличии данного разрешения, фонды заполняются работами не попавшими в выборку для рабочих центров исполнения которых текущий РЦ указан в качестве альтернативного. Альтернативные РЦ указываются в справочнике РЦ на закладке "Альтернативные РЦ"
- опция "все РЦ подразделения", если включена, то отбираются работы которые выполняются на любых РЦ принадлежащих подразделению.
- опция "выбрать РЦ", при выборе опции в списке РЦ можно указать один или несколько РЦ текущего подразделения, чьи работы войдут в СЗ. При включении данной опции требуется указать минимум один РЦ из списка, РЦ указан если в первом столбце стоит галочка.

- опция "исключить РЦ", если включена, то отбираются работы всех РЦ подразделения кроме выбранных в списке РЦ. РЦ указан если в первом столбце стоит галочка. Если не указан ни один РЦ, то выбираются работы всех РЦ подразделения, указание всех РЦ в списке при данной опции не допускается.

#### Секция комплектация

- опция "обеспеченные КиМ на складе", при включенной опции количество каждой работы для включение в СЗ рассчитывается исходя нормы расхода КиМ и из количества КиМ выданного со склада на ПрП, а также наличного количества на складе резервирования. В этом режиме учитывается системная опция "При выдаче КиМ со склада учитывать приоритет партии"
- опция "обеспеченные входящими в состав ПрП (для сборочных единиц)", при включенной опции количество работы для первой операции маршрута сборки рассчитывается исходя из наличного количества номенклатуры входящих в сборку ПрП
- опция "по плановому количеству", при его выборе из подбора удаляются работы у которых готовое кол-во больше нуля или есть брак на предыдущих операциях или доступное кол-во для включения в СЗ меньше планового кол-ва.

**i** Если в настройках системы не установлена опция "Использовать модуль "Склад" ", то вся секция недоступна и опции деактивированы. Если отключена опция "Контроль отпуска КиМ при учете выполнения операций" в настройках системы, то опция "обеспеченные КиМ на складе" недоступна и деактивирована. Если в настройках системы не установлена опция "Контроль готовности составных частей при учете операций", то опция "обеспеченные входящими в состав ПрП (для сборочных единиц)" недоступна и деактивирована.

#### Секция контроль движения партии.

Секция состоит из двух подсекций "для формирования ближайшего сменного задания" и "для формирования последующих сменных заданий."

##### подсекция "для формирования ближайшего сменного задания"

- опция "выполненных на предыдущей операции", при включенной опции количество работы для не первой операции в производственном маршруте определяется не более учтенного количества на предыдущей операции маршрута. Для работы первой операции маршрута это правило не действует.
- опция "принятых в подразделение по журналу межцеховых передач", при включенной опции если между работой текущей операции и предыдущей операции маршрута должна быть межцеховая передача, то количество работы определяется количеством подтвержденного приема полуфабриката по этой межцеховой передаче. Если операция текущей работы и предыдущая операция маршрута принадлежат одному подразделению или эти операции принадлежат разным подразделениям между которыми не проводится учет передачи ТМЦ, то состояние опции не повлияет на расчет количества работы для СЗ.
- опция "предыдущая операция которых включена в текущее сменное задание" опция оказывает воздействие на отбор работ второй и следующих операций маршрута. Опция позволяет включить работы если их предыдущая операция или ранее была включена в формируемое СЗ или уже включена в перечень работ-кандидатов. При включении данной опции состояние переключателей "выполненных на предыдущей операции" и "принятых в подразделение по журналу межцеховых передач" сбрасывается и более не учитывается.

##### подсекция "для формирования последующих сменных заданий"

- опция "предыдущая операция которых включена в другое сменное задание", оказывает влияние на отбор работ второй и следующих операций маршрута. Включенной опции в список работ попадают только те работы, чьи предыдущие операции уже включены в другие СЗ. Если предыдущая операция ранее включена в формируемое или присутствует в списке кандидатов, то текущая работа не включается в список кандидатов.
- опция "предыдущая операция которых включена в текущее сменное задание" опция оказывает влияние на отбор работ второй и следующих операций маршрута. Опция позволяет включить работы если их предыдущая операция или ранее была включена в формируемое СЗ или уже включена в перечень работ-кандидатов.

Для выполнения отбора работ по установленным условиям требуется нажать кнопку "Выполнить", для отказа - "Закрыть" или просто закрыть форму.

Если по условиям будут отобраны работы - кандидаты на включение в СЗ, то они будут показаны в форме, где можно провести следующие действия: по желанию отключить некоторые работы, изменить количество для передачи в СЗ, если работа может быть выполнена на альтернативном РЦ - переключить РЦ выполнения работы, для работ выполняемых на альтернативных РЦ изменить Тшк, Тшк-зп и разряд работ операции. Сортировка по значениям столбцов в данной форме не допускается, т.к. работы представлены в порядке их приоритетов на включение в СЗ. Перемещать колонки представляющие РЦ тоже не допускается. Остальные колонки разрешено менять местами без ограничений.

Всё отметить/снять отметку														всего записей 444 отмечено для СЗ 439					
Включить в СЗ	Дата выпуска	№ ПП	№ ПрП	юзначен	инов.	№ перации	Наименование операции	Доступно для включения в СЗ	Количество для исключения в СЗ	Распределено по СЗ	Завершено на предыдущей операции	зспределен по СЗ на предыдущей операции	Плановый РЦ операции	Трудоёмкость		138016001	138017001	138018001	138032001
														на ед., н/ч	н/ч				
<input type="checkbox"/>	27.09.20...	000002	0000036	ВИТЯ...	Пл...	005	Комплектование	2	2	0	0	0	138041801	0.05	0.1				
<input type="checkbox"/>	27.09.20...	000003	0000055	ВИТЯ...	Пл...	005	Комплектование	1	1	0	0	0	138041801	0.05	0.05				
<input type="checkbox"/>	28.09.20...	000003	0000055	ВИТЯ...	Пл...	010	Слесарно-сборочная	1	1	0	0	0	138886403	0.3	0.3				
<input type="checkbox"/>	30.09.20...	000002	0000036	ВИТЯ...	Пл...	010	Слесарно-сборочная	2	2	0	0	0	138886403	0.3	0.6				
<input type="checkbox"/>	30.09.20...	000002	0000039	ВИТЯ...	Се...	035	Контроль электрич...	2	2	0	0	2	138032001	0.2	0.4				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	30.09.20...	000004	0000078	ВИТЯ...	Тр...	005	Комплектование	1	1	0	0	0	138041801	0.1	0.1				
<input checked="" type="checkbox"/>	01.10.20...	000004	0000078	ВИТЯ...	Тр...	010	Нарезка	1	1	0	0	0	138853801	0.2	0.2				
<input checked="" type="checkbox"/>	01.10.20...	000004	0000078	ВИТЯ...	Тр...	015	Намотка	1	1	0	0	0	138853801	1.3	1.3				
<input checked="" type="checkbox"/>	01.10.20...	000002	0000035	ВИТЯ...	Тр...	005	Комплектование	2	2	0	0	0	138041801	0.1	0.2				
<input checked="" type="checkbox"/>	01.10.20...	000003	0000054	ВИТЯ...	Тр...	005	Комплектование	1	1	0	0	0	138041801	0.1	0.1				
<input checked="" type="checkbox"/>	01.10.20...	000001	0000023	ВИТЯ...	Се...	005	Контроль количества	1	1	0	0	0	138853501	0	0				
<input checked="" type="checkbox"/>	01.10.20...	000005	0000123	ВИТЯ...	Се...	005	Контроль количества	1	1	0	0	0	138853501	0	0				
<input checked="" type="checkbox"/>	02.10.20...	000002	0000035	ВИТЯ...	Тр...	010	Нарезка	2	2	0	0	0	138853801	0.2	0.4				
<input checked="" type="checkbox"/>	02.10.20...	000002	0000035	ВИТЯ...	Тр...	015	Намотка	2	2	0	0	0	138853801	1.9	3.8				
<input checked="" type="checkbox"/>	02.10.20...	000003	0000054	ВИТЯ...	Тр...	010	Нарезка	1	1	0	0	0	138853801	0.2	0.2				
<input checked="" type="checkbox"/>	02.10.20...	000003	0000054	ВИТЯ...	Тр...	015	Намотка	1	1	0	0	0	138853801	1.3	1.3				
<input checked="" type="checkbox"/>	02.10.20...	000004	0000078	ВИТЯ...	Тр...	020	Контроль электрич...	1	1	0	0	0	138032001	0.4	0.4				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	02.10.20...	000003	0000061	ВИТЯ...	Се...	005	Контроль количества	1	1	0	0	0	138853501	0	0				
<input checked="" type="checkbox"/>	03.10.20...	000004	0000078	ВИТЯ...	Тр...	030	Электромонтаж	1	1	0	0	0	138850003	0.2	0.2				
<input checked="" type="checkbox"/>	03.10.20...	000004	0000078	ВИТЯ...	Тр...	035	Пропитка	1	1	0	0	0	138016001	0.2	0.2			<input type="checkbox"/>	
<input checked="" type="checkbox"/>	03.10.20...	000001	0000023	ВИТЯ...	Се...	015	Промывка	1	1	0	0	0	138853501	0.1	0.1				
<input checked="" type="checkbox"/>	03.10.20...	000005	0000123	ВИТЯ...	Се...	015	Промывка	1	1	0	0	0	138853501	0.1	0.1				
Трудоёмкость по работам, н/ч:																39.9	0	16.05	15.6
Итоговая трудоёмкость по СЗ, н/ч:																40.1	0	16.05	15.6
Итоговая загрузка по СЗ, %:																100.25	0	100.31	97.56

Панель управления формы отображения работ-кандидатов в СЗ:



- универсальный фильтр, позволяет сконструировать фильтр любой сложности. Есть возможность сохранить текущий фильтр для его последующего использования, см. [Фильтрация и ПОИСК](#)(see page 57)



- поиск работы



- добавить данных, если в результате действий пользователя (исключение работ, назначение альтернативных РЦ, уменьшение количества и Тшк) на РЦ образовался свободный фонд, то данная функция позволяет добавить работ в соответствии с ранее заданными условиями до заполнения

фондов РЦ. Если нет свободных фондов, то выдается следующее сообщение: "Отсутствует возможность добавить работы, фонды РЦ исчерпаны или не изменились". Если работы были добавлены, то выводится сообщение о количестве добавленных работ. Добавленные работы помещаются в конец списка.



- выравнивание колонок по ширине



- настройка сетки данных

Снять\установить разрешение можно снятием установки метки в поле "Включить в СЗ" (на рисунке - первая колонка).

Отключенные работы помечаются курсивом и изменение их параметров недоступно. Если при отборе операций была установлена опция "предыдущая операция которых включена в текущее сменное задание" и если в списке работ присутствуют несколько последовательных операций одного маршрута, то при отключении одной операции последовательности, следующие за ней операции последовательности также отключаются, при включении операции последовательности, следующие за ней операции автоматически не включаются.

Если среди работ есть как выбранные, так и не выбранные, то данный переключатель установлен в состояние "неопределенный"

Изменить количество работы для включения в СЗ можно кликнув по значению поля "Доступно для включения в СЗ" (значения в данном поле выделены жирным шрифтом).

Если строка представляющая работу может быть выполнена на нескольких альтернативных РЦ, то у этой работы в столбцах представляющих РЦ появятся несколько полей меток, РЦ на котором установлена метка будет рабочим центром исполнения при передаче в СЗ. Сменить РЦ можно установив метку у другого РЦ в строке работы, где эта метка не установлена. Если у РЦ в строке работы нет метки совсем, то эта работа не может быть выполнена на данном РЦ. Строки работ у которых РЦ исполнения отличается от РЦ указанного в операции подсвечиваются желтым цветом.

В каждом поле представляющего РЦ столбца внизу приведена следующая итоговая информация: трудоемкость по работам в нормочасах - трудоемкость отмеченных кандидатов на включение в СЗ по текущему РЦ, итоговая трудоемкость в нормочасах - трудоемкость работ кандидатов и ранее включенных с текущее СЗ работ по данному РЦ, итоговая загрузка по СЗ в процентах - отношение итоговой загрузки СЗ по РЦ к его сменному рабочему фонду. Рабочий фонд РЦ вычисляется исходя из параметров указанных в справочнике РЦ: длительности смены РЦ и количества рабочих мест.

Сменить Тшк и Тшк-зп можно только у тех работ, которые будут выполняться на альтернативных РЦ. Смену можно произвести как у одной работы так и у нескольких работ сразу. Для этого необходимо провести выделение работ комбинацией <CTRL>+"Левая кнопка мыши". Для снятия отметку строки нужно еще раз нажать <CTRL>+"Левая кнопка мыши" на ней, либо для снятия выделения всех строк кликнуть "Левая кнопка мыши" на свободном месте.

После выделения работ нажать "Правая кнопка мыши". Появится окно изменения параметров работ.



**Изменение параметров выбранных работ** отобрано для изменения - 3

Причина изменения

...

<u>параметр</u>	<u>текущие значения</u>	<u>новое значение</u>
Тшк	0 .. 0.2	<input type="text"/>
Тшк-зп	0 .. 0.2	<input type="text"/>
Разряд	3	<input type="text"/>

В окне необходимо ввести причину изменения и новые значения. Если у параметров значения не вводить и оставить поля пустыми, то соответствующие параметры работы изменены не будут. В столбце "текущие значения" приведены минимальное - максимальное значение параметра у всех выделенных работ, если значение - одно, то соответственно, это значение одинаково у всех выделенных работ. Изменение параметра Тшк влияет на время выполнения работы, поэтому если оно будет изменено, то загрузка РЦ будет пересчитана для всех РЦ на которых размещены измененные работы.

Область работ сменного задания

Область **Сменные задания** представляет список технологических операций СЗ. Для работы со списком доступна панель управления, ее основные элементы:



- запуск функции проверки работ по условиям; работа функции завершается либо повторным нажатием на кнопку, либо при любом изменении параметров или количества работ (кроме удаления работы). Условия задаются в следующем окне:



Условия контроля работ СЗ 1410161161

**Рабочие центры**

максимальный процент загрузки оборудования 100.0 %

**Комплектация**

обеспеченные КиМ на складе

обеспеченные входящими в состав ПрП (для сборочных единиц)

**Контроль количества**

выполненных на предыдущей операции

принятых в подразделение по журналу межцеховых передач

учитывать работы в других СЗ

учитывать работы других СЗ согласно дате задания

Выполнить      Закрыть

Проводится контроль работ сменного задания по группам параметров:

- Рабочие центры
- Комплектация
- Контроль количества

Группа "**Рабочие центры**" содержит параметр "максимальный процент загрузки оборудования" - работы проверяются по порядку добавления их в сменное задание и работы, на момент начала которых загрузка рабочего центра будет превышать фонд работ РЦ на указанное значение процентов, будут выделены красным цветом.

Группа "**Комплектация**" проводит проверку по двум параметрам:

- обеспеченные КиМ на складе, проверяет обеспеченность работ сменного задания материалами и комплектующими. Учитываются не только выданные в производство КиМ, но и наличие КиМ на складе резервирования. Работы не обеспеченные КиМ в достаточном количестве будут выделены красным цветом. Проверка по данному параметру зависит от состояния параметра "учитывать работы в других СЗ".
- обеспеченные входящими в состав ПрП (для сборочных единиц), проверяет наличие в достаточном количестве завершенных комплектующих которые производятся подчиненными партиями ПрП. Учитываются завершенные количества в подчиненных партиях, местоположение завершенных (сдано на склад или находится в производстве) не учитывается. Работы не обеспеченные комплектующими в достаточном количестве будут выделены красным цветом. Проверка по данному параметру зависит от состояния параметра "учитывать работы в других СЗ".

Группа "**Контроль количества**" проводит проверку по двум параметрам и содержит условия формирования проверок. Параметры проверки:

- выполненных на предыдущей операции - проверяет количество учтенных на предыдущей операции маршрута. Проверка проводится только по операциям маршрута, таким образом, для первых операций маршрута данная проверка не проводится. При недостаточном количестве

учтенных на предыдущей операции работы будут выделены красным цветом. Проверка по данному параметру зависит от состояния параметра "учитывать работы в других СЗ" .

- принятых в подразделение по журналу межсменных передач - проводит проверку принятого количества на операцию работы по журналу межсменных передач, если для пары "подразделение операции работы" и "подразделение предыдущей операции" требуется проводить межсменную передачу. Данный параметр не проверяет первую операцию маршрута. При недостаточном количестве принятого на операцию по журналу межсменных передач операции работы будут выделены красным цветом. Проверка по данному параметру зависит от состояния параметра "учитывать работы в других СЗ" .

Условия формирования проверок состоят из двух параметров "учитывать работы в других СЗ" и "учитывать работы других СЗ согласно дате задания". Включенный первый параметр позволяет проверке учитывать работы той же операции что и проверяемая расположенные в других сменных заданиях. При выключенном параметре проверяются только работы текущего СЗ. Параметр "учитывать работы других СЗ согласно дате задания" ограничивает область видимости сменных заданий только теми чьи даты сменного задания меньше текущего и если даты одинаковы, чья смена по номеру меньше текущей.

Проверка проводится сразу по всем выделенным параметрам, причину не прохождения проверки конкретной работой можно посмотреть используя пункт "Почему не пройдена проверка" контекстного меню. Пункт меню доступен, когда текущая работа подсвечена красным.



- универсальный фильтр, позволяет сконструировать фильтр любой сложности и отфильтровать записи в соответствии с ним



- поиск работы (Ctrl+F)



- выравнивание колонок по ширине



- запуск функции проверки существующих работ по контрольной выборке. Контрольная выборка проводится по условиям, как при автоматическом подборе работ. После сравнения выборки и текущих работ в сменном задании, те работы которые не совпадают с выборкой или отсутствуют в ней будут подкрашены красным цветом. Работа функции завершается либо повторным нажатием на кнопку, либо при любом изменении параметров или количества работ (кроме удаления работы). Причину не прохождения проверки конкретной работой можно посмотреть используя пункт "Почему не пройдена проверка" контекстного меню. Пункт меню доступен, когда текущая работа подсвечена красным.



- показ отличия операции сменного задания от маршрута партии измененного вне сменного задания, т.ч также показываются работы у которых изменен РЦ на альтернативный. Кнопка может быть активна только на желтых строках. Желтая строка означает, что маршрута данной партии был изменен не из сменного задания, а отдельной функцией "Изменение маршрута партии".

Количество не совпадающих операций отображается на панели:



- применить изменения маршрута операции в сменном задании. При этом задание получит те значения, что на данный момент определены для связанной операции в производственном маршруте. Кнопка активна только на операциях, выделенных желтым.



- перенос операции в другое сменное задание. В другое задание переносится выбранная

операция. При переносе отображается список заданий в журнале. И выбирается нужное задание.



- изменение РЦ на альтернативный. У выделенной работы проводится замена РЦ на альтернативный из списка. Данная функция может быть применена для нескольких выделенных работ, в этом случае для выделенных работ определяются общие альтернативные РЦ, если общих альтернативных РЦ не выявляется, то выдается соответствующее сообщение "Для выбранных работ или нет альтернативных РЦ, или нет общих альтернативных РЦ" и работа функции завершается. Если для выбранной работы нет альтернативных РЦ, то работа функции завершается с выводом такого-же сообщения.



- изменение маршрута партии сменного задания. Вызывается функция "Изменения маршрута".



- изменить количество работы в СЗ. При изменении значения количество контролируется относительно планового количества партии, учтенного (завершенного) количества и количества ранее распределенного по другим СЗ.



- убрать операцию из задания (Del или F8). При удалении операции из задания операция становится доступной для другого сменного задания. Возможно удаление выбранных работ, для этого следует выделить работы для удаления. Если есть выбранные работы, то будет проведено их удаление из СЗ, независимо на какой записи стоит курсор. Если выделенных работ нет - будет удалена текущая работа.



- учет выполнения операций сменного задания (F9). Если есть выделенные работы, учет проводится для всех выделенных работ, если выделенных работ нет - проводится учет текущей работы. Если у работы назначены исполнители, они переносятся в список исполнителей работы при учёте с распределенным количеством. Если среди исполнителей есть группы, в список исполнителей попадают члены группы и с количеством исходя из распределенного на группу количества и коэффициента участия члена группы.

Функции основной инструментальной панели сменного задания также возможно вызвать из контекстного меню (правой кнопкой мыши).

Кроме того, доступна вспомогательная панель инструментов "Выделение работ":



- выбор/отмена выбора текущей работы



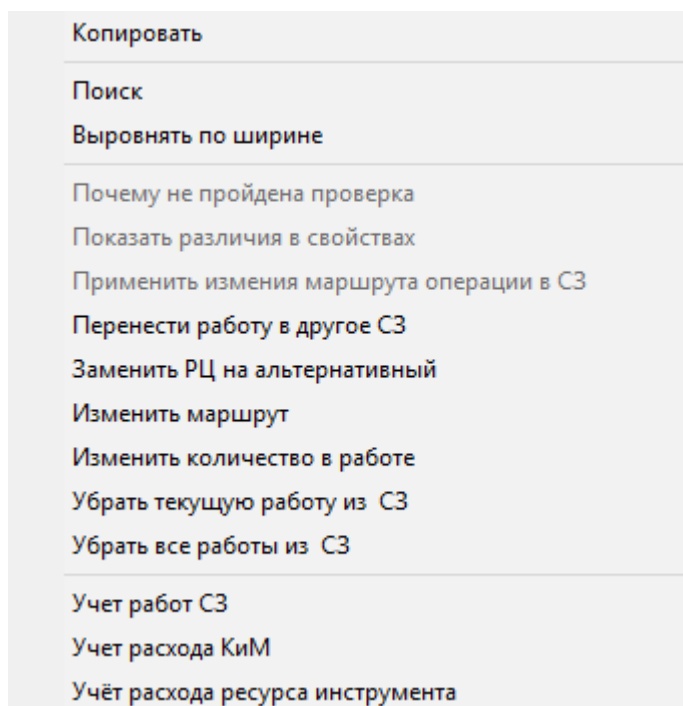
- выбор всех работ сменного задания



- отмена выбора для всех выбранных в сменном задании

*Выбор/отмену выбора нужных работ сменного задания можно также осуществить кликом мыши в поле "Выбор". Выбранные работы помечаются .*

Для работы со списком работ в СЗ, есть дополнительная панель управления. Вызов дополнительно панели осуществляется правой кнопкой мышки



*Примечание: пункт "Учёт расхода ресурса инструмента" виден только если в системе включен параметр "Разрешен возвратный инструмент" секции "Технолог". Он доступен только для полностью выполненных операций*

В качестве справочной информации здесь доступны данные по загрузке по ресурсам работ и входящим в них рабочим центрам и загрузку по назначенным исполнителям и рабочим местам выбранного сменного задания

Закладка "Загрузка РЦ" боковой панели закладок выводит информацию по загрузке ресурсов и РЦ:

Просмотр и изменение работ сменного задания

**1410161161**    Дата: 14.10.2016    № смены: 1     отображать маршруты, КиМ, РМ и исполнителей

Номер сменного задания    Подразделение: 116    Длительность смены, ч: 8      

Сменное задание

Ресурсы	Располагаемый фонд, ч	Плановая трудоемкость, ч	Загрузка, %
<b>116 - Механический цех</b>	<b>432</b>	<b>52.273</b>	<b>12.10023</b>
1160108 - Слесарные	128	13.515	10.55859
116010801 - Слесарный	128	13.515	10.55859
1162170 - Штангоочные	24	6.71	27.95833
116217001 - РЦ штангоочки	24	6.71	27.95833
1164110 - Токарные	24	3.6	15
116411001 - Токарный (автоматный)	24	3.6	15
н/о - не определенный	8		
116426001 - ФУС центр	8		
1164230 - Фрезерные	16	0.78	4.875
116426002 - ФУС центр (гильяше)	16	0.78	4.875
1160108 - Слесарные	16		
116426801 - Гравировальный центр	16		
1164280 - Заготовительные	16	12.35	77.1875
116428001 - Заготовительный (отрезка)	16	12.35	77.1875
1165000 - Термообработка	24	0.21	0.875
116500001 - РЦ термообработки	24	0.21	0.875
1166020 - Прессование	40	13.7	34.25
116602001 - ПРС центр (термопластик)	24	12.98	54.08333
116602002 - ПРС центр (термопластик)	16	0.72	4.5
1167100 - Гальванка и покрытие	32	1.228	3.8375
116710001 - РЦ гальванический	32	1.228	3.8375
1167410 - Лакирование	8	0.18	2.25
116736002 - РЦ лакирования	8	0.18	2.25
н/о - не определенный	96		
000022001 - 000022001	8		
000022002 - 000022002	8		
001502001 - 001502001	8		
001501001 - 001501001	8		
004801001 - 004801001	8		
001504001 - 001504001	8		
001502002 - 001502002	8		
001503003 - 001503003	8		

Работы    Загрузка РЦ    Загрузка по исполнителям



Просмотр и изменение работ сменного задания

**1410161161**    Дата: 14.10.2018    № смены: 1     отображать маршруты, КИМ, РМ и исполнителей      

Номер сменного задания: 1410161161    Подразделение: 116    Длительность смены, ч: 8

**Сменное задание**

Персонал | Рабочие места

наименование	инв. №	Загрузка	
		н/ч	%
Слесарный стол	11601	1.5	18.75
Слесарный стол	11612	0.32	4
Слесарный стол	11614	0.33	4.125

**Нераспределенные работы**

Статус	Направление реализации	Комментарий ПП	№ заказа	Рабочий центр	Дата запуска операции	№ ПП	Приоритет ПП	№ ПрП	Убозначение	айменовани	№ операции	айменовани операции	Дано в работу	Трудоенность		Принято годных	Завершено на текущей операции	Комментарий к работе	Основной мате	
														на ед., н/ч	н/ч				Убозначение	айменовани
○	Однoчная пок		116010801	12.10.2018	10000000003	50	0000000050	02.7.860.33	Втулка 10-8	010	Слесарная	1	0.06	0.06	0	1				
○	Однoчная пок		116010801	10.10.2018	10000000003	50	0000000070	АМСТ.74539	Прокин К1-1010		Слесарная	1	0.3	0.3	0	0				
○	Однoчная пок		116710001	12.10.2018	10000000003	50	0000000070	АМСТ.74539	Прокин К1-1025		Получение п	1	0.02	0.02	0	0				
○	Однoчная пок		116010801	10.10.2018	10000000003	50	0000000080	АМСТ.74539	Прокин К1-1010		Слесарная	1	0.3	0.3	0	1				
○	Однoчная пок		116710001	11.10.2018	10000000003	50	0000000080	АМСТ.74539	Прокин К1-1015		Получение п	1	0.01	0.01	0	0				
○	Однoчная пок		116500001	11.10.2018	10000000003	50	0000000080	АМСТ.74539	Прокин К1-1020		Перинесовая	1	0.03	0.03	0	0				
○	Однoчная пок		116-26002	01.10.2018	10000000003	50	0000000130	АВ7.841.744	Прокладка 010		Презервная	2	0.13	0.26	0	2				
○	Однoчная пок		116602001	02.10.2018	10000000003	50	0000000260	АМСТ.74136	Подставка Т005		Прессование	7	0.12	0.84	0	0				0.1
○	Однoчная пок		116602001	02.10.2018	10000000003	50	0000000310	АМСТ.74136	Подставка Т005		Прессование	6	0.06	0.36	0	0				0.1
○	Однoчная пок		116217001	03.10.2018	10000000003	50	0000000210	АВ7.841.392	Прокладка 010		Штанповка	1	0.16	0.16	0	0				
○	Однoчная пок		116710001	03.10.2018	10000000003	50	0000000240	АВ8.955.016	Заклепка 015		Получение п	8	0.01	0.08	0	0				

Закреть

Если загрузка превышает располагаемый фонд, соответствующая строка в загрузке подкрашивается:

№ Таб/Бр	ФИО/Название	Загрузка	
		н/ч	%
116000001	Иванов	10	125
116000009	Кузнецов Виктор Михайлович	0.1	1.25

Расчет располагаемого фонда исполнителя и рабочего места производится исходя из длительности смены указанной в СЗ

Переключение режима отображения информации по исполнителям производится кнопками управления расположенными в левой верхней части окна:

**Сменное задание**

Персонал | Рабочие места

№ИИ

8240 Абразивно-отрезной станок

АБ72Ж Абразивно-отрезной станок



В верхней правой части - кнопка выравнивания колонок по ширине - . Выравнивание проводится в текущей активной сетке данных.

Внизу окна загрузок располагается сетка данных содержащая работы текущего СЗ не имеющих распределения либо по персоналу либо по рабочим местам, в зависимости от текущего режима отображения загрузки. Высоту отображения сетки можно изменять изменяя мышью положение



разделителя. Сетку можно скрыть кликом по разделителю. Для восстановления показа сетки данных требуется также выполнить клик по разделителю.

Дополнительная информация.

Дополнительно можно посмотреть следующую информацию:

- текущие потребности по работе СЗ или по плановой работе (Ким)
- производственный маршрут которому принадлежит работа СЗ или плановая работа (Маршрут)
- список рабочих мест загруженных работой СЗ или плановой работой по плану (PM)
- информацию по связанным ПП УДСЕ (УДСЕ)
- комментарий к работе
- информацию по назначенным исполнителям (Исполнители)

Для включения отображения дополнительной информации необходимо включить опцию "**отображать маршруты и Ким**" на панели области общей информации (см. выше). После включения опции появляется окно, располагающееся в нижней части формы.

Для переключения между информационными панелями требуется кликнуть по соответствующему



ярлычку в правой части окна. На всех панелях можно использовать поиск и выравнивание колонок по ширине. Кнопка поиска неактивна если количество строк менее двух.



Панель текущих потребностей:

Комплектующие и материалы											1 всего		
Дата потребности	Наименование материала/заготовки	Обозначение материала/заготовки	Склад	Наличие на складе	Норма расхода	Плановая потребность (нормативная)	Плановая потребность (по работе СЗ)	Текущая потребность			Ед. изм.	Ким	Удсе
								на партию	по складу	по работе СЗ			
12.10.2018 8:00:Лист 0.5	АМц М ГОСТ 21631-76	932.51.411	000001 - Склад	2.1	0.1	1.6	1.6	0	0	0	кг	Комментарий	Исполнители

Панель производственного маршрута:

Маршрут								12 всего	
Статус	№ операции	Подразделение	Наименование	Рабочий центр	Плановое количество	Выполненное количество	Дата учёта	Ким	Удсе
●	005	138	Комплектование	138041801	1	0		Маршрут	Исполнители
●	010	116	Гравировально-фрезерная	116426801	1	0		Комментарий	Исполнители
●	015	138	Слесарно-сборочная	138896402	1	0		Маршрут	Исполнители
●	020	138	Электромонтаж	138850002	1	0		Комментарий	Исполнители
●	025	138	Маркирование	138018001	1	0		Маршрут	Исполнители

Список рабочих мест загруженных работой по плану:

Рабочие места по плану						4 всего	
номер	Рабочее место		Дата начала	Дата окончания	Удсе	РМ	Комментарий
	наименование	Инв. номер					
13	Слесарный стол	11613	19.10.2018 8:00:00	19.10.2018 8:03:00		Исполнители	
14	Слесарный стол	11614	19.10.2018 8:00:00	19.10.2018 8:03:00		Исполнители	
15	Слесарный стол	11615	19.10.2018 8:00:00	19.10.2018 8:03:00		Исполнители	
16	Слесарный стол	11616	19.10.2018 8:00:00	19.10.2018 8:03:00		Исполнители	

Информация по связанным ПП, может отображаться в двух видах:

- когда выбранная операция содержит потребности для которых были поставлены в производственный план плановые позиции, информация по связанным ПЛП отображается с заголовком "Связанные ПЛП"

Связанные ПЛП								2 всего	
№ плановой позиции	Статус	Обозначение	Наименование	Количество		ЕИЗ	Дата потребности	Удсе	РМ
				плановое	по потребности				
0000000163	●	AB7.755.081	Выход	8		1 шт	12.11.2018 8:00:00	Администратор	Исполнители
0000000164	●	AB7.755.081	Выход	5		3 шт	12.11.2018 8:00:00	Администратор	Исполнители

Поле "Количество плановое" отображает плановое количество к производству номенклатуры ПЛП, поле "Количество по потребности" отображает количество которое запланировано для потребности, если ПЛП была запланирована как УДСЕ, то количество по потребности может не совпадать с плановым и отображает запланированное кол-во текущей плановой позиции из общего количества запланированного к производству ПЛП УДСЕ. Если ПЛП не была запланирована как УДСЕ, то плановое количество равно количеству по потребности. Поле "УДСЕ" отображает была позиция поставлена как УДСЕ или нет.

- когда выбранная операция принадлежит ПП которая связана с потребностью другой ПП, то отображается список ПП для потребностей которых была запланирована данная ПП, информация отображается с заголовком "Комплектация для: "

Комплектация для:								2 всего	
№ плановой позиции	Статус	Обозначение	Наименование	Количество		ЕИЗ	Дата потребности	Удсе	РМ
				плановое	по потребности				
000000054	●	AB6.675.149	Корпус	1		2 шт	12.11.2018 8:00:00	Исполнители	Исполнители
000000055	●	AB6.675.149	Корпус	1		1 шт	12.11.2018 8:00:00	Исполнители	Исполнители

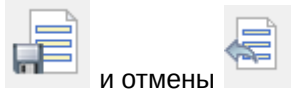
Поле "Количество плановое" отображает плановое количество к производству ПП которая имеет в потребностях ссылающиеся на текущую ПП, поле "Количество по потребности" отображает количество которое было запланировано в текущей ПП для потребности показанной в списке плановой позиции. Поле "УДСЕ" отображает была позиция поставлена как УДСЕ или нет.

### Комментарий к работе

Комментарий к работе		29 всего	
Выполнить согласно инструкции		Удсе	РМ
		Исполнители	Исполнители



Может содержать до 4000 символов информации в качестве комментария текущей работы СЗ. Счетчик в правом верхнем углу отображает количество символов в комментарии. Рядом находятся



кнопки сохранения и отмены сделанных изменений. Кнопки становятся активными если было сделано изменение в комментарии. Для сменных заданий по любым причинам открытых в режиме "только чтение" - изменение комментария работ недоступно. Доступно для изменений в режиме просмотра "Загрузка по исполнителям" для текущей работы из списка не распределенных работ.

#### Назначенные исполнители:

Исполнители по <input type="checkbox"/> текущей работе			Рабочее место		Указ КМ Исполнители	Указ Комментарий
№ Таб/Бр	ФИО/Название	Дано в работу	инв.№	наименование		
116000001	Иванов	3	11601	Слесарный стол	Исполнители	Комментарий
116000002	Петров	1	11612	Слесарный стол		
		4				

Панель исполнителей позволяет провести назначение персонала или групп работников (бригада) и рабочих мест для работы сменного задания или для выбранной группы работ сменного задания. А также распределить количество (колонка "Дано в работу") среди исполнителей.

*Примечание: для работы с панелью исполнителей сменное задание должно иметь статус "Активное". Если сменное задание имеет статус "Закрытое" или открыто в режиме "Только чтение", то никакая работа с исполнителями не допускается.*

Добавление новой записи исполнителей проводится одной из кнопок:



- добавить рабочее место



- добавить работника



- добавить группу работников

*Примечание: группа работников считается неделимой единицей*

При активации добавления выводится соответствующий справочник и выбранный работник/РМ добавляется в список исполнителей. Для работников/групп заполняются столбцы "№ Таб/Бр" - табельный номер работника / номер бригады и "ФИО/Название" - фамилия работника/наименование бригады. Для рабочих мест заполняются поля "Рабочее место - инв. №" - инвентарный номер рабочего места и "Рабочее место- наименование"- собственно наименование рабочего места. Для самой первой записи распределения указывается значение "Дано в работу" равное значению поля "Дано в работу" работы СЗ. Поле "Дано в работу" не заполняется при добавлении исполнителя для группы выбранных работ СЗ.



- удалить текущее распределение, удаляется текущее распределение из текущей работы или из всех выбранных работ СЗ, если есть выбранные работы




-удалить все распределения, удаляются все распределения у текущей работы или из все распределения выбранных работ СЗ, если есть выбранные работы

Поле "Дано в работу" заполняется вручную для каждого из работников кроме самого первого. Балансировка значения поля по всем исполнителям проводится вручную. Сумма по данному столбцу по всем исполнителям показана в нижней строке. Если сумма не совпадает с количеством работы в СЗ сумма отрисовывается красным цветом:

Дано в работу	
	10
	9
	19

Редактирование исполнителей и рабочих мест осуществляется кликом на кнопке вызова справочника

в полях . Если в качестве персонала был указан работник, а надо изменить на группу и наоборот нужно нажать клавишу Ctrl на клавиатуре при клике на кнопке вызова справочника. Очистить поле можно с помощью клавиши BACKSPACE.

При распределении работ СЗ допускается:

- назначение персонала и рабочих мест
- назначения персонала без назначения рабочих мест
- назначение рабочих мест без назначения персонала
- отсутствие распределения исполнителей у работы СЗ

Разрешается назначение двух исполнителей где персонал один и тот же работник, но разные РМ или наоборот, при одинаковых назначенных РМ разным персоналом.

Не допускается назначение одного и того же исполнителя и рабочего места на одну и ту же работу СЗ более одного раза.

*Примечание: отсутствие назначенного значения воспринимается как отдельное значение, соответственно, к примеру, не допускается назначение одного и того же исполнителя с отсутствующими РМ более одного раза на одну работу СЗ.*

Переключатель работы с исполнителями

Для удобства работы с исполнителями на форме присутствует переключатель режима работы: с текущей работой / с выделенными работами. Если в списке работ нет отмеченных работ - переключатель отображается в положении "текущая работа" и недоступен для переключения.

выделенным работам

- просмотр и работы с исполнителями проводятся для всех выделенных работ



назначение рабочего места при просмотре "Загрузки по исполнителям" по рабочим местам. Для внесения изменений в параметры назначения и добавления других исполнителей/ рабочих мест требуется переключиться на закладку "Работы" и назначать исполнителей и/или рабочие места как описано выше.

## 7.5.2 Журнал сопроводительных листов

Предназначен для хранения документов Сопроводительный лист.



Вызов функции изменения маршрута осуществляется через меню *Операции* кнопка *Журналы* пункт *Журнал сопроводительных листов*.

№ документа	Статус	Дата создания	Кем создан	№ ПП	№ партии	Обозначение	Дата аннулирования	Кем аннулировано	В архиве
0000000001	Аннулирован	23.10.2018 10:24:31	Тестовый пользователь	0000000028	0000002880	51-0503-0030		Тестовый пользователь №97	<input type="checkbox"/>
0000000002	Сформирован	23.10.2018 10:25:29	Тестовый пользователь	0000000021	0000002070	ВИТЯ.436.111.001			<input type="checkbox"/>
0000000003	Сформирован	23.10.2018 10:28:42	Тестовый пользователь	0000000021	0000002080	02.7.750.219-10			<input type="checkbox"/>
0000000004	Сформирован	23.10.2018 10:34:32	Тестовый пользователь	0000000024	0000002110	02.7.750.219-10			<input type="checkbox"/>
0000000005	Сформирован	24.10.2018 12:49:48	Тестовый пользователь	0000000029	0000002890	51-0507-0080-03			<input type="checkbox"/>
0000000006	Аннулирован	25.10.2018 12:22:56	Тестовый пользователь	0000000002	0000000030	AB7.755.081	02.11.2018 13:2	Тестовый пользователь №93	<input type="checkbox"/>
0000000007	Сформирован	25.10.2018 12:23:16	Тестовый пользователь	0000000009	0000001530	ВИТЯ.687281.004			<input type="checkbox"/>
0000000008	Сформирован	29.10.2018 8:04:29	Тестовый пользователь	0000000017	0000001680	02.7.750.219-10			<input type="checkbox"/>
0000000009	Сформирован	29.10.2018 8:04:45	Тестовый пользователь	0000000020	0000001710	ВИТЯ.426471.005			<input type="checkbox"/>
0000000010	Сформирован	30.10.2018 14:46:29	Тестовый пользователь	0000000037	0000003690	51-0503-0077			<input type="checkbox"/>
0000000011	Сформирован	30.10.2018 14:46:38	Тестовый пользователь	0000000026	0000002480	ВИТЯ.426471.005			<input type="checkbox"/>
0000000012	Сформирован	30.10.2018 14:48:17	Тестовый пользователь	0000000004	0000000400	ВИТЯ.426471.005			<input type="checkbox"/>
0000000013	Сформирован	30.10.2018 14:50:32	Тестовый пользователь	0000000046	0000004030	02.7.750.219-10			<input type="checkbox"/>
0000000014	Сформирован	30.10.2018 14:50:49	Тестовый пользователь	0000000002	0000000020	AB6.675.149			<input type="checkbox"/>
0000000015	Сформирован	30.10.2018 14:58:52	Тестовый пользователь	0000000031	0000003300	02.8.210.063-14			<input type="checkbox"/>
0000000016	Сформирован	31.10.2018 13:40:53	Тестовый пользователь	0000000004	0000000460	AB7.755.081			<input type="checkbox"/>
0000000017	Сформирован	02.11.2018 10:04:18	Тестовый пользователь	0000000045	0000003990	51-7002-4017-36			<input type="checkbox"/>
0000000018	Сформирован	02.11.2018 10:04:29	Тестовый пользователь	0000000051	0000004380	ВИТЯ.426427.001			<input type="checkbox"/>
0000000019	Сформирован	02.11.2018 10:24:08	Тестовый пользователь	0000000009	0000001550	51-0503-0167-10			<input type="checkbox"/>
0000000020	Сформирован	18.03.2021 16:37:26	Администратор	0000000099	0000007410	AB6.675.149			<input type="checkbox"/>
0000000021	Сформирован	18.03.2021 16:58:37	Администратор	0000000028	0000002880	51-0503-0030			<input type="checkbox"/>
0000000022	Сформирован	19.03.2021 16:00:54	Администратор	0000000013	0000001620	51-0504-0018			<input type="checkbox"/>
0000000023	Сформирован	22.03.2021 9:19:22	Администратор	0000000113	0000008330	51-7002-4017-36			<input type="checkbox"/>
0000000024	Сформирован	22.03.2021 9:40:50	Администратор	0000000001	0000000010	02.7.750.219-10			<input type="checkbox"/>
0000000025	Сформирован	22.03.2021 9:54:41	Администратор	0000000036	0000003680	02.7.750.219-10			<input type="checkbox"/>
0000000100	Сформирован	22.03.2021 10:47:01	Администратор	0000000019	0000001700	02.7.750.219-10			<input checked="" type="checkbox"/>

Отображаются следующие данные:

**№ документа** - порядковый номер документа Сопроводительный лист.

**Статус** - имеет два статуса **Сформирован** и **Аннулирован**. При формировании документа

*Сопроводительный лист* на плановую позицию или партию создаются документы

*Сопроводительный лист* и им присваивается статус **Сформирован**. При изменении маршрута партии документу присваивается статус **Аннулирован**.

**Дата создания** - дата и время создания документа Сопроводительный лист.

**Кем создан** - имя пользователя системы СПРУТ-ОКП сформировавшего документ.

**№ ПП** - номер плановой позиции, на которую создан документ.

**№ партии** - номер производственной партии, на которую создан документ.

**Обозначение** - обозначение предмета производственной партии.

**Дата аннулирования** - дата аннулирования документа.

**Кем аннулировано** - имя пользователя системы СПРУТ-ОКП, аннулировавшего документ.

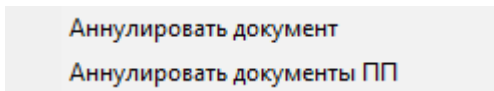
Кнопка "Аннулировать документ" - аннулируется текущий документ, поле **Дата аннулирования**

заполняется текущей датой, поле **Кем аннулировано** - фамилией текущего пользователя.

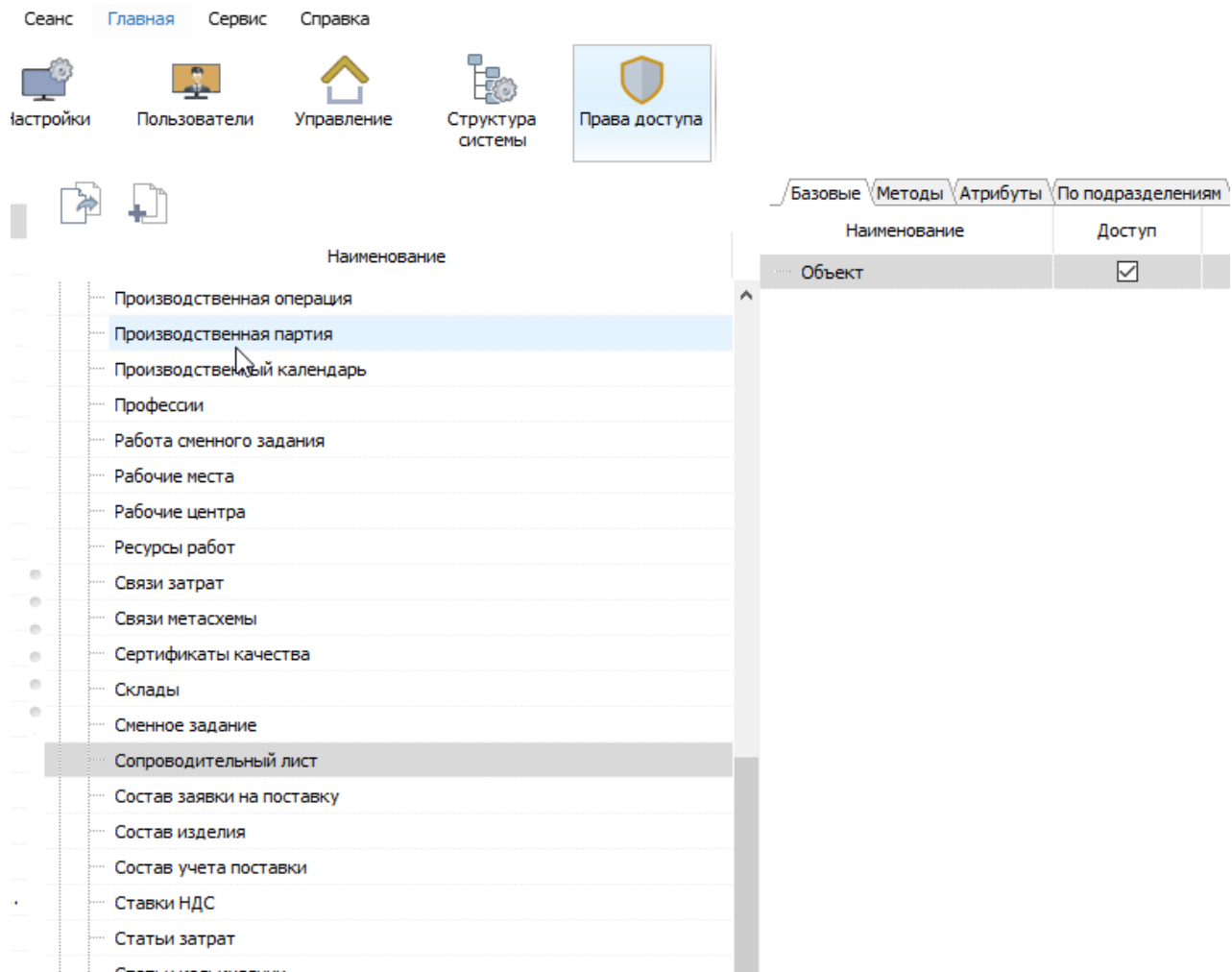
Кнопка "Аннулировать документы ПП" - аннулирует все сформированные документы для текущей

плановой позиции.

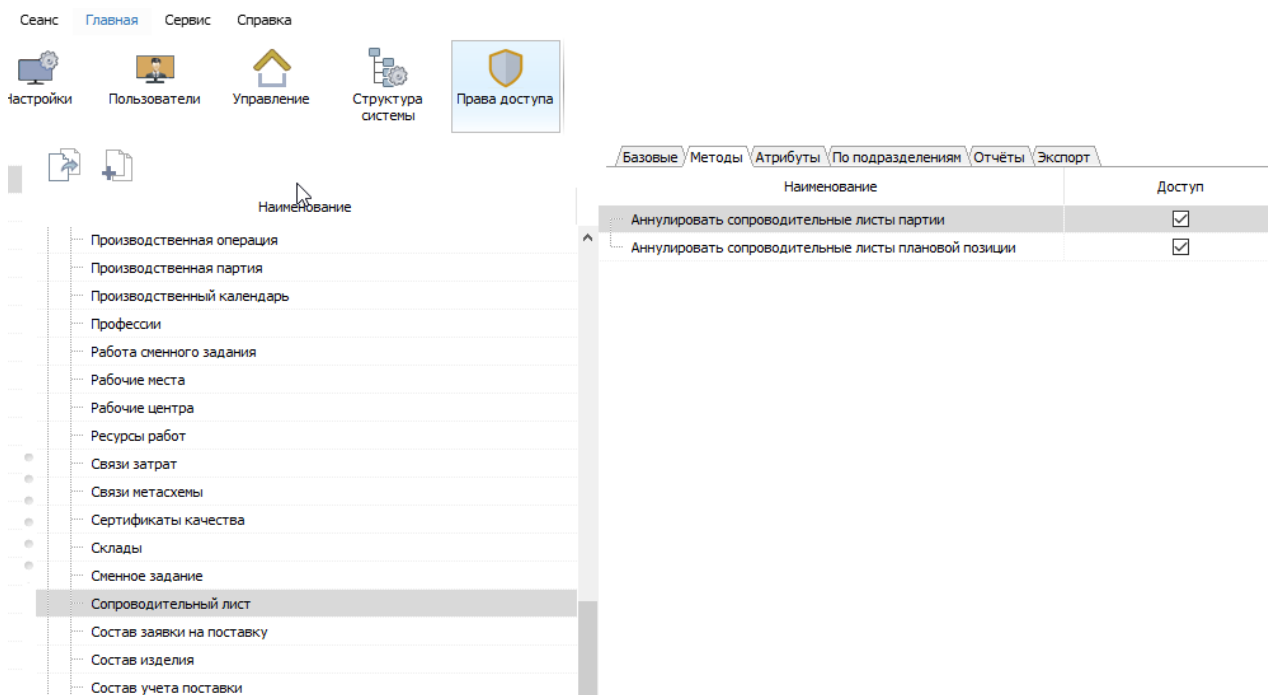
Кнопки продублированы на выпадающем меню:



Права доступа на просмотр журнала сопроводительных листов устанавливаются в модуле "Администратор" на вкладке "Базовые"



Аннулирование сопроводительных листов партии или плановой позиции устанавливаются в модуле "Администратор" на вкладке "Методы"



**В архиве** - когда плановая позиция, сдаётся в архив, то все её сопроводительные листы переходят в архив. В журнале эти позиции отмечены включенной галочкой.



при нажатии архивные сопроводительные листы и последняя колонка будут скрыты



автоматическое расширение колонок



поиск в журнале сопроводительных листов

Формирование документа и присваивание ему порядкового номера осуществляется функцией "Сопроводительный лист" на производственной партии

**Сопроводительный лист №** 0000000001 Форма

0 0 0 0 0 0 0 0 0 4 5 6 0 5 > стр. 1 из 2

Заказ \_\_\_\_\_

Номер ПП 2014050012

Деталь (сборка) Лаи2008 Копийный патрубок

Номер партии 008183 План. кол-во 3

Размер передаточной партии 3 Комментарий \_\_\_\_\_

Подразделение-получатель \_\_\_\_\_

Дата запуска партии 12.05.2014 Дата выпуска партии 12.05.2014

Размер заготовки \_\_\_\_\_ № карты раскроя \_\_\_\_\_

Основной материал \_\_\_\_\_

№ опер	Наименование операции	Цех	Тшт.,н/ч	КОИД	Количество, шт.		№ акта о браке	Таб. № исполнителя	Дата запуска		Подпись мастера	Штрихкод
		Рабочий центр	Тзп.,н/ч	Разряд	Запуск	Брак			Дата	Дата		
					Запуск	Брак			Дата <td>Дата</td> <td></td> <td></td>	Дата		

При аннулировании документа и последующем формировании документа на ту же самую партию документу присваивается очередной номер.

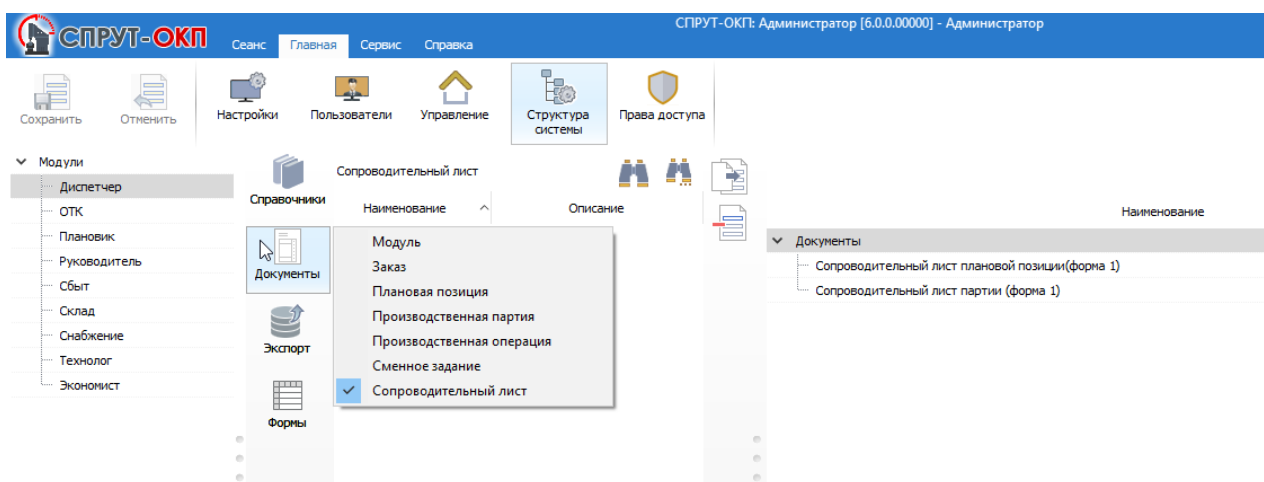
Права на использование функции "Журнал сопроводительных листов" определяются с помощью модуля "Администратор". Функция "Журнал сопроводительных листов" имеет следующие подфункции, права на которые также назначаются :

- Журнал сопроводительных листов;
- Аннулирование партии - аннулирование текущей партии;
- Аннулирование плановой позиции - аннулирование всех партий текущей ПП.



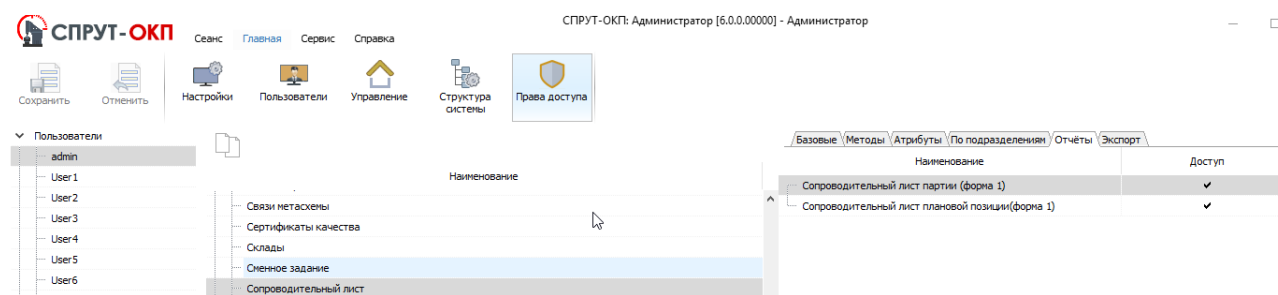
печать документов.

Чтобы сформировать отчеты из журнала сопроводительных листов, в модуле "Администратор", их необходимо добавить в группу "Сопроводительные листы"



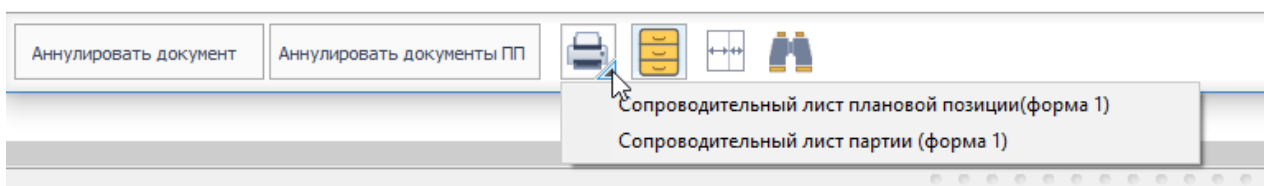
Затем

далее, требуется выставить права доступа на отчеты.



В результате в выпадающем меню кнопки "Печать" появится список отчетов.

0000000020	Сформирован	18.03.2021 16:37:26	Администратор	0000000099	0000007410	AB6.675.149		
0000000023	Сформирован	22.03.2021 9:19:22	Администратор	0000000113	0000008330	51-7002-4017-36		



### 7.5.3 Журнал учёта возвратных отходов

Журнал предназначен для работы с документами по учету возвратных отходов.

Статус	№ документа	Дата создания	Подразделение	Ответственный	Комментарий
Утеряно	0000000290	16.06.2023 10:41:27	6011	Администратор	
В работе	0000000295	16.06.2023 15:20:58	116	Администратор	
В работе	0000000296	16.06.2023 15:21:45	116	Администратор	

Заккрыть



- обновить данные



- создание нового документа в журнала учета возвратных отходов



- удаление документа



- показать/скрыть свойства документа



- установить статус документа "Передано на склад"



- установить статус документа "Утеряно"



- печать документа



- поиск документа



- автоподбор ширины колонок





- установка/снятие фильтра

### 7.5.3.1 Состав документа:

- Статус - текущий статус документа (в работе; отправлено на склад; сдано на склад; утеряно)
- № документа - номер документа журнала возвратных отходов
- Дата создания - дата создания документа
- Подразделение - подразделение, чьи возвратные отходы образуют документ
- Ответственный - пользователь, который создал запись в журнале.
- Комментарий - комментарий к документу журнала возвратных отходов, не более 200 символов

### 7.5.3.2 Создание документа:

Создание документа доступно при наличии у пользователя базового свойства "Добавить" объекта "Возвратные отходы".

При выполнении функции создания, форма для заполнения шапки документа

Доступные для редактирования поля:

- Номер документа - уникальный номер документа журнала возвратных отходов, автоматически присваивается номер, есть возможность указать ручную, но в этом случае контроль за уникальностью номера ложится на пользователя
- Подразделение - выбор подразделения в котором осуществляются операции образующие возвратные отходы, подразделение выбирается из списка подразделений
- Дата документа - содержит дату, которая присваивается документу как дата создания
- Комментарий - произвольная строка комментария к документу журнала возвратного отхода, не более 200 символов

После заполнения шапки документа журнала возвратных отходов из окна возвратных отходов по подразделению требуется выбрать номенклатуру отходов для включения её в документ

Возвратные отходы по подразделению "116 - Механический цех"

Фильтр  в поле "Плановая позиция"

Плановая позиция	Производственная партия	Операция	Код отхода	Вид отхода	Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Плановое количество	Принятое количество
0000000122	0000008600	005	37000000000	Отходы произв..	0000000777	Металлическая ..	кг	1	0
0000000122	0000008600	005	37000000000	Отходы произв..	0000000778	Металлическая ..	кг	10	0
0000000122	0000008600	010	37000000000	Отходы произв..	0000000778	Металлическая ..	кг	1	0
0000000122	0000008600	010	37000000000	Отходы произв..	0000000777	Металлическая ..	кг	10	0

СПИСОК 1 : 4      В списке 0 записей     

Список для подбора по умолчанию отфильтрован и не включает записи по возвратному отходу, по которым количество отхода с операции равно суммарному количеству которое уже присутствует в документах журнала.



После выбора позиций будет сформирован документ, свойства которого можно посмотреть

### 7.5.3.3 Свойства документа:

Состав документа		Документы склада			
Обозначение	Наименование	Вид отхода	ЕИЗ	Количество	
0000000778	Металлическая стружка железо	37000000000	кг	<b>56</b>	
0000000113 - 51-7002-4017-36	0000008330 - 51-7002-4017-36		010 - Слесарная	8	
0000000113 - 51-7002-4017-36	0000008330 - 51-7002-4017-36		020 - Вертикально-сверлил...	48	
0000000777	Металлическая стружка сталь 20 X	37000000000	кг	<b>20</b>	
0000000113 - 51-7002-4017-36	0000008330 - 51-7002-4017-36		010 - Слесарная	4	
0000000113 - 51-7002-4017-36	0000008330 - 51-7002-4017-36		020 - Вертикально-сверлил...	16	

Свойства документа располагаются на двух закладках: состав документа и документы склада

Состав документа :

Отображает информацию по номенклатуре отходов входящих в документ

- Обозначение - обозначение номенклатуры отхода
- Наименование - наименование номенклатуры отхода
- Вид отхода - обозначение вида отхода

- ЕИЗ - единица измерения количества отхода
- Количество - суммарное количество номенклатуры отхода входящего в документ
- Принято на склад - количество, принятое на склад по документу, значение в поле не отображается для документа имеющего статус "В работе"
- Утеряно - утерянное количество, значение в поле отображается только для документа имеющего статус "Утеряно" как разница между "Количество" и "Принято на склад"

Каждая строка состава документа может быть развернута для просмотра списка операций, чьи отходы образуют строку:

- Обозначение - номер плановой позиции и обозначение номенклатуры предмета производства плановой позиции
- Наименование - номер производственной партии и обозначение номенклатуры предмета производства производственной партии
- Вид отхода - не используется
- ЕИЗ - номер операции и ее наименование
- Количество - количество возвратного отхода с операции которое вошло в документ
- Принято на склад - количество, принятое на склад по документу, значение в поле не отображается для документа имеющего статус "В работе"
- Утеряно - утерянное количество, значение в поле отображается только для документа имеющего статус "Утеряно" как разница между "Количество" и "Принято на склад"

Документы склада :

Состав документа		Документы склада			
Обозначение	Наименование	Вид отхода	ЕИЗ	Количество	
0000000777	Металлическая стружка сталь 20 X	37000000000	кг		<b>20</b>
0000000293	000001 - Склад материалов		кг		20
0000000778	Металлическая стружка железо	37000000000	кг		<b>28</b>
0000000294	000001 - Склад материалов		кг		28

Отображает информацию по номенклатуре отходов принятых на склад

- Обозначение - обозначение номенклатуры отхода
- Наименование - наименование номенклатуры отхода
- Вид отхода - обозначение вида отхода
- ЕИЗ - единица измерения количества отхода
- Количество - суммарное количество номенклатуры отхода принятого на склад

Каждая строка состава документа может быть развернута для просмотра списка документов склада:

- Обозначение - номер документа в журнале прихода склада
- Наименование - код и наименование склада, куда был принят возвратный отход
- Вид отхода - не используется
- ЕИЗ - единица измерения количества отхода
- Количество - количество возвратного отхода с операции принятое согласно документу журнала прихода склада

#### 7.5.3.4 Изменение документа:

Для изменения доступно значение поля "Количество" закладки "Состав документа" у операции. Это же поле для строки представляющее номенклатуру отхода для изменения недоступно. Редактирование доступно только для документов

имеющих статус "*В работе*" при наличии у пользователя базового свойства "Изменить" объекта "Возвратные отходы".

Состав документа журнала возвратных отходов и заголовков документа **недоступен** для изменения.

#### 7.5.3.5 Изменение статуса документа:

Статус документа может принимать следующие значения: *В работе*, *Отправлено на склад*, *Сдано на склад*, *Утеряно*.

Сразу после создания документ получает статус "*В работе*". При готовности передать отходы на склад, пользователь присваивает документу статус "*Отправлено на склад*", такие документы попадают в подбор при проведении транзакции документа склада "*Приёмка возвратных отходов*". Для присваивания документу статуса "*Отправлено на склад*" пользователю должен быть разрешен метод "Статус в <Отправлено на склад>" объекта "Возвратные отходы".

После приемки на склад статус документа автоматически меняется на "*Сдано на склад*", если количество принятого отхода равно количеству отхода в составе документа .

Статус "*Утеряно*" предназначен для обозначения ситуации, когда отходы были либо утеряны либо не сданы на склад по другим причинам или сданы частично. Для присваивания документу статуса "*Утеряно*" пользователю должен быть разрешен метод "Статус в <Утеряно>" объекта "Возвратные отходы".

#### 7.5.3.6 Удаление документа:

Удаление доступно только для документов имеющих статус "*В работе*" при наличии у пользователя базового свойства "Удалить" объекта "Возвратные отходы".

### 7.5.4 Журнал цеховых передач

Журнал предназначен для создания документов цеховых передач. Возможно создание двух типов документов, межцеховая передача по маршруту изготовления, т.ч. и при передаче между маршрутами производственных партий и передача на склад. Нумерация документов в журнале - сквозная, независимо от типа передачи.

Наличие таких документов позволяет упорядочить передачу номенклатуры между разными подразделениями и складами в ходе движения по производственному маршруту. Документ цеховой передачи - двухсторонний документ, создается в подразделении отправителя. В состав документа могут войти только те операции, чье изготовление закончено в подразделении-отправителе в количестве не превышающем учтеное количество на операции за вычетом ранее распределенного количества по цеховым передачам. Подразделение или склад получатель, в свою очередь, подтверждает получение номенклатурных позиций документа. Подтверждение получения может быть проведено в несколько этапов. Подтверждение передачи на склад производится модулем "Склад".

Наличие подтверждения получения передачи влияет на учет выполнения работ на операции-приемнике.

Вызов функции изменения маршрута осуществляется через меню *Операции* -> кнопка *Журналы* -> пункт *Журнал цеховых передач*.

При открытии журнала появляется список сформированных документов цеховых передач.

Статус	№ документа цеховой передачи	Дата документа	Подразделение- отправитель	Подразделение \ Склад- получатель	Кем создан	Дата создания	Статус "Отправлено"		Статус "Принято"	
							Дата	Кем присвоено	Дата	Кем присвоено
	001/10-18-6018	19.10.2018	6013	6018	User 5	19.10.2018 16:20:1	19.10.2018 16:20:1	User 5	19.10.2018 16:20:1	User 5
	004/10-18-000005	24.10.2018	116	000005	Тестовый пользо	24.10.2018 12:10:2				
	002/10-18-6018	19.10.2018	6013	6018	User 5	19.10.2018 16:23:5				
	003/10-18-116	24.10.2018	138	116	Тестовый пользо	24.10.2018 12:03:2				
	005/10-18-6018	24.10.2018	6013	6018	User 5	24.10.2018 12:12:2				
	001/09-19-6016	05.09.2019	138	6016	Администратор	05.09.2019 10:35:5				
	002/09-19-6016	05.09.2019	116	6016	Администратор	05.09.2019 10:35:5				

Для работы со списком доступна панель управления, ее основные элементы:



- создать новый документ; подменю:

- новый документ межцеховой передачи (эта команда выполняется при нажатии на кнопку)
- новый документ передачи на склад



- создать группу документов по операциям; подменю:

- создать группу документов межцеховых передач по данным
- создать группу документов передачи на склад



- открыть документ для просмотра\изменения



- удалить документ; при удалении проверяется наличие учетных работ на операции-приемнике, если учеты присутствуют, то удаление документа не производится.



- перевести текущий документ в статус "Отправлено", после получения данного статуса документ доступен только для подтверждения передач. Не допускается изменение статуса для пустого документа.



- перевести текущий документ в статус "Принято", после получения данного статуса документ доступен только для просмотра



- панель быстрых фильтров, позволяет быстро отфильтровать документы в списке по статусам, подразделениям, дате документа.

## 7.5.4.1 Создание нового документа цеховой передачи

Документ межцеховых передач

**002/10-18-6018**      Дата:       Подразделение - отправитель:   
 Статус: "Создано"      Создан:       Подразделение - получатель:

Операции  для передачи по маршруту     для передачи продукции     Исключить главную ПП

Статус	По маршруту	Направление реализации	Комментарий ПП	Дата выпуска	№ ПП	№ ПрП	Обозначение, наименования	№ операции-отправителя	наименование операции - отправителя
Д				24.10.2018	10000000037	0000003690	51-0503-007 Сухарь S 24 015		Слесарная 020

Содержание документа

Статус	Направление реализации	Комментарий ПП	№ ПП	№ ПрП	Обозначение, наименования	№ операции - отправителя	наименование операции - отправителя
		постановка по	0000000009	0000001550	51-0503-016 Выталкиват	010	Токарно-вин 020
		постановка по	0000000016	0000001670	51-0503-016 Выталкиват	010	Токарно-вин 020

Закреть

На форме представлены следующие данные для ввода:

**Дата документа** - указывается дата на которую регистрируется документ

**Подразделение-отправитель** - код подразделения-отправителя, может быть введен с клавиатуры или выбран из справочника по кнопке "...". Отражаются только те подразделения, к которым есть [права доступа](#)<sup>22</sup> в разрезе объекта "Межцеховая передача".

**Подразделение-получатель** - код подразделения-получателя, может быть введен с клавиатуры или выбран из справочника по кнопке "..."

Согласно введенным данным генерируется Номер документа по следующему правилу: XXX/ММ-GG-DEP, где

XXX - порядковый номер, период нумерации - месяц

ММ - месяц

GG - год

DEP - код подразделения-получателя.

Номер документа формируется по шаблону настроенному в модуле Администратор. Шаблон нумерации можно изменить под требования производства.

Пара подразделения-отправителя и подразделения-получателя должна быть зарегистрирована в справочнике [Справочник "Цехопереходы"](#) (see page 997) подразделений. Если указанное сочетание в справочнике отсутствует - документ не будет создан, появится сообщение "Пара не зарегистрирована в справочнике Цехопереходов".

**Примечание**

Поле "Доступно для передачи" формируется как общее учтенное количество на операции - источнике. Из этого количества исключаются количества: на которое имеются акты о браке, суммарное количество которое было включено в другие документы цеховых передач имеющих статус "Создано" или "Отправлено" или суммарное количество принятого для документов в статусе "Принято", суммарное количество включенное в документы передачи на на склад или принятое количество для документов в статусе "Принято".

<sup>22</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113366267>

**Примечание**

Если операция - источник имеет признак "контроль ОТК", тогда вместо общего количества учтённого используется количество прошедшее контроль ОТК и признанное годным.

**Примечание**

Поле "Количество прошедшее контроль ОТК" показывает количество которое полностью прошло контроль ОТК на операции-источнике и признано годным. Если операция-источник не требует контроля ОТК - поле остается пустым.

## 7.5.4.2 Создание нового документа передачи на склад

Просмотр и изменение документа передачи на склад

**005/09-19-000001**    Дата:     Подразделение - отправитель:    

Статус: "Общая"    Создан:     Склад - получатель:

**Операции** 0 всего

Статус	Направление реализации	Комментарий ПП	Дата выпуска	№ ПП	№ ПрП	Обозначение	айеновани	№ операции - отправитель	айеновани операции - отправитель	Плановое количество	Доступно для передачи

**Содержание документа** 0 всего

Статус	Направление реализации	Комментарий ПП	№ ПП	№ ПрП	Обозначение	айеновани	№ операции - отправитель	айеновани операции - отправитель	Передано с операции	Принято на склад	Создано

На форме представлены следующие данные для ввода:

- **Дата документа** - указывается дата на которую регистрируется документ
- **Подразделение-отправитель** - код подразделения-отправителя, может быть введен с клавиатуры или выбран из справочника по кнопке "..."
- **Склад-получатель** - код склада-получателя, может быть введен с клавиатуры или выбран из справочника по кнопке "..."

Согласно введенным данным генерируется **Номер документа** по следующему правилу: XXX/ММ-ГГ-WRH, где

XXX - порядковый номер, период нумерации - месяц

ММ - месяц

ГГ - год

WRH - код склада-получателя

Номер документа формируется по шаблону настроенному в модуле Администратор. Шаблон нумерации можно изменить под требования производства.

**Описание организации прав доступа к функциям основной формы межцеховых передач:**

- В справочнике "межцеховые переходы" отражаются только те подразделения, к которым есть доступ в разрезе объектов "Межцеховая передача".
- Журнал цеховых передач требует как минимум базового доступа к объекту "Межцеховая передача".
- Для регистрации новой межцеховой передачи надо иметь доступ к объекту "Межцеховая передача" в указанных подразделениях.
- Для регистрации новой передачи на склад надо иметь доступ к объекту "Межцеховая передача" в

подразделении-отправителе.

- В списке документов отражаются межцеховые передачи, к подразделениям (отправитель или получатель) которых у пользователя есть доступ. Достаточно иметь доступ к подразделению одной из сторон документа, чтобы он отражался в списке;
- В списке документов отражаются документы передачи на склад, если пользователь имеет доступ к объекту "Межцеховая передача" в подразделении - отправителе;
- Пользователь может просматривать и печатать любой документ, который отражается в списке;
- Пользователь может удалить документ в статусе "создано", если у него есть базовый доступ на удаление объектов "Межцеховая передача" и есть доступ на изменение объектов "Межцеховая передача" в подразделении-отправителе. Таким образом, может сложиться ситуация, когда пользователь не может удалить созданный им документ, если у него нет прав на изменение объекта в подразделении-отправителе, а есть только на просмотр - это вполне логично.
- При создании группы документов межцеховых передач (передач на склад) отражаются только те операции, к подразделениям которых есть доступ на просмотр в разрезе объекта "Производственная операция" и изменение в разрезе объекта "Межцеховая передача" (отправитель).
- Для отправки межцеховой передачи требуется доступ на изменение объекта "Межцеховая передача" в подразделении - отправителе
- Для приёмки межцеховой передачи требуется доступ на изменение объекта "Межцеховая передача" в подразделении - получателе

#### Описание организации прав доступа к функциям формы элементов межцеховой передачи:

- Для добавления операции в документ требуется базовое право доступа "добавить" к объекту "Элемент межцеховой передачи" и доступ на изменение объекта "Межцеховая передача" в подразделении - отправителе
  - Для удаления операции из документа требуется базовое право доступа "удалить" к объекту "Элемент межцеховой передачи" и доступ на изменение объекта "Межцеховая передача" в подразделении - отправителе
  - Для подтверждения приёмки требуется базовое право "добавить" к объекту "Закрытие межцеховой передачи" и доступ на изменение объекта "Межцеховая передача" в подразделении - получателе
  - Для отмены подтверждения приёмки требуется базовое право "удалить" к объекту "Закрытие межцеховой передачи" и доступ на изменение объекта "Межцеховая передача" в подразделении - получателе
- Доступ к межцеховым передачам в разрезе подразделений

### 7.5.4.3 Создание группы документов по операциям

Создание групп документов межцеховых передач

всего записей 14  
отфильтровано 4  
из них отмечено 1

Все отметить/снять отметку

Включить в МП	По маршруту	Статус	Направление реализации	Комментарий ПП	Дата выпуска	№ ПП	№ ПрП	Обозначение	Подразделение-отправитель	Наименование	№ операции-отправителя	Наименование операции - отправителя	Подразделение-получателя	№ операции-получателя
<input checked="" type="checkbox"/>	Д	●	СалехардСжи		18.04.2014	2014040006	005683	ad1028	a102	Крышка	005	Разрезка	a101	010
<input type="checkbox"/>	Д	●	СалехардСжи		18.04.2014	2014040006	005943	ad1023	a102	Рычаг	005	Разрезка	a101	010
<input type="checkbox"/>	Д	●	Гвардейский		11.09.2015	2015080099	018313	au2008	a102	Патрубок	005	Дуговая сварка	a601	010
<input type="checkbox"/>	Д	●	Гвардейский		10.09.2015	2015080099	018353	ad1032	a102	Угольник	005	Разрезка	a101	009

Создать документы    Закрыть

Предназначено для создания нескольких документов цеховой передачи и заполнением их выбранными элементами. Документ формируется по парам подразделение-отправитель - подразделение-получатель на текущую дату. Функция активна, если есть разрешения на создания групп документов и на создание межоперационной передачи (элемента документа). Функция



показывает все законченные операции в подразделении (подразделениях) - отправителе доступных текущему пользователю и ранее не включенных в документы цеховых передач. Выбор операций производится путем установки метки в столбце "Включить в МП" перечня операций. Видимость операций определяется действующим фильтром.

#### Примечание:

*Рекомендуется сначала отфильтровывать данные и только потом расставлять отметки, в противном случае есть вероятность скрывания отмеченных записей фильтрами.*

Для работы со списком доступна панель управления, ее элементы:



- универсальный фильтр



- поиск



- перечитать (обновить) список



- выравнивание колонок по ширине



- настройка сетки данных

#### 7.5.4.4 Документ цеховых передач

Предназначен для формирования строк документа, а также для подтверждения передач по документу.

Просмотр документа межцеховых передач

002/01-16-a101  
Статус: "Принято"  
Номер документа межцеховой передачи

Дата: 27.01.2016  
Создан: Ботвинник Михаил Моисеевич

Подразделение - отправитель: a102  
Подразделение - получатель: a101

Скрыть операции

Операции  для передачи по маршруту  для передачи продукции  Исключить главную ПрП

Статус	По маршруту	Направление реализации	Комментарий ПП	Дата выпуска	№ ПП	№ ПрП	Обозначение	Наименование	№ операции - отправителя	Наименование операции - отправителя	№ операции - получателя	Наименование операции - получателя	Плановое количество	Доступно для передачи
Д				18.04.2014	2014040005	005683	ad1028	Крышка	005	Разрезка	010	Обрубка	1	1
Д				18.04.2014	2014040006	005943	ad1023	Рычаг	005	Разрезка	010	Выбрубка	2	2
Д				01.05.2014	2014040010	008073	ad1032	Угольник	005	Разрезка	009	Зачистка	10	10

Содержание документа

Статус	Направление реализации	Комментарий ПП	№ ПП	№ ПрП	Обозначение	Наименование	№ операции - отправителя	Наименование операции - отправителя	№ операции - получателя	Наименование операции - получателя	Передано с операции	Принято на операцию	Создано	Дата создания	Полу подтве
			2014120058	014703	ad1032	Угольник	005	Разрезка	009	Зачистка	12	10	Ботвинник	27.01.2016	Романов
			2015030070	015883	ad1013	Пружина Пласти	005	Разрезка	010	Выбрубка	3	3	Ботвинник	27.01.2016	Романов

Заккрыть


При нажатии кнопки **Показать операции** появляется панель "Операции" со списком операций, которые полностью завершены в подразделении-отправителе и имеют следующую операцию по производственному маршруту в подразделении-получателе и которые не были указаны в документах цеховых передач. "Панель операций" предназначена для выбора в документ цехопереходов для контроля передачи. Отображаются операции подразделения отправителя которые имеют следующую операцию по маршруту подразделении-получателе, а также последние в маршруте операции в подразделения-отправителя и имеющие первую операцию в маршруте "родительской" ПрП в

подразделении-приемнике. Если операция отправитель и операция получатель принадлежат одной ПрП, такие операции имеют значение "Д" в колонке "По маршруту". Значение "Н" имеют записи где операция-приемник принадлежит другой ПрП, для которой ПрП операции-передатчика является составной частью, а сама операция -передатчик последняя операция маршрута.

Панель указания подтипа строки документа (на рис. выделена рамкой):

- **Передача по маршруту** осуществляется всегда между двумя операциями которые могут принадлежать одной производственной партии или разным производственным партиям, когда операция-получатель является первой операцией в маршруте принимающей ПрП, а операция-отправитель является последней операцией в маршруте передаваемой ПрП, а сама передаваемая ПрП непосредственно входит в состав принимающей ПрП.
- **Передача готовой продукции** всегда происходит с последней операции в маршруте передаваемой ПрП в подразделение указанное в свойстве "Код подразделения-получателя" в основных свойствах объекта (указывается в модуле "Технолог"). Пара подразделений должна быть зарегистрирована в справочнике цехопереходов. В данном подтипе передач операция - приемник не определена.

Добавление текущего цехоперехода в документ производится или двойным кликом по строке

цехоперехода или кнопкой . При добавлении цехоперехода в документ запрашивается количество для передачи. Количество не должно превышать учтенное количество на операции-источнике за вычетом ранее распределенного количества.

#### Примечание:

*Если в документе количество подтвержденного приема меньше, чем переданное количество, а документ имеет статус "Принято", то разница между переданным количеством и принятым количеством доступна для распределения по другим документам передач.*

Панель "**Содержание документа**" отображает текущее состояние строк документа.

Поле "Статус" показывает текущий статус строки документа:



- позиция документа не имеет подтвержденных передач



- прием позиции документа частично подтвержден



- прием позиции документа подтвержден полностью

Для работы со списком доступна панель управления, ее элементы:



- вызов стандартного фильтра



- поиск в списке цехопереходов.



- выравнивание колонок по ширине открытого окна.



- подтвердить принятое количество; при активации делается запрос на подтверждаемое количество.



- подтвердить факт приёма для всех



- аннулировать подтверждение



- удалить строку документа. Удаление строки документа возможно если по операции-приемнику не был зарегистрирован учет выполнения.

#### Примечание:

Если на операции-приемнике проведены учет выполнения операций, функция аннулирования подтверждения может быть не выполнена

#### Передача с использованием серийных номеров ДСЕ

Если производственная партия имеет поддетальную организацию материального потока, то при создании межцеховой передачи требуется указать серийные номера передаваемых деталей. Количество передаваемых деталей прямо не указывается, а вычисляется по указанным серийным номерам.

Серийные номера

Номер производственной партии  
0000007560

S/N

Выбрано 0 из 10

Использовать	Внутренний серийный номер	Количество в номерной партии
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004621	1
<input type="checkbox"/>	0000000004622	1
<input type="checkbox"/>	0000000004623	1
<input type="checkbox"/>	0000000004624	1
<input type="checkbox"/>	0000000004625	1
<input type="checkbox"/>	0000000004626	1
<input type="checkbox"/>	0000000004627	1
<input type="checkbox"/>	0000000004628	1
<input type="checkbox"/>	0000000004629	1
<input type="checkbox"/>	0000000004630	1

Применить    Закрыть

Для выбора номера для передачи нужно отметить его в колонке "Использовать". Когда выбран один номер или более, информационное поле в правой части окна меняет цвет на зеленый.

Серийные номера

Номер производственной партии  
0000613911

S/N

Выбрано 3 из 990

Использовать	Внутренний серийный номер	Количество в номерной партии
<input type="checkbox"/>	SN0000684820	1
<input checked="" type="checkbox"/>	SN0000684821	1
<input checked="" type="checkbox"/>	SN0000684822	1

Если в поле "Использовать" недоступно для номера, а сам номер отображается серым *курсивом* то этот номер занесен в акт о браке или ДСЕ с таким номером принята на склад.

Если поле отображается пустым, а сам номер серым *курсивом*, то такой номер недоступен для включения в текущую передачу, т.к. всего включен ранее в другой документ межцеховой передачи или передачи цех-склад.

### Прием межцеховой передачи

Если производственная партия имеет поддетальную организацию материального потока, то при подтверждении приема передачи также требуется указать принятые серийные номера. Указанному количеству номеров вычисляется количество принятых деталей.

Также как и во время формирования передачи, появляется окно в котором требуется отметить серийные номера. В окне отображаются только номера зарегистрированные в передаче. Если поле выбора отображается пустым, а сам номер серым *курсивом*, то такой номер уже ранее принят по этой передаче.

### 7.5.4.5 Документ передачи на склад

При формировании документа передачи на склад если производственная партия имеет поддетальную организацию материального потока, то требуется указать передаваемые серийные номера передаваемых деталей. Указание номеров производится аналогичным образом что и при формировании межцеховой передачи.

### 7.5.5 Журнал паспортов

Журнал паспортов заполняется в соответствии с выполнением пользователями формирования документа "Паспорт плановой позиции".

№ документа	Статус	Дата создания	Кем создан	№ ПП	Обозначение	Наименование
0000000010	Актуальный	30.08.2019 22:04:11	Администратор	0000000124	СЛ.0096.10.316	Шайба



- удаление паспорта плановой позиции



- вывод на печать паспорта плановой позиции



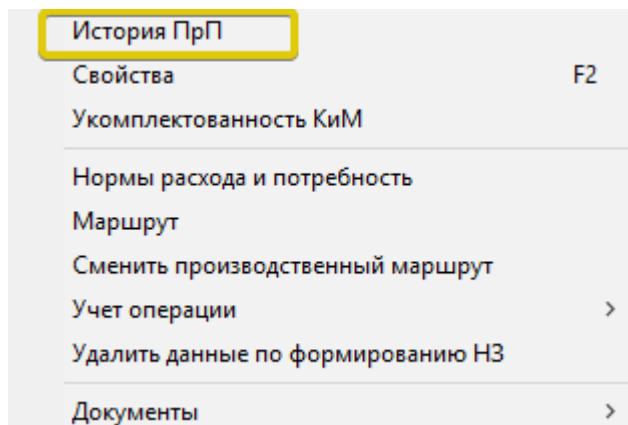
- выполнение поиска



- универсальный фильтр

## 7.5.6 Журнал изменения производственных партий

Журнал содержит данные по истории работы с производственной партией. Журнал запускается пунктом "История ПрП" из контекстного меню, когда текущий объект является производственной партией



Внешний вид журнала:

Журнал изменения производственных партий

всего записей 298  
отфильтровано 1

Время изменения	Пользователь	Номер ПрП	Номенклатура ПрП	Наименование ПрП	Номер ПП	Номенклатура ПП	Компьютер	Модуль	Действие
24.10.2018 12:06:27	Тестовый пользователь	0000000030	AB7.755.081	Вывод	0000000002	AB6.675.149	REAL10	Плановик	Запуск остановленной ПП

Заккрыть

Журнал состоит из панели управления и панели данных

Панель управления содержит следующие элементы:



- работа с фильтром, при запуске журнала создается и накладывается фильтр который показывает только историю текущей производственной партии



- функция поиска, поиск проводится только в истории ПрП



- функция обновления данных



- функция подстраивания ширины колонок под ширину рабочей области



- функция управления отображением колонок истории ПрП

Панель данных предоставляет следующую информацию по изменениям ПрП:

- время изменения
- пользователь - пользователь системы СПРУТ-ОКП который сделал изменение
- номер ПрП - номер измененной производственной партии
- номенклатура ПрП - обозначение номенклатуры которая производится ПрП
- наименование ПрП -наименование номенклатуры которая производится ПрП
- номер ПП - номер плановой позиции к которой относится ПрП
- номенклатура ПП - обозначение номенклатуры которая производится ПП
- компьютер - сетевое имя компьютера с которого было проведено изменение
- модуль - модуль СПРУТ-ОКП с помощью которого было сделано изменение
- действие - действие которое было совершено с ПрП



- функция управления отображением учётов производственных операций по текущей ПрП

Отображение истории операций учёта отображается на отдельной панели внизу панели данных, высота панели изменяется перетаскиванием элемента управления отображением панели

Журнал изменения производственных партий

всего записей 298  
отфильтровано 0

Время изменения	Пользователь	Номер ПрП	Номенклатура ПрП	Наименование ПрП	Номер ПП	Номенклатура ПП	Компьютер	Модуль	Действие
23.10.2018 17:33:14	Тестовый пользователь	0000001520	АИСТ.741361.002	Подставка тип I	0000000008	ВИТЯ.426427.001	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
23.10.2018 17:33:14	Тестовый пользователь	0000001510	АИСТ.711193.001	Подставка тип XII	0000000008	ВИТЯ.426427.001	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
23.10.2018 17:33:14	Тестовый пользователь	0000001500	АВ8.955.016-13	Заклёпка	0000000008	ВИТЯ.426427.001	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
23.10.2018 17:33:14	Тестовый пользователь	0000001490	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-	0000000008	ВИТЯ.426427.001	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
23.10.2018 17:33:14	Тестовый пользователь	0000001480	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	0000000008	ВИТЯ.426427.001	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
23.10.2018 17:33:13	Тестовый пользователь	0000001470	АВ7.755.081	Выход	0000000007	АВ6.675.149	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
23.10.2018 17:33:13	Тестовый пользователь	0000001460	АВ6.675.149	Корпус	0000000007	АВ6.675.149	DESKTOP-V	Плановик	Подтверждение ПП
24.10.2018 12:06:27	Тестовый пользователь	0000000030	АВ7.755.081	Выход	0000000002	АВ6.675.149	REAL10	Плановик	Запуск остановленной ПП
24.10.2018 12:06:27	Тестовый пользователь	0000000020	АВ6.675.149	Корпус	0000000002	АВ6.675.149	REAL10	Плановик	Запуск остановленной ПП

История операций учёта ПрП 0000000030

Дата проведения учета	Кем проведен учет	статус	Дата учета	Код причины отклонения по дате	Причина отклонения по дате	Работник уволен	Табельный номер работника	ФИО работника	Количество	Разряд	Тшк	Тшк-зп	Код причины отклонения по параметрам	Причина отклонения по параметрам	Учет на группу	коэффициент участия	Учет по СЗ	Номер операции	опк
16.10.2016	Администр	✓	16.10.2016	10001	Пересмотр	■	учёт на группу		15						✓		✓	005	210
05.07.2022	Администр	✓	05.07.2022	10001	Пересмотр	□	116000002	Петров	1	3	0.005	0.005			□	1	□	005	210

Закреть

Информация по значениям атрибутов учёта "Исполнители", "Комментарий", "Номера" отображается при раскрытии информации по учёту - кликом по знаку "+" у интересующего учёта

История операций учёта ПрП 0000000030



Дата проведения учета	Кем проведен учет	статус	Дата учета	Код причины отклонения по дате
+ 16.10.2016 16:30:06	Администратор	✓	16.10.2016	10001
+ 05.07.2022 15:21:07	Администратор	✓	05.07.2022	10001

Вид панели истории операций учёта с развернутыми атрибутами учёта:

История операций учёта ПрП 0000000030

Дата проведения учета	Кем проведен учет	статус	Дата учета	Код причины отклонения по дате	Причина отклонения по дате	Работник уволен	Табельный номер работника	ФИО работника	Количество	Разряд	Тшк	Тшк-зп	Код причины отклонения по параметрам	Причина отклонения по параметрам	Учет на группу	коэфф. уча	
16.10.2016 16:30:06	Администратор	✓	16.10.2016	10001	Пересмотр плана	■	учёт на группу		15						✓		
Исполнители Комментарий Идент. номера																	
Табельный номер	ФИО	Кoeffициент участия	Количество	Тшк, ч	Тшк-зп, ч	Разряд	Причина отклонения		Рабочее место								
116000001	Иванов	0.5	7.5	0.005	0.005	3	Код	Описание	инв. №	наименование							№ в РЦ
116000002	Петров	0.5	7.5	0.005	0.005	3											

История операций учёта отображает следующие данные:

- дата проведения учёта - дата на которую зарегистрирован учёт
- кем проведен учёт
- статус учёта (  - действительный или  аннулированный)
- дата учёта - реальная дата проведения учёта
- код причины отклонения по дате - код причины по которой дата учёта отличается от плановой даты более чем указано в параметре "Предельное отклонение даты учёта от плановой даты выпуска"
- причина отклонения по дате - наименование причины отклонения по дате
- работник уволен - признак, что учёт проведен на уволенного работника
- табельный номер работника - табельный номер работника на которого проведен учёт, если учёт проведен на группу работников - вместо табельного номера отображается "учёт на группу".
- фио работника - ФИО работника на которого проведен учёт, для учёта на группу лиц значение отсутствует
- количество - зарегистрированное количество проведения работы в учёте
- разряд - разряд работника, для учёта на группу лиц значение отсутствует
- Тшк - Штучно-калькуляционное время учёта, для учёта на группу лиц значение отсутствует
- Тшк-зп (на шт) - Штучно-калькуляционное зарплатное время на единицу работы установленное в учёте, для учёта на группу лиц значение отсутствует
- код причины отклонения по параметрам - причина отклонения *Разряда работы, Тшк или Тшк-зп* от запланированных значений или когда время пролёживания (*Тфл*) превышает срок годности (*Тг*) предыдущей операции маршрута, для учёта на группу лиц значение отсутствует
- причина отклонения по параметрам - наименование причины отклонения по параметрам, для учёта на группу лиц значение отсутствует
- учёт на группу лиц - признак учёта на группу лиц
- номер операции - технологический номер операции
- код операции - код операции согласно справочнику "Технологические операции"
- наименование операции - наименование операции согласно справочнику "Технологические операции"
- подразделение - код подразделения исполнителя производственной операции
- РЦ - код рабочего центра где проводились учтённые работы
- наименование РЦ - наименование рабочего центра
- код причины изменения учёта - код причины корректировки учёта согласно справочнику "Причины отклонений", значение отсутствует если учёт не корректировался
- причина изменения учёта - наименование причины корректировки учёта согласно справочнику "Причины отклонений", значение отсутствует если учёт не корректировался
- дата аннулирования/изменения учёта - дата когда был аннулирован или последний раз скорректирован учёт, значение отсутствует если учёт не корректировался
- кем аннулировано/изменено - ФИО кем был аннулирован или последний раз скорректирован учёт, значение отсутствует если учёт не корректировался

Информационная панель атрибутов учёта предоставляет следующую информацию:

- **Исполнители** - список из одного и более исполнителей на которых зарегистрирован учёт, отображают следующую информацию:
  - Табельный номер - табельный номер исполнителя
  - ФИО - фамилия исполнителя
  - коэффициент участия - коэффициент участия каждого работника в исполнении работы по учёту
  - количество - значение выполненной работы
  - Тшк - Штучно-калькуляционное время учёта



- Тшк-зп (на шт) - Штучно-калькуляционное зарплатное время на единицу работы установленное в учёте
- Разряд рабочего - зарегистрированный квалификационный разряд исполнителя
- Причина отклонения - причина отклонения *Разряда работы, Тшк* или *Тшк-зп* от запланированных значений или когда время пролёживания (*Тфл*) превышает срок годности (*Тг*) предыдущей операции маршрута.
  - код - код причины отклонения
  - описание - наименование причины отклонения
- рабочее место - информация о РМ, на котором выполнялись учтённые работы
  - инв.№ - инвентарный номер рабочего места
  - наименование - наименование рабочего места
  - № в РЦ - номер рабочего места в рабочем центре
- **Комментарий** - комментарий к учёту
- **Идент. номера** - список идентификационных номеров связанных с текущим учётом
  - идентификационный номер - сведения об идентификационном номере
    - внутренний - внутренний идентификационный номер в системе ОКП
    - внешний - внешний идентификационный номер соответствующий внутреннему номеру
  - количество- количество на номере
  - сертификат - сертификат связанный с номером
  - описание - комментарий к номеру

## 7.6 Отчеты и Документы модуля Диспетчер

В данном разделе описаны отчеты, документы, которые находятся в стандартной поставке системы СПРУТ-ОКП для модуля Диспетчер. Более подробно информация по печатным формам описана в разделе [Документы Отчеты Справки](#)(see page 1021).

### Аналитические

- [Выполненные работы](#)(see page 1039)
- [Состояние о производстве партии](#)(see page 1335)
- [Состояние о производстве плановой позиции](#)(see page 1337)
- [Состояние очередей РЦ](#)(see page 1338)
- [Анализ резерва времени](#)(see page 1026)

### Ведомости

- [Ведомость заготовок для цеха](#)(see page 1032)
- [Комплектовочная ведомость](#)(see page 1095)
- [Комплектовочная ведомость производственная](#)(see page 1096)
- [Комплектовочная ведомость технологическая](#)(see page 1097)
- [Незавершенное производство](#)(see page 1132)

### Отчетные

- [Отчет о работе РЦ](#)(see page 1186)
- [Отчет по работам за день](#)(see page 1187)
- [Партии без сопроводительных листов](#)(see page 1195)

- Расход материала по ПП(see page 1281)
- Расход комплектующих по ПП(see page 1279)
- Выполненные работы за период(see page 1040)
- Выработка персонала по РЦ за период(see page 1052)
- Выработка по РЦ за период(see page 1056)

### Паспорт

- Паспорт плановой позиции(see page 1196)
- Сведения о браке(see page 1288)
- Сведения о выполнении маршрута(see page 1289)
- Сведения о комплектовании(see page 1290)
- Сведения о сдаче на склад(see page 1292)
- Сведения об использовании КиМ(see page 1292)
- Сведения об отклонениях(see page 1293)

### Планы и графики

- График производства(see page 1059)
- График раскроя заготовок(see page 1062)
- График сборки(see page 1063)
- План работ (группировка по дате запуска)(see page 1201)
- План работ (группировка по заказам)(see page 1203)
- План работ (группировка по направлению реализации)(see page 1204)
- План работ (группировка по примечанию)(see page 1206)
- План работ (группировка по РЦ)(see page 1209)
- План работ для РЦ(see page 1201)
- План раскроя основных материалов по обеспеченности(see page 1217)
- График Запуска(see page 1058)

### Производственные

- Нормированное сменное задание (форма 1)(see page 1145)
- Повторное нормированное задание(see page 1222)
- Сопроводительный лист(see page 1309)
- Требование на склад(see page 1374)
- Маршрутный лист (форма2)(see page 1106)
- Маршрутно-технологическая карта(see page 1102)

### Прочие

- Акт о браке (бланк)(see page 1023)

### Справки

- Список работников(see page 1352)

## 8 Модуль Склад

### 8.1 Описание и назначение модуля Склад

Модуль **Склад** предназначен для автоматизации рабочих мест кладовщиков с одновременным обеспечением потребностей всех остальных модулей СПРУТ-ОКП в информации о движении материальных ценностей на предприятии.

При реализации модуля **Склад** преследовались две основные цели:

- обеспечить потребности остальных модулей в достоверной информации о движении материальных ценностей на предприятии;
- разработать основу для создания автоматизированных рабочих мест заведующими складами/материально ответственными лицами (МОЛ) предприятия.

Выше обозначенные цели определяют два режима эксплуатации модуля: совместный (с остальными модулями **СПРУТ-ОКП**) и локальный.

На некоторых объектах внедрения модуль Склад может быть одновременно использован в обоих режимах:

- совместном - для обслуживания всех складов, работающих с предметной номенклатурой **СПРУТ-ОКП** (ДСЕ и КиМ - для основного производства);
- локальном - для отслеживания движения основных средств, оборудования служебных помещений, малоценных и быстро изнашиваемых материальных ценностей. В локальном режиме эксплуатации модуль должен функционировать и в тех цеховых кладовых, в которых хранятся полуфабрикаты - результаты выполнения технологических операций, идентификация и номенклатура которых не совпадает с общепринятой идентификацией предметной номенклатуры **СПРУТ-ОКП**.

Пользователями модуля являются работники складов предприятий, занимающиеся регистрацией движений материальных ценностей.

В системе предусмотрено обслуживание трех основных типов движений на складе: прихода (поступления на склад), расхода (выдачи со склада), внутрискладских (инвентаризация, внутрискладские перемещения).

Для обработки прихода и расхода предметов допускается одновременное использование различных видов документов, определяемых пользователем при настройке и инсталляции системы. Например, при обработке прихода можно использовать фактуру, и/или приходный ордер, и/или бухгалтерскую справку и т.д.

Документом здесь считается форма экрана функции и выдаваемого в результате функции печатного документа. Термин "документ" используется при описании и бездокументальной и ручной обработки движений.

Инвентаризации (актуализация системных данных о наличных запасах по результатам физического подсчитывания (взвешивания) запасов). Инвентаризация осуществляется на основе стандартного по виду документа - инвентаризационной ведомости, выдаваемой системой.

Модуль **Склад** спроектирован для поддержки двух вариантов организации производственно-складского хозяйства на предприятии:

1. Централизованное хранение запасов. Характеризуется уникальной увязкой "предмет-склад" и предполагает прямое получение со склада в производство (при этом запас сразу же считается израсходованным). Данная организация складского хозяйства не исключает наличия цеховых кладовых для хранения полуфабрикатов и неиспользованных КиМ и ДСЕ, но их запасы не

учитываются при планировании, т.е. считается, что модуль Склад функционирует на них в локальном режиме эксплуатации;

2. Децентрализованное хранение предметных запасов. При данной организации предполагается, что:

- склады увязаны с теми подразделениями, которые они обслуживают;
- запасы данного предмета могут находиться на нескольких складах.

Запас считается израсходованным только на третьем шаге.

При данном варианте организации производственно-складского хозяйства в цеховой кладовой могут храниться одновременно запасы предметов, которые учитываются при планировании и запасы предметов, которые не учитываются (например: полуфабрикаты). Поэтому по каждому предмету складской номенклатуры обязательно указывается к какому типу он относится.

В СПРУТ-ОКП предусмотрены два способа обработки складских движений: без документальный и ручной ввод. Без документальный режим охватывает обработку всех "плановых" движений МЦ и основывается на использовании предварительно подготовленных другими модулями системы рабочих файлов: дневных заданий на отгрузку, графика подачи в склад из производства, графика поступлений внешних поставок и пр. При этом режиме оператор в складе не вводит данные, описывающие обработку (предмет, количество, заказ, операция и пр.), а читает, корректирует или подтверждает на экране заранее подготовленные данные и на их основе распечатывает отчетный документ. При ручном вводе данных для обработки складского движения (хозяйственной операции) от пользователя требуется обязательный ввод обозначение предмета движения, количества, кода вида движения (кода операции), номера и даты документа, единицы измерения количества (если отличается от указанной в базе данных), цены единицы предмета (только для прихода по фактурам). В случае совместного использования модуля с другими модулями системы при обработке плановых движений необходимо ввести номер заказа, по которому осуществляется обработка (или номер договора на поставку, или реализацию, или номер производственной партии).

### **Важно !**

*Специально для приемки внешних поставок в системе принято, что обработку можно произвести как на основе данных фактуры, так и на основе других сопровождающих документов (когда фактура еще не получена). Поэтому в записях складского архива запоминается номер фактуры, а также номер отчетного документа - складской расписки, выдаваемой на складе снабженцу, который передает прибывшее количество на склад. Таким образом, бухгалтер, обрабатывающий первичные документы, может полностью проследить за документами, связанными с одним движением, сопоставить и проанализировать их. Необходимо подчеркнуть, что бездокументальный способ работы возможен только при совместном режиме эксплуатации модуля с другими модулями СПРУТ-ОКП.*

### **Примечание.**

*ТМЦ должны приходоваться в соответствующих единицах измерения (по весу, объему, счету и т.п.). В случаях, если ТМЦ поступает в одной единице измерения, а расходуется в другой, то его оприходование, хранение и отпуск должны отражаться в документах и аналитических регистрах одновременно в двух измерениях.*

В системе предусмотрено обслуживание трех основных типов движений на складе:

- прихода (поступления на склад);
- расхода (выдачи со склада);
- инвентаризации (актуализации системных данных о наличных запасах по результатам физического подсчитывания (взвешивания) запасов.

Для обработки прихода и расхода ТМЦ допускается одновременное использование различных видов документов, определяемых пользователем при настройке и установке системы. Например, при обработке прихода можно использовать фактуру, и/или приходный ордер, и/или бухгалтерскую

справку и т.д. Документом считается форма экранной функции выдаваемое в результате печати. Термин "документ" используется при описании и бездокументальной и ручной обработки движений.

Инвентаризация осуществляется на основе стандартного по виду документа инвентаризационной ведомости, выдаваемой системой.

При вызове из меню функции обработки прихода или расхода пользователь должен выбрать (указать) тип документа, с которым будет работать.

Система оперирует со следующими видами транзакций:

- Выдача для производства по лимиту
- Отпуск для отгрузки (IK)\*
- Выдача для производства по заказу (IM)\*
- Внеплановый отпуск (II)\*
- Выдача по комплекточной карте (RZ)\*
- Снятие с ответственного хранения (IS)\*
- Инвентаризация
- Приемка поставки (RP)\*
- Приемка от производства (RM)\*
- Приемка по возврату из производства (RW)\*
- Приемка на ответственное хранение (RS)\*
- Выдача перемещением (TI)\*
- Приемка перемещением (TR)\*

\* - В скобках указан код типа документа складского оборота для доступа к документам через API.

Разбиение обработки основных складских движений по различным видам обусловлено необходимостью обеспечения интерфейса с остальными модулями системы управления предприятием, а также способствует детализации их бухгалтерской обработки, в частности, определению направлений расхода материальных ценностей (ТМЦ).

Далее описываются основные различия в обработке прихода и расхода по отдельным складским операциям.

Еще раз подчеркивается, что под термином документ при бездокументальном режиме обработки понимается форма представления системной информации на экране. От пользователя в этом режиме требуется только указание для просмотра/поиска и обработки количества:

1) Приемка внешних поставок. Кроме обязательных реквизитов первичного документа требуется ввод номера договора, по которому осуществляется приемка. На базе информации, сохраняемой в складском архиве, осуществляется учет выполнения графика поставок и актуализируется (со знаком "+") общий запас предмета на предприятии (в подразделении). Обработка осуществляется по выбранному пользователем типу (формы) документа. Для этой цели обычно используются счет-фактура, сопроводительный ордер, акт комиссии о приемке и др.;

**Примечание.**

*При приемке ТМЦ с ценой, отличной от цены ТМЦ находящейся на складе, приемка производится по последней цене. А цена запаса автоматически корректируется на среднюю цену прихода и запаса.*

2) Приёмка завершённых производственных партий изделий. Требуем ввода номера заказа (партии), по которому передается количество предмета. На базе архивной информации проводится учет выполнения графика производства партий изделий и актуализируется (со знаком "+") общий запас предмета на предприятии. Обработка, как правило, выполняется с использованием документов типа сопроводительного (маршрутного) листа заказа или накладных на передачу;

3) Приёмка неиспользованных подразделениями материалов. В системе рассматривается один вариант возврата:

- возврат из производства (цеха).

В этом случае возвращаемые количества считаются системой уже израсходованными, поэтому при данной обработке обновляются реквизиты (общее наличное количество по предмету на предприятии, израсходованное в производстве). Реквизиты, связанные с движением запасов на складе-получателе, обновляются так же, как и при всех приходных обработках;

4) Приемка на ответственное хранение. Движение данного типа осуществляется в следующих случаях: при невозможности со стороны клиента отгрузить весь объем закупленной продукции (для предприятия это количество считается проданным) или при хранении внешней поставки до проверки качества. Количество предмета, принятое на ответственное хранение, запоминается системой отдельно от доступного запаса предмета на складе, не участвует в общем запасе предмета на предприятии и только для него разрешается обработка типа "снятие с ответственного хранения";

5) Выдача по комплектовочной карте. Выданное количество считается системой израсходованным (снимается из "общего запаса по предприятию" и из наличного запаса в складе).

6) Выдача на отгрузку. Обработка типа "расход", при которой требуется ввод номера заказа (договора), по которому осуществляется получение. В качестве подразделения вводится идентификатор клиента. На базе сформированной в складском архиве записи учитывается выполнение соответствующей позиции договора и актуализируется общий запас по предприятию, резервированное для отгрузки - со знаком минус;

7) Инвентаризация. В системе предусмотрена возможность обработки трех видов инвентаризации:

- инвентаризации склада;
- инвентаризации предмета;
- периодической инвентаризации (по дате).

Результаты инвентаризации сказываются как на состоянии запасов склада, так и на общем запасе предметов по предприятию.

До проведения инвентаризации производится выбор предметов, подлежащих инвентаризации (согласно выбранному режиму), после чего обработка движения запасов, помеченных для инвентаризации предметов, не разрешается до окончания инвентаризации. Результаты инвентаризации сказываются как на состоянии запасов склада, так и на общем запасе предметов по предприятию.

Результатами работы модуля являются:

- ввод и поддержание номенклатуры складов и предметов;
- регистрация прихода предметов на склад;
- регистрация расхода предметов со склада;
- подготовка предметов к инвентаризации путем инвентаризация предметов, находящихся на складе;
- различные формы отчетов и документов.

## 8.2 Функциональный состав модуля Склад

Функциональный состав модуля может меняться в зависимости от настроек на определенное рабочее место. Настройка функционального состава рабочих мест описана в «Руководство пользователя. Модуль Администратор».

Перед настройкой полномочий для работы пользователя (МОЛ) на складе, в справочнике "Склады" данного пользователя, необходимо добавить в разделе "Общие параметры/Ответственные лица"

Функции поддержки модуля предназначены для обработки всех типов движений материальных ценностей (ТМЦ) на складе, а также для формирования оперативных справок на экране о предметах и их запасах.

В модуле предусмотрен набор печатных отчетов (справок), связанных с обработками движений ТМЦ: инвентаризационная ведомость, отчеты об обездвиженных некоторых запасах, о расходовании страховых запасов, описи обработанных первичных документов для бухгалтерии и др.

В настоящем руководстве описаны функции, которые представлены в стандартной поставке модуля.

Разделы меню модуля, включают в себя следующие задачи, справочники и документы:

#### **Справочники:**

- Склады
- Контрагенты
- Номенклатура склада

#### **Операции:**

- **Общий журнал**
- **Приход:**
  - Журнал поступлений
  - Приемка поставки
  - Приемка от производства
  - Приемка по возврату из производства
  - Приемка на ответственное хранение
- **Расход:**
  - Отпуск для отгрузки
  - Выдача для производства по заказу
  - Внеплановый отпуск
  - Выдача по комплекточной карте
  - Снятие с ответственного хранения
- **Внутрискладские:**
  - Журнал складских документов
  - Инвентаризация
  - Перемещение со склада
  - Перемещение на склад
  - Снятие с резерва

#### **Документы:**

- Номенклатура и запасы склада
- Инвентаризационная ведомость
- Оборотная ведомость
- Поступление ТМЦ
- Расход ТМЦ
- Обездвиженные запасы
- Состояние подразделения
- Резерв ТМЦ
- Ведомость движения ТМЦ
- Остатки ТМЦ
- Реестр документов

## 8.3 Справочники модуля Склад

Основные рекомендуемые справочники модуля:

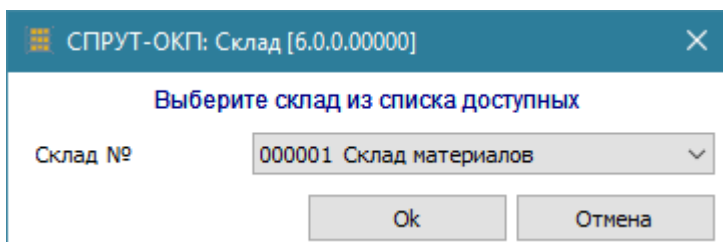
- [Склады](#)(see page 974)
- [Номенклатура склада](#)(see page 924)
- [Контрагенты](#)(see page 911)
- [Договоры](#)(see page 887)

## 8.4 Управление Складом

Запуск модуля может осуществляться пользователем, имеющим соответствующие полномочия и соответствующую свободную лицензию на сервере лицензий.

Если пользователь системы СПРУТ-ОКП описан как МОЛ (материально-ответственное лицо) только на одном складе, то система автоматически откроет доступ по работе только к одному складу.

Если пользователь системы СПРУТ-ОКП описан как МОЛ (материально-ответственное лицо) нескольких складов, то система предложит выбрать склад, на котором необходимо выполнить необходимые транзакции.



Добавление пользователя системы СПРУТ-ОКП осуществляется в разделе [Редактирование данных о складе](#)(see page 974).(see page 974)

После выбора склада появится главное окно модуля, в котором реализована работа через журналы.

- [Общий журнал](#)(see page 508) - журнал всех операций, зарегистрированных на текущем складе.
- [Приход\Журнал поступлений](#)(see page 507) - журнал операций поступления, зарегистрированных на текущем складе.
- [Расход\Журнал расхода](#)(see page 508) - журнал операций расхода, зарегистрированных на текущем складе.
- [Внутрискладские\Журнал складских документов](#)(see page 527) - журнал операций инвентаризации и межскладских операций, зарегистрированных на текущем складе.
- [Журнал архива](#)(see page 535) складских документов

Все виды журналов имеют унифицированное представление.

Доступ к журналам осуществляется из основного меню **Управление**





- общий журнал текущего склада (журнал всех операций, зарегистрированных на текущем складе).



- журнал поступлений (журнал операций поступления, зарегистрированных на текущем складе).



- журнал расхода (журнал операций расхода, зарегистрированных на текущем складе).



- журнал внутрискладского оборота



- журнал архива складских документов



- справочник **НОМЕНКЛАТУРЫ**(see page 924) предметов, хранящихся на текущем складе.



- Добавить документ.



- Добавить номенклатуру.



- Удалить; в зависимости от контекста окна (справочники или номенклатура) выполняется соответствующая автоматическая процедура удаления текущей информации.

### 8.4.1 Журнал поступлений на склад

Журнал поступлений - журнал операций поступления, зарегистрированных на текущем складе:

- Приемка поставки
- Приемка от производства
- Приемка в цеховую кладовую по лимиту
- Приемка по возврату из производства
- Приемка по возврату из цеховой кладовой
- Приемка внеплановых поступлений
- Приемка на ответственное хранение

Внешний вид журнала аналогичен **общему**(see page 508) виду всех журналов.

## 8.4.2 Журнал складского расхода

Журнал расхода - журнал операций расхода, зарегистрированных на текущем складе:

- Выдача для производства по лимиту
- Выдача по лимиту цеховой кладовой
- Отпуск для отгрузки
- Выдача для производства по заказу
- Внеплановый отпуск
- Выдача по комплектовочной карте
- Снятие с ответственного хранения
- Израсходовано по заказу

Внешний вид журнала аналогичен [общему](#) (see page 508) виду всех журналов.

## 8.4.3 Общий журнал склада

В данном журнале отображаются все документы (приемка, выдача) работы складского учета.

Журнал	С	Номер	Дата	Документ	Вид	Счёт-фактура	Накладная	Сумма	Контрагент
		0000000084	20.03.2020	Выдача перенесением				10000.00	000002 Общий склад
		0000000083	19.03.2020	Снятие с ответственного хранения				148.20	0000000128 "СПРУТ-Технология"
		0000000082	19.03.2020	Приёмка на ответственное хранение				148.20	0000000128 "СПРУТ-Технология"
		0000000080	04.03.2020	Выдача для производства по заказу				1071.29	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК
		0000000079	04.03.2020	Приёмка от производства				0	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК
		0000000078	04.03.2020	Выдача для производства по заказу				6905.56	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК
		0000000076	27.02.2020	Выдача для производства по заказу				6050.00	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК
		0000000075	07.02.2020	Приёмка поставки		123456	<Без внешнего но...	6750.00	0000000208 ЗАО "Металлург"
		0000000055	07.11.2018	Приёмка поставки		1		100980.00	a0013 ООО Ромашка

Здесь доступно рорип-меню журнала:

- открыть - открывает выбранный документ в редакторе документов оборота (документы инвентаризации открываются в специализированном окне)
- создать документ - для выбранного в меню типа документов открывается соответствующий редактор документов в режиме добавления
- утвердить - вызов команды подтверждения документа
- аннулировать - вызов команды разутверждения документа (после выполнения документ становится предварительным, это означает, что он в системе "не существует" и не оказывает влияния на её работу (за исключением подсистемы "Места хранения"))
- удалить - удаление документа
- копировать (Ctrl+C) - занести в системный буфер текст выбранной ячейки в сетке

## 8.5 Операции модуля Склад

Большинство операций в режиме добавления доступны из основного меню Операции или основное меню Управление команда Документы. Вызов функции в режиме просмотра/редактирования осуществляется из соответствующего журнала двойным щелчком мыши на нужной позиции.

Форма окна всех видов приемки, расхода и внутрискладских операций (кроме Инвентаризации) имеет унифицированное представление, пример приведен на рисунке:

The screenshot displays a software interface for warehouse operations. At the top, there are input fields for document number (000000119), date (10.11.2022 16:45), contract, and invoice. Below these is a table with columns: №, Обозначение, Наименование, Количество, ЕДЗ, Цена, Сумма. The first row shows item 1 with code 000000009, name 'Ножовка по металлу', quantity 1, unit 'шт', price 115.00, and sum 115.00. A red box highlights a detailed view of this item, showing fields for 'Номер SN' (internal and external), 'Количество', 'Цена', 'Сумма', 'Сертификат', 'Внешнее обозначение', 'наименование', 'Срок годности', and 'Допустимая дата выдачи'. A green box at the bottom highlights a message panel with the following text: [16:45:45] Инфо Шаблон документа успешно загружен; [16:45:56] Инфо подбор выполнен, в списке 1 позиций; [16:45:56] Инфо подбор: добавлено "000000009" (количество 1, коэффициент 1). Buttons for 'Сохранить' and 'Закрыть' are visible at the bottom right.

Окно бланка разделено на две части:

1. левая – «шапка» документа. Здесь представлены такие поля как Номер документа, Дата документа (по умолчанию – текущая дата и время), Номер договора, Номер фактуры (счет-фактура), Дата фактуры и Поставщик/получатель. Список обязательных атрибутов изменяется в зависимости от вида документа.

2. правая (список) – представляет собой форму для ввода списка учитываемой номенклатуры. В свою очередь, эта область содержит дополнительную панель для ввода списка соответствующих серийных номеров.

### Примечание:

1) в процессе работы над документом система генерирует ряд сообщений - их просмотр и анализ доступен на вспомогательной панели "Показать, скрыть сообщения" (на рис. выделена зелёной рамкой).

2) основная информация по серийникам (внешнее обозначение, сертификат, номер SN внешний, срок годности) вводится при создании серийника документами приёмки на склад. Редактирование такой информации возможно только если по складу нет иных документов оборота склада кроме первичного (первичный документ - документ по которому был зарегистрирован серийник на складе), в иных случаях если требуется изменить её, то необходимо создать соответствующий документ инвентаризации. Панель ввода/редактирования информации о распределении по серийникам осуществляется на специальной панели (на рис. выделена красной рамкой).

3) в документах расхода может осуществляться автоматическое распределение серийников (включается в настройках склада - "Системные параметры/Автораспределение номерных

карточек") в соответствии с заданной стратегией (см. базовые настройки системы в модуле "Администратор" - "Склад/Выдача номерных партий по хронологии")

В левой панели окна доступны следующие команды:

- **Номер** - генерация нового номера документа; номер также может быть указан вручную
- **Поставщик (Получатель)** - команда открытия справочника для выбора контрагента (в соответствии с типом документа); контрагент также может быть указан вручную через ввод номера контрагента
- **Договор** - команда открытия справочника для выбора договора, на основании которого создаётся текущий документ; если ранее был указан контрагент, то к составу справочника применяется фильтр по контрагенту, если поставщик указан не был, то состав справочника не фильтруется, а поле контрагента заполняется соответствующим значением по данным выбранного договора.
- **Основание** - команда открытия справочника документов, которые могут быть указаны в качестве основания для данного типа складского документа.
- **НДС** - команда настройки информации об НДС: "галочка" разрешает использование НДС в документе, далее - значение НДС в процентах, далее - значение флага "НДС включен в цену". Щелчком "мыши" на надписи "НДС" вызывается справочник НДС. При включении опции НДС в самом документе появляются дополнительные колонки: "Ставка НДС", "НДС включен в НДС", "НДС", "Сумма с НДС"

"


В правой части панель управления представлена следующими элементами:

- очистить бланк для нового документа
- печать текущего документа; печать осуществляется только после сохранения документа; доступны два документа:
- Накладная
- Накладная ТОРГ-12
- поиск нужной записи внутри списка;
- продолжение поиска с ранее выбранными критериями;
- переместить запись вверх;
- переместить запись вниз;
- добавление записи/записей (т.н. подбор) – открывает окно вспомогательного списка, где пользователю предоставляется обширный инструментарий поиска и выбора нужных предметов;
- удалить текущую запись
- автозаполнение;
- очистить весь список.
- Состав позиции документа; команда открывает дополнительную панель, содержащую данные о серийных и партионных номерах текущей записи документа
- Синхронизация количества; вспомогательная команда для согласования количества, указанного в записях документа с соответствующими данными по серийным и партионным номерам, содержащимися на дополнительной панели
- свойства предмета. При нажатии на эту кнопку у выбранного предмета в списке документа появляется **карточка предмета**(see page 924);

## Состав позиции.



Если в системе установлен флаг "Вести партионный учёт" склада, то необходимо указать серийные номера. Если флаг не установлен, то серийники указывать не обязательно, но возможно.



При нажатии кнопки , появляется вспомогательное окно для указания серийных номеров ДСЕ (на рис. выделена красной рамкой - см. выше). Открывшаяся область ввода, в свою очередь, поделена на две части - левая часть (предназначена для ввода списка серийников) и правая часть (её можно скрыть, используя кнопку "i", расположенную на панели инструментов справа от списка). Правая часть обеспечивает просмотр/ввод/изменение данных по выделенному в списке серийнику.

Кроме кнопки открытия правой части ("i") на панели инструментов расположены следующие кнопки:

- "+" - добавление серийников в список - открывается окно подбора
- "-" - удаление серийника либо очистка всего списка
- кнопка синхронизации количества - сумма количества по всем серийникам переносится в поле "Количество" в строке соответствующего ТМЦ (см. верхнюю панель).

В окне подбора серийных номеров выбираем только нужные номера  или выбираем весь список номеров .

Складские карточки серийных номеров

Фильтр  в поле "S/N"

S/N	Внешний номер	Внешнее наименование	Сертификат	Цена	Дата поступления
SN0000005006				10000	09.06.2021
SN0000005007				10000	09.06.2021
SN0000005008				10000	09.06.2021
SN0000005009				10000	09.06.2021
SN0000005010				10000	09.06.2021
SN0000005011				10000	09.06.2021
SN0000005012				10000	09.06.2021
SN0000005013				10000	09.06.2021
SN0000005014				10000	09.06.2021

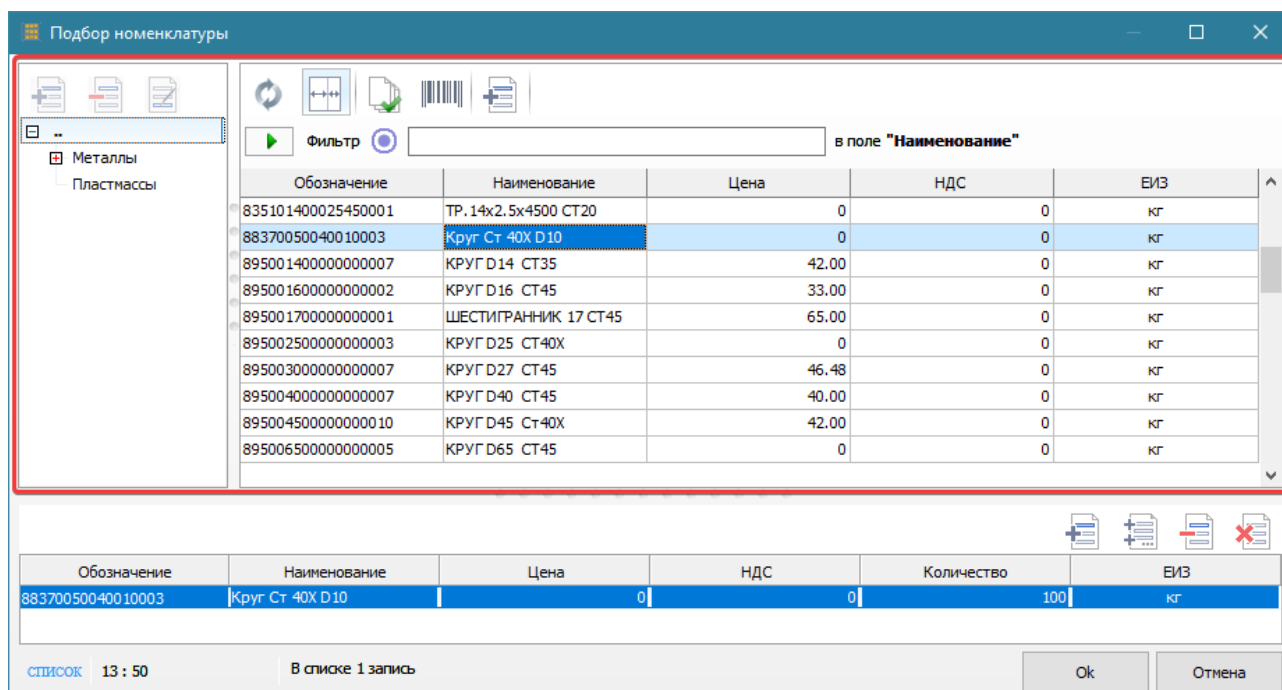
  

S/N	Внешний номер	Внешнее наименование	Сертификат	Цена	Дата поступления
SN0000005004				10000	09.06.2021
SN0000005005				10000	09.06.2021

список 1 : 9      В списке 3 записи           

Далее этот список добавляется в документ (на рис. - правая часть области, выделенной красной рамкой).

## Подбор



Окно подбора унифицировано с окнами справочников, пример подробного описания работы справочной области (на рис. выделена красной рамкой) см. [здесь](#) (see page 875)

Выделим следующие области:

1. справочная область - данные из базы в соответствии с установленными ограничениями, фильтрами и спецификой вызывающей функции; вид области данных также определяется спецификой вызывающей функции;
2. область «Список» - отображает выбранные записи, а также позволяет редактировать некоторые поля (в зависимости от вызывающей функции) и удалять записи из списка;
3. статусная панель - содержит управляющий элемент (надпись **СПИСОК**), позволяющий скрыть область "Список" - для выбора становится доступной лишь одна запись, но для её выбора достаточно двойного щелчка мыши, если же область "Список" открыта, то для выбора доступно любое количество записей из справочной области, но выбор состоит из двух этапов - сперва занести в список, затем подтвердить выбор щелчком кнопки "Ok". Кроме этого, статусная панель содержит вспомогательную информацию о количестве записей в перечисленных выше областях.

Панель управления справочником представлена следующими дополнительными элементами:



- Значения по умолчанию. Если кнопка не нажата, то при добавлении в список новой записи откроется окно с запросом количества:

Если кнопка нажата, то значению поля «Количество» автоматически присваивается значение «1» либо если есть ограничение, то максимально допустимое значение.



- Включение режима работы со штрихкодами. При включении этого режима вместо панели фильтрации появляется панель работы со штрихкодом.

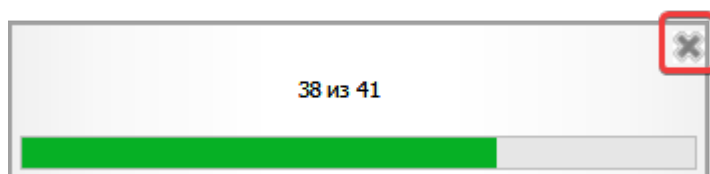
Панель управления списком представлена следующими элементами:



- добавить в список запись, выделенную в справочной области



- добавить в список все записи, из справочной области, удовлетворяющие сформированным фильтрам. процесс добавления сопровождается окном выполнения:



процесс можно прервать щелчком мыши по кнопке, выделенной на рис. красной рамкой



- удалить запись из списка.

Завершение процедуры подбора подтверждается щелчком мыши по кнопке "Ok".

Результат выполнения операции и информацию о проведенном документе можно увидеть:

1. на вкладке Документы справочника [Номенклатура](#) (see page 924);
2. на главной инструментальной панели модуля «Склад» в [журналах склада](#) (see page 508)

## 8.5.1 Приход

Приходные [операции модуля Склад](#) (see page 509) предназначены для обработки следующих документов прихода предметов:

- [Приемка поставки](#) (see page 515)
- [Приемка от производства](#) (see page 514)

- Приемка возвратных ОТХОДОВ(see page 519)
- Приемка по возврату из производства(see page 520)
- Приемка на ответственное хранение(see page 521)
- Приёмка перемещением(see page 532)

#### Замечание:

*Дата документов прихода не может быть больше текущего момента на основании пп. 2.1.12 и 2.1.13 документа "Методические рекомендации по учету и оформлению операций приема, хранения и отпуска товаров в организациях" (утв. письмом Роскомторга от 10.07.1996 N 1-794/32-5):*


*2.1.12. Оформленные документы на приемку товаров являются основанием для расчетов с поставщиками и их данные не могут быть пересмотрены после приемки товаров в организации (за исключением потерь товаров от естественной убыли и боя при транспортировке).*

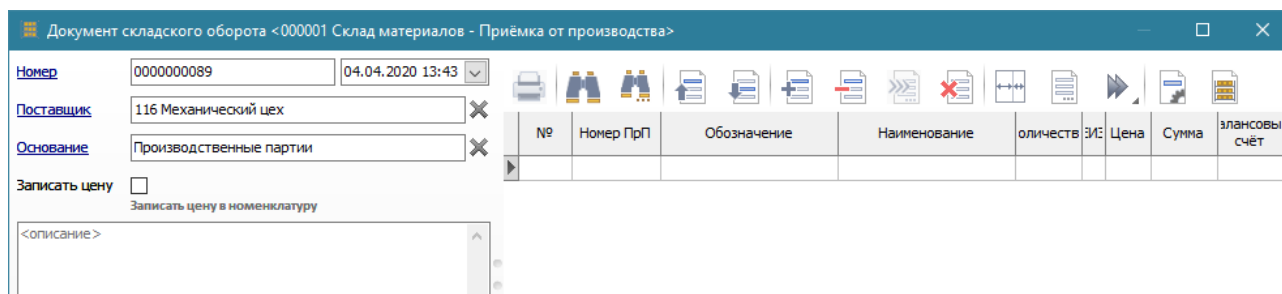
*2.1.13. Поступающие товары приходятся в день окончания их приемки по фактическому количеству и сумме.*

#### 8.5.1.1 Приемка от производства

Данная операция модуля **Склад**(see page 509) предназначена для приемки изготовленных предметов производства, включая как полностью завершенные плановые позиции, так и отдельные завершенные производственные партии.

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе **складского документа**(see page 509).

При приемке на склад партии или плановой позиции у соответствующих заказов в модулях **Плановик**, **Диспетчер**, **Экономист** появляется символ  (заказ принят на склад).



**Номер** - номер документа. Присваивается автоматически согласно настроенному шаблону.

**Поставщик** выбирается из справочника **Подразделения**(see page 942). Это поле для данной операции является обязательным. При выборе подразделений, в список подбора появляются только те подразделения которые привязаны к данному складу.

#### Основание:

- Производственные партии - Принимаются на склад завершенные плановые позиции или производственные партии
- Накладные цеховой передачи - используются документы межцеховой передачи, при работе с межанизмом мехцеховой учет.

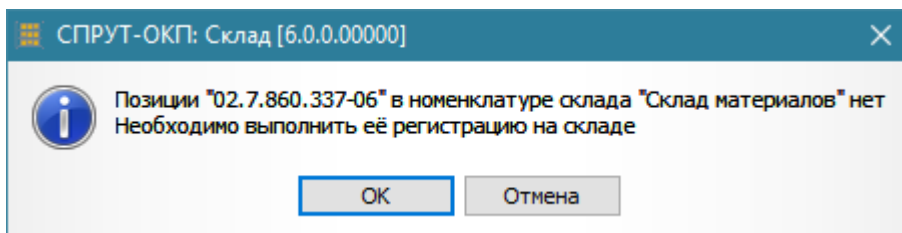
**Записать цену** - при включенной опции цена указанная в документе (при проведении документа) записывается общий справочник "**Номенклатура ДСЕ**(see page 920)".



**Описание** - дополнительный комментарий к документу.



**Добавить позицию в документ** - При нажатии данной кнопки, в список подбора включаются все партии, у которых полностью или частично завершена последняя операция маршрута, если эта операция выполнялась в выбранном подразделении. Наличие этих предметов в справочнике номенклатуры данного склада не является отрицательным аргументом для включения номенклатуры в предлагаемый список. В случае выбора из списка номенклатуры, отсутствующей в справочнике данного склада, предлагается предварительно [добавить номенклатуру](#) (see page 924) в список номенклатуры склада.



При наличии цены в общем справочнике номенклатуры ДСЕ, принимаемого предмета, цена берется из справочника Номенклатура ДСЕ, при отсутствии цены в справочнике Номенклатура ДСЕ, цена берется из складской карточки.

При изменении цены (при наличии соответствующих разрешений) и при сохранении документа, цена указанная в документе (при включенной опции **Записать цену**) записывается в общий справочник Номенклатура ДСЕ.

При приемке на склад завершенной плановой позиции и при включенном параметре "Автоматическая калькуляция при сдаче плановой позиции на склад" запускается механизм расчета фактической калькуляции, и рассчитанная цена попадает в складской документ. Кроме того, при включенном параметре "Автоматическая калькуляция при сдаче плановой позиции на склад" колонки "Цена" и "Сумма" не отображаются.



- состав позиции. При подетальном диспетчерском учете у ДСЕ производственной партии или плановой позиции (у которых был подетальный учет) приемки, необходимо указать какие серийные номера были зафиксированы у диспетчеров.

Подробнее о процедуре подбора серийных номеров - см. [операция модуля Склад](#) (see page 509).

### 8.5.1.2 Приемка поставки

Основное предназначение данной [операции модуля Склад](#) (see page 509) состоит в обеспечении приемки на склад предметов от внешних поставщиков (контрагентов).

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе [складского документа](#) (see page 509).

Количество и состав полей в шапке документа зависит от настроек в модуле **Администратор**.

Кроме номера договора и его даты можно дополнительно использовать номер счет-фактуры поставки или номер накладной поставки в зависимости от настроек системы.

**Поставщик** выбирается из справочника **КОНТРАГЕНТОВ**(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

**Основание.** В качестве документа-основания может быть документ одного из двух типов - при щелчке мыши по тексту **Основание** открывается дополнительное меню:

- **Документ "Приёмка на ответственное хранение"**; после подтверждения выбора документа **Приемка на ответственное хранение**(see page 521) записи этого документа переходят в текущий документ
- **Документ "Накладная поставки"** - это документ модуля **Снабжение**; после выбора данного пункта в поле **Основание** вносится запись **"Накладные поставки"**, в сетку данных добавляется столбец **"№ накладной"** и **"Цена на склад"**. Внесение записей в документ осуществляется путём выбора одного или нескольких документов типа **"Накладная поставки"** в стандартном окне подбора - содержимое выбранных документов будет внесено в текущий документ. При сохранения такого документа в модуле **Снабжение** автоматически делается отметка что предметы поставки были приняты на склад. Назначение колонок цен в документе следующее:
  - "цена" - это цена ТМЦ по документу (без учёта доп. расходов, с учётом настроек НДС)
  - "цена на склад" - это цена ТМЦ, которая заносится в БД номенклатуры (с учётом доп. расходов - по данным соответствующей накладной, без НДС)

- *если договор уже выбран, то на подбор накладных наложить ограничение по договору*
- *если договор выбирается при условии наличия уже сформированного списка накладных, то после выбора предупредить, что часть накладных соответствуют другим договорам и они будут исключены из документа приёмки - в случае отказа поле договор оставить без изменений*
- *при сохранении наложена проверка соответствия договора составу документа*

**Автозаполнение.** Функция отсутствует в этой операции.

*Примечание: Если в системе включен параметр "Вести партионный учёт" то при создании документа будут автоматически созданы номерные карточки для номенклатуры при условии что единица хранения не равна "шт"*

### **Серийные/партионные номера**

На инструментальной панели документа нажимаем кнопку **"Серийные/партионные номера"** и появляется панель для ввода серийных номеров (для ТМЦ штучной поставки) и партии поставки (для ТМЦ весовой поставки):

Документ складского оборота <000001 Склад материалов - Приемка поставки>

Номер: 0000000114 19.01.2022 13:23

Поставщик: \_\_\_\_\_

Договор: \_\_\_\_\_

Основание: \_\_\_\_\_

Счёт-фактура: \_\_\_\_\_ 19.01.2022

НДС:  0 не включен в цену

№	Обозначение	Наименование	Количество	ЕВЗ	Цена	Сумма
1	8950016000000000002	КРУГ D16 СТ45	1	кг	33.00	33.00

33.00


Обозначение	Количество	Цена	Сумма	Внешний	Сертификат	Внешнее наименование	Срок годности	Допустимая дата выдачи	

Сохранить Закрыть

Показать/скрыть сообщения

[13:23:51] Инфо Шаблон документа успешно загружен  
 [13:31:20] Инфо подбор выполнен, в списке 1 позиций  
 [13:31:20] Инфо подбор: добавлено "8950016000000000002" (количество 1, коэффициент 1)

добавление запись изменена

Для создания партии поставки необходимо нажать на кнопку  (Добавить запись) на правой панели окна с номерами партий.

Появится запись партии поставки

Обозначение	Количество	Цена	Сумма	Внешний	Сертификат	Внешнее наименование	Срок годности	Допустимая дата выдачи	
PN0000005011	1	33.00	33.00						

Данной партии присваивается внутренний номер обозначения партии. Если у партии есть внешний номер (от поставщика), то он прописывается в поле **Внешний**. Если необходимо, можно ввести **срок годности** (дата окончания периода годности), при этом в колонке **Допустимая дата выдачи** отразится крайняя дата, после которой выдавать серийник выдавать не рекомендуется (здесь учитывается допустимый остаточный период годности - см. справочник номенклатуры).

Если данная поставка состоит из нескольких партий, то при повторном нажатии кнопки "Добавить запись" появляется еще одна запись с другим номером партии

Обозначение	Количество	Цена	Сумма	№внешний	Сертификат	Внешнее наименование	Срок годности	Допустимая дата выдачи	
PN0000005011	1	33.00	33.00						
PN0000005012	0	33.00	0						

После этого количество надо перераспределить по каждой партии.

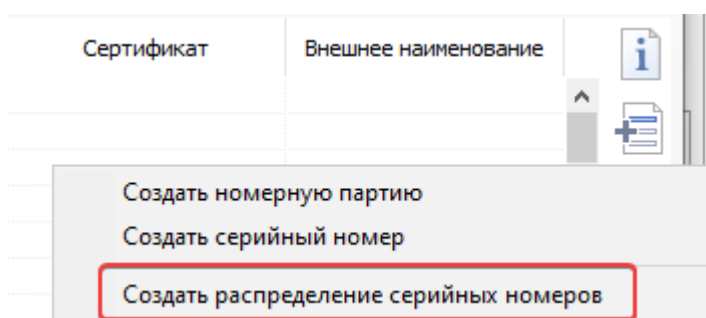
Если с каждой партии есть номер сертификата предмета поставки, то в поле "Сертификат" прописывается номер сертификата.

**Примечание:** В текущей версии номер сертификата выбирается из справочника сертификатов.

Каждый серийник характеризуется значением остаточного ресурса (актуально для инструментов) - поле "Остаток ресурса" на дополнительной панели (см. область в синей рамке в [окне редактора](#)(see page 509)). Редактирование этого значения доступно только если по номерной карточке не было движения после её создания (документом "Приёмки поставки" или документом "Инвентаризация").

При большом количестве предметов (с ЕИЗ количественно группы) поставки с серийными номерами, можно сгенерить множественные серийные номера.

Выполняется выбором пункта "Добавить запись\Создать распределение серийных номеров".



И тогда система сгенерит множество серийных номеров.

№	Обозначение	Наименование	Количество	ЕИЗ	Цена	Сумма
1	51-0503-0077	Сухарь S 24	50	шт	12.35	617.50
						<b>617.50</b>
Обозначение	Количество	Цена	Сумма	№внешний		
SN0000005008	1	12.35	12.35			
SN0000005009	1	12.35	12.35			
SN0000005010	1	12.35	12.35			
SN0000005011	1	12.35	12.35			
SN0000005012	1	12.35	12.35			
SN0000005013	1	12.35	12.35			
SN0000005014	1	12.35	12.35			
SN0000005015	1	12.35	12.35			
SN0000005016	1	12.35	12.35			
SN0000005017	1	12.35	12.35			
SN0000005018	1	12.35	12.35			
SN0000005019	1	12.35	12.35			
SN0000005020	1	12.35	12.35			

### 8.5.1.3 Приемка возвратных отходов

Данная операция модуля Склад (see page 509) предназначена для приемки возвратных отходов производства на основании документов "Возвратные отходы".

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе складского документа (see page 509).

Документ складского оборота <000001 Склад материалов - Приемка возвратного отхода>

Номер: 000000288 29.06.2023 14:16

Поставщик: 116 Механический цех

Основание: Возвратные отходы

Записать цену:  Записать цену в номенклатуру

№	№ документа ВО	Наименование вида отхода	Обозначение	Наименование	Количество	ЕИЗ	Цена	Сумма	лансовый счёт
									0

<описание>

**Номер** - номер документа. Присваивается автоматически согласно настроенному шаблону.

**Поставщик** выбирается из справочника Подразделения<sup>23</sup>. Это поле для данной операции является обязательным. При выборе подразделений, в список подбора появляются только те подразделения которые привязаны к данному складу.

<sup>23</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=65593757>

**Основание:**

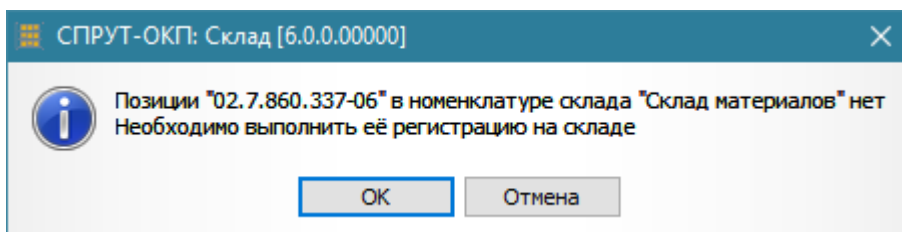
- Документы "Возвратные отходы".

**Записать цену** - при включенной опции цена указанная в документе (при проведении документа) записывается в общий справочник "[Номенклатура ДСЕ](#)(see page 920)".

**Описание** - дополнительный комментарий к документу.

**Д**

**добавить позицию в документ** - При нажатии данной кнопки, в список подбора включаются все документы "Возвратные отходы" в выбранном подразделении, у которых статус документа равен "отправлено на склад", но не по всем позициям завершена приемка на склад. Наличие этих предметов в справочнике номенклатуры данного склада не является отрицательным аргументом для включения номенклатуры в предлагаемый список. В случае выбора из списка номенклатуры, отсутствующей в справочнике данного склада, предлагается предварительно [добавить номенклатуру](#)<sup>24</sup> в список номенклатуры склада.



При наличии цены в общем справочнике номенклатуры ДСЕ, принимаемого предмета, цена берется из справочника Номенклатура ДСЕ.

При изменении цены (при наличии соответствующих разрешений) и при сохранении документа, цена указанная в документе (при включенной опции **Записать цену**) записывается в общий справочник Номенклатура ДСЕ.



- состав позиции. При необходимости могут быть зарегистрированы партии принимаемых отходов.

Подробнее о процедуре подбора серийных номеров - см. [операция модуля Склад](#)(see page 509).

#### 8.5.1.4 Приемка по возврату из производства

Данная [операция модуля Склад](#)(see page 509) обеспечивает возврат на склад ранее выданных КиМ по транзакции [Выдача для производства по заказу](#)(see page 522). Необходимость в такой операции может возникнуть в производстве вследствие наличия неучтенных остатков КиМ в цехах по невыполненным технологическим операциям. Кроме того, такая операция осуществляется при возврате инструментов.

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе [складского документа](#)(see page 509).

Условия проведения операции:

- Наличие ранее выполненной операции [Выдача для производства по заказу](#)(see page 522).
- При возврате инструмента возвращаемое количество не может превышать выданное.

<sup>24</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=99713914>

- При возврате материала возвращаемое количество не может превышать выданное за вычетом учтенного при производстве

**Поставщик** выбирается из [справочника контрагентов](#) (see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

**Подбор.** Если документ-основание не определен, то подбор осуществляется по всем неизрасходованным в производстве КиМ и невозвратным инструментам, зарегистрированным в указанном подразделении, возвратные инструменты входят в список в соответствии с ранее зарегистрированными документами выдачи

Если включен общесистемный флаг "**Разрешён возвратный инструмент**", то ко всем инструментам вне зависимости от того является ли они возвратными или нет применяются [специальные правила](#) (see page 522). При возврате возвратных инструментов осуществляется списание их ресурса в соответствии с данными базы использования инструментов, ресурс невозвратных инструментов не корректируется.

**Основание.** В качестве документа-основания может быть указан складской документ типа [Выдача для производства по заказу](#) (see page 522). После подтверждения выбора документа все данные по КиМ выбранного документа, неизрасходованным в производстве, переносятся в новый документ, а в строке основания формируется запись по документу-основанию. Поле **Количество** автоматически заполняется в соответствии условиями операции (см. выше).

**Автозаполнение.** Для данного типа документов доступно внесение всех данных, доступных из подбора, в автоматическом режиме.

#### Примечание:

- После сохранения документ может быть выведен на печать ("Накладная прихода").
- Результат выполнения операции и информацию о проведенном документе (в дополнение к общим источникам) можно увидеть на вкладке «Резерв» справочника [Номенклатура](#) (see page 929).

### 8.5.1.5 Приемка на ответственное хранение

[Операция модуля Склад](#) (see page 509) предназначена для специфической приемки предметов на склад. Одним из вариантов использования этой операции можно назвать случай временной приемки предметов на склад при отсутствии всех необходимых нормативных документов. Товар принимается физически, но документально принятые предметы еще не могут быть использованы.

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе [складского документа](#) (see page 509).

Для учета предметов на складе по данной операции используется отдельное поле в базе данных. Предметы, находящиеся на ответственном хранении, не могут быть зарезервированы или отгружены. Их можно окончательно принять на склад с помощью операции [Приемка поставки](#) (see page 515) или вернуть поставщику через операцию ["Снятие с ответственного хранения"](#) (see page 526). В обоих случаях документ данной операции можно использовать в качестве документа-основания.

**Поставщик** выбирается из [справочника контрагентов](#) (see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

**Основание.** Функция отсутствует в этой операции.

**Автозаполнение.** Функция отсутствует в этой операции.

## 8.5.2 Расход

Расходные [операции модуля Склад](#)(see page 509) предназначены для обработки следующих документов расхода предметов:

- [Отпуск для отгрузки](#)(see page 522)
- [Выдача для производства по заказу](#)(see page 522)
- [Внеплановый отпуск](#)(see page 525)
- [Выдача по комплектовочной карте](#)(see page 526)
- [Снятие с ответственного хранения](#)(see page 526)
- [Выдача перемещением](#)(see page 531)

### 8.5.2.1 Отпуск для отгрузки

Основное предназначение данной [операции модуля Склад](#)(see page 509) - отпуск готовой продукции контрагентам-потребителям.

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе [складского документа](#)(see page 509).

Наличие данных в полях, связанных с накладной **Номер договора** и **Номер накладной**, определяется параметром "Использовать накладные поставки" (см. модуль **Администратор**).

**Получатель** выбирается из [справочника контрагентов](#)(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

**Основание.** В качестве документа-основания может быть документ "**Заявка сбыта**" - это документ модуля [Сбыт](#)(see page 170); после выбора в поле **Основание** вносится запись "**Заявки сбыта**", в сетку данных добавляется столбец "**№ заявки**". Внесение записей в документ осуществляется путём выбора одного или нескольких документов типа "Заявки сбыта" в стандартном окне подбора - содержимое выбранных документов будет внесено в текущий документ. При сохранении такого документа в модуле [Сбыт](#)(see page 170) автоматически делается отметка что предметы были отгружены заказчику.

**Автозаполнение.** Функция отсутствует в этой операции.

***Примечание.** Предметы находящиеся на ответственном хранении не входят в наличное количество и их нельзя отгрузить.*

### 8.5.2.2 Выдача для производства по заказу

[Операция модуля Склад](#)(see page 509) предназначена для выдачи в конкретное подразделение ранее зарезервированных на складе материалов и комплектующих. Выдать можно только зарезервированные КиМ для конкретной производственной партии. Выдать сверх зарезервированного количества нельзя.



Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе [складского документа](#)(see page 509).

Если выдать по данной операции меньше зарезервированного количества, то диспетчер сможет провести учет только пропорционально количеству деталей на операции.

**Получатель** выбирается из [справочника контрагентов](#)(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

*Логика подбора получателей:*

- a. *если склад центральный, то в списке отображаются доступные пользователю подразделения*
- b. *если склад не является центральным + установлен флаг "регистрация на неосновных складах", то в списке -отображаются все доступные пользователю подразделения*
- c. *если склад не является центральным, то в списке отображаются только те подразделения, к которым склад привязан (при условии если у пользователя есть к ним доступ)*

**Подбор** в данной операции основан на зарезервированной для выбранного подразделения номенклатуре склада. В предлагаемый перечень попадают все зарезервированные позиции с указанием производственной партии, для которой они зарезервированы, независимо от наличного количества данной позиции на складе. В процессе сбора документа система может контролировать очередность выдачи КИМ по дате запуска партии и их приоритета. Для этого должна быть включена опция "**При выдаче КИМ со склада учитывать приоритет партии**".

Так же на форме подбора номерных партий (серийных и партионных карточек) имеется активированный по умолчанию фильтр по сроку годности - действует на те ТМЦ, по которым разрешён контроль срока годности (если контроль срока годности на ТМЦ отключен, то любая карточка такой ТМЦ считается годной всегда). Если фильтр включен, то отображаются только те карточки ТМЦ, у которых допустимая дата выдачи не истекла относительно текущей даты. Однако имеется возможность фильтр отключить и ввести просроченную карточку, в этом случае сохранение будет прерываться на этой карточке, если установлен флаг склада "**Контроль срока годности при выдаче в производстве**" и на ТМЦ включено "**Контролировать по сроку годности**".

Если включен общесистемный флаг "**Разрешён возвратный инструмент**", то ко всем инструментам вне зависимости от того является ли они возвратными или нет применяются следующие дополнительные правила:

- к инструменту могут быть применены требования по картам использования (расчётное количество по карте использования, остаточный ресурс экземпляра (серийника)  $\geq$  минимальный требуемый ресурс по карте использования)
- выдать в производство можно только в виде серийных номеров (не партионных)
- признак использования инструмента определяется не по учёту операции, а по данным базы использования инструментов (в ней ведётся история использования, регистрируются факты выдачи, возврата, изменения ресурса)
- контроль количества выдаваемого инструмента осуществляется с учётом выдаваемого ресурса, т.е. зарезервированное количество может быть превышено с целью обеспечить покрытие зарезервированного ресурса (например, если зарезервировано 2 инструмента и ресурс 1.6, но допустимый ресурс указан 0.5, тогда возможно выдать 4 инструмента т.к. 2-х инструментов с ресурсом 0.5 (их общий ресурс = 1) будет недостаточно чтобы покрыть зарезервированный ресурс (1.6) )

Использованным считается инструмент если уменьшился его ресурс:

- если инструмент является возвратным, то он может быть возвращён в любом состоянии
- если инструмент является невозвратным, то он может быть возвращён только если он не был использован

**i** *О возврате НЕиспользованного инструмента*

*Если со склада была выдача возвратного инструмента, то далее должен быть осуществлён его возврат. При этом инструмент может находиться в 2-х состояниях:*

- инструмент был использован - в этом случае его ресурс уменьшается и при возврате осуществляется регистрация этого изменения. Количество к дальнейшей выдаче уменьшается. **Например**, если на операцию необходимо выдать 3 экземпляра инструмента, но был выдан только один и он был возвращен с изменённым ресурсом, то в дальнейшем со склада можно будет получить не более 2 инструментов на эту операцию*
- инструмент не был использован - в этом случае его ресурс не уменьшился и при возврате запись из таблицы использования сбрасывается. Количество к дальнейшей выдаче НЕ уменьшается. **Например**, если на операцию необходимо выдать 3 экземпляра инструмента, но был выдан только один и он был возвращен без изменения ресурса, то в дальнейшем со склада можно будет все так же получить 3 инструмента на эту операцию*

Номерные партии (серийные и партионные карточки) могут быть привязаны (зарезервированы) к нескольким документам резерва (по соответствующим ПрП). В таких случаях действует следующее правило:

- 1) если номерная партия является партионной карточкой - в этом случае её подбор на любой документ резерва допустим - партионные карточки считаются "свободными"
- 2) если номерная партия является серийной карточкой - в этом случае её подбор может быть выполнен только на привязанные документы резерва, "свободной" серийная карточка становится после возврата последовательно от всех привязанных документов резервирования

**Основание.**

В качестве документа-основания может быть документ "**Заявка резервирования**" - это документ модуля "Плановик"; после выбора в поле **Основание** вносится запись "**Заявки резервирования**". Внесение записей в документ осуществляется путём выбора одной или нескольких записей из состава документов типа "Заявка резервирования" в стандартном окне подбора.

В качестве документа-основания может быть документ "**Сменно-суточное задание**" - это документ модуля "Диспетчер"; после выбора в поле **Основание** вносится запись "**Сменно-суточные задания**", в сетку данных добавляется столбец "**№ ССЗ**". Внесение записей в документ осуществляется путём выбора одного или нескольких документов типа "Сменно-суточное задание" в стандартном окне подбора - содержимое выбранных документов будет внесено в текущий документ.

**Автозаполнение.** Функция автозаполнения предлагает выдать выбранному подразделению номенклатуру по тем партиям, по которым на складе имеется наличное количество равное или большее, чем зарезервированное количество по данной партии. При частичном наличии, но не закрывающем требуемый для партии резерв, запись по партии не попадает в формируемый документ.

**i** Также стоит отметить тот факт, что при сохранении предложенного при автозаполнении документа возможен многократный отказ из-за отсутствия номенклатуры на складе. Это случается потому, что в документ попадают все партии, по которым может быть произведен полный отпуск данной номенклатуры, без учета повторяемости выдачи одной и той же номенклатуры для разных партий. **Например,** требуется 50 единиц для одной партии и 40 единиц для другой, а на складе в наличии 60 единиц, то обе партии попадут в документ при автозаполнении, но какую из них следует оставить решать пользователю. Удовлетворить обе партии при текущем наличном количестве нельзя. Поэтому такой документ сохранить не удастся.

**Модификация.** Данный документ может использоваться в специальном режиме - "**Выдача для производства по заказу (по факту)**" - в этом случае документ может быть создан после учёта операции в производстве т.е. по данным фактического учёта операции. Функция "Подбор" такого документа основана на зарезервированной и фактически учтённой в производстве для выбранного подразделения номенклатуре склада независимо от её наличного количества.

### 8.5.2.3 Внеплановый отпуск

**Операция модуля Склад**(see page 509) предназначена для выдачи в конкретное подразделение предметов, которые не должны передаваться в подразделения согласно существующим планам. Это случается, когда программа запущена на предприятии в неполном режиме или приняты ограничения по использованию складов и планируемых подразделений. В идеальном штатном случае такие операции не должны использоваться. Данная операция позволяет отпустить КиМ в производство сверх лимита и резервированного количества. Выдача КиМ осуществляется в подразделение, запросившее дополнительное количество КиМ (например для исправления брака или внутрицеховых нужд).

Опционально может быть указан номер производственной партии (колонка "Номер ПрП"). Для этого достаточно вызвать список незаблокированных производственных партий (по отсутствию фактической контролируемой калькуляции на плановую позицию) нажатием кнопки "..." в ячейке поля.

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе **складского документа**(see page 509).

**Получатель** выбирается из **справочника контрагентов**(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным. Подразделение-получатель выбирается только из числа внутренних подразделений предприятия.

*Логика подбора получателей:*

- a. если склад центральный, то в списке отображаются доступные пользователю подразделения
- b. если склад не является центральным + установлен флаг "регистрация на неосновных складах", то в списке -отображаются все доступные пользователю подразделения
- c. если склад не является центральным, то в списке отображаются только те подразделения, к которым склад привязан (при условии если у пользователя есть к ним доступ)

**Основание.** Функция отсутствует в этой операции.

**Автозаполнение.** Функция автозаполнения заполняет документ свободным запасом номенклатуры, имеющейся на складе. Под свободным запасом понимается наличное количество номенклатуры. Предметы, находящиеся на ответственном хранении, не входят в наличное количество и их нельзя отгрузить.

**Примечание.** Доступное количество для выдачи определяется следующим образом:

- если параметр "При выдаче КиМ со склада учитывать приоритет партии" установлен в значение "Да", то равно наличному количеству за вычетом зарезервированного количества
- если параметр "При выдаче КиМ со склада учитывать приоритет партии" установлен в значение "Нет", то равно наличному количеству

#### 8.5.2.4 Выдача по комплектовочной карте

**Операция модуля Склад**(see page 509) предназначена для выдачи в подразделение (обычно сборочное) ранее изготовленных и сданных на склад составляющих сборочной единицы для выполнения операции сборки или комплектации.

При определённых настройках (см. справочник "**Цехопереходы**") документ автоматически генерирует **принятые** (утверждённые) документы межцеховой передачи. Если документ создаётся неутверждённым, то и документы межцеховой передачи создаются в неутверждённом состоянии ("**отправлена**", элементы такого документа имеют статус "**сформирован**").

Настройки справочника "**Цехопереходы**" должны быть следующими:

- необходимо зарегистрировать требуемый цехопереход (это условие обеспечивает требование к наличию документа)
- необходимо установить свойство "**Передача через склад**" требуемого цехоперехода (это условие обеспечивает дополнительно автогенерацию при создании соответствующего документа "Выдача по комплектовочной карте")

Работа с документом ведётся в стандартном интерфейсе **складского документа**(see page 509).

**Получатель** выбирается из **справочника контрагентов**(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

*Логика подбора получателей: если склад не является центральным, то в списке отображаются только те подразделения, к которым склад привязан (при условии если у пользователя есть к ним доступ)*

**Основание.** В данной операции в качестве документа-основания выступает документ "Комплектовочная карта", который представляет собой **производственную партию**(see page 266) (номером документа является номер партии).

**Автозаполнение.** Функция автозаполнения заполняет документ номенклатурой от всех партий, которые имеются на складе для выбранного подразделения.

#### 8.5.2.5 Снятие с ответственного хранения

**Операция модуля Склад**(see page 509) используется как парная для операции "**Приемка на ответственное хранение**(see page 521)" и служит для возврата ранее принятых предметов. Выдача предметов осуществляется из специального поля "Принято на ответственное хранение" и не может быть осуществлена из наличного количества. Именно значение этого поля и показывается в специфической для данной операции форме подбора.

Работа с документом ведётся в стандартном интерфейсе **складского документа**(see page 509).

**Получатель** выбирается из **справочника контрагентов**(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным.

**Основание.** В качестве документа-основания может быть указан складской документ типа [Приёмка на ответственное хранение](#) (see page 521). После подтверждения выбора документа записи этого документа переходят в текущий документ

**Автозаполнение.** Функция автозаполнения для данной операции доступна.

### 8.5.3 Внутрискладские

Внутрискладские [операции модуля Склад](#) (see page 509) предназначены для обработки следующих документов склада:

- [Инвентаризация](#) (see page 527)- проведение инвентаризации на текущем складе;
- [Выдача перемещением](#) (see page 531) - перемещение ТМЦ с текущего склада на другой склад;
- [Приёмка перемещением](#) (see page 532) - перемещение ТМЦ с другого склада на текущий.
- [Распределение по местам хранения](#) (see page 532) - распределение предметов номенклатуры склада по установленным местам хранения.
- [Списание ТМЦ](#) (see page 535).


Пример окна создания/редактирования документа (кроме Инвентаризации) см. здесь

#### 8.5.3.1 Инвентаризация

При помощи данной [операции модуля Склад](#) (see page 509) пользователь вводит в систему результаты проверки (физического подсчета, измерения) запасов на складе. Предполагается, что пользователь будет вводить данные только по тем предметам, у которых на складе обнаружены различия фактического количества от нормативного.

Инвентаризация регистрируется в системе как документ. Документ инвентаризации не может быть удалён или аннулирован (статус "Утверждён" присваивается всегда и изменён быть не может)

Допускается ввод результатов инвентаризации за несколько сеансов работы пользователя с системой (состояние таких записей устанавливается в значение "на инвентаризации", а в сетках данных такие

ТМЦ отмечаются значком  ). После указания инвентаризационных данных по записи необходимо снять ТМЦ с инвентаризации. В состоянии "на инвентаризации" ТМЦ не может быть включено в складской документ, а существующие записи в документах по таким ТМЦ блокируются. Таким образом, складской оборот ТМЦ останавливается. Кроме того, для обеспечения соответствия данных инвентаризационной ведомости (документ "Инвентаризация") ТЕКУЩЕМУ складскому обороту все его записи будут заблокированы по списку ТМЦ. То есть после проведения инвентаризации во ВСЕХ РАНЕЕ зарегистрированных документах складского оборота соответствующие записи будут ЗАБЛОКИРОВАНЫ на удаление и редактирование (выдаётся сообщение "ТМЦ заблокирована в связи с наличием инвентаризации за датой документа").

#### **Внимание**

1. После формирования документа состав в нём менять нельзя (функции добавления/удаления ТМЦ недоступны)
2. Изменение данных в снятых с инвентаризации предметах недоступно!

Работа с документом ведется в специальном интерфейсе:

Скриншоты интерфейса программы СПРУТ-ОКП, демонстрирующие форму документа с таблицей объектов и панелью редактирования серийных номеров.

В верхней части скриншота видна панель с полями «Номер» (0000000120) и «Дата» (10.11.2022). Таблица объектов имеет следующие столбцы: №, Обозначение, Наименование, Цена, Б/В (запас, расход), Количество (текущее, по учёту, по факту), Отклонение (допустимое, по факту), Сумма (по учёту, по факту). В строке с № 0000000009 (Ножевка по металлу) цена 115.00, количество по учёту 119, сумма по факту 13685.00.

В нижней части скриншота показана панель «Серийные номера» с таблицей: Место хранения, S/N, Внешний номер, текущее, по учёту, по факту, Сумма. В строке с S/N SN0000005135 цена 115.00, количество по учёту 1, сумма по факту 115.00.

Панель «Места хранения» содержит поля: Тип (Полка), Обозначение (COO.P00).


Окно формы разделено на две части:


1. левая – «шапка» документа. Здесь представлены такие атрибуты, как номер документа, дата документа (по умолчанию – текущая дата и время).
2. правая – представляет собой список обрабатываемых предметов - основная панель; здесь может быть открыта дополнительная панель, содержащую данные о серийных и партионных номерах текущей записи документа (на рис. выделена красной рамкой).


**Примечание:** на дополнительной панели во вкладке "Серийные номера" доступна возможность менять основную информацию о серийных номерах (сертификат, внешний номер, срок годности, описание, ресурс)

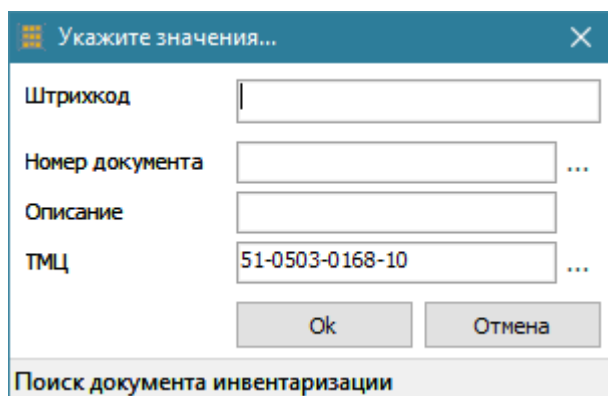
В левой панели окна доступны следующие команды:

• **Номер** - генерация нового номера документа; номер также может быть указан вручную

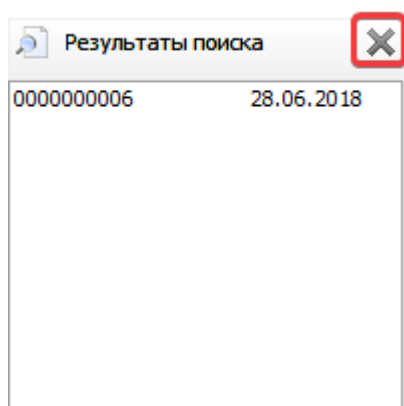
 - создать новый документ инвентаризации; если открыт и изменён другой документ инвентаризации, функция выдаст запрос на сохранение изменений

 - печать текущего документа; печать осуществляется только после сохранения документа.


 - поиск документа инвентаризации - используется специальное окно для указания критериев поиска:




В результате поиска откроется информационная панель, содержащая список документов инвентаризации, удовлетворяющих требуемым критериям:





По двойному щелчку по записи в редактор загружается выбранный документ. Для закрытия панели достаточно щелкнуть кнопку скрыть результаты поиска (на рис. выделена красной рамкой)

 - открыть документ инвентаризации - команда выводит окно унифицированного справочника документов инвентаризации

Управление данными основной панели представлена следующими элементами:


 - переместить запись документа вверх;

 - переместить запись документа вниз;


 - отображать только те ТМЦ документа, которые поставлены на инвентаризацию


 - отображать только те ТМЦ документа, которые сняты с инвентаризации


 - поиск записи в документе

 - поиск записи в документе по введённым ранее критериям




 - поставить на инвентаризацию; команда может быть выполнена как для одной текущей записи, так и для всех записей документа

 - снять с инвентаризации; команда может быть выполнена как для одной текущей записи, так и для всех записей документа

 - добавить записи (стандартный подбор)

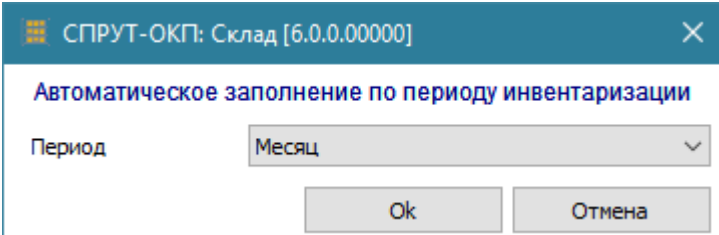
 - удалить текущую запись

 - очистить весь список

 - сервисные функции;


доступны следующие команды:

·заполнить по периоду - заполнение документа теми ТМЦ, инвентаризация которых в границах текущего периода не проводилась; для указания размера периода выводится стандартное окно запроса:




на данной форме предлагается выбрать из списка Год, Полугодие, Квартал, Месяц, Неделя, День или <Все> (все ТМЦ, у которых подошел срок инвентаризации вне зависимости от периода).

·проставить количество по текущему - заполнение ячеек колонки Количество по факту значениями колонки Количество текущее тех записей, Количество по факту которых не указано.

 - состав позиции документа; команда открывает дополнительную панель, содержащую данные о серийных и партионных номерах текущей записи документа, а также о распределении в местах хранения.

Управление данными дополнительной панели представлена следующими элементами:

 - добавить записи; команда добавления записей о серийных номерах и/или записей о номерных партиях - раскрывается дополнительное меню:

- Создать номерную партию - команда создания новой номерной партии с автоматической регистрацией этой партии на текущем складе (создаётся её складская карточка)
- Создать серийный номер - команда создания нового серийного номера с автоматической регистрацией этого номера на текущем складе (создаётся её складская карточка)
- Карточки номерных партий - команда вызова унифицированного справочника складских карточек номерных партий ТМЦ для ввода в документ



- Добавить номерные партии - команда вызова унифицированного справочника номерных партий ТМЦ для ввода в документ (при сохранении номерная партия регистрируется на текущем складе - создаётся её складская карточка)
- Карточки серийных номеров - команда вызова унифицированного справочника складских карточек серийных номеров ТМЦ для ввода в документ
- Добавить серийные номера - команда вызова унифицированного справочника серийных номеров ТМЦ для ввода в документ (при сохранении серийный номер регистрируется на текущем складе - создаётся его складская карточка)



- удалить текущую запись

**Примечание:** Каждый серийник характеризуется значением остаточного ресурса (актуально для инструментов) - поле "Остаток ресурса" на дополнительной панели (см. область, выделенную синей рамкой).

Во вкладке «Места хранения» имеются следующие элементы управления:



- добавить запись; команда добавления записей о местах хранения (для ускорения поиска нужного места хранения используется панель подбора, аналогичная той, что используется в редакторе документов «Распределение»)


При нажатии кнопки открывается дополнительное меню:

- добавить по выделенной записи — добавляет новую запись, содержащую такую же ссылку на серийный номер (если он указан), что и текущая выделенная.
- добавить без серийного номера — добавляет новую запись без ссылки на серийный номер
- добавить/удалить по списку серийных номеров — синхронизирует список по данным во вкладке «Серийные номера»

**Примечание:** Для добавления записи с новой ссылкой на серийный номер необходимо перейти во вкладку «Серийные номера» и добавить нужную ссылку там — соответствующая новая запись во вкладке «Места хранения» появится автоматически



- удалить текущую запись

Специальный элемент  синхронизации количества, указанного в списках, описанных выше размещается на дополнительной панели следующим образом:

- во вкладке «Серийные номера» - если доступна только эта вкладка; команда суммирует количество по записям вкладки и заносит полученное значение в соответствующую запись основной панели.
- во вкладке «Места хранения» - если она доступна; команда суммирует количество по записям вкладки и заносит полученное значение в соответствующую запись основной панели, суммирует по серийным номерам и заносит значения в записи во вкладке «Серийные номера»

### 8.5.3.2 Выдача перемещением

Операция модуля Склад(see page 509) является начальной в парной операции перемещения предметов с одного склада на другой.

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе складского документа(see page 509).

Получатель выбирается из справочника контрагентов(see page 911). Это поле для данной операции является обязательным. В качестве получателя используются склады предприятия.

Основание. Функция отсутствует в этой операции.

Автозаполнение. Функция заполняет номенклатурой, имеющей свободный запас по складу. Под свободным запасом понимается наличное количество за минусом зарезервированной номенклатуры. Предметы, находящиеся на ответственном хранении, не входят в наличное количество и их нельзя отгрузить. Перемещение серийных номеров с «просроченным» сроком годности допускается, однако при сохранении такого документа отображается предупреждение о наличии «просроченных» партий по допустимой дате выдачи.

### 8.5.3.3 Приёмка перемещением

Данная [операция модуля Склад](#) (see page 509) предназначена для перемещения предметов между складами предприятия. Операция обычно используется в паре с операцией "Перемещение со склада".

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе [складского документа](#) (see page 509).

Поставщик выбирается из справочника контрагентов. Это поле для данной операции является обязательным. В качестве поставщика используются склады предприятия.

Основание. В качестве документа-основания может быть указан складской документ типа "Перемещение со склада". После подтверждения выбора документа записи этого документа переходят в текущий документ

Автозаполнение. Функция автозаполнения для данной операции не доступна

### 8.5.3.4 Распределение по местам хранения

[Операция модуля Склад](#) (see page 509) используются только в случае, когда на складе включен параметр "Места хранения" (справочно, использовать).

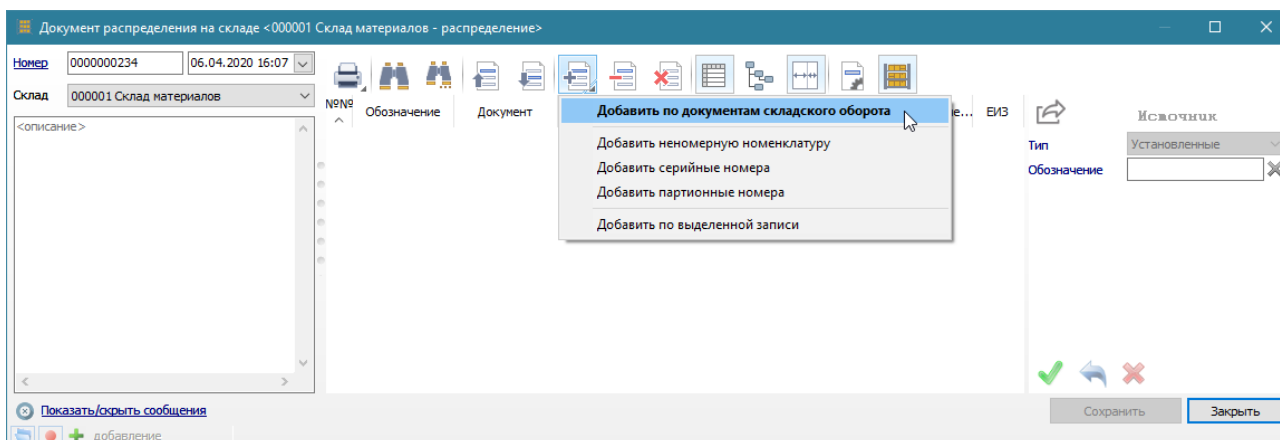
Если на [складе](#) (see page 978) выставлен параметр "Места хранения = Использовать", то все документы складского оборота должны быть распределены. Распределение складских документов в системе представляет собой процедуру создания одного или нескольких документов распределения ТМЦ по местам хранения. Сразу после создания документа складского оборота он получает статус «нераспределён», а его содержимое НЕ влияет на состояние системы, это означает, что текущее количество ТМЦ, входящих в его состав не изменяется, не изменяется состояние связанных объектов (например, производственных партий) и .т.д. В журнале документов такой документ помечается серым флагом:

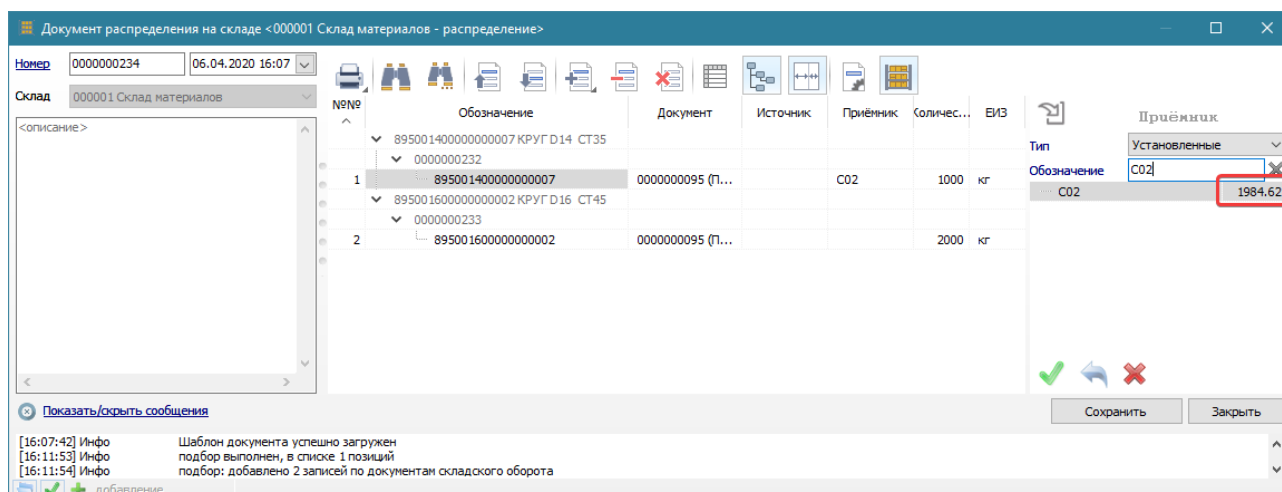
Журнал	С	Номер	Дата	Документ	Вид	Счёт-фактура	Накладная	Сумма	Контрагент
		0000000095	06.04.2020	Приёмка поставки		1		108000.00	0000000208 ЗАО "Металлург"
		0000000093	06.04.2020	Инвентаризация				2325793.55	
		0000000092	06.04.2020	Приёмка поставки		1		42000.00	0000000208 ЗАО "Металлург"
		0000000091	06.04.2020	Инвентаризация				2098.20	
		0000000089	04.04.2020	Приёмка поставки		1		0	0000000055 ООО "Ювентус"
		0000000084	20.03.2020	Выдача перемещением				10000.00	000002 Общий склад
		0000000083	19.03.2020	Снятие с ответственного хранения				148.20	0000000128 "СПРУТ-Технолог"

Документ складского оборота считается распределённым (утверждённым) если все записи документа полностью распределены по местам хранения. Влияние полностью распределенного документа распространяется по системе в момент сохранения документа распределения, содержащего данные об остатках количества соответствующих записей, не вошедших ранее ни в один другой документ распределения.

Запись документа оборота, имеющая ссылку на документ распределения не может быть изменена/удалена.

Документ распределения может быть создан как для одного документа складского оборота, так и для нескольких одновременно. Документ распределения может содержать данные о распределении не всего количества, указанного в соответствующем документе складского оборота. В документе распределения могут упоминаться не все записи документа складского оборота. Документ распределения может быть не связан ни с одним документом складского оборота (см. рис ниже):





Красной рамкой выделена область, отображающая информацию об общем учтённом количестве текущего ТМЦ в соответствующих местах хранения.

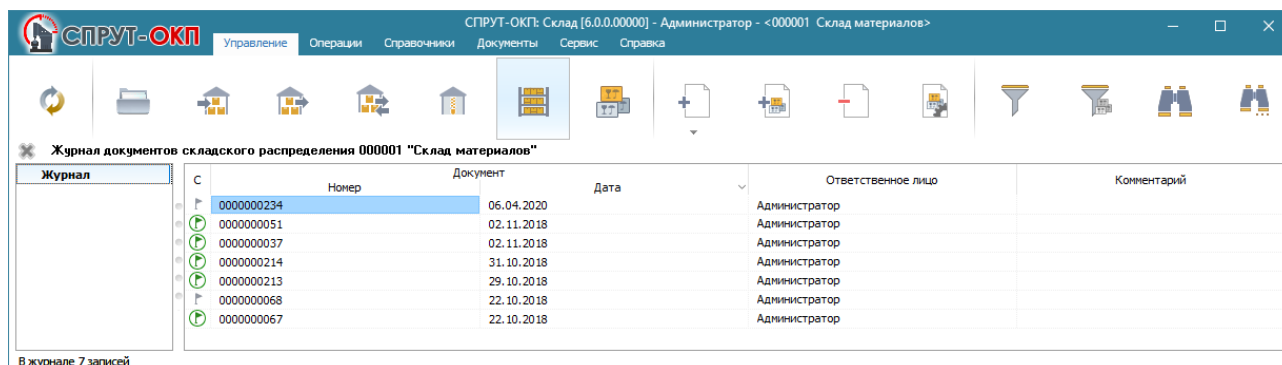
На рисунке представлено неполное распределение документа типа «Приёмка поставки» по нескольким ячейкам.

Место хранения в документе может быть указано непосредственно в сетке данных в соответствующей ячейке («Источник» и/или «Приёмник») или с помощью специальной панели подбора, расположенной справа от основной сетки данных. Здесь для ускорения поиска нужного места хранения можно воспользоваться указанием типа поиска:

1. «Установленные места хранения» - открывается список, содержащий стандартные для данного ТМЦ места хранения плюс места хранения, на которых ТМЦ уже размещён – этот пункт выбран по-умолчанию
2. «Нестандартное место хранения» - открывается список всех зарегистрированных особых мест хранения
3. далее представлены типы стандартных мест хранения (в соответствии с приведённым ранее примером - «Стеллаж», «Полка» или «Ячейка») - в этом случае списка нет, но поле ввода содержит соответствующий шаблон ввода.

Запись документа распределения, ссылающаяся на полностью распределённый документ не может быть удалена.

В журнале документов распределения записи сопровождаются флажками, сигнализирующими о состоянии связанных документов складского оборота – если хотя бы один документ имеет статус «нераспределён», то запись сопровождается серым флагом:



### 8.5.3.5 Списание ТМЦ

Основное предназначение данной операции модуля Склад<sup>25</sup> - списание изношенных, испорченных инструментов. При списании осуществляется уменьшение количества в карточках указанных ТМЦ и в карточках их серийников. Документ рекомендуется использовать при завершении эксплуатации возвратных инструментов (при уменьшении их остаточного резерва ниже минимально допустимого уровня)

Работа с документом ведется в стандартном интерфейсе складского документа<sup>26</sup>.

**Автозаполнение.** Функция отсутствует в этой операции.

### 8.5.4 Архив складских документов

При формировании архива происходит свертка данных номенклатуры склада.

Внешний вид журнала аналогичен общему(see page 508).

Вызов функции архивирования осуществляется из главного меню Сервис пункт Перемещение в архив .

Доступ к данной функции настраивается в модуле Администратор.

Примечание: В Администраторе обязательно необходимо выставить значение параметра "Время синхронизации с сервером" не менее 1000 сек. После изменения данного параметра необходимо обязательно перезапустить службу ОКР-Server



<sup>25</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=84236437>

<sup>26</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=84236437>

Архив формируется на определенную точку (дату архивирования). При формировании архива формируется также сальдо на дату архивирования.

Все остатки переносятся на выбранную дату архивирования.

Примечание: Данную функцию рекомендуется выполнять на конец прошлого отчетного период, чтобы не было связей активных документов с документами прошлого отчетного периода. Т.к. архивированные документы редактировать невозможно. После выполнения функции архивирования документы можно только посмотреть.

На закладке "Ввод данных" представлена панель управления, её элементы:

- Архивирование на дату - поле для указания даты точки архива
- Ход выполнения - краткое описание текущего шага архивирования (подробне см. Журнал выполнения)



- запуск процесса архивирования



- остановка (прерывание) процесса архивирования

В поле Описание можно написать дополнительную информацию (комментарий) по точке архивирования.

После успешного завершения процесса архивирования выдаётся сообщение об успешном завершении.

Ход выполнения можно посмотреть на закладке "Журнал выполнения".

```
[00:00:185 Информация] : Блокирование : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:102 Информация] : Проверка введённой даты : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:111 Информация] : Проверка количества обрабатываемых документов : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:105 Информация] : Подготовка буферных таблиц : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:112 Информация] : Проверка ссылок оставшихся документов : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:242 Информация] : Собираем итоги документов группы "резервы производства" : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:113 Информация] : Проверка документов "Инвентаризация" : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:123 Информация] : Вывод результатов специальных проверок : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:109 Информация] : Подготовительные операции : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:112 Информация] : Создаём документ архива : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:102 Информация] : Делаем запись в лог : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:120 Информация] : КОПИРУЕМ заголовки документов : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:162 Информация] : КОПИРУЕМ состав документов : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:151 Информация] : КОПИРУЕМ метасвязи документов : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:164 Информация] : КОПИРУЕМ построчные связи документов : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:231 Информация] : Пересчитаем сальдо по складу : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:152 Информация] : Пересчитаем суммарные поля по производственным партиям : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:132 Информация] : Пересчитаем суммарные поля по производственным партиям : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:174 Информация] : Пересчитаем сальдо по производственным партиям : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:227 Информация] : Удаляем данные из рабочей БД : ЗАВЕРШЕНО
[00:00:111 Информация] : Удаляем вспомогательные данные : ЗАВЕРШЕНО
[Информация] : Операция выполнена успешно. Время работы 0 мин. 3,153 с. Создана точка архива "00002"
```

Если при архивировании возникли какие-либо проблемы, то элемент "Ход выполнения" примет вид "Операция не выполнена (подробнее см. "Журнал выполнения)".

В случае если операция прервана в связи с тем, что какой-либо документ не прошёл проверку, то запись об этом будет выведена в журнал. Такая запись является активной - при щелчке правой кнопкой мыши по строке записи открывается дополнительное меню:

- Сохранить - команда записи всего журнала в текстовый файл
- Копировать - команда копирования обозначения документа из активной строки
- Перейти к документу - команда перехода к редактированию документа, указанного в активной строке

Если за период свертки (архивирования) нет документов, которые необходимо отправить в архив, то в Журнал выполнения будет выведено сообщение "В указанном периоде не найден ни один документ. Точка архива не нужна".

Окно просмотра архивного документа:

Документы в архиве а001 Металлический Выдача для производства по заказу

Номер документа: 0000000003  
 Дата документа: 14.03.2014 10:44  
 Подразделение - получатель: а990 Кооперация  
 Основание:

Содержание | Комментарий

№	№ партии	Обозначение	Наименование	Количество	ЕИЗ	Цена	Сумма	Балансовый счёт	Номерной объект
1	005493	am0046	Лист БТ-ПН-О-1,	0.423	кг	20.41	8.63	20.013	

Печать | Закрывать

просмотр

Следующие документы не подлежат архивированию:

- 1) Недораспределённые документы (если документ не утверждён, а распределение ещё не началось, то такой документ считается черновиком и при архивировании подлежит бесследному удалению)
- 2) Документы инвентаризации если они открыты (не все затронутые ТМЦ сняты по документу с инвентаризации)
- 3) Ведущие документы оборота, имеющие остающихся ведомых
- 4) Документы, ссылающиеся на незакрытые документы накладных прихода
- 5) Документы, ссылающиеся на незакрытые документы накладных цеховой передачи
- 6) Документы, ссылающиеся на незакрытые документы заявок сбыта
- 7) Документы "Приёмка перемещением", ссылающиеся на незакрытые документы "Выдача перемещением"
- 8) Незакрытые документы "Выдача перемещением"
- 9) Незавершённые документы распределения

## 8.6 Отчёты и Документы модуля Склад

- Номенклатура и Запасы склада

- Ведомость движения ТМЦ
- Остатки ТМЦ
- Поступление ТМЦ
- Расход ТМЦ
- Резерв ТМЦ
- Обездвиженные запасы
- Оборотная ведомость
- Инвентаризационная ведомость

## 8.7 Настройки модуля Склад

Вызов настройки модуля осуществляется нажатием кнопки «Настройки» в меню "Сервис"



### Закладка "Общие"

 A dialog box titled 'Настройки модуля' with a close button (X) in the top right. It has five tabs: 'Общие', 'Быстрый вызов', 'Журнал документов', 'Журнал номенклатуры', and 'Журнал архива'. The 'Общие' tab is active. The settings are as follows:
 

Запрашивать подтверждение о закрытии	да
Объем списка значений для поиска	20
Показывать окно выбора склада	да
- Цвета строк в журналах -	
Цвет шрифта неактивных строк	[Color selection box]
- Создание/редактирование документов -	
Показывать "№ партии поставки"	да
Показывать "Серийный номер"	нет
Показывать в единицах запаса	нет

*Запрашивать подтверждение о закрытии:*

- Да - при завершении работы модуля формируется запрос о подтверждении завершения работы "Завершить работу модуля ОКП-Склад?".
- Нет - при завершении работы модуль закрывается без дополнительного вопроса.

*Объем списка значений для поиска* - используется для ограничения размера выпадающего списка на форме поиска (на рис. ниже поле выделено красной рамкой).



*Показывать окно выбора склада* - флаг определяет показывать ли окно выбора склада при запуске модуля (выбор из списка доступных складов).

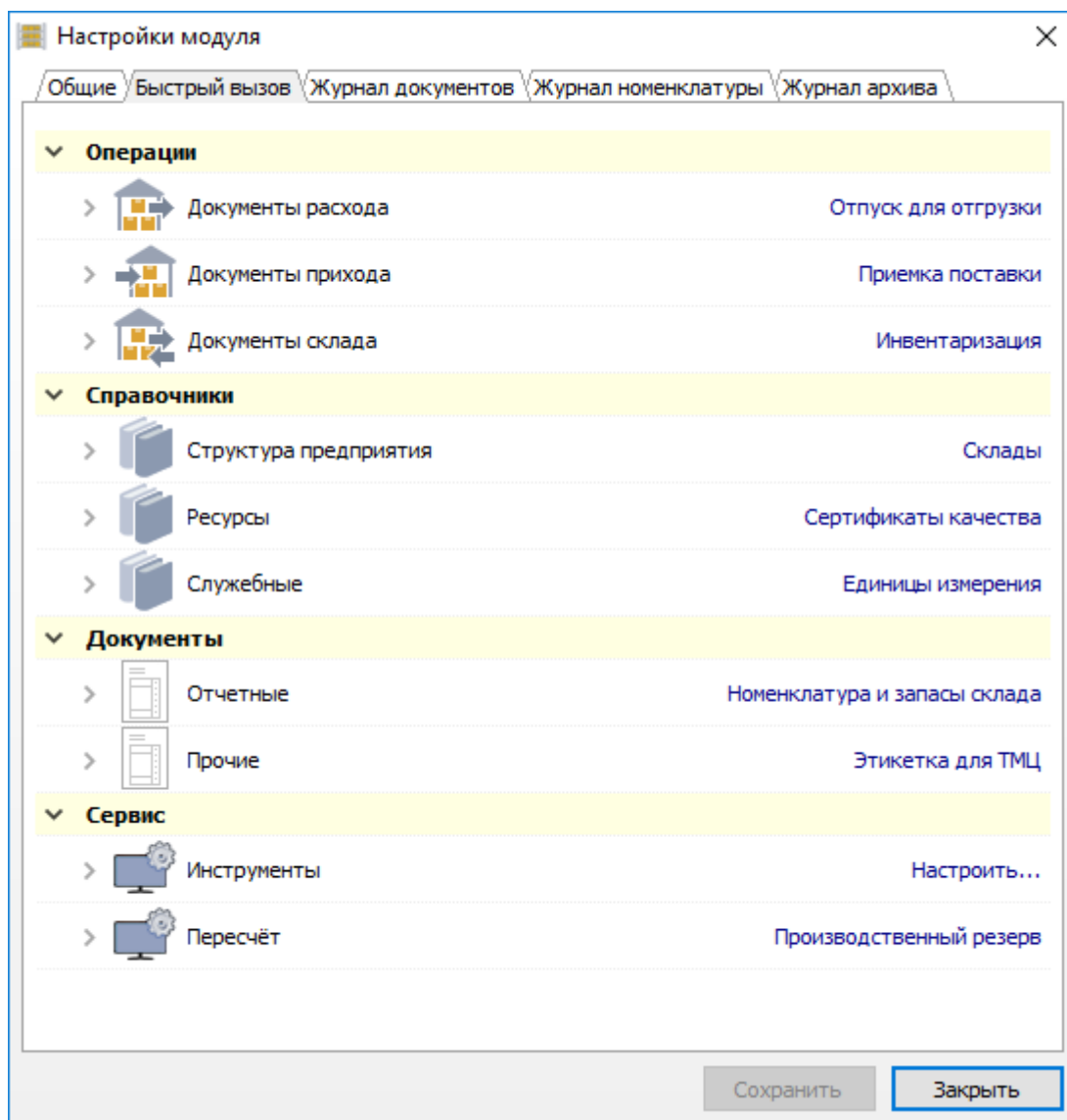
*Цвет шрифта неактивных строк* - задаёт цвет шрифта для записей предметов, которые имеют состояние "Недействующий".

*Показывать колонку "№ партии поставки"* - используется для отчетов

*Показывать колонку "Серийный номер"* - используется для отчетов

*Показывать в единицах запаса* - используется для отчетов, если этот параметр установлен в "нет", в отчетах будут единицы расхода.

### Закладка "Быстрый вызов"



### Закладка "Журнал документов"

– колонки

Автовывравнивание ширины

С

Документ |Номер

Документ |Дата

Документ |Вид

Счёт-фактура

Накладная

Сумма

Контрагент

Ответственное лицо

Комментарий

↑ Ширина колонки 25

↓ – Шрифт текста колонки

Tahoma 8

полужирный

подчёркнутый

наклонный

Black

– Фон колонки

Custom...

– строки

Включить чередование Нет

Первый цвет Custom...

Второй цвет Custom...

**Закладка "Журнал номенклатуры"**

– колонки

Автовыравнивание ширины

ISACTIVE

С

Обозначение

Наименование

Описание

Цена

Количество|текущее

Количество|свободны...

Количество|Производс...

Количество|Страховой...

ЕИЗ запаса

ЕИЗ расхода

С начала года|Поступл...

С начала года|Расход

С начала периода|Пос...

< >

Ширина колонки

– Шрифт текста колонки

Tahoma

полужирный

подчёркнутый

наклонный

Black

– Фон колонки

Custom...

– строки

Включить чередование

Первый цвет

Второй цвет

Закладка "Журнал Архива"

– колонки

Автовывравнивание ширины

Номер документа

Дата документа

Вид документа

Счёт-фактура

Накладная

Сумма

Контрагент

Ответственное лицо

Комментарий

↑ ↓

Ширина колонки

– Шрифт текста колонки

Tahoma

полужирный

подчёркнутый

наклонный

Black

– Фон колонки

Custom...

– строки

Включить чередование

Первый цвет

Второй цвет

## 9 Модуль Снабжение

### 9.1 Описание и назначение модуля Снабжение

Как один из элементов комплексной системы модуль **Снабжение** имеет целью автоматизировать процессы составления планов материально-технического снабжения (МТС) предприятия, взаимосвязанных с производственной программой, а также учета выполнения и регулирования этих планов в соответствии с изменениями производственной программы и потребностями производства. Модуль должен также обеспечивать другие модули системы данными для расчета ожидаемых поступлений и ожидаемых наличностей материальных ресурсов на основании действующих договоров и принятого графика поставок.

На основании данных о поставщиках, предметах поставки и критериев подбора, модуль оптимально подберет варианты поставки.

#### **Планирование снабжения КиМ:**

- формирование плана МТС на основе прямых хозяйственных связей (децентрализованное распределение КиМ);
- оформление заявок на поставку и договорных отношений с поставщиками КиМ;
- оформление заказов (спецификации) на поставку КиМ и построение графика поставок.

#### **Функции учета и регулирования осуществляются систематическим выполнением следующих шагов:**

- отслеживание поступлений КиМ по действующим договорам и контроль за отклонениями от графика поставок;
- отслеживание изменений в потребностях предприятия в КиМ (внеплановых потребностей);
- внесение изменений в график поставок в соответствии с изменениями в договорах (поступлениях КиМ), потребностями производства в КиМ или уровнем складских запасов.

### 9.2 Функциональный состав модуля Снабжение

Исходя из их назначения, функции модуля можно разделить на несколько групп:

- функции поддержки справочных данных;
- функции формирования проектов заказных спецификаций (заявок) на поставку КиМ;
- функции поддержки данных о договорах, заявках и графике поставок;
- функции учета и регулирования поставок;
- функции, обеспечивающие информационный интерфейс с другими модулями системы.

Функции поддержки справочных данных обеспечивают ведение нормативных и справочных данных, необходимых для функционирования модуля **Снабжение**.

Функции формирования проектов договоров и проекта графика поставок реализуют в пакетном режиме формирование проекта плана материально - технического снабжения. При этом вначале формируются проекты договоров, а затем вырабатывается собственно график поставок с учетом потребностей производства в КиМ и действующих контрактов и условий поставок КиМ.

Функции поддержки данных о договорах и графике поставок обеспечивают внесение изменений в вариант плана МТС и формирование окончательного варианта плана, то есть контрактов на поставку КиМ и графика поставок.

Функции учета и регулирования поставок обеспечивают диалоговые средства для ввода в систему данных о фактическом поступлении КиМ, а также контроль за недопоставками и внесение необходимых изменений в график поставок.

По способу выполнения и виду результатов функции модуля можно разделить на диалоговые функции поддержки информации, пакетные функции обработки и функции выбора справок.

Диалоговые функции используются для поддержки в диалоговом режиме нормативно-справочных данных модуля, а также всех данных, связанных с договорами на поставку КиМ и графиком поставок.

Пакетные функции производят наиболее трудоемкие расчеты, реализуя формирование проектов заказных спецификаций (заявок).

Результаты выполнения диалоговых и пакетных функциональных элементов обеспечивают получение необходимых пользователю отчетов.

Меню модуля, включающее функции стандартных типов:  
справочники, поддержка данных, обработки, справки

#### **Справочники:**

- Контрагенты
- Поставщики
- Контактные лица
- Договоры
- Предметы поставки
- Условия поставки (связь поставщик - предмет)

#### **Поддержка данных:**

- Монитор графика поставок
- Монитор потребности
- Монитор обеспеченности КиМ
- Монитор заявок на поставки
- Формирование заявок вне потребностей КиМ
- Учет поставок (Диспетчеризация графика поставок)

#### **Обработки (пакетные функции):**

- Автоматическое заполнение справочника "Предметы поставки"
- Формирование заявок при децентрализованном снабжении

#### **Документы (отчеты, справки):**

- Справка о поставщиках
- Справка о договорах на поставку
- Сведения о предметах поставок
- Справка обеспечения потребности
- Нормативы для инспекции качества
- Отчет о выполнении договоров
- План поставок КиМ
- Потребность в материалах
- Потребность в комплектующих
- Потребность в заготовках
- Потребность в инструментах

## 9.3 Справочники модуля Снабжение

К справочникам модуля "Снабжение" относятся:

- [Поставщики](#)(see page 950)
- [Предметы поставки](#)(see page 954)
- [Условия поставки](#)(see page 994)

Так же у снабженца должен быть полный доступ к справочникам "[Контрагенты](#)(see page 911)", "[Договоры](#)(see page 887)" и "[Контактные лица](#)(see page 910)".

## 9.4 Операции модуля Снабжение

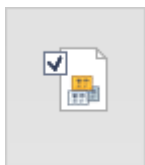
В модуле Снабжение реализованы операции ведения договоров с поставщиками, регистрации заявок на поставку, учета поставок, анализ потребностей и формирование вариантов заявок, обеспеченности КиМ. Эти операции реализованы через ведение журналов:



- [Анализ потребностей и формирование вариантов заявок](#)(see page 546)



(see page 546) - [График поставок](#)(see page 583)



- [Монитор обеспеченности комплектующим и материалами](#)(see page 583)



- [Журнал заявок на поставку](#)(see page 594)



- [Журнал учета поставок.](#)(see page 619)

### 9.4.1 Управление ресурсами, заявками и договорами на поставку

В главном окне модуля отображаются окна соответствующих журналов. Журналы включаются на главной инструментальной панели

СПРУТ-ОКП Управление Вид Справочники Мониторы Документы Сервис Справка

Начальная Варианты заявок График поставок Обеспеченность КиМ Заявки на поставку Учет поставок Потребности в КиМ

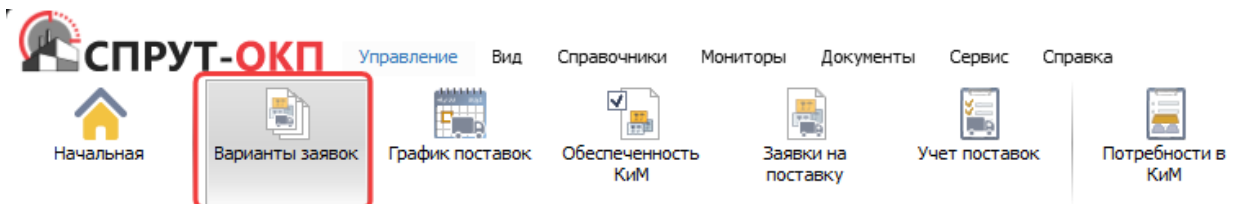
Журнал заявок на поставку

Статус	Заявка		Поставщик	Транспорт	Плановый период поставки		Стоимость			Процент выполнения	Ответственный	Грузополучатель	Договор	Комментарий
	№	Дата			Начало	Конец	КиМ	Доставки	ИТОГО					
🟢	000000...	24.10.2...	ООО Ромашка		01.10.2...	01.10.2...	19 333.00	0.00	19 333.00	100%	Тестовый ...		0000000002	
🔴	000000...	06.02.2...	"СПРУТ-Техн...	Автомобильный	31.12.2...	01.03.2...	33 000.00	50.00	33 050.00	0%		"СПРУТ-Техн...		
🟢	000000...	06.02.2...	ЗАО "Металл...	Автомобильный	31.12.2...	01.03.2...	13 500.00	2 700.00	16 200.00	0%	Менедже...	"СПРУТ-Техн...	0000000008	
🟢	000000...	06.02.2...	ООО Металл...	Автомобильный	13.02.2...	01.03.2...	22 097.00	1 525.00	23 622.00	32%		"СПРУТ-Техн...	0000000007	
🔴	000000...	10.02.2...	ООО Ромашка	Автомобильный	13.02.2...	29.02.2...	48 690.00	680 000.00	728 690.00	0%		"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🔴	000000...	09.04.2...	ООО Ромашка	Автомобильный	08.03.2...	04.10.2...	6 817.90	2 020.00	8 837.90	0%		"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🔴	000000...	09.04.2...	ООО Ромашка	Автомобильный	13.11.2...	03.11.2...	5 000.00	2 000.00	7 000.00	0%		"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🔴	000000...	09.04.2...	"СПРУТ-Техн...	Автомобильный	31.12.2...	10.10.2...	33 000.00	50.00	33 050.00	0%		"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🟢	000000...	17.01.2...	ООО Ромашка	Автомобильный	04.10.2...	04.10.2...	1 229.90	20.00	1 249.90	0%	Менедже...	"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🟢	000000...	18.01.2...	ООО Ромашка	Автомобильный	04.10.2...	04.10.2...	5 000.00	2 000.00	7 000.00	0%		"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🔴	000000...	20.01.2...	ООО Ромашка	Автомобильный	01.03.2...	04.04.2...	19.00	0.00	19.00	0%		"СПРУТ-Техн...	0000000002	
🔴	000000...	24.01.2...	"СПРУТ-Техн...	Автомобильный	31.12.2...	31.12.2...	10 848.44	0.00	10 848.44	0%		"СПРУТ-Техн...		

## 9.4.2 Анализ потребностей и формирование вариантов заявок

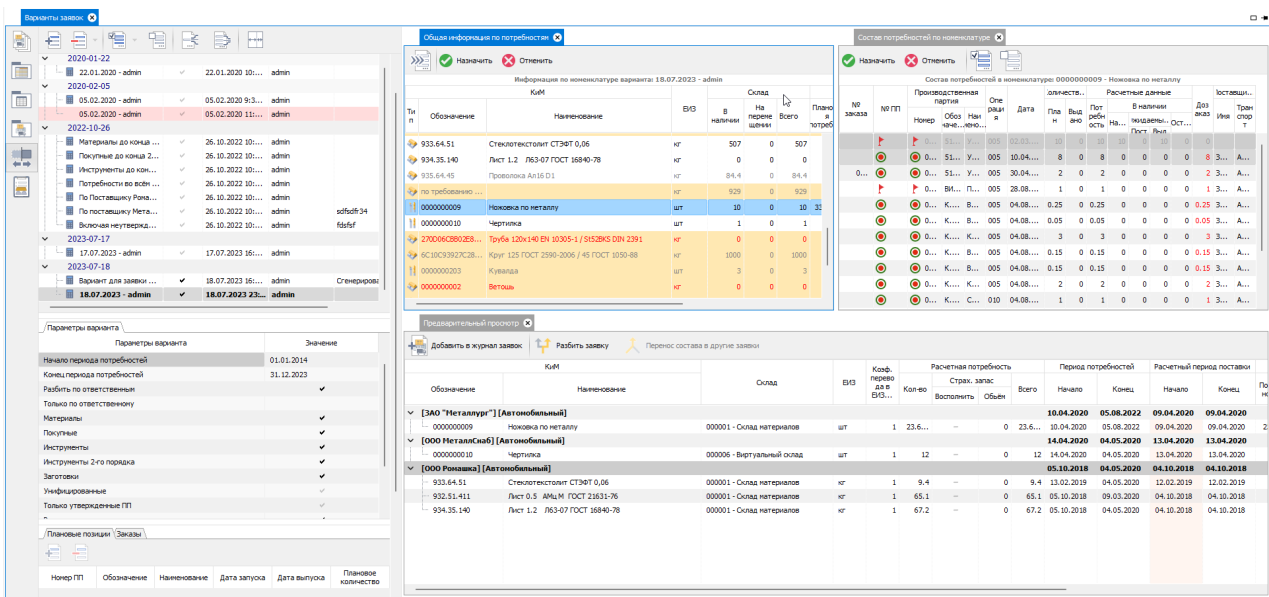
### 9.4.2.1 Вызов функции

Вызов формы осуществляется нажатием на кнопку "Варианты заявок"



Форма имеет следующий вид:





### 9.4.2.2 Боковая панель управления

Варианты заявок

Дата	Исполнитель	Статус	Дата запуска	Исполнитель	Дополнительная информация
<b>2020-01-22</b>					
22.01.2020	admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
<b>2020-02-05</b>					
05.02.2020	admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
05.02.2020	admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
<b>2022-10-26</b>					
Материалы до конца ...		✓	26.10.2022 10:...	admin	
Покупные до конца 2...		✓	26.10.2022 10:...	admin	
Инструменты до кон...		✓	26.10.2022 10:...	admin	
Потребности во всё...		✓	26.10.2022 10:...	admin	
По Поставщику Рома...		✓	26.10.2022 10:...	admin	
По поставщику Мета...		✓	26.10.2022 10:...	admin	sdfsdf34
Включая неутвержд...		✓	26.10.2022 10:...	admin	fdsfsf
<b>2023-07-17</b>					
17.07.2023	admin	✓	17.07.2023 16:...	admin	
<b>2023-07-18</b>					
Вариант для заявки ...		✓	18.07.2023 16:...	admin	Сгенерирован
18.07.2023	admin	✓	18.07.2023 23:...	admin	

Параметры варианта

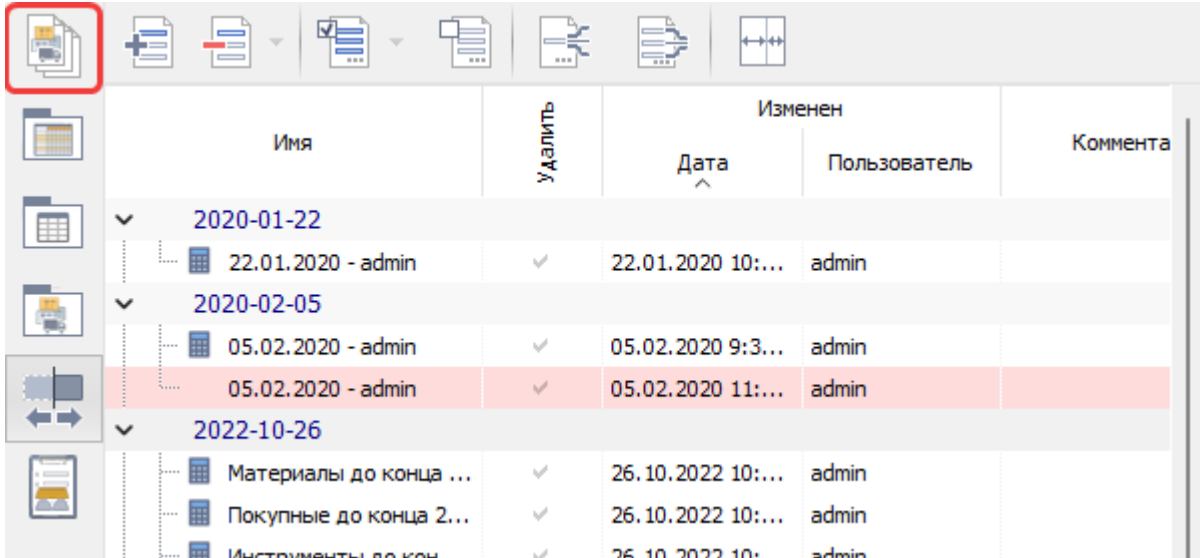
Параметры варианта	Значение
Начало периода потребностей	01.01.2014
Конец периода потребностей	31.12.2023
Разбить по ответственным	✓
Только по ответственному	
Материалы	✓
Покупные	✓
Инструменты	✓
Инструменты 2-го порядка	✓
Заготовки	✓
Унифицированные	✓
Только утвержденные ПП	✓

Планируемые позиции / Заказы

Номер ПП	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое количество
----------	-------------	--------------	--------------	--------------	---------------------

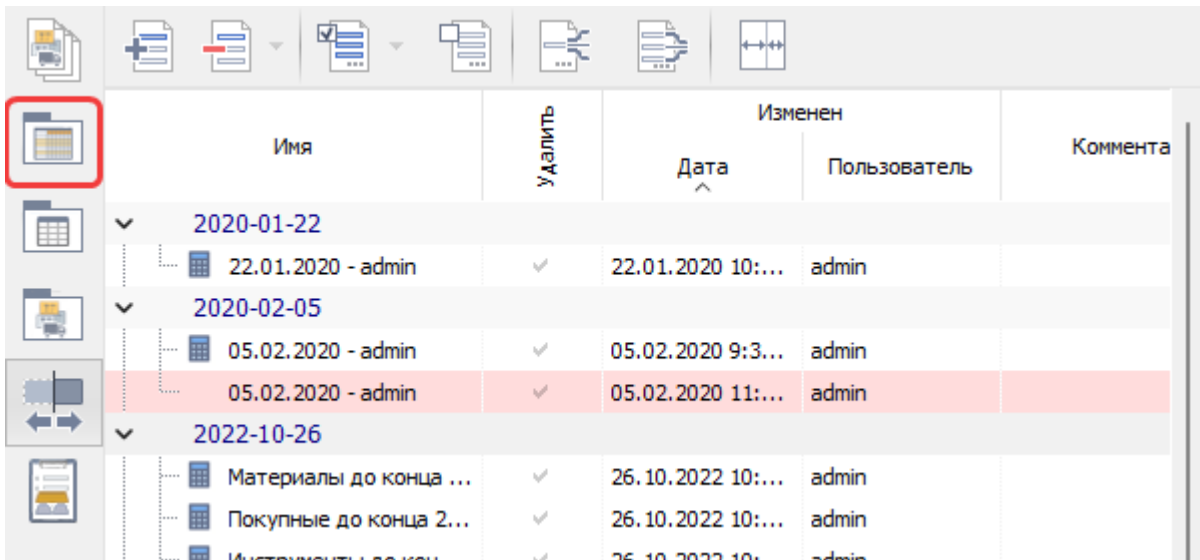
Вызов и скрытие меню управления вариантами заявок

Осуществляется через соответствующую кнопку на панели инструментов



	Имя	Удалить	Изменен		Комментарий
			Дата	Пользователь	
▼	2020-01-22				
	22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
▼	2020-02-05				
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
▼	2022-10-26				
	Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

Вызов вкладки с общей информацией по потребностям



	Имя	Удалить	Изменен		Комментарий
			Дата	Пользователь	
▼	2020-01-22				
	22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
▼	2020-02-05				
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
▼	2022-10-26				
	Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

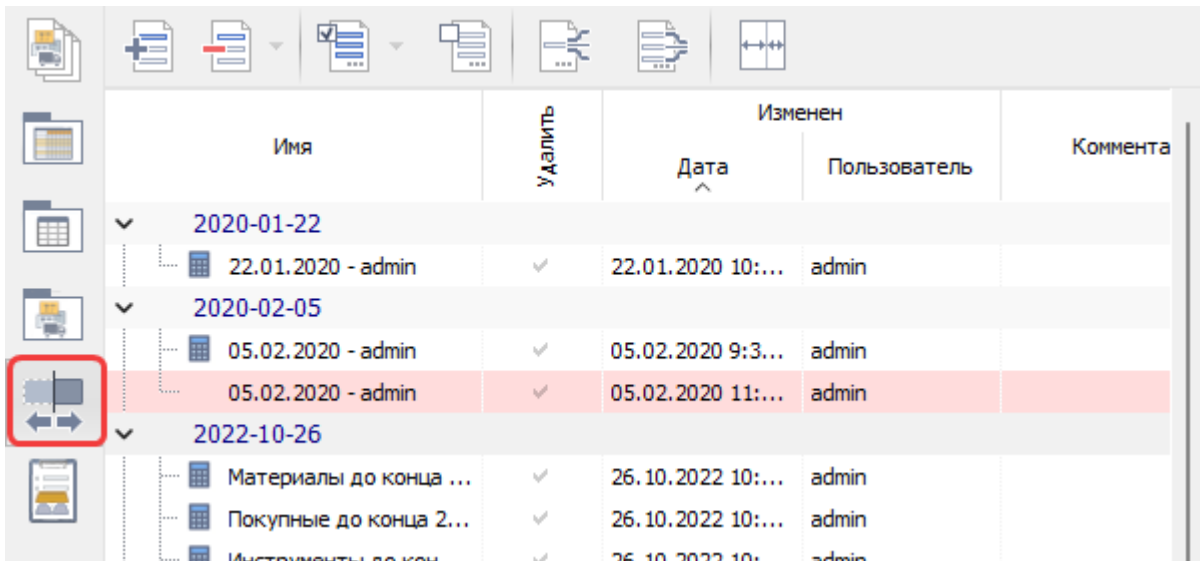
Вызов вкладки с составом потребностей по указанной номенклатуре

	Имя	Удалить	Изменен		Комментарии
			Дата	Пользователь	
▼	2020-01-22				
	22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
▼	2020-02-05				
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
▼	2022-10-26				
	Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

Вызов вкладки с предварительным просмотром заявок на поставку

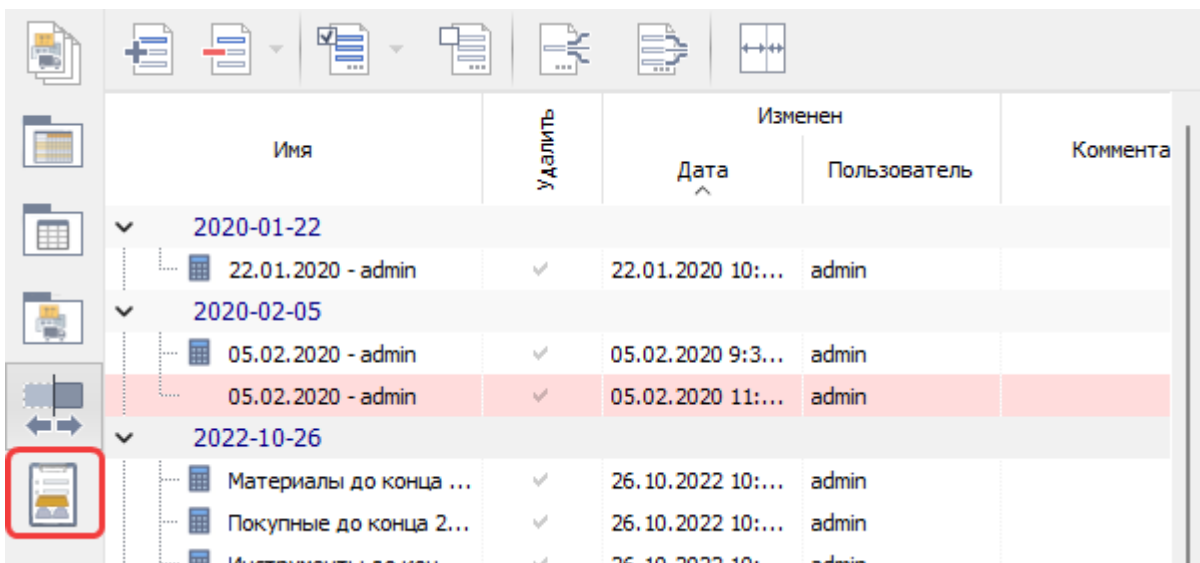
	Имя	Удалить	Изменен		Комментарии
			Дата	Пользователь	
▼	2020-01-22				
	22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
▼	2020-02-05				
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
	05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
▼	2022-10-26				
	Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
	Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

## Отображение информации по всей номенклатуре



Имя	Удалить	Изменен		Комментарий
		Дата	Пользователь	
2020-01-22				
22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
2020-02-05				
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
2022-10-26				
Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

## Вызов вкладки по обеспеченности КИМ



Имя	Удалить	Изменен		Комментарий
		Дата	Пользователь	
2020-01-22				
22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
2020-02-05				
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
2022-10-26				
Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

## 9.4.2.3 Область управления вариантами

Данная панель состоит из нескольких частей:

Варианты заявок ✕

Дата	Наименование	Статус	Дата	Время	Пользователь	Идентификатор
2022-10-26						
	Материалы до конца ...	✓	26.10.2022	10:...	admin	
	Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022	10:...	admin	
	Инструменты до кон...	✓	26.10.2022	10:...	admin	
	Потребности во всё...	✓	26.10.2022	10:...	admin	
	По Поставщику Рома...	✓	26.10.2022	10:...	admin	
	По поставщику Мета...	✓	26.10.2022	10:...	admin	sdfsdf 34
	Включая неутвержд...	✓	26.10.2022	10:...	admin	fdsfsf
2023-07-17						
	17.07.2023 - admin	✓	17.07.2023	16:...	admin	
2023-07-18						
	Вариант для заявки ...	✓	18.07.2023	16:...	admin	Сгенерирован

**1**

Параметры варианта

Параметры варианта	Значение
Покупные	✓
Инструменты	✓
Инструменты 2-го порядка	✓
Заготовки	✓
Унифицированные	✓
Только утвержденные ПП	✓
Восполнение страхового запаса	✓
Исключенные склады	

**2**

Плановые позиции Заказы

Номер ПП	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое количество
<b>3</b>					

**3**

Исключить потребности по которым не будет дефицита после распределения

Автоматически подобрать условия поставки Настройка подбора условий поставки

**4**

1. В верхней части находится список вариантов и панель управления данными вариантами;
2. В области пониже перечислены условия, по которым должен быть сформирован анализ потребностей производства;
3. Если в качестве области сканирования было выбрано "По указанным ПЛП" или "По заказу", то их необходимо указать в этом списке;
4. Область с дополнительными параметрами.
  - а. Галочка "Исключить потребности, по которым не будет дефицита после распределения" необходима уменьшения количества записей и ускорения работы.
  - б. "Автоматически подобрать условия поставки" назначит условия поставки по каждой номенклатуре после расчета варианта в соответствии с настройками приоритетности условий поставки, которая будет указана при нажатии на кнопку "Настройка подбора условий поставки".

#### 9.4.2.4 Вкладка "Общая информация по потребностям"

Общая информация по потребностям ✕

➡ ✔ Назначить ✖ Отменить

Информация по номенклатуре варианта: 18.07.2023 - admin

Тип	КИМ		ЕИЗ	Склад			Количество за период				Назначение	
	Обозначение	Наименование		В наличии	На перемене	Всего	Плановая потребность	Выдано	Ожидаемые поставки	Расчетная потребность		Восполнение СЗ
	8351014000254...	ТР.14x2.5x4500 СТ20	кг	1009.919	0	1009.919	0.81	0	0	0	0	0 из 0
	8832001001001...	Круг D10 Ст45_	кг	100352	0	100352	10	0	0	0	0	0 из 0
	8837005004001...	Круг D10 Ст40X	кг	979	0	979	54	1	0	0	0	0 из 0
	8950014000000...	КРУГ D14 СТ35	кг	984.612	0	984.612	843.724	10.4	0	0	0	0 из 0
	8950016000000...	КРУГ D16 СТ45	кг	50	0	50	25.704	0	0	0	0	0 из 0
	8950025000000...	КРУГ D25 СТ40X	кг	18.826	0	18.826	2.348	0	0	0	0	0 из 0
	8950027000000...	КРУГ D27 СТ45	кг	125.814	0	125.814	0.008	0	0	0	0	0 из 0
	8950030000000...	КРУГ D30 СТ45	кг	145.4405	0	145.4405	8.075	0	45.125	0	0	0 из 0
	8950040000000...	КРУГ D40 СТ45	кг	1450	0	1450	1800	0	450	0	0	0 из 0
	8961016000000...	КРУГ D16 4X5MFC	кг	140.2	0	140.2	27.44	0	0	0	0	0 из 0
	8961036000000...	КРУГ D36 У8А	кг	2.82	0	2.82	17.18	0	0	14.36	0	0 из 1
	8961060000000...	КРУГ D60 У8А	кг	1110	0	1110	4.33	0	0	0	0	0 из 0
	8981040001500...	Лист 40 Ст45	кг	204.25	0	204.25	401.5	0	0	197.25	0	0 из 2
	8981050001500...	Лист 50 Ст45	кг	86.49	0	86.49	192.64	0	0	106.15	0	0 из 3
	8981060001500...	Лист 60 Ст45	кг	1200	0	1200	58.52	0	0	0	0	0 из 0
	8981000001500...	Лист 80 Ст45	кг	1070.25	0	1070.25	62	0	0	0	0	0 из 0

#### Панель инструментов

Панель инструментов содержит всего 3 кнопки для управления назначением условий поставки:

- Подбор условий поставки. Автоматически назначит условия поставки в соответствии с настройками приоритетности.
- Назначить. Ручное назначение условия поставки для выделенной номенклатуры с помощью диалога выбора из справочника "Условия поставки".
- Отменить. Отмена назначенного условия поставки для выделенной записи.

## Список номенклатуры

Данный список содержит всю основную информацию о состоянии КиМ на производстве.

### Цвета и их значения

8285008000010...	ШТИФТ 8ГХ16	шт	100	2	0	0	0	0	0
------------------	-------------	----	-----	---	---	---	---	---	---

Красный фон - означает номенклатура не зарегистрирована в справочнике предметов поставки. Чтобы зарегистрировать такую номенклатуру в справочнике предметов поставки можно нажать ПКМ и из контекстного меню выбрать соответствующий пункт:

8285008000010...	ШТИФТ 8ГХ16	шт	100						
9184570320230...	ШТИФТ 8ГХ16	шт	0						
8950017000000...	ШТИФТ 8ГХ16	шт	100						
8351014000254...	ТР		19						
933.64.51	Ст		0						

933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-І 3,...	кг	0	0	0	0	0	0	0
-----------	------------------------------	----	---	---	---	---	---	---	---

Желтый фон означает, что номенклатура зарегистрирована в справочнике предметов поставки, но по ней отсутствуют условия поставки.

Добавить новое условие поставки в справочник возможно так же выбрав соответствующий пункт из контекстного меню:

933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-І 3,0 сорт І Г...	кг	0						
933.64.34	Ст		8						
933.64.31	Ст		75						
935.64.45	Пр		0						
8097240025056...	По		20						

935.64.45	Проволока Ал16 D1	кг	0	0	0	0	0	0	0
-----------	-------------------	----	---	---	---	---	---	---	---

Серый цвет шрифта - отсутствуют потребности КиМ;

8950045000000...	КРУГ D45 Ст40Х	кг	0	5.94	0	0	5.94	0	
8950040000000...	КРУГ D40 Ст45	кг	550	957.976	0	0	407.976	0	

Красный цвет шрифта - не назначены условия поставки потребностям в данной номенклатуре.

### 9.4.2.5 Вкладка "Состав потребностей по номенклатуре"

Данная вкладка содержит более подробную информацию о составе потребностей в КиМ по выделенной номенклатуре.



Общая информация по потребностям | Состав потребностей по номенклатуре | Назначить | Отменить

Состав потребностей в номенклатуре: 0000000009 - Ноковка по металлу

№ заказа	№ ГП	Производственная партия		Наименование	Операция	Дата	Количество		Потребность	На складах	Расчетные данные			Доказ	Поставщик	
		Номер	Обозначение				План	Выдано			В наличии	Складские	Резерв		Остаток	Имя
	0000000077	0000004630	51-0533-4129-020	Узел	005	02.03.2020 14:30:00	10	0	10	0	0	0	0	0	0	0
	0000000073	0000007200	51-0533-4129-020	Узел	005	10.04.2020 14:15:36	8	0	8	0	0	0	0	0	0	0
0000000011	0000000098	0000007360	51-0533-4129-020	Узел	005	30.04.2020 14:00:00	2	0	2	0	0	0	0	0	0	0
	0000000114	0000008340	ВЛТБ.687281.012	Плата	005	28.08.2020 15:00:00	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0
	0000000117	0000008460	К.6422-2205-016	Вал заказный	005	04.08.2022 8:00:00	0.25	0	0.25	0	0	0	0	0	0	0
	0000000115	0000008440	К.6422-2205-015	Вал переносной	005	04.08.2022 8:00:00	0.05	0	0.05	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008500	К.5320-220205-02	Крестовина	005	04.08.2022 8:00:00	3	0	3	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008510	К.6422-2205-015	Вал переносной	005	04.08.2022 8:00:00	0.15	0	0.15	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008520	К.6422-2205-016	Вал заказный	005	04.08.2022 8:00:00	0.15	0	0.15	0	0	0	0	0	0	0
	0000000121	0000008560	К.5320-220205-02	Крестовина	005	04.08.2022 8:00:00	2	0	2	0	0	0	0	0	0	0
	0000000116	0000008450	К.29K-15	Сверло	010	04.08.2022 8:06:00	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0
	0000000119	0000008480	К.1435-99	Пруток	010	04.08.2022 8:40:01	0.003	0	0.003	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008490	К.1435-99	Пруток	010	04.08.2022 8:40:01	0.0009	0	0.0009	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008550	К.31-2201022-6	Вилка	010	04.08.2022 8:44:28	3	0	3	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008530	К.31-2201022-A	Скользящая вилка	005	04.08.2022 11:33:36	3	0	3	0	0	0	0	0	0	0
	0000000120	0000008490	К.13758-89	Квадрат	005	05.08.2022 10:31:48	0.03	0	0.03	0	0	0	0	0	0	0

В панели инструментов так же имеется несколько кнопок ответственных за назначение условий поставки. Для каждой записи потребности можно назначить разные условия поставки. В данном списке доступно множественное выделение. Назначение условий поставки будет произведено для всех выделенных записей. Чтобы выделить/отменить выделение всех записей есть соответствующие кнопки в панели инструментов.

### 9.4.2.6 Вкладка "Предварительный просмотр"

Отображает предварительный вид заявок на поставку в соответствии с назначенными условиями поставки

Общая информация по потребностям | Состав потребностей по номенклатуре | Предварительный просмотр

Добавить в журнал заявок | Разбить заявку | Перенос состава и другие заявки

Обозначение	Код	Наименование	Склад	ЕД	Коэф. переноса для в БД...	Расчетная потребность		Период потребности		Расчетный период поставки		Поставка		Стоимость, руб.		Ответственный			
						Кол-во	Страх. заказ	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Потребность	Объем ТП	К заказу	Доставка		Код	Всего	
ЗАО "Металлург" [Автономный]	0000000009	Ноковка по металлу	000001 - Склад материалов	шт	1	23.6...	0	10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020	23.6...	0	1	23.6...	0	1181...	User2	
ООО МеталлСиб [Автономный]	0000000010	Чертянка	000006 - Виртуальный склад	шт	1	12	0	14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020	12	0	1	12	0	3000	3000	User2
ООО Ромашка [Автономный]	933.64.51	Стеклокестонит СТЭБТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	9.4	0	13.02.2019	04.05.2020	12.02.2019	12.02.2019	9.4	0	1	9.4	0	178.6	178.6	
	932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	65.1	0	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9	
	934.35.140	Лист 1.2 ПБ3-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	67.2	0	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	67.2	100	1	100	2000	5000	7000	

Панель инструментов данной вкладки содержит несколько кнопок

1. Добавить в журнал заявок. Отвечает за перенос данной информации в журнал заявок на поставку.
2. Разбить заявку. Вызывает функцию разбиения выделенной заявки на две заявки.
3. Перенос состава в другие заявки. Вызывает функцию переноса состава выделенной заявки в соседние заявки на поставку.

Данные функции доступны так же через контекстное меню списка.

Если в модуле Администратор включена опция использования возвратных инструментов, то в этом случае, распределение инструментов происходит исходя из информации по карте использования инструмента. В первую очередь распределяются инструменты с наименьшим ресурсом соответствующим допустимому оставшемуся ресурсу.

### 9.4.2.7 Описание алгоритма анализа потребностей производства

При анализе потребностей производства учитываются:

- все потребности производства в хронологическом порядке

- имеющееся наличное количество КиМ на складах
  - ожидаемые поставки (утвержденные заявки с недоставленным количеством) в хронологическом порядке
1. Наличное количество на складах и ожидаемые поставки распределяются по всем потребностям в хронологическом порядке.

**i** Ожидаемые поставки - это суммарное остаточное количество КиМ указанное в утвержденных, но не завершенных заявках на поставку. В расчетах алгоритма участвуют только данные из утвержденных заявок. Данные из неутвержденных заявок в расчёт не берутся!

Пользователь может создать сколько угодно заявок на восполнение одних и тех же потребностей, однако при попытке утвердить заявку, программа проверит, были ли удовлетворены потребности производства в уже утвержденных заявках на поставку. И если таковые имеются, то система выдаст об этом сообщение и не даст утвердить заявку на поставку.

2. Из полученных данных определяется какая будет остаточная потребность в КиМ в разрезе каждой производственной партии, а так же остаточное наличное количество.
3. Если остаточное наличное количество становится меньше размера страхового запаса, то система фиксирует это и в сетке предварительных заявок на поставку предлагает пользователю выбрать заявку в которой будет выполнен страховой запас.

КиМ		Склад	ЕВЗ	Кэф. перепада в ЕВЗ...	Кол-во	Расчетная потребность			Период потребностей		Возможный период поставки		Поставка				Стоимость, руб.		
Обозначение	Наименование					Страхов. запас	Восполнить	Объем	Начало	Конеч.	Начало	Конеч.	Потребность	Объем ТПТ	Количество ТПТ	К заказу	Доставка	КиМ	Всего
<b>[Поставщик: ООО Ромашка] [Транспорт: Автомобильный]</b>																			
89810500015006...	Лист 50 Сч45	000001-Склад материалов	кг	1	92.39	✓	0	92.39	28.02.2020	30.04.2020	04.10.2018	27.02.2020	92.39	0	1	92.39	0	9239	9239
932.51.411	Лист 0.5 ЖЫМ ГОСТ 21631-76	000001-Склад материалов	кг	1	65.1	✓	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9
933.64.51	Стеклопленка СТЭФТ 0,06	000001-Склад материалов	кг	1	9	✓	0	9	13.02.2019	04.05.2020	04.10.2018	12.02.2019	9	0	1	9	0	171	171
934.35.140	Лист 1.2 ЛБ3-07 ГОСТ 16840-78	000001-Склад материалов	кг	1	65.6	✓	0	65.6	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.6	100	1	100	2000	5000	7000
<b>[Поставщик: ООО Ромашка] [Транспорт: Автомобильный]</b>																			
89810500015006...	Лист 50 Сч45	000001-Склад материалов	кг	1	13.76	✓	0	13.76	28.02.2020	30.04.2020	04.10.2018	27.02.2020	13.76	0	1	13.76	0	1376	1376
933.64.51	Стеклопленка СТЭФТ 0,06	000001-Склад материалов	кг	1	0.4	✓	0	0.4	13.02.2019	04.05.2020	04.10.2018	12.02.2019	0.4	0	1	0.4	0	7.6	7.6
934.35.140	Лист 1.2 ЛБ3-07 ГОСТ 16840-78	000001-Склад материалов	кг	1	1.6	✓	0	1.6	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	1.6	100	1	100	2000	5000	7000

В результате операции суммирования остаточной потребности с учётом срока хранения КиМ, периодом специфицирования а так же сроков поставки указанных в справочнике, система разбивает заявки таким образом, что на один предмет поставки может быть создано несколько заявок на поставку с разными плановыми периодами поставок.

**i** Если в модуле Администратор включена опция использования возвратных инструментов, то в этом случае, распределение инструментов происходит исходя из информации по карте использования инструмента. В первую очередь распределяются инструменты с наименьшим ресурсом соответствующим допустимому оставшемуся ресурсу.

### 9.4.2.8 Описание колонок

The screenshot displays three panels from the SPURT-OKP software interface:

- Общая информация по потребностям (General information on requirements):** A table with columns for 'Код', 'Обозначение', 'Наименование', 'ЕВЗ', 'Склад', and 'Количество за период'. It lists various materials like 'Лист 50 С+45' and 'Лист 60 С+45' with their respective quantities and planned vs. actual values.
- Состав потребностей по номенклатуре (Composition of requirements by nomenclature):** A table with columns for '№ заказа', '№ ГП', 'Производственная партия', 'Оборачивание', 'Наименование', 'Операция', 'Дата', 'Количество', 'Планируемое', 'Выдано', 'Потребность', 'На...', 'В наличии', 'Ожидание', 'Остаток', 'Доказано', 'Итого', and 'Транспорт'. It details specific orders and batches for materials like 'Узел' and 'Плата'.
- Предварительный просмотр (Preliminary view):** A summary table with columns for 'Обозначение', 'Наименование', 'Склад', 'ЕВЗ', 'Коэф. перевода для ЕВЗ...', 'Расчетная потребность' (with sub-columns for 'Стрм. запас', 'Восполнить', 'Объем'), 'Период потребности' (with 'Начало' and 'Конец'), 'Расчетный период поставки', 'Поставка' (with 'Потребность', 'Объем ТПТ', 'Кол-во ТПТ', 'К заказу'), 'Стоимость, руб.' (with 'Доставка', 'КМ', 'Всего'), and 'Ответственный'. It provides a high-level overview of requirements for categories like 'Металлургия' and 'Ремонтные материалы'.

1. [Общая информация по потребностям](#)(see page 558)
2. [Состав потребностей в номенклатуре](#)(see page 560)
3. [Предварительный просмотр](#)(see page 561)

## Общая информация по потребностям

## Расшифровка по цвету фона и шрифта

Информация по номенклатуре варианта: 18.07.2023 - admin												
Тип	КиМ		ЕИЗ	Склад			Количество за период					Назначе но
	Обозначение	Наименование		В наличии	На переме щении	Всего	Планова я потребн...	Выдано	Ожидае мые поставк...	Расчетн ая потребн...	Восполне ние СЗ	
	8961036000000...	КРУГ D36 У8А	кг	2.82	0	2.82	17.18	0	0	14.36	0	0 из 1
	8961060000000...	КРУГ D60 У8А	кг	1110	0	1110	4.33	0	0	0	0	0 из 0
	8981040001500...	Лист 40 Ст45	кг	204.25	0	204.25	401.5	0	0	197.25	0	0 из 2
	8981050001500...	Лист 50 Ст45	кг	86.49	0	86.49	192.64	0	0	106.15	0	0 из 3
	8981060001500...	Лист 60 Ст45	кг	1200	0	1200	58.52	0	0	0	0	0 из 0
	8981090001500...	Лист 90 Ст45	кг	1070.25	0	1070.25	62	0	0	0	0	0 из 0
	8981120001500...	Лист 120 Ст45	кг	350.25	0	350.25	82.5	0	0	0	0	0 из 0
	8983030000500...	ЛИСТ 16 У8А	кг	3099.385	0	3099.385	96.015	0	0	0	0	0 из 0
	9184570320230...	Шестигранник 17 Л63	кг	1319	0	1319	27	0	0	0	0	0 из 0
	932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 2...	кг	2.1	0	2.1	67.2	0	0	65.1	0	11 из 11
	933.64.31	Стеклотекстолит СТЭФ-1...	кг	658.579	0	658.579	4.8	0	0	0	0	0 из 0
	933.64.34	Стеклотекстолит СТЭФ-1...	кг	982.2	0	982.2	4.8	0	0	0	0	0 из 0
	933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-1...	кг	0	0	0	26.6	0	0	26.6	0	0 из 20
	933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ ...	кг	507	0	507	516.4	0	0	9.4	0	29 из 29
	934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 1...	кг	0	0	0	67.2	0	0	67.2	0	18 из 18
	935.64.45	Проволока Ал16 D1	кг	84.4	0	84.4	32.8	0	0	0	0	0 из 0
	по требованию ...		кг	929	0	929	109.3	0.3	0	0	0	0 из 0
	0000000009	Ножовка по металлу	шт	10	0	10	33.6339	0	0	23.6339	0	15 из 15
	0000000010	Чертилка	шт	1	0	1	14	0	0	13	0	3 из 3
	270D06C8B02E8...	Труба 120x140 EN 10305-...	кг	0	0	0	2	0	0	2	0	0 из 1
	6C10C93927C28...	Круг 125 ГОСТ 2590-2006...	кг	1000	0	1000	14	0	0	0	0	0 из 0
	0000000203	Кувалда	шт	3	0	3	1	0	0	0	0	0 из 0
	0000000002	Ветошь	кг	0	0	0	1	0	0	1	0	0 из 1
	0000000001	Бензин обезжиренный	кг	0	0	0	2	0	0	2	0	0 из 1
	0000000005	Пропан	кг	0	0	0	9	0	0	9	0	0 из 1
	0000000248	Сталь углеродистая 40 X	кг	839.27	0	839.27	4	0	0	0	0	0 из 0
	0000000258	Сталь легированная СТ 4...	кг	2850	0	2850	1.2	0	0	0	0	0 из 0
	0000000264	Круглая протяжка Ш39	шт	10	0	10	0.0039	0	0	0	0	0 из 0
	К.Р9К15	Сверло	шт	10	0	10	6.9	0	0	0	0	0 из 0

Розовым фоном - отмечена та номенклатура, которая не помечена как предмет поставки

Светло-оранжевым фоном - помечена номенклатура по которой не зарегистрировано ни одного действующего условия поставки.

Серый цвет шрифта - означает, что потребности обеспечены текущим наличным количеством.

Красный цвет шрифта - означает, что не по всем потребностям текущего КиМ были назначены условия поставки.

## Расшифровка наименований колонок

Тип

Означает к какому типу КиМ относится данная номенклатура (Деталь, Материал, Инструмент, Заготовка, Покупное).

**Обозначение**

Уникальное обозначение КиМ в рамках системы ОКП.

**Наименование**

Это наименование КиМ.

**ЕИЗ**

Это единица измерения.

**В наличии**

Это наличное количество на складах до распределения по потребностям.

**На перемещении**

Это общее количество отправленное с одного склада на другой, но ещё не принятое на целевых складах.

**Всего**

Содержит сумму из колонок "В наличии" и "На перемещении".

**Плановая потребность**

Плановая потребность в КиМ за период указанный в настройках варианта.

**Выдано**

Объём выданного КиМ за указанный в настройках период.

**Ожидаемые поставки**


Объём уже заказанного у поставщиков за исключением уже доставленного количества за указанный период.

**Расчетная потребность**

Это потребность после распределения наличного количества на складах + ожидаемых поставок за указанный период.

**Восполнение СЗ**

Это объём на который необходимо увеличить заказ по данному КиМ для восполнения страховых запасов.

 Используется только в том случае, если по данному КиМ установлен размер страхового запаса, а так же если в настройках варианта был включен данный параметр

**Назначено**

Отображает запланированы ли поставки по данному КиМ в текущем варианте.

## Состав потребностей в номенклатуре

## Расшифровка по цвету шрифта

№ заказа	№ ПП	Производственная партия			Операция	Дата	Количество		Потребность	Расчетные данные			Доказка	Поставщик		
		Номер	Обозначение	Наименование			План	Выдано		В наличии				Имя	Транспорт	
										На окладах	Ожидаемые	Остаток				
000000...	0000000007	0000001470	AB7.755.081	Вывод	005	05.10.2018 13:32:24	1.2	0	1.2	2.1	0	1.2	0.9	0		
	0000000005	0000000820	AB7.755.081	Вывод	005	05.10.2018 15:54:00	2	0	2	0.9	0	0.9	0	1.1		
	0000000025	0000002180	AB7.755.081	Вывод	005	23.10.2018 9:03:00	2	0	2	0	0	0	0	2	ООО Ромашка	Автомобильный
	0000000031	0000003340	AB7.755.081	Вывод	005	23.10.2018 15:35:42	20	0	20	0	0	0	0	20	ООО Ромашка	Автомобильный
	0000000038	0000003520	AB7.755.081	Вывод	005	05.11.2018 10:00:00	2	0	2	0	0	0	0	2	ООО Ромашка	Автомобильный

Серый цвет шрифта - означает, что потребности обеспечены текущим наличным количеством.

Красный цвет шрифта - означает, что по текущей потребности не запланировано поставки.

## Расшифровка наименований колонок

## № заказа

Номер заказа сбыта, с которым связана текущая потребность.

## № ПП

Номер плановой позиции к которому относится данная потребность.

## Производственная партия

## Номер

Номер производственной партии к которой относится потребность.

## Обозначение

Обозначение производственной партии к которой относится потребность.

## Наименование

Наименование производственной партии в состав которой входит потребность.

## Операция

Номер операции в которой используется потребность.

## Дата

Дата потребности - К какому моменту времени запланировано использование данного КиМ в производстве.

## Количество

## План

Плановое количество текущего КиМ необходимого для выполнения текущей операции.

## Количество

## Выдано

Объем уже выданного КиМ для на текущую операцию.

## Расчетные данные

## Потребность

Сколько ещё нужно выдать , чтобы покрыть потребности данной операции

Рассчитывается по формуле:

Потребность = План - Выдано

**В наличии**

На складах

Это ожидаемое количество на складах на момент наступления потребности.

**Ожидаемые поступления**

Ожидаемые поступления по существующим заявкам на поставку на период между текущей и предыдущей потребностью.

**Ожидаемые выдачи**

Это расчетная информация по распределению выдачи наличного количества пл потребностям производства.

**Остаток**

Остаток на складах после распределения.

**Доказаз**

Потребность в КиМ после распределения наличного и ожидаемого количества.

**Поставщик**

Имя и Транспорт

В данном окне возможно назначение условия поставки по каждой потребности отдельно. И здесь можно видеть кто будет поставлять и каким транспортом.

Предварительный просмотр

Общий вид и описание

Список сгруппирован по поставщикам и типу транспорта.

Колонки со светло-оранжевым фоном доступны для редактирования.

Обозначение	Наименование	Склад	ЕИЗ	Коэф. перевода в ЕИЗ...	Расчетная потребность			Период потребностей		Расчетный период поставки		Поставка				Стоимость, руб.		Ответственный	
					Кол-во	Страж. запас	Всего	Начало	Конiec	Начало	Конiec	Потребность	Объем ТИП	К заказу	Доставка	КиМ	Всего		
[ЗАО "Металлурги"] [Автономный]																			
000000009	Ножовка по металлу	000001 - Склад материалов	шт	1	23.6...	0	23.6...	10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020	23.6...	0	1	23.6...	0	1181...	1181...	User2
[ООО МеталлСнаб] [Автономный]																			
000000010	Чертилка	000006 - Виртуальный склад	шт	1	12	0	12	14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020	12	0	1	12	0	3000	3000	User2
[ООО Ронашка] [Автономный]																			
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	9.4	0	9.4	13.02.2019	04.05.2020	12.02.2019	12.02.2019	9.4	0	1	9.4	0	178.6	178.6	
932.51.411	Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	65.1	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9	
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	67.2	0	67.2	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	67.2	100	1	100	2000	5000	7000	

Расшифровка наименований колонок

**КиМ**

Обозначение

Обозначение заказываемого КиМ.

Наименование

Наименование заказываемого КиМ.

**Склад**

На какой склад запланирована поставка. Информация берется из условий поставки.

**ЕИЗ**

В каких единицах измерения осуществляется поставка. Берется из условий поставки.

Коэффициент перевода в ЕИЗ поставки

Коэффициент перевода из ЕИЗ планирования в ЕИЗ поставки. Например на производстве ЕИЗ планирования в **кг**, а поставка осуществляется только в **тн**, тогда коэффициент будет равен 0.001.

КИМ		Склад	ЕИЗ	Коэф. перевода в ЕИЗ поставки	Предварительный просмотр			Период потребностей		Расчетный период поставки		Поставка			Стоимость, руб.				
Обозначение	Наименование				Колво	Страж. запас	Объем	Начало	Конец	Начало	Конец	Потребность	Объем ТНП	Количество ТНП	К заказу	Доставка	КИМ	Всего	
[Поставщик: ООО Ромашка] [Транспорт: Автомобильный]																			
8918500015006...	Лист 50 Ст45	000001 - Склад материалов	т	0.001	0.10615	✓	0	0.10615	28.02.2020	30.04.2020	04.10.2018	27.02.2020	0.10...	0	1	0.10615	10000	53075	63075
932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	✓	65.1	✓	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9
933.64.51	Стеклоплексит СТЭТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	✓	9.4	✓	0	9.4	13.02.2019	04.05.2020	04.10.2018	12.02.2019	9.4	0	1	9.4	0	178.6	178.6
934.35.140	Лист 1.2 785-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	✓	67.2	✓	0	67.2	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	67.2	100	1	100	2000	5000	7000

Расчетная потребность

Количество

Объем рассчитанной потребности. Это сумма всех дозаказов из списка состава потребностей по номенклатуре, по данному условию поставки.

Страховой запас

Восполнить

Если в складской карточке установлен страховой запас, то данное поле становится доступным для редактирования. Здесь пользователь должен отметить галочку, если необходимо восполнить страховой запас по данной номенклатуре.

Объем

Количество необходимое для восполнения страхового запаса.

Всего

Сумма рассчитанных потребностей по текущему КИМ + Объем страхового запаса (Если включена галочка в поле страховой запас - восполнить) .

Период потребностей

Начало

Минимальная дата потребности по КИМ вошедших в состав текущей предварительной заявки на поставку.

Конец

Максимальная дата потребности по КИМ вошедших в состав текущей предварительной заявки на поставку.

Расчетный период поставки

Начало

По умолчанию равна минимальной дате из состава потребностей по текущей заявке на поставку - период специфицирования.

Данное поле можно отредактировать вручную указав дату меньше конца возможного периода поставки по КИМ.

Конец

Минимальная дата из состава потребностей по данному КИМ, вошедших в состав текущей предварительной заявки на поставку.

Поставка

Потребность

Потребность которую необходимо восполнить

Объем ТНП

Объем транзитной нормы поставки. Устанавливается в условиях поставки. Если ТНП больше нуля, то количество к заказу будет приравнено в объему кратному ТНП. Если ТНП не указано, то в поле записывается число 0.



Количество ТНП

К какому количеству ТНП будет приравнена потребность. Если в условиях поставки ТНП не указан, то в поле записывается число 1.

К заказу

Скорректированный объем поставки кратный ТНП в большую сторону.

Стоимость

Доставка

Стоимость доставки \* Количество ТНП.

КиМ

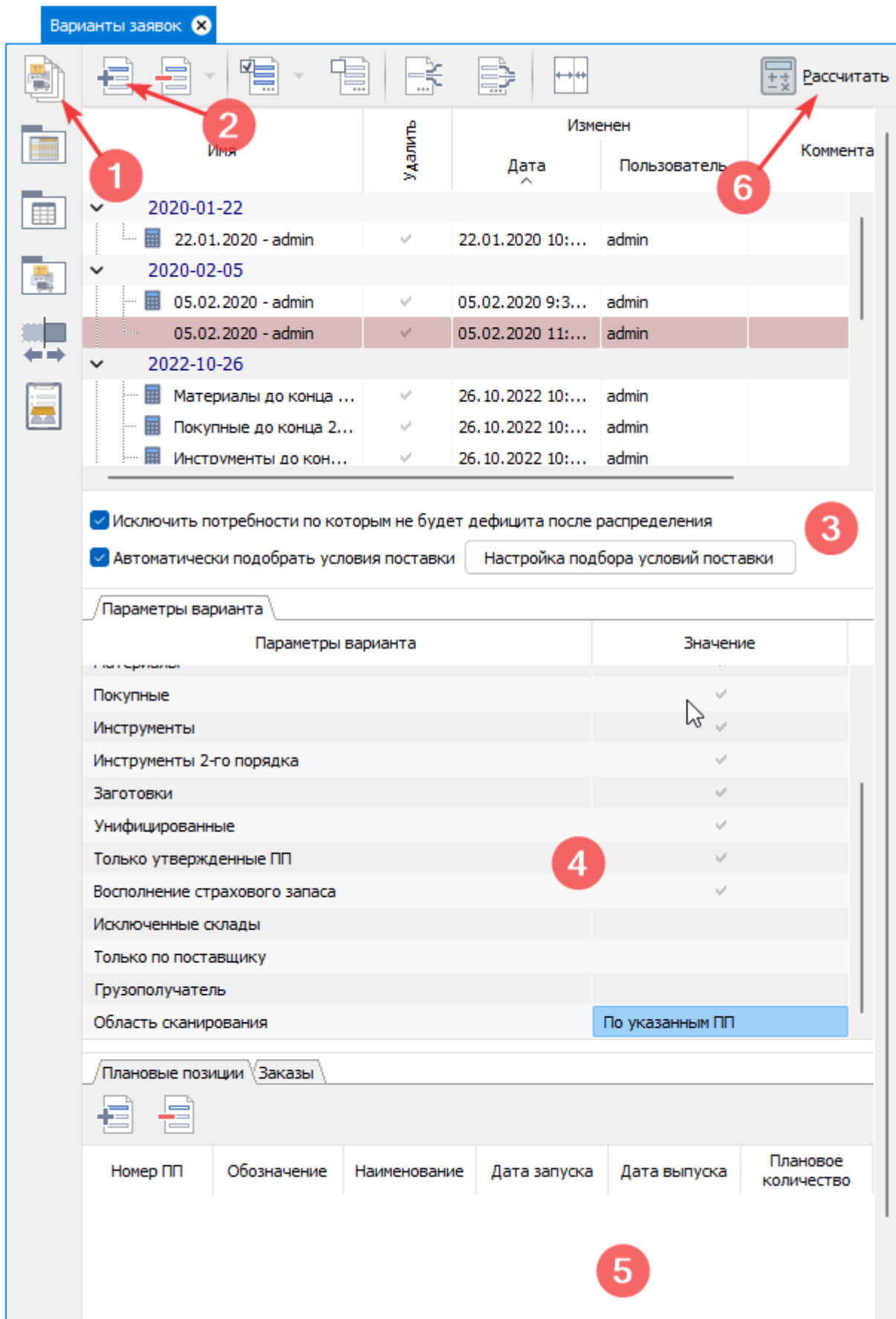
Цена за ЕИЗ \* Количество к заказу.

Всего

Стоимость доставки + Стоимость КиМ.

#### 9.4.2.9 Создание нового варианта анализа

Варианты заявок ✕



1 2 3 4 5 6

Рассчитать

Имя	Удалить	Изменен		Комментарий
		Дата	Пользователь	
2020-01-22				
22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
2020-02-05				
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
2022-10-26				
Материалы до конца ...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
Покупные до конца 2...	✓	26.10.2022 10:...	admin	
Инструменты до кон...	✓	26.10.2022 10:...	admin	

Исключить потребности по которым не будет дефицита после распределения  
 Автоматически подобрать условия поставки Настройка подбора условий поставки

Параметры варианта

Параметры варианта	Значение
Покупные	✓
Инструменты	✓
Инструменты 2-го порядка	✓
Заготовки	✓
Унифицированные	✓
Только утвержденные ПП	✓
Восполнение страхового запаса	✓
Исключенные склады	
Только по поставщику	
Грузополучатель	
Область сканирования	По указанным ПП

Плановые позиции Заказы

Номер ПП	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое количество
----------	-------------	--------------	--------------	--------------	---------------------

Для создания нового варианта анализа необходимо:

1. Раскрыть боковую панель;
2. Нажать на кнопку "Создать";
3. Отметить стоит ли автоматически назначить условия поставки после создания варианта;
4. Указать необходимые условия формирования варианта;
5. Если была выбрана область сканирования "По указанным ПлП" или "По заказу", необходимо указать по каким именно ПлП или заказам;
6. Запись с созданным, но ещё не рассчитанным вариантом подсвечивается красным фоном. Рассчитанные варианты помечены иконкой с изображением калькулятора. После указания всех этих параметров запустить расчет варианта нажатием соответствующей кнопки в панели инструментов боковой панели, либо через контекстное меню, либо двойной клик по элементу списка,

Варианты заявок

Имя	Удалить	Изменен		Комментарий
		Дата	Пользователь	
2020-01-22				
22.01.2020 - admin	✓	22.01.2020 10:...	admin	
2020-02-05				
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 9:3...	admin	
05.02.2020 - admin	✓	05.02.2020 11:...	admin	
2022-10-26				
Материалы до конц...			admin	
Покупные до конц...			admin	
Инструменты до конц...			admin	

**Контекстное меню выделенной записи**

- Исключить потребности по которым не будет дефицита после распределения
- Автоматически подобрать условия поставки Настройка подбора условий поставки

Параметры варианта

Параметры варианта	Значение
Покупные	✓
Инструменты	✓
Инструменты 2-го порядка	✓
Заготовки	✓
Унифицированные	✓
Только утвержденные ПП	✓

В панели инструментов расположены следующие кнопки



**i** Изменение свойств возможно только у не рассчитанных вариантов

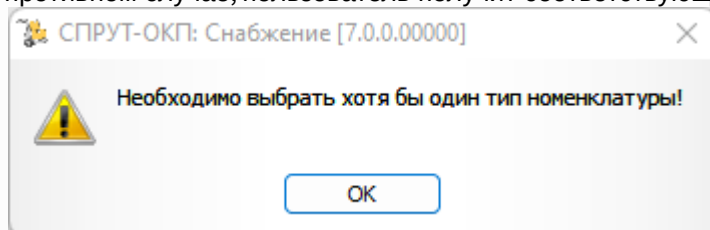
**i** В колонке **Имя** можно увидеть имена в формате "Вариант для заявки №0000000019". Такие имена задаются для вариантов созданных системой автоматически при создании пользователем заявки на поставку через редактор заявок. Таким образом данные варианты являются снимком состояния потребностей на момент создания заявки. Если расширить колонку комментария, то можно увидеть текст, что она была сгенерирована автоматически. Варианты можно безболезненно удалять.

#### Описание параметров

- **Период.** Обеспечение потребностей заявками на поставку выполняется в указанном диапазоне периода. Период указывает пользователь чтобы проанализировать потребности в КиМ за определенный период
- **Разбить по ответственным.** Для каждого ответственного по своей группе предметов поставки будет создана отдельная заявка.
- **Только по ответственному.** Ограничение выборки потребностей только по предметам поставки указанного ответственного.
- **Типы КиМ.** В выборку будут включены только те типы КиМ, которые были отмечены пользователем.

#### **i** **Внимание**

Для генерации нового варианта, необходимо выбрать хотя бы один тип номенклатуры. В противном случае, пользователь получит соответствующее сообщение от системы.



- **Только по утвержденным ПП.** Если убрать этот параметр, то в выборку для анализа будут включены так же потребности по неутвержденным плановым позициям.
- **Восполнение страхового запаса.** Если у номенклатуры установлен размер страхового запаса, то включение данного параметра так же учтет этот размер. Страховой запас устанавливается на складе хранения предмета. Впоследствии пользователю будет предложено в какую заявку включить пополнение страхового запаса. Размер страхового запаса, если он был установлен на складе то отобразится на следующей форме после нажатия на кнопку "Открыть" в колонке "Восполнение СЗ"

Информация по номенклатуре

Тип	Обозначение	Наименование	ЕИЗ	В наличии до	Количество за период				Восполнение СЗ
					Плановая потребность	Выдано	Ожидаемые поставки	Расчетная потребность	
	8950016000000...	КРУГ D16 CT45	кг	0	15.606	0	0	15.606	0

Если указано 0, то по данному предмету на складе размер страхового запаса не установлен.

- **Исключенные склады.** Список исключаемых из рассмотрения складов. Устанавливаются только на не рассчитанных предметах.
- **Только по поставщику.** Используется в случае если необходимо сформировать заявки только по конкретному поставщику.
- **Область сканирования.** Возможен выбор одного из трех вариантов:
  - По всей производственной программе

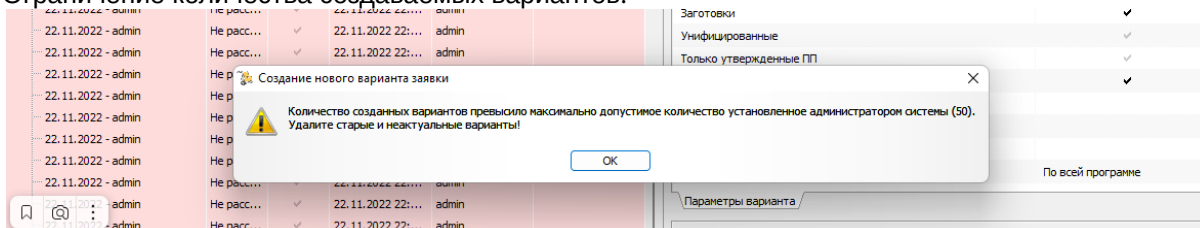
**Внимание!**  
При выборе данного параметра действует ограничение по периоду. Будьте внимательны!

- По списку плановых позиций. Анализируются потребности предмета поставки содержащихся в списке указанных плановых позиций. Период не учитывается.
- По списку заказов. Извлекает плановые позиции из указанных заказов. В остальном данный метод аналогичен предыдущему варианту.

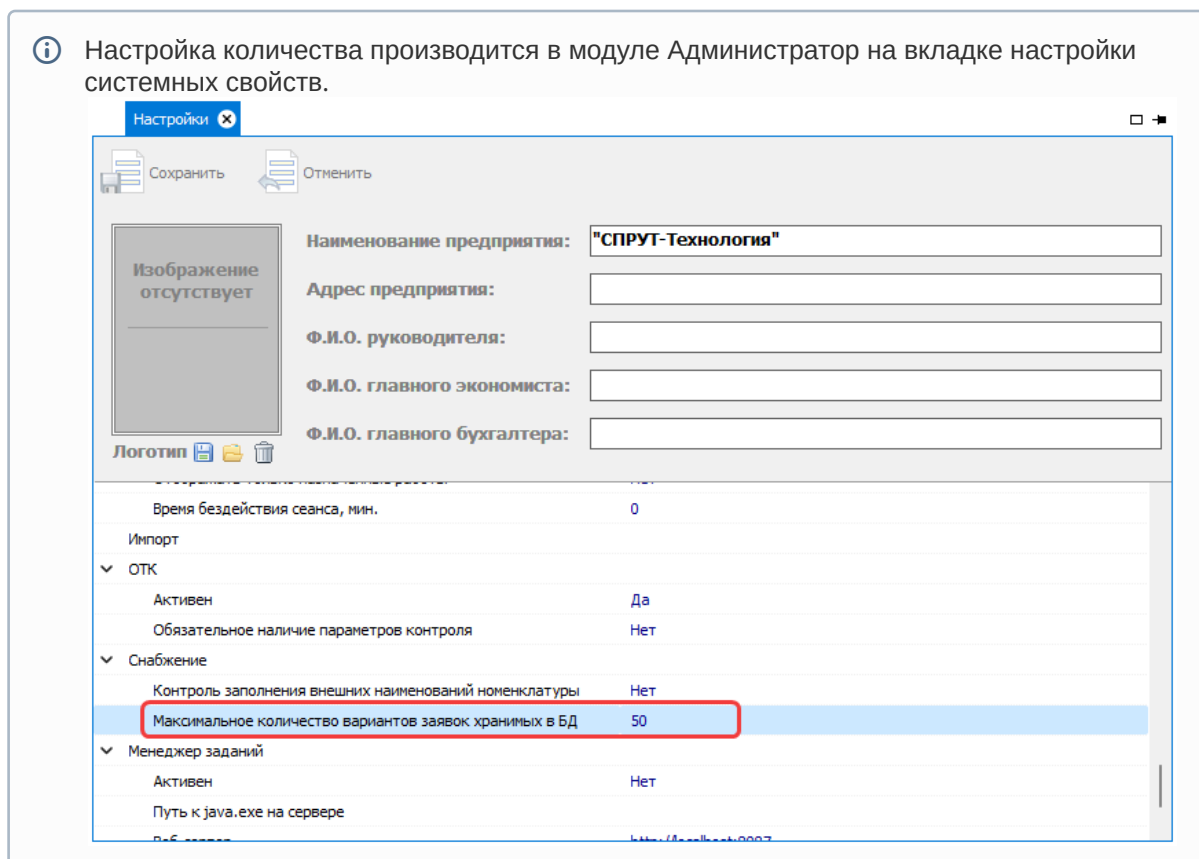
#### Примечание

С целью предотвращения переполнения БД излишками ненужной информации и поддержания приемлемой скорости работы функции добавлены следующие настройки:

##### 1. Ограничение количества создаваемых вариантов.



**При получении данного сообщения, пользователю необходимо удалить старые и неактуальные варианты заявок.**



2. Исключение по которым не будет дефицита после распределения наличного количества + ожидаемых поступлений.

Исключить потребности по которым не будет дефицита после распределения

Автоматически подобрать условия поставки Настройка подбора условий поставки

Данная галочка исключает из выборки потребностей дефицит, в которых покрывается наличным количеством на складах + количества на перемещении + ожидаемых поступлений из подтвержденных заявок на поставку.

Это необходимо для минимизации объёма информации хранящейся в БД.

В случае, если пользователю необходимо увидеть каким образом происходило распределение по заявкам данную опцию можно отключить.

Автоматический подбор условий поставки

При создании нового варианта программа может автоматически подобрать условия поставки для них. Если у пользователя отсутствует в этом необходимость и хочет подобрать условия вручную, галочку следует отключить.

Исключить потребности по которым не будет дефицита после распределения

Автоматически подобрать условия поставки Настройка подбора условий поставки

Для настройки критериев приоритетности условий поставки в функции подбора, следует воспользоваться соответствующей кнопкой, которая расположена рядом.

### **Примечание**

Для номенклатуры, по которым зарегистрировано только одно действующее условие поставки оно назначается автоматически вне зависимости от значения данной настройки.

## Страховые запасы

Страховой запас представляет собой определенное количество товара на складе, которое необходимо для покрытия спроса в непредвиденных обстоятельствах.

Страховой запас устанавливается на складе хранения предмета.

СПРУТ-ОКП Склад [6.0.0.00000] - Тестовый пользователь №2 - <000001 Склад материалов>

Управление Операции Справочники Документы Сервис Справка

Журнал номенклатуры склада 000001 "Склад материалов"

С	Обозначение	Наименование	Описание	Цена	Количество			В/З запаса	В/З расхода	С начала года		С начала периода	
					текущее	свободный остаток	Производственный резерв			Страховой запас	Поступления	Расход	Поступления
	933.64.37	Стеклотекстолит ...	Стеклотекстолит ...	17.00	0	0	33.8	0 кг	кг	0	0	0	0

Обозначение: 933.64.37 Тип: Материал Цена: 17.00

Наименование: Стеклотекстолит СТЭФ-1 3,0 сорт I ГОСТ 12652-74 Штрихкод: 0000000001205

Описание: Стеклотекстолит СТЭФ-1 3,0 сорт I ГОСТ 12652-74

Общие параметры / Свойства / Резерв / Документы / Номерные карточки / Стандартные места хранения / Места хранения

Хранение

Размер страхового запаса: 30 кг Инструкция хранения:

Инвентаризация

Период: Месяц Допустимое отклонение (%): Допустимое отклонение (руб.):

Дата регистрации: 06.06.2008 12:22:35

Зарегистрировано: Администратор

Номенклатурная группа: <не определена> Действующий: Да

Показать/скрыть сообщения

редактирование

Сохранить Отмена

Обозначение = 933.64.37

В журнале 53 записей

Если у номенклатуры установлен размер страхового запаса, то включение данного параметра при создании варианта анализа так же учтет этот размер.

Параметры варианта	
Параметры варианта	Значение
Начало периода потребностей	01.01.2023
Конец периода потребностей	31.12.2023
Разбить по ответственным	✓
Только по ответственному	
Материалы	✓
Покупные	✓
Инструменты	✓
Инструменты 2-го порядка	✓
Заготовки	✓
Унифицированные	✓
Только утвержденные ПП	✓
<b>Восполнение страхового запаса</b>	<b>✓</b>
Исключенные склады	
Только по поставщику	
Грузополучатель	



### Внимание!

Данная функция восполняет страховые запасы, только по тем позициям, у которых есть производственные потребности. Для восполнения страховых запасов по всей номенклатуре, воспользуйтесь соответствующей функцией из вкладки "Обеспеченность КИМ" (see page 585).

После генерации варианта в колонке "Восполнение СЗ" появится информация об объеме на который необходимо восполнить страховой запас:

Анализ потребностей и формирование вариантов заявок										
Информация по номенклатуре										
Тип	Обозначение	Наименование	ЕВЗ	Склад			Количество за период			Значение
				в наличии	на пере- счете	Всего	Плано- вая потреб...	Выдано	Ожида- емые поставк...	
896.10.3600000000...	KPYT D36 Y8A	кг	2.82	0	2.82	17.18	0	0	14.36	0 из 1
898.10.4000150000...	Лист 40 Ст45	кг	204.25	0	204.25	401.5	0	0	197.25	0 из 2
898.10.5000150000...	Лист 50 Ст45	кг	86.49	0	86.49	192.64	0	0	106.15	0 из 3
932.51.411	Лист 0.5 АМчМ ГОСТ 21631-76	кг	2.1	0	2.1	67.2	0	0	65.1	30 из 11
933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-1 3,0 ...	кг	0	0	0	26.6	0	0	26.6	0 из 20
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	кг	507	0	507	516.4	0	0	9.4	0 из 29
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840...	кг	0	0	0	67.2	0	0	67.2	0 из 18
0000000009	Нововка по металлу	шт	10	0	10	33.6339	0	0	23.6339	0 из 15
0000000010	Чертилка	шт	1	0	1	14	0	0	13	0 из 3
27000628028...	Труба 120x140 EN 10305-1 / St...	кг	0	0	0	2	0	0	2	0 из 1
0000000002	Ветошь	кг	0	0	0	1	0	0	1	0 из 1
0000000001	Бензин обезжиренный	кг	0	0	0	2	0	0	2	0 из 1
0000000005	Пролан	кг	0	0	0	9	0	0	9	0 из 1

Состав потребностей в номенклатуре: 932.51.411 - Лист 0.5 АМчМ ГОСТ 21631-76										
№ заказа	№ ПП	Номер	Обозначение	Наименование	Операция	Дата	Количество			Расчетн
							План	Выдано	Потреби- мость	
0000000005	0000000820	А87.755.081	Выход	005	05.10.2018 15:54:00	2	0	2	0.9	
0000000025	0000002180	А87.755.081	Выход	005	23.10.2018 9:03:00	2	0	2	0	
0000000031	0000003340	А87.755.081	Выход	005	23.10.2018 15:35:42	20	0	20	0	
0000000030	0000002980	А87.755.081	Выход	005	01.11.2018 8:01:12	2	0	2	0	
0000000038	0000003520	А87.755.081	Выход	005	05.11.2018 10:00:00	2	0	2	0	
0000000011	0000001810	А87.755.081	Выход	005	27.02.2019 15:45:00	10	0	10	0	
0000000078	0000006590	А87.755.081	Выход	005	21.02.2020 15:57:00	2	0	2	0	
0000000075	0000006290	А87.755.081	Выход	005	24.02.2020 15:57:00	2	0	2	0	
0000000059	0000004580	А87.755.081	Выход	005	02.03.2020 8:12:36	2	0	2	0	
0000000063	0000005330	А87.755.081	Выход	005	02.03.2020 15:57:18	20	0	20	0	
0000000072	0000005870	А87.755.081	Выход	005	09.03.2020 15:57:00	2	0	2	0	

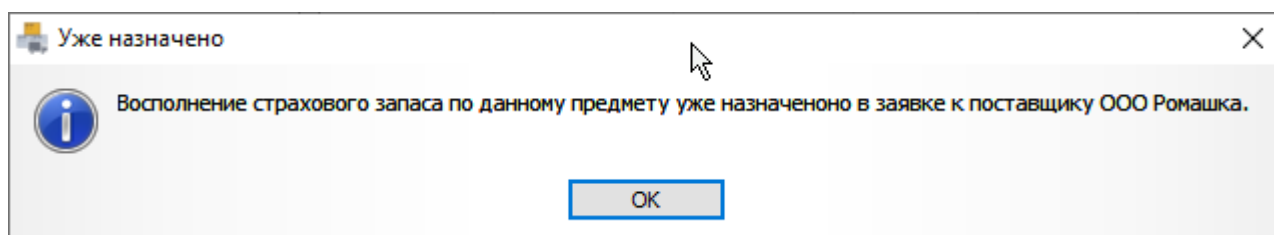


Также есть возможность по каждой потребности указать в заявке необходимость восполнения страхового запаса. Для этого нужно в сетке данных "Предварительный просмотр" выбрать нужную заявку и отметить галочку в столбце Расчетная потребность - Страховой запас - Восполнить.

Ким		Склад	ЕВЗ	Коэф. перера-да в ЕВЗ...	Расчетная потребность		Период потребностей		Возможный период поставки		Поставка				Стоимость, руб.				
Обозначение	Наименование				Кол-во	Страх. запас	Всего	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Потреб-ность	Объем ТНП	Колличес-тво ТНП	К заказу	Достав-ка	Ким	Всего	
<b>[Поставщик: ООО Ромашка] [Транспорт: Автомобильный]</b>																			
89810500015006...	Лист 50 Ст45	000001 - Склад материалов	кг	1	92.39	✓	0	92.39	28.02.2020	30.04.2020	04.10.2018	27.02.2020	92.39	0	1	92.39	0	9239	9239
932.51.411	Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	65.1	✓	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	9	✓	0	9	13.02.2019	04.05.2020	04.10.2018	12.02.2019	9	0	1	9	0	171	171
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	65.6	✓	0	65.6	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.6	100	1	100	2000	5000	7000
<b>[Поставщик: ООО Ромашка] [Транспорт: Автомобильный]</b>																			
89810500015006...	Лист 50 Ст45	000001 - Склад материалов	кг	1	13.76	✓	0	13.76	28.02.2020	30.04.2020	04.10.2018	27.02.2020	13.76	0	1	13.76	0	1376	1376
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	0.4	✓	0	0.4	13.02.2019	04.05.2020	04.10.2018	12.02.2019	0.4	0	1	0.4	0	7.6	7.6
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	1.6	✓	0	1.6	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	1.6	100	1	100	2000	5000	7000

После данного выбора пересчитывается объем поставки, стоимость предметов и стоимость доставки.

Если пользователь попытается отметить так же и другую заявку в которой присутствует этот предмет, то система выдаст сообщение.



#### 9.4.2.10 Назначение условий поставки

Для того чтобы автоматически назначить условия поставки необходимо нажать кнопку "Подбор условий поставки"

Общая информация по потребностям

Назначить Отменить

Информация по номенклатуре варианта: 18.07.2023 - admin

Тип	Обозначение	Ким Наименование	ЕИЗ	Склад			Количество за период					Назначение
				В наличии	На перемещении	Всего	Плановая потребность	Выдано	Ожидаемые поставки	Расчетная потребность	Восполнение СЗ	
	8961036000000...	КРУГ D36 У8А	кг	2.82	0	2.82	17.18	0	0	14.36	0	0 из 1
	8981040001500...	Лист 40 Ст45	кг	204.25	0	204.25	401.5	0	0	197.25	0	0 из 2
	8981050001500...	Лист 50 Ст45	кг	86.49	0	86.49	192.64	0	0	106.15	0	0 из 3
	932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 2...	кг	2.1	0	2.1	67.2	0	0	65.1	0	11 из 11
	933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-I...	кг	0	0	0	26.6	0	0	26.6	0	0 из 20
	933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ ...	кг	507	0	507	516.4	0	0	9.4	0	29 из 29
	934.35.140	Лист 1.2 ЛБ3-07 ГОСТ 1...	кг	0	0	0	67.2	0	0	67.2	0	18 из 18
	0000000009	Ножовка по металлу	шт	10	0	10	33.6339	0	0	23.6339	0	15 из 15
	0000000010	Чертилка	шт	1	0	1	14	0	0	13	0	3 из 3
	270D06CBW02E8...	Труба 120x140 EN 10305-...	кг	0	0	0	2	0	0	2	0	0 из 1
	0000000002	Ветошь	кг	0	0	0	1	0	0	1	0	0 из 1
	0000000001	Бензин обезжиренный	кг	0	0	0	2	0	0	2	0	0 из 1
	0000000005	Пропан	кг	0	0	0	9	0	0	9	0	0 из 1

Пользователю будет предложено расставить приоритеты параметров условий поставки. Чем выше строка, тем приоритетнее критерий.

Настройка приоритетов

Условий поставки | **Транспорта**

Строки находящиеся выше учитываются в первую очередь

Параметр	Значение
Цена Ким	>< Подешевле
Срок поставки	>< Побыстрее
ТНП	>< Минимальный
Транспорт	✗ Не учитывать
Стоимость доставки	>< Подешевле
Приоритетность условия	>< Приоритетные

Выше

Ниже

По умолчанию

OK

Отмена

По умолчанию критерии настроены таким образом, чтобы среди прочих условий отбирались самые оптимальные. Но пользователь всегда может изменить приоритеты.



2. Выделить необходимые потребности кликнув по ним. При этом удерживая клавишу Ctrl или Shift для множественного выбора:

Назначить Отменить

Назначение условий поставки отмеченным потребностям

В диалоговом окне выберите условие поставки для отмеченных потребностей

Состав потребностей в номенклатуре: 934.35.140 - Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78

№ заказа	№ ПП	Производственная партия				Дата	Количество			Расчетные данные				Поставщик			
		Номер	Обозначение	Наименование	Операция		План	Выдано	Потребность	В наличии			Дозаказ	Имя	Транспорт		
										На складах	Ожидаемые	Остаток					

3. Пользователю будет предложено выбрать условие поставки из списка:

Выберите условие поставки

Все Поставщики

- СПРУТ-Технология
- ЗАО "Металлург"
- ООО МеталлСнаб
- ООО Ромашка

Фильтр в поле "Внешний штрих код"

Поставщик	Предмет поставки (Внутренний)		Внешний штрих код	Склад	Стоимость поставки	Цена оставшихся	Дата обновления цены	Норма отгрузки	ЕВЗ	Срок поставки	Основной вид транспорта	Интенгари	Изменен	Предмет поставки (Внешний) обозначение	Предмет поставки (Внешний) наименование
	Обозначение	Наименование													
ООО Ромашка	934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	0000000012362	000001 Склад м...	2000	50	27.08.20...	100 кг		2	Автоб...			28.01...	
ООО МеталлСнаб	934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78		000001 Склад м...	0	1100	30.01.20...	0 кг		5	Автоб...			30.01...	

список 1: 2

Ok Отмена

4. Результат:

Назначить Отменить

Состав потребностей в номенклатуре: 934.35.140 - Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78

№ заказа	№ ПП	Производственная партия				Дата	Количество			Расчетные данные				Поставщик			
		Номер	Обозначение	Наименование	Операция		План	Выдано	Потребность	В наличии			Дозаказ	Имя	Транспорт		
										На складах	Ожидаемые	Остаток					

### 9.4.2.11 Разбиение предварительных заявок на поставку

#### Описание

При назначении потребностям условий поставки, в заявку могут попасть данные за большой период времени. В этом случае, имеет смысл разбить заявку на несколько частей. Для этого в окне вариантов доступна соответствующая функция.

#### Вызов функции

Чтобы вызвать данную функцию необходимо нажать соответствующую кнопку в панели инструментов на вкладке предварительного просмотра

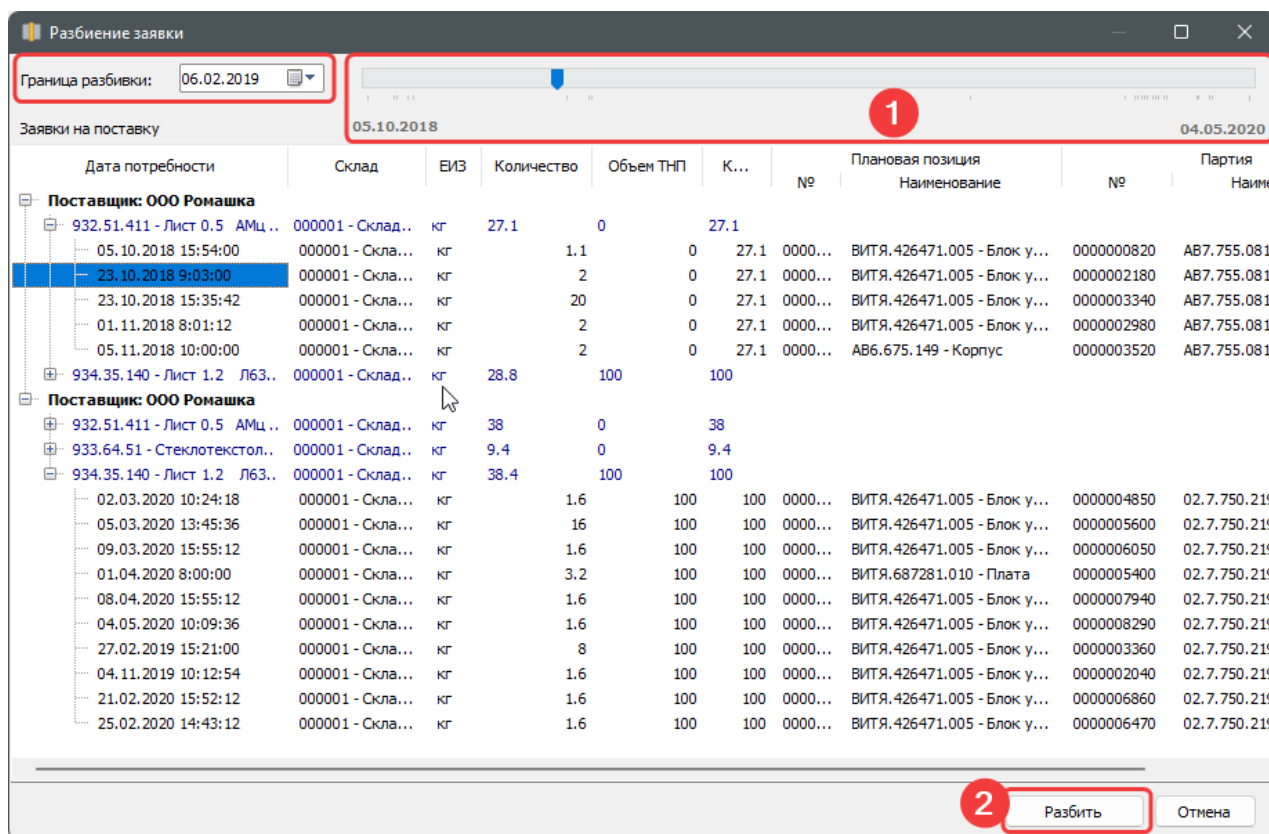
Обозначение	Склад	ЕИЗ	Коэф. перевода для в ЕИЗ...	Расчетная потребность			Период потребностей		Расчетный период поставки		Поставка			Стоимость, руб.		Ответственный		
				Колво	Страж. запас	Всего	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Потребность	Объем ТНП	Колличество ТНП	К заказу	Доставка		КМ	Всего
✓ [3АО "Металлург"] [Автономный]							10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020					0	1181.	1181.	
000000009 Нювокса по металлу	000001 - Склад материалов	шт	1	23.6...	0	23.6...	10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020	23.6...	0	1	23.6...	0	1181...	1181...	User2
✓ [000 МеталлСиб] [Автономный]							14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020					0	3000	3000	
000000010 Чертилка	000006 - Виртуальный склад	шт	1	12	0	12	14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020	12	0	1	12	0	3000	3000	User2
✓ [000 Ромашка] [Автономный]							05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018					2020	8368.5	1038.	
933.64.51 Стеклотекстолит СТЭВТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	9.4	0	9.4	13.02.2019	04.05.2020	12.02.2019	12.02.2019	9.4	0	1	9.4	0	178.6	178.6	
932.51.411 Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 23631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	65.1	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9	
934.35.140 Лист 1.2 ЛБЗ-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	67.2	0	67.2	05.10.2018	04.05.2020	04.10.2018	04.10.2018	67.2	100	1	100	2000	5000	7000	

Появится окно с информацией по текущей заявке на поставку, вплоть до каждой потребности вошедших в её состав

Дата потребности	Склад	ЕИЗ	Количество	Объем ТНП	К...	№	Плановая позиция	№	Партия	
						Наименование		Наименование		
<b>Поставщик: ООО Ромашка</b>										
932.51.411 - Лист 0.5 АМЦ...	000001 - Склад..	кг	65.1	0	65.1					
933.64.51 - Стеклотекстол..	000001 - Склад..	кг	9.4	0	9.4					
934.35.140 - Лист 1.2 ЛБЗ..	000001 - Склад..	кг	67.2	100	100					

#### Работа с функцией

Чтобы разбить заявку необходимо в поле ввода ввести дату границы разбивки, либо воспользоваться ползунком. После выбора необходимой даты нажать кнопку "Разбить"



В результате выбранная заявка будет разделена на две заявки

Обозначение	Наименование	Склад	ЕИЗ	Кодиф. перекод. д.з. в ЕИЗ...	Количество	Расчетная потребность		Период потребности		Расчетный период поставки		Потребность	Объем ТНП	Кол-во тнп	К заказу	Доставка	Стоимость, руб.		Ответственный									
						Страх. запас	Всего	Начало	Конец	Начало	Конец						К	Всего										
[ЗАО "Металлурги"] [Автономный]																			10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020			0	1181.	1181.	
[ООО Ромашка] [Автономный]																			31.03.2020	04.05.2020	30.03.2020	30.03.2020			2000	5026.6	7036.6	
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭТ 0,06	000001 - Склад материал	кг	1	1.4	0	1.4	31.03.2020	04.05.2020	30.03.2020	30.03.2020	1.4	0	1	1.4	0	26.6	26.6										
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16940-78	000001 - Склад материал	кг	1	6.4	0	6.4	01.04.2020	04.05.2020	31.03.2020	31.03.2020	6.4	100	1	100	2000	5000	7000										
[ООО Ромашка] [Автономный]																			14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020			0	3000	3000	
[ООО Ромашка] [Автономный]																			05.10.2018	11.03.2020	04.10.2018	04.10.2018			2020	8341.9	1036.	
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭТ 0,06	000001 - Склад материал	кг	1	8	0	8	13.02.2019	11.03.2020	12.02.2019	12.02.2019	8	0	1	8	0	152	152										
932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материал	кг	1	65.1	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9										
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16940-78	000001 - Склад материал	кг	1	60.8	0	60.8	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	60.8	100	1	100	2000	5000	7000										

#### 9.4.2.12 Перенос состава в другие заявки

Функция автоматического подбора заявок, создает по одной заявке на каждого поставщика, тип транспорта и ответственного. Такие заявки включают в себя всё, что соответствует этим условиям. Иногда возникают ситуации когда необходимо разбить такие заявки на несколько частей. Для этого предусмотрена функция разбиения состава заявки на несколько заявок. Но и с помощью неё не всегда возможно эффективно разделить состав.

Например, в условиях поставки предмета указана ТНП, и данный предмет поставщик может доставить только в объёме кратном ТНП, но потребность предприятия не соответствует ТНП.

При автоматическом формировании заявок, часть потребности попадает в одну заявку, а часть в другие, но при этом каждая заявка не достигает объёма ТНП.

В результате может получиться ситуация, когда требуется поставить 1 ТНП, а заявки будут созданы на 2 и более ТНП в сумме. Чтобы исправить данную проблему, была создана функция переноса состава заявки в другие заявки.

Перенос состава в другие заявки											
Состав исходной заявки на поставку											
КлМ	Склад	ЕВЗ	Количество	Объем ТНП	К заказу	Плановая позиция		Партия			
Дата потребности					№	№	Наименование	№	Наименование		
> 898.10.5000.15060002 - Лист 50	С1-45	000001 - Склад материалов	т	106.15	0	106.15					
> 932.51.411 - Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76		000001 - Склад материалов	кг	38	0	38					
27.02.2019 15:45:00		000001 - Склад материалов	кг	10	0	38	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000001810	АВ7.755.081 - Вывод	
21.02.2020 15:57:00		000001 - Склад материалов	кг	2	0	38	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000006590	АВ7.755.081 - Вывод	
24.02.2020 15:57:00		000001 - Склад материалов	кг	2	0	38	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000006290	АВ7.755.081 - Вывод	
02.03.2020 8:12:36		000001 - Склад материалов	кг	2	0	38	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000004580	АВ7.755.081 - Вывод	
02.03.2020 15:57:18		000001 - Склад материалов	кг	20	0	38	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000005330	АВ7.755.081 - Вывод	
09.03.2020 15:57:00		000001 - Склад материалов	кг	2	0	38	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000005870	АВ7.755.081 - Вывод	
> 933.64.51 - Стеклотекстолит СТЭТ 0,06		000001 - Склад материалов	кг	9.4	0	9.4					
> 934.35.140 - Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78		000001 - Склад материалов	кг	38.4	100	100					

Целевые заявки на поставку											
КлМ	Склад	ЕВЗ	Количество	Объем ТНП	К заказу	Плановая позиция		Партия			
Дата потребности					№	№	Наименование	№	Наименование		
<b>Поставщик: ООО Ромашка</b>											
> 932.51.411 - Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76		000001 - Склад материалов	кг	27.1	0	27.1					
05.10.2018 15:54:00		000001 - Склад материалов	кг	1.1	0	27.1	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000000820	АВ7.755.081 - Вывод	
23.10.2018 9:03:00		000001 - Склад материалов	кг	2	0	27.1	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000002180	АВ7.755.081 - Вывод	
23.10.2018 15:35:42		000001 - Склад материалов	кг	20	0	27.1	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000003390	АВ7.755.081 - Вывод	
01.11.2018 8:01:12		000001 - Склад материалов	кг	2	0	27.1	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000002980	АВ7.755.081 - Вывод	
05.11.2018 10:00:00		000001 - Склад материалов	кг	2	0	27.1	0000...	АВ6.675.149 - Коопус	0000003520	АВ7.755.081 - Вывод	
> 934.35.140 - Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78		000001 - Склад материалов	кг	28.8	100	100					

## Вызов

Для вызова данной функции необходимо:

1. Развернуть заявку из состава которой необходимо перенести элементы в окне предварительного просмотра вариантов заявок на поставку.
2. Выбрать пункт "Перенос состава в другие заявки" из контекстного меню списка или нажать на соответствующую кнопку на панели инструментов.

**i** Данная функция, доступна только при наличии других заявок по выбранному поставщику и с данным типом транспорта

Предварительный просмотр																			
Добавить в журнал заявок																			
КлМ	Наименование	ЕВЗ	Коэф. переноса в ЕВЗ...	Расчетная потребность	Период потребности		Расчетный период поставки		Поставка		Стоимость, руб.								
Обозначение				Страж. запас	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Потребность	Объем ТНП	К заказу	Всего							
> [ЗАО "Металлург"] [Автономный]				Восполнить	10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020				0 1181.. 1181..							
> [ООО Ромашка] [Автономный]					31.03.2020	04.05.2020	30.03.2020	30.03.2020				2000 5026.6 7026.6							
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	1.4	—	0	1.4	31.03.2020	04.05.2020	30.03.2020	30.03.2020	1.4	0	1	1.4	0	26.6	26.6
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	6.4	—	0	6.4	01.04.2020	04.05.2020	31.03.2020	31.03.2020	6.4	100	1	100	2000	5000	7000
> [ООО МеталлСнаб] [Автономный]					14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020				0 3000 3000							
> [ООО Ромашка] [Автономный]					05.10.2018	11.03.2020	04.10.2018	04.10.2018				2020 8341.9 1036..							
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	8	—	0	8	13.02.2019	11.03.2020	12.02.2019	12.02.2019	8	0	1	8	0	152	152
932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	65.1	—	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	60.8	—	0	60.8	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	60.8	100	1	100	2000	5000	7000

## Работа с функцией

Данная форма состоит из двух списков

1. Состав исходной заявки
2. Список целевых заявок на поставку

Перенос состава в другие заявки

Состав исходной заявки на поставку

Ким	Склад	ЕИЗ	Количество	Объем ТНП	К заказу	Плановая позиция		Партия	
						№	Наименование	№	Наименование
> 932.51.411 - Лист 0.5 Амц М Г..	000001 - Склад..	кг	38	0	38				
> 933.64.51 - Стеклотекстолит ..	000001 - Склад..	кг	9.4	0	9.4				
▼ 934.35.140 - Лист 1.2 Л63-07..	000001 - Склад..	кг	38,4	100	100				
02.03.2020 10:24:18	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000004850	02.7.750.219-11 - Ленесто.
05.03.2020 13:45:36	000001 - Скла...	кг	16	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000005600	02.7.750.219-11 - Ленесто.
09.03.2020 15:55:12	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000006050	02.7.750.219-11 - Ленесто.
01.04.2020 8:00:00	000001 - Скла...	кг	3.2	100	100	0000...	ВИТЯ.687281.010 - Плата	0000005400	02.7.750.219-11 - Ленесто.
08.04.2020 15:55:12	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000007940	02.7.750.219-11 - Ленесто.

Добавить Иисключить

Целевые заявки на поставку

Ким	Склад	ЕИЗ	Количество	Объем ТНП	К заказу	Плановая позиция		Партия	
Дата потребности						№	Наименование	№	Наименование
▼ Поставщик: ООО Ромашка									
> 932.51.411 - Лист 0.5 Амц..	000001 - Склад..	кг	27.1	0	27.1				
> 934.35.140 - Лист 1.2 Л63..	000001 - Склад..	кг	28.8	100	100				

Применить Закрыть

Чтобы перенести Ким или отдельные его потребности необходимо в нижнем списке выделить заявку в которую необходимо перенести данные, в верхнем списке дважды щелкнуть мышкой по перемещаемому элементу. Так же доступна горячая клавиша Insert, либо нажать кнопку "Добавить" на самой форме.

Перенесенные записи в нижнем списке будут подсвечены шрифтом синего цвета.



Перенос состава в другие заявки

Состав исходной заявки на поставку

КлиМ	Склад	ЕИЗ	Количество	Объем ТНП	К заказу	Плановая позиция			Партия	
						№	Наименование	№	Наименование	
> 932.51.411 - Лист 0.5 АМц М Г..	000001 - Склад..	кг	38	0	38					
> 933.64.51 - Стеклотекстолит ..	000001 - Склад..	кг	9.4	0	9.4					
▼ 934.35.140 - Лист 1.2 Л63-07..	000001 - Склад..	кг	16	100	100					
02.03.2020 10:24:18	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000004850	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
04.05.2020 10:09:36	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000008290	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
27.02.2019 15:21:00	000001 - Скла...	кг	8	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000003360	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
04.11.2019 10:12:54	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000002040	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
21.02.2020 15:52:12	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000006860	02.7.750.219-11 - Ленесто.	

Добавить ИсклЮчить

Целевые заявки на поставку

КлиМ	Склад	ЕИЗ	Количество	Объем ТНП	К заказу	Плановая позиция			Партия	
						№	Наименование	№	Наименование	
▼ Поставщик: ООО Ромашка										
> 932.51.411 - Лист 0.5 АМц ..	000001 - Склад..	кг	27.1	0	27.1					
▼ 934.35.140 - Лист 1.2 Л63..	000001 - Склад..	кг	51.2	100	100					
05.10.2018 15:38:24	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000000730	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
05.10.2018 15:50:24	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000001090	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
05.10.2018 15:50:24	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000000370	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
23.10.2018 12:20:24	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000002450	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
23.10.2018 13:36:54	000001 - Скла...	кг	3.2	100	100	0000...	ВИТЯ.687281.010 - Плата	0000002850	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
25.10.2018 13:48:00	000001 - Скла...	кг	16	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000003610	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
05.03.2020 13:45:36	000001 - Скла...	кг	16	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000005600	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
09.03.2020 15:55:12	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000006050	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
01.04.2020 8:00:00	000001 - Скла...	кг	3.2	100	100	0000...	ВИТЯ.687281.010 - Плата	0000005400	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
08.04.2020 15:55:12	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000007940	02.7.750.219-11 - Ленесто.	
25.10.2018 15:42:00	000001 - Скла...	кг	1.6	100	100	0000...	ВИТЯ.426471.005 - Блок у...	0000002810	02.7.750.219-11 - Ленесто.	

Применить Закрыть

Чтобы исключить случайно добавленные записи, можно так же выполнить двойной щелчок мышкой по необходимой записи. Запись вернется в исходный состав. Так же можно воспользоваться клавишей Delete либо нажать непосредственно кнопку "Исключить" на самой форме.

После приведения состава в необходимый порядок, нажать кнопку "Применить"

Приведенный пример:

Обозначение	Наименование	Склад	ЕИЗ	Класс. перевод до в ЕИЗ...	Расчетная потребность			Период потребностей				Расчетный период поставки				Поставка		Стоимость, руб.		Ответственность
					Кол-во	Струк. запас	Всего	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Планируемая	К заказу	Доставка	КлиМ	Всего		
▼ [ООО Ромашка] [Автономный]								05.10.2018	08.04.2020	04.10.2018	04.10.2018					2020	6327.9	8347.9		
932.51.411	Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	27.1	0	27.1	05.10.2018	05.11.2018	04.10.2018	04.10.2018	27.1	0	1	27.1	20	1327.9	1347.9		
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	51.2	0	51.2	05.10.2018	08.04.2020	04.10.2018	04.10.2018	51.2	100	1	100	2000	5000	7000		
▼ [ООО Ромашка] [Автономный]								13.02.2019	04.05.2020	12.02.2019	12.02.2019				2020	7040.6	9060.6			
933.64.51	Стеклотекстолит СТ90Т 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	9.4	0	9.4	13.02.2019	04.05.2020	12.02.2019	12.02.2019	9.4	0	1	9.4	0	178.6	178.6		
932.51.411	Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	38	0	38	27.02.2019	09.03.2020	26.02.2019	26.02.2019	38	0	1	38	20	1862	1882		
934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	16	0	16	27.02.2019	04.05.2020	26.02.2019	26.02.2019	16	100	1	100	2000	5000	7000		

### 9.4.2.13 Перенос данных в журнал заявок

Для переноса данных в журнал заявок необходимо нажать кнопку "Добавить в журнал заявок":

Предварительный просмотр

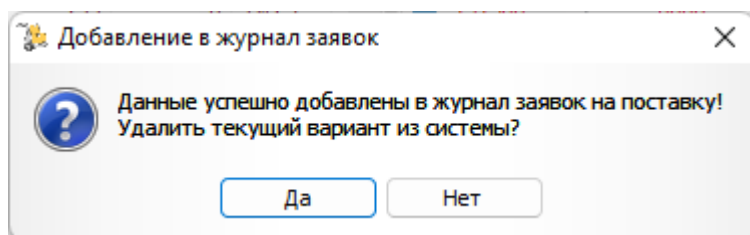
Добавить в журнал заявок Разбить заявку Перенос состава в другие заявки

Добавить в журнал заявок

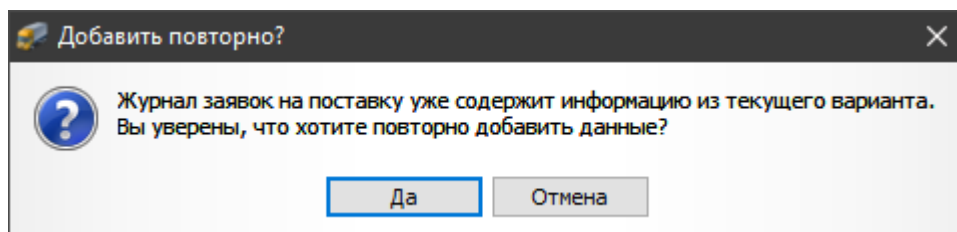
Перенос данных в журнал заявок

Наименование	Склад	ЕВЗ	Коэф. перевода для ЕВЗ...	Кол-во	Расчетная потребность	Период потребностей		Расчетный период поставки		Поставка				Стоимость, руб.		Ответственный		
						Страх. запас	Всего	Начало	Конеч	Начало	Конеч	Потребность	Объем ТНП	Кол-во ТНП	К заказу		Доставка	КлМ
[ЗАО "Металлург"] [Автомобильный]						10.04.2020	05.08.2022	09.04.2020	09.04.2020						0	1181.	1181.	
[ООО Ронашка] [Автомобильный]						31.03.2020	04.05.2020	30.03.2020	30.03.2020						2000	5026.6	7026.6	
933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	1.4	0	1.4	31.03.2020	04.05.2020	30.03.2020	30.03.2020	1.4	0	1	1.4	0	26.6	26.6	
934.35.140 Лист 1.2 П63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	6.4	0	6.4	01.04.2020	04.05.2020	31.03.2020	31.03.2020	6.4	100	1	100	2000	5000	7000	
[ООО МеталлСнаб] [Автомобильный]						14.04.2020	04.05.2020	13.04.2020	13.04.2020						0	3000	3000	
[ООО Ронашка] [Автомобильный]						05.10.2018	11.03.2020	04.10.2018	04.10.2018						2020	8341.9	1036..	
933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	000001 - Склад материалов	кг	1	8	0	8	13.02.2019	11.03.2020	12.02.2019	12.02.2019	8	0	1	8	0	152	152	
932.51.411 Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76	000001 - Склад материалов	кг	1	65.1	0	65.1	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	65.1	0	1	65.1	20	3189.9	3209.9	
934.35.140 Лист 1.2 П63-07 ГОСТ 16840-78	000001 - Склад материалов	кг	1	60.8	0	60.8	05.10.2018	09.03.2020	04.10.2018	04.10.2018	60.8	100	1	100	2000	5000	7000	

При успешном переносе данных, пользователю отобразится сообщение и будет предложено удалить текущий вариант из системы, чтобы её не перегружать.



При попытке повторно добавить те же самые данные система оповестит пользователя следующим сообщением:



В журнал заявок на поставку данные перемещаются со статусом "неутверждено":

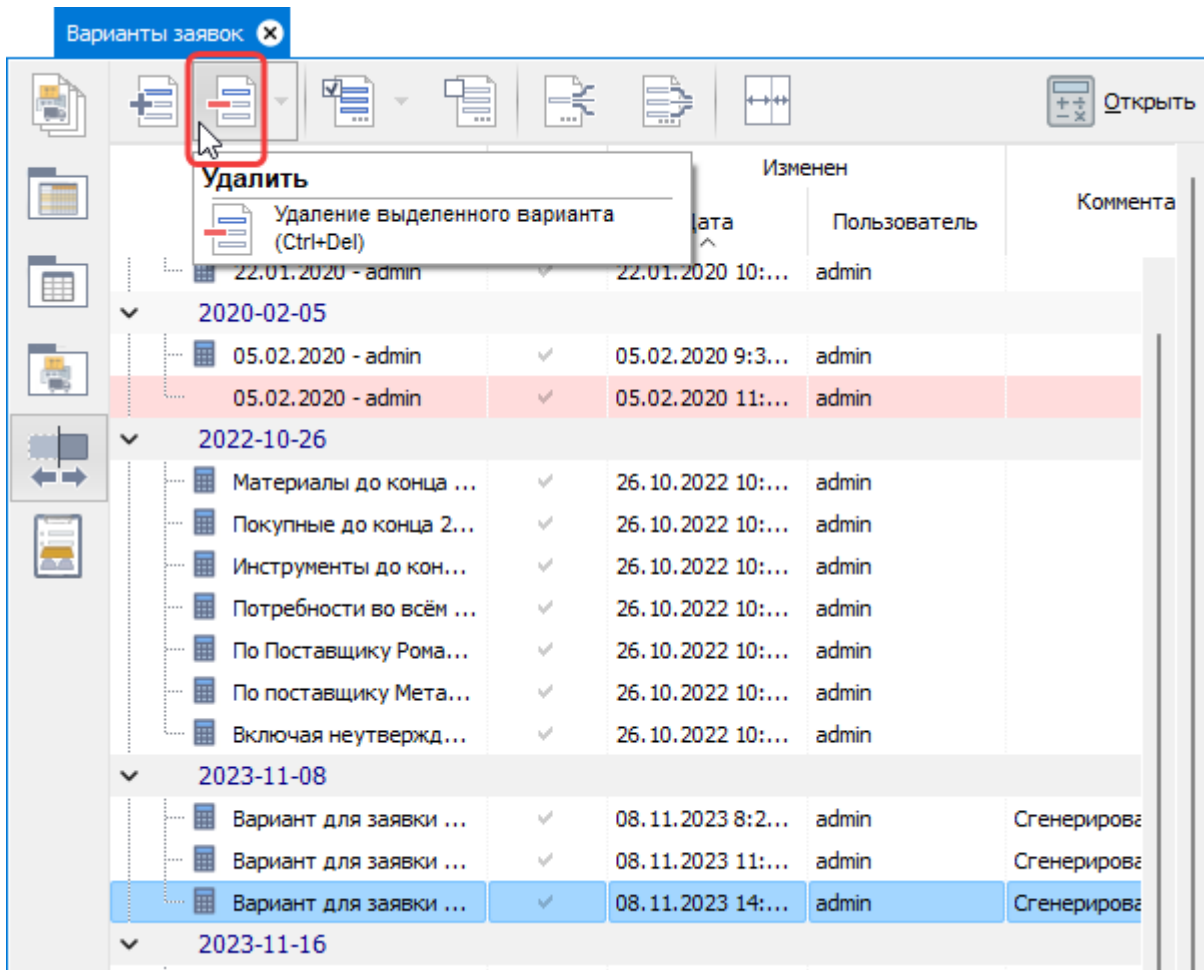
Варианты заявок Журнал заявок на поставку

Статус	№ Заявка	Дата	Поставщик	Транспорт	Плановый период поставки		КлМ	Стоимость Доставки	ИТОГО	Процент выполнения	Ответственный	Грузополучатель	Договор	Комментарий
					Начало	Конеч								
✓	000000004	24.10.2018	ООО Ронашка			01.10.2018		19 333.00	19 333.00	100%	Тестовый пользова...		000000002	
⚠	000000008	06.02.2020	"СПРУТ-Технология"	Автомобильный	31.12.2019	01.03.2020		33 000.00	50.00	0%		"СПРУТ-Технология"		
⚠	000000009	06.02.2020	ЗАО "Металлург"	Автомобильный	31.12.2019	01.03.2020		13 500.00	2 700.00	1%	Менеджер по заказам	"СПРУТ-Технология"	000000008	
⚠	000000010	06.02.2020	ООО МеталлСнаб	Автомобильный	13.02.2020	01.03.2020		22 097.00	1 525.00	32%		"СПРУТ-Технология"	000000007	
⚠	000000011	10.02.2020	ООО Ронашка	Автомобильный	13.02.2020	29.02.2020		48 690.00	680 000.00	0%		"СПРУТ-Технология"	000000002	
⚠	000000016	09.04.2020	ООО Ронашка	Автомобильный	08.03.2018	04.10.2018		6 817.90	2 020.00	0%		"СПРУТ-Технология"	000000002	
⚠	000000017	09.04.2020	ООО Ронашка	Автомобильный	13.11.2018	03.11.2019		5 000.00	2 000.00	0%		"СПРУТ-Технология"	000000002	
⚠	000000018	09.04.2020	"СПРУТ-Технология"	Автомобильный	31.12.2017	10.10.2018		33 000.00	50.00	0%		"СПРУТ-Технология"	000000002	
⚠	000000025	18.07.2023	ООО Ронашка	Автомобильный	04.10.2018	04.10.2018		6 248.90	2 020.00	0%			000000002	
⚠	000000026	20.07.2023	ЗАО "Металлург"	Автомобильный	09.04.2020	09.04.2020		23 633.90	0.00	0%				
⚠	000000028	20.07.2023	ООО Ронашка	Автомобильный	04.10.2018	04.10.2018		8 341.90	2 020.00	0%			000000002	
⚠	000000029	20.07.2023	ООО Ронашка	Автомобильный	30.03.2020	30.03.2020		5 026.60	2 000.00	0%			000000002	
⚠	000000030	20.07.2023	ООО МеталлСнаб	Автомобильный	13.04.2020	13.04.2020		6 000.00	0.00	0%				

#### 9.4.2.14 Удаление вариантов

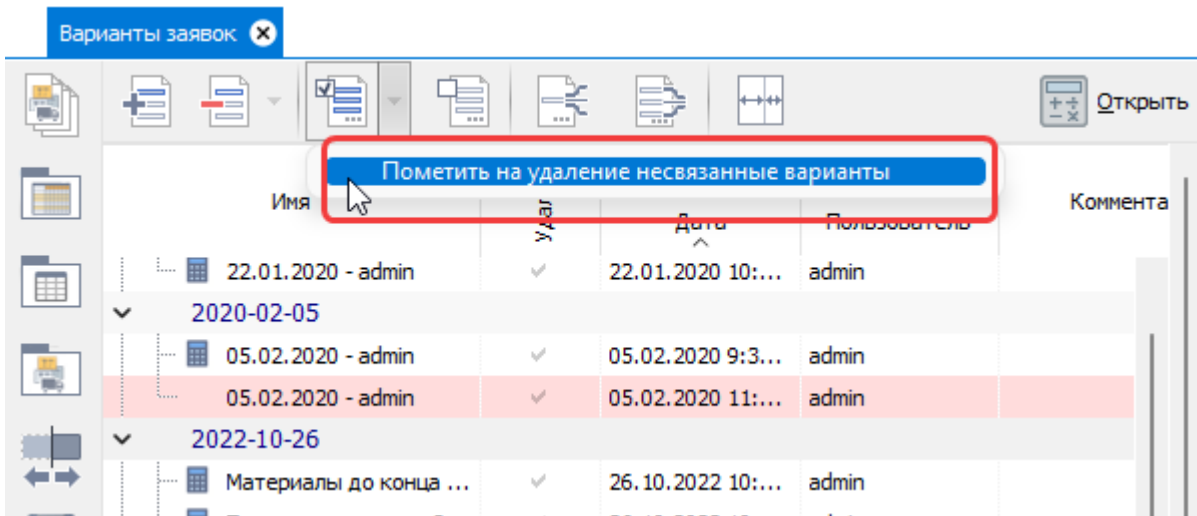
Со временем сгенерированные ранее варианты анализа потребностей устаревают и теряют свою актуальность. Для этого предусмотрена функция удаления вариантов.

Чтобы удалить текущий выделенный вариант, достаточно нажать кнопку удаления, либо нажать комбинацию клавиш Ctrl+Del

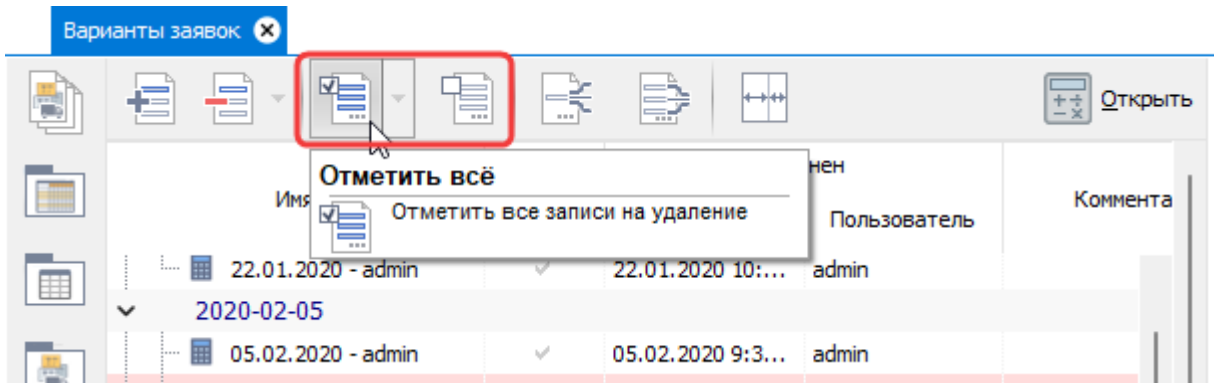


### Массовое удаление

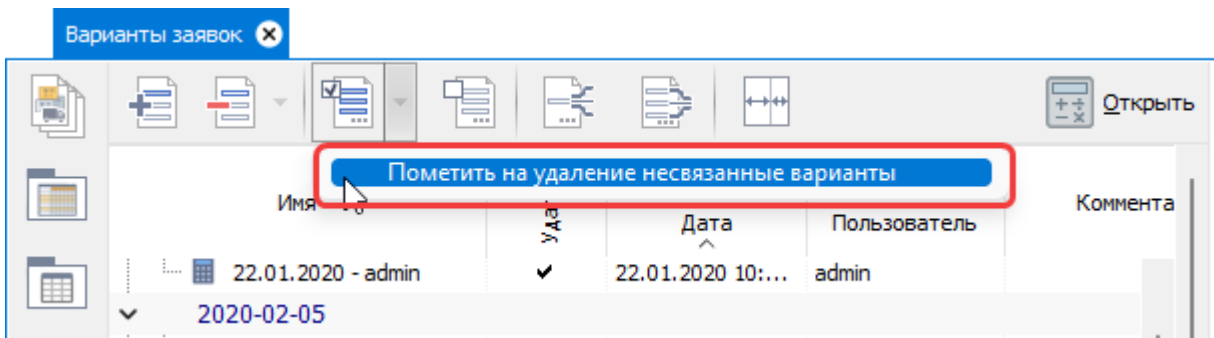
Чтобы сразу удалить несколько вариантов необходимо отметить их галочками в столбце "Удалить" либо нажать клавишу Del, затем выбрать из раскрывающегося меню пункт "Удалить помеченные варианты", либо нажать комбинацию клавиш Shift+Del



Чтобы отметить или снять отметки со всех вариантов нажмите соответствующую кнопку



Также имеется возможность отметить только несвязанные (с уже добавленными в журнал заявок) варианты





Окно обеспеченности КиМ состоит из нескольких вкладок:

- "Номенклатура" отображает общую информацию по всем складам по обеспеченности предметов поставки;
- "Запасы КиМ на складах" отображает общую информацию по каждому складу в отдельности, по выбранному предмету поставки (Номенклатура КиМ);
- "УДСЕ запущенные в производство";
- "Потребности по инструментам(see page 593)" - доступна только если системе включена опция "Использовать возвратный инструмент";

- "Восполнение страховых запасов"(see page 585) - для отображения вкладки необходимо нажать кнопку







- "Массовое добавление условий поставок" - для отображения вкладки необходимо нажать кнопку

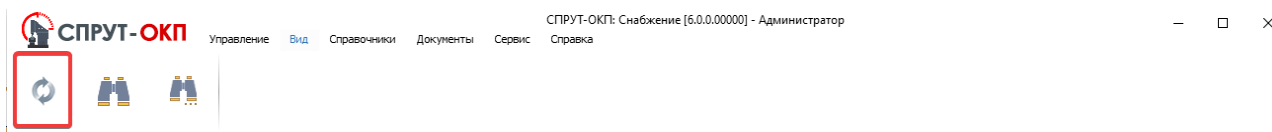


Панель Номенклатура КиМ отображает следующие данные:

Статусы обеспеченности:

-  показывает, состояние Дефицита;
-  показывает, что потребности обеспечены.
-  В пути. Показывает, что данный предмет отправлен поставщиком и находится в пути, т.е. отправлен, но не принят на склад.
-  Неликвид. Показывает, что у предмета был превышен установленный срок хранения на складе.

Обновление данных журнала осуществляется самостоятельно нажатием кнопки "Обновить" на вкладке "Вид" панели инструментов.



#### 9.4.4.1 Описание колонок

*Плановая потребность (Всего)* - это суммарная плановая потребность по всем ПрП включая остановленные.

*Плановая потребность (Без остановленных ПрП)* - тут всё ясно из названия.

*Неликвид* рассчитывается по формуле  $\text{Сегодня} > \text{Дата поступления} + \text{Срок хранения предмета}$

*На перемещении* - это количество выданное на перемещение в другие склады, которое не было принято на складах получателях.

*В наличии (Всего)* - это количество которое имеется на всех складах + количество, которое находится на перемещении с одного склада на другой. Более подробная информация о наличном количестве по каждому складу находится в нижней таблице.

*Страховой запас* - это сумма объёмов СЗ по всем складам

*Производственный резерв* - это сумма зарезервированных на складах КиМ за вычетом выданного количества

*Всего заявлено* - Сумма подтвержденных и неподтвержденных заявок

*Подтверждено* - Общее количество из подтвержденных заявок

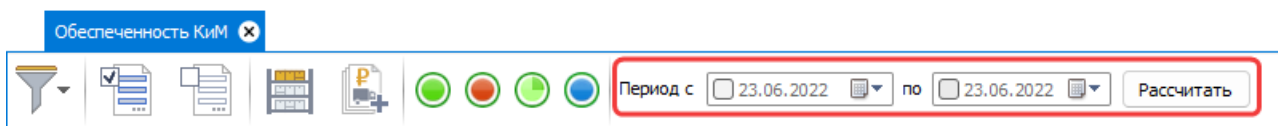
*Неотгружено* - Разность между подтвержденным и отгруженным количеством

*Недоставлено* - Разность между отгруженным и доставленным

*Потребность по ОМТС* - Сумма страхового запаса, производственного резерва и неликвида за вычетом текущего наличного количества запасов на складах и количества в подтвержденных заявках на поставку.

*Дефицит* - Производственный резерв за вычетом ликвидного текущего наличного количества запасов на складах.

Так же, на данной форме присутствует возможность установки фильтра по периоду



#### 9.4.4.2 Восполнение страховых запасов

Назначение функции

Функция необходима для создания заявок на поставку по восполнению объема страховых запасов.

## Вызов функции

Для вызова функции необходимо нажать кнопку "Восполнение СЗ" на панели инструментов.

Скриншот интерфейса программы. В панели инструментов нажата кнопка "Восполнить СЗ". Появилась подсказка: "Запуск функции формирования списка предметов для восполнения страховых запасов и формирование на ее основе заявок на поставку".

Оценочно	Обеспечен	В пути	Наименов	Тип	Обозначение	Наименование	ЕД	Плановая потребность				Информация по складам				Информация по заявкам				Потребность по ОМТС	Дефицит общий	Последняя цена поставки	Предмет поставки	Условия поставки	Ответственный		
								Всего	Без оставленных ГП	Всего	На перемещении	Неликвид	Страховой запас	Произв. резерв	Запущено в производство	Всего заявлено	Затверждено	Неотгружено	Едоставлено							В пути	
					8285008000010160001	ШТИМЕТ ВГК16	шт	0	0	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
					91845703202300000	Шестигранник 17.163	кг	17	17	1319	0	0	0	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	80,00			
					8950017000000000001	ШЕСТИГРАННИК 17 СТ45	кг	0	0	200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	65,00			
					0000000010	Чертилка	шт	8	8	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10,00			User2
					02.8.210.063-14	Чашка пломбирочная	шт	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			

После нажатия в нижней части экрана появится вкладка "Восполнение страховых запасов" с заполненным списком КИМ по которым имеется дефицит.

Скриншот интерфейса программы. Активна вкладка "Восполнение страховых запасов".

Тип	Обозначение	Наименование	Количество	Условия поставки		КИМ	Склад	ЕД	Кэф. перево...	Количес тво	Тариф	ТНП	Срок	Количес тво ТНП	Количес тво К...
				Поставщик	Транспорт										

### Формула расчета количества для восполнения СЗ

Количество = (Производственный резерв + Страховой запас - Неликвид) - (В наличии на складах + На перемещении + Количество из заявок на поставку)

Уточнение по количеству из заявок на поставку: в выборку не попадают данные из замороженных и завершённых заявок.

Так же действует ограничение, что количество не может превышать уровень заданного объёма страхового запаса.

Далее необходимо назначить условия поставки по каждому элементу списка. Сделать это можно как вручную так и автоматически.

Назначения условий поставки в автоматическом режиме

Для автоматического назначения условий поставки, нужно нажать следующую кнопку



	Тип	КиМ		Количество	Условия поставки	
		Обозначение	Наименование		Поставщик	Транспорт
		898104000150060002	Лист 40 Ст45	98,25		
		0000000005	Пропан	100		
		0000000289	тестовый материал	200		

После нажатия пользователю будет предложено изменить настройки приоритетов условий поставки.

### Настройка приоритетов

Условия поставки | **Транспорта**

Строки находящиеся выше учитываются в первую очередь

Параметр	Значение
Цена КиМ	>< Подешевле
Срок поставки	<> Как можно дольше
ТНП	>< Минимальный
Транспорт	>< Менее приоритетн...
Стоимость доставки	>< Подешевле
Приоритетность условия	>< Приоритетные

Результат

		Запасы КиМ на складах	УДСЕ запущенные в производство	Потребности по инструментам	Восполнение страховых	
	Тип	КиМ		Количество	Условия поставки	
		Обозначение	Наименование		Поставщик	Транспорт
		898104000150060002	Лист 40 Ст45	98,25	ООО Ромашка	Автомобильный
		0000000005	Пропан	100	ООО МеталлСнаб	Автомобильный
		0000000289	тестовый материал	200	ООО Ромашка	Автомобильный

Назначение условий поставки в ручном режиме

Чтобы выбрать условие поставки самому, необходимо нажать

Тип	КиМ			Количество	Условия поставки	
	Обозначение	Наименование			Поставщик	Транспорт
	898104000150060002	Лист 40 Ст45		98.25		
	0000000005	Пропан		100		
	0000000289	тестовый материал		200		

В появившемся окне выбрать подходящее условие поставки и нажать ОК

Выберите условие поставки

Фильтр  в поле "Предмет поставки (Внутренний)/Наименование"

Поставщик	Предмет поставки (Внутренний)		Предмет поставки (Внешний)		Внешний штрих код	Склад		Количество остатка	Цена поставки	Дата новления цены	Норма отгрузки	ЕИЗ	Срок поставки	Основной вид транспорта	Инвентарь	Изменен
	значение	менова	значение	менова		значение	менова									
ООО ..	00000..	Пропан				000001	Склад..	250	1000	03.03..	2 шт		1	Авто..		03.03..
ООО ..	00000..	Пропан				000001	Склад..	0	1250	01.03..	0 шт		2	Авто..		01.03..

СПИСОК 1 : 2

Ok Отмена

Результат

Тип	КиМ			Количество	Условия поставки	
	Обозначение	Наименование			Поставщик	Транспорт
	898104000150060002	Лист 40 Ст45		98.25		
	0000000005	Пропан		100	ООО MetallСнаб	Автомобильный
	0000000289	тестовый материал		200		

## Удаление назначенного условия поставки

Чтобы удалить назначенное условие поставки

	КИМ				Количество	Условия поставки	
	Тип	Обозначение	Наименование			Поставщик	Транспорт
		898104000150060002	Лист 40 Ст45		98.25		
		0000000005	Пропан		100		
		0000000289	тестовый материал		200		

## Удаление записи из списка

Чтобы удалить запись, выделите нужную запись и нажмите кнопку

	КИМ				Количество	Условия поставки	
	Тип	Обозначение	Наименование			Поставщик	Транспорт
		898104000150060002	Лист 40 Ст45		98.25		
		0000000005	Пропан		100	ООО МеталлСнаб	Автомобильный
		0000000289	тестовый материал		200		

## Предварительный просмотр

В правом списке отображаются записи по которым были назначены условия поставки, сгруппированные по поставщику, типу транспорта и ответственным. Именно в таком виде будут созданы заявки на поставку.

Тип	КИМ			Склад	ЕИЗ	Коэф. перевода в ЕИЗ поставки	Количество	Тариф		ТНП	Срок поставки, дн.	Количество ТНП	Количество к заказу	Стоимость			Расчетный период поставки	
	Обозначение	Наименование	Обозначение					Доставка за ТНП	КИМ					Доставка	КИМ	Общая	Начало	Конец
▼	[ООО Ромашка] [Автомобильный] [Ответственный: Снабженец]																	
	898104000150060002	Лист 40 Ст45	000001 - Склад матер...	кг	1	98.25	100.00	250.00	0	5	0	98.25	100.00	24 562.50	24 662.50	14.03.2023 ...	14.03.2023 ...	
	0000000289	тестовый материал	000001 - Склад матер...	шт	1	200	0.00	100.00	0	1	0	200	0.00	20 000.00	20 000.00	10.03.2023 ...	10.03.2023 ...	
▼	[ООО МеталлСнаб] [Автомобильный] [Ответственный: Снабженец]																	
	0000000005	Пропан	000001 - Склад матер...	шт	0.05	5	250.00	100...	2	1	3	6	750.00	6 000.00	6 750.00	10.03.2023 ...	10.03.2023 ...	

## Перенос в журнал заявок на поставку

Для переноса данных в журнал заявок необходимо нажать на кнопку справа от списка.

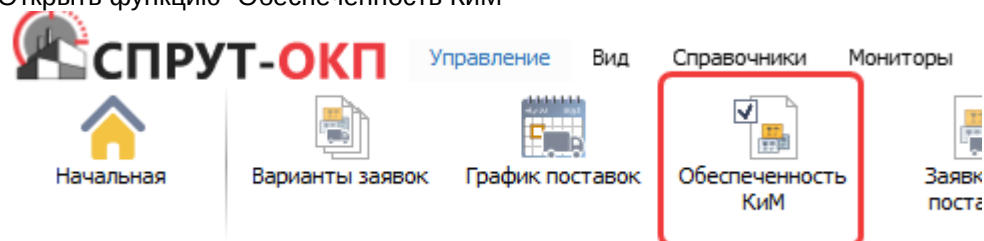
Записи КиМ на складах			УДСЕ запущенные в производство			Потребности по инструменту			Восполнение страховых запасов							
Тип	Обозначение	Наименование	Склад	ЕдИЗ	Коэф. перевода в ЕДЗ поставки	Количество	Доставка за ТПЗ	Тариф КиМ	ТПЗ	Срок поставки, и, дн.	Количество к заказу	Доставка	Стоимость КиМ	Общая	Расчетный период поставки	
89810400150960002	Лист 40	Ст 45	000001 - Склад матер...	кг	1	98.25	100.00	250.00	0	5	0	98.25	100.00	24 962.50	24 962.50	14.03.2023 ...
0000000005	Пропан	тестовый материал	000001 - Склад матер...	шт	1	200	0.00	100.00	0	1	0	200	0.00	20 000.00	20 000.00	10.03.2023 ...
0000000289	Пропан	тестовый материал	000001 - Склад матер...	шт	0.05	5	250.00	1 000.00	2	1	3	6	750.00	6 000.00	6 750.00	10.03.2023 ...

### 9.4.4.3 Массовое добавление условий поставок

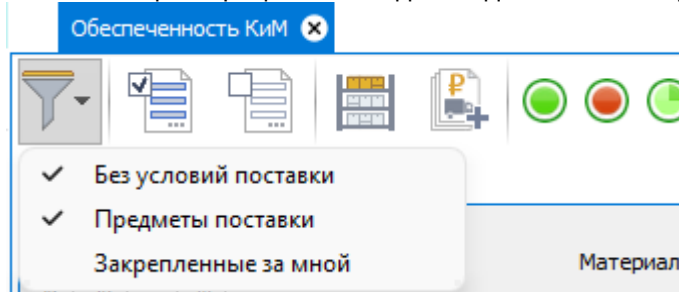
Вызов функции её использование

Для добавления записей в редактор необходимо:

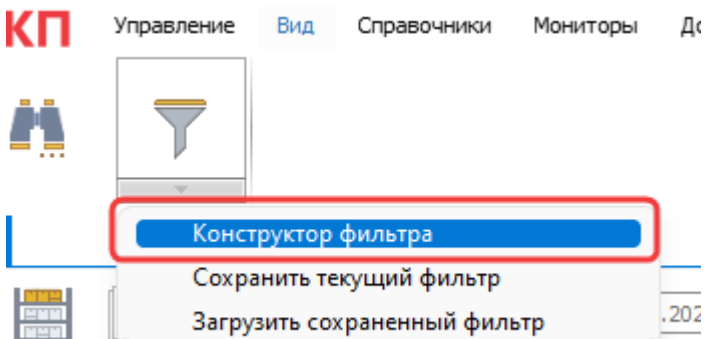
1. Открыть функцию "Обеспеченность КиМ"



2. Выполнить фильтрацию необходимых данных на вкладке "Номенклатура", например:



или с помощью стандартного конструктора фильтров из вкладки вид на главной инструментальной панели:



3. Отметить галочками те записи, по которым необходимо добавление условий поставок (если необходимо выбрать все записи можно воспользоваться соответствующими кнопками):

Обеспеченность КиМ

Период с 23.06.2022 по 23.06

Номенклатура

Отмечено	Обеспечен	В пути	Неликвид	Материалы и комплектующие	
				Тип	Наименование
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			0000000203	Кувалда
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828402000170220001	ВИНТ 2М20х220.56.05
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828402000170100001	ВИНТ 2М20х100.56.05
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828402000170075001	ВИНТ 2М20х75.56.05
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828401200100095001	ВИНТ 2М12х95
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828401200100075001	ВИНТ 2М12х75.56.05
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828401200100060001	ВИНТ 2М12х60.56.05
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828401200100040001	ВИНТ 2М12х40.56.05
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			828400800060040001	ВИНТ 2М8х40.56.05
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			по требованию цеха	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-I 3,0 сорт I ГОСТ 12652-74
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			933.64.34	Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74

4. Нажать кнопку "Массовое добавление условий поставок".

Кнопка "Массовое добавление условий поставок" (иконка с рублем и плюсом) выделена красным квадратом.

После нажатия появится соответствующая вкладка в которой будет перечислена отмеченная номенклатура, за исключением той, которая не зарегистрирована как предмет поставки:

Массовое добавление условий поставок

Тип	Обозначение	Наименование	Склад	Поставщик	Тип транспорта	ЕВЗ поставки	ЕВЗ поставки содержит	Цена за ЕВЗ поставки	ТНП	Стоимость доставки за ТНП	Приоритет	Срок поставки	Внешний штрихкод	Внешнее обозначение	Комментарий
	82840120010...	ВИНТ 2М12х75.5...				шт	1 шт	0	0		Непрю...	0			
	82840120010...	ВИНТ 2М12х95				шт	1 шт	0	0		Непрю...	0			
	82840200017...	ВИНТ 2М20х100...				шт	1 шт	0	0		Непрю...	0			

## 5. Настроить необходимые условия для каждой номенклатуры и нажать кнопку "Применить":

Запасы КИМ на складах    УДСЕ запущенные в производство    **Массовое добавление условий поставок**

Применить    Отмена    Удалить    Очистить список

Тип	Обозначение	Наименование	Склад	Поставщик	Тип транспорта	ЕВЗ поставки	ЕВЗ поставки/содержит		Цена за ЕВЗ поставки	ТНП	Стоимость доставки за ТНП	Приоритет	Срок поставки	Внешний штрихкод	Внешнее обозначение	Комментарий
							Значение	ЕВЗ потреби...								
	82840120010...	ВИНТ 2М12х75.5...	51604 - Склад зап...	ООО МеталлСнаб	Автомобильный	шт	1	шт	150	100	500	Непрям...	2	0765210589546	ВИНТ 2М №1 - ВИНТ №1	
	82840120010...	ВИНТ 2М12х95				шт	1	шт	0	0		Непрям...	0			
	82840200017...	ВИНТ 2М20х100...				шт	1	шт	0	0		Непрям...	0			

Если запись была заполнена корректно, то она будет добавлена в справочник "Условия поставки" и будет удалена из текущего списка, в противном случае запись останется на месте.

 Поля отмеченные светло-красным фоном обязательны для заполнения.

Чтобы удалить все назначенные условия, необходимо нажать кнопку "Отмена"

Для удаления конкретной записи, следует воспользоваться соответствующей кнопкой.

Чтобы очистить весь список, необходимо нажать "Очистить список"

### Протягивание значений

Если на множестве записей используются одни и те же параметры, можно воспользоваться функцией протягивания значениями.

Для этого необходимо:

1. Выделить необходимую ячейку

	Поставщик	Тип транспорта	ЕВЗ поставки
п...	ООО МеталлСнаб	Автомобильный	шт
			шт
			шт

Переместить курсор мышки в нижний правый угол ячейки к синему квадратику.

2. Зажать его и протянуть вверх или вниз

	Поставщик	Т
зп...	ООО МеталлСнаб	Ав

## 3. Результат

	Поставщик	Т1
зап...	ООО МеталлСнаб	Авт
	ООО МеталлСнаб	
	ООО МеталлСнаб	

**и** **Внимание!**

Касаемо столбца "Склад" используйте данную функцию с осторожностью, так как в ней не реализована проверка на наличие регистрации КиМ на складе.

## 9.4.4.4 Потребности по инструментам

**и** Вкладка доступна, только после включения опции "Разрешен возвратный инструмент" в Администраторе

Пароль почтового пользователя	
▼ Технология	
Разрешен возвратный инструмент	Да
Контролировать состав сборочной единицы	Да
Контроль заполнения поля "Размер заготовки"	Да
▼ Планирование	

## Отображаемая информация

## Потребности по инструментам

Допустимый оставшийся ресурс	Текущее количество	Отправлено перемещением	Требуемое количество	Выдано	Дефицит по складам
0	130	0	2	0	0
1	130	0	15	0	0

**Допустимый оставшийся ресурс** - перечислены уникальные значения допустимого оставшегося ресурса по конкретному инструменту, которые указаны в картах использования инструмента в потребностях плановых позиций по всей производственной программе.

**Текущее количество** - это количество инструмента по всем складам, в расчёт попадают только те инструменты, у которых в номерной карточке уровень оставшегося ресурса больше или равен допустимому оставшемуся ресурсу (исключается количество инструмента, которое находится на перемещении).

**Отправлено перемещением** - это количество отправленное перемещением на другой склад, но ещё не принятое на целевом складе.

**Требуемое количество** - это сумма расчетного количества инструмента по всей производственной программе соответствующая допустимому оставшемуся ресурсу.

**Выдано** - это количество выданного в производство инструмента с ресурсом соответствующим допустимому оставшемуся ресурсу (за исключением выполненных и остановленных плановых позиций).

**Дефицит по складам** - рассчитывается как

$$[\text{Требуемое количество}] - [\text{Выдано}] - [\text{Текущее количество}]$$

при условии что

$$[\text{Текущее количество}] < [\text{Требуемое количество}] - [\text{Выдано}]$$

иначе дефицита нет.

#### 9.4.5 Журнал заявок на поставку

Данный журнал содержит список заявок на поставку, а также общую информацию по состоянию заявок.



СПРУТ-ОКП Управление Вид Справочники Мониторы Документы Сервис Справка

Начальная Варианты заявок График поставок Обеспеченность КИМ Заявки на поставку Учет поставок Потребности в КИМ

Журнал заявок на поставку

Статус	Заявка		Поставщик	Транспорт	Плановый период поставки		Стоимость			Процент выполнения	Ответственный	Грузополучатель	Договор	Комментарий
	№	Дата			Начало	Конец	КИМ	Доставки	ИТОГО					
✓	0000000004	24.10...	ООО Ром...			01.10...	19 333.00	0.00	19 333.00	100%	Тестов...		0000000002	
⚠	0000000008	06.02...	*СПРУТ-Т...	Автомобил...	31.12...	01.03...	33 000.00	50.00	33 050.00	0%		*СПРУТ-Тех...		
⚠	0000000009	06.02...	ЗАО *Мет...	Автомобил...	31.12...	01.03...	13 500.00	2 700.00	16 200.00	50%	Менедж...	*СПРУТ-Тех...	0000000008	
⚠	0000000010	06.02...	ООО Мет...	Автомобил...	13.02...	01.03...	22 097.00	1 525.00	23 622.00	32%		*СПРУТ-Тех...	0000000007	
⚠	0000000011	10.02...	ООО Ром...	Автомобил...	13.02...	29.02...	48 690.00	680 000.00	728 690.00	0%		*СПРУТ-Тех...	0000000002	
⚠	0000000016	09.04...	ООО Ром...	Автомобил...	08.03...	04.10...	6 817.90	2 020.00	8 837.90	0%		*СПРУТ-Тех...	0000000002	
⚠	0000000017	09.04...	ООО Ром...	Автомобил...	13.11...	03.11...	5 000.00	2 000.00	7 000.00	0%			0000000002	
⚠	0000000018	09.04...	*СПРУТ-Т...	Автомобил...	31.12...	10.10...	33 000.00	50.00	33 050.00	0%				
⚠	0000000019	23.11...	ООО Мет...	Автомобил...	10.10...	10.10...	88.00	50.00	138.00	0%				
⚠	0000000020	23.11...	ООО Ром...	Автомобил...	04.10...	04.10...	126.80	20.00	146.80	0%			0000000002	
⚠	0000000021	23.11...	*СПРУТ-Т...	Автомобил...	27.04...	27.04...	33 000.00	50.00	33 050.00	0%				

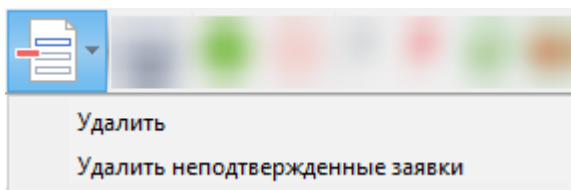
### Основные функции журнала:



- Создать заявку на поставку



- Открытие заявки для редактирования. Так же редактор заявок на поставку (see page 597) можно вызвать нажатием клавиши F4.



- Удаление заявки (Доступна только для

неподтвержденных заявок на поставку);

При выборе второго пункта меню пользователю будет предложено указать период за который следует удалить неподтвержденные заявки на поставку.

СПРУТ-ОКП: Снабжение [6.0.0.00000]

**Удалить неподтвержденные заявки за период**

Параметр	Значение
Начало периода	06.02.2020
Конец периода	06.02.2020

Ok Отмена



- Печать;



- Подтверждение заявки;



- Разутверждение заявки;



- (see page 614)Состав выделенной заявки(see page 614);



- Объединение заявок на поставку(see page 615);



- Информация по связанным заявкам(see page 608).(see page 608)



- Связи с заказами и заявками(see page 616)



При попытке утвердить заявку, программа проверит, были ли удовлетворены потребности производства в уже утвержденных заявках на поставку. И если таковые имеются, то система выдаст об этом сообщение и не даст произвести утверждение.

#### Описание фильтров по статусам заявок:



- Не подтверждена;



- Не подтверждена и просрочена;



- Подтверждена;



- Подтверждена и просрочена;



- Подтверждена и выполнена частично;



- Подтверждена, выполнена частично и просрочена;



- Подтверждена и выполнена полностью;



- Заморожена или отменена.

#### 9.4.5.1 Редактор заявок на поставку

При вызове функции ручного формирования заявки открывается окно для ввода данных для заявки на поставку. Пользователь самостоятельно выбирает Поставщика, предметы и условия поставки.

В этом функционале можно делать заявку на поставку не только по плановым потребностям в КиМ но и внеплановые заявки.

Редактор заявок состоит из следующих областей:

1. Область управления документом;
2. Информация о текущем статусе;
3. [Шпка](#) (see page 598)- Содержит общую информацию по заявке;
4. [Состав](#) (see page 601)- Содержит список поставляемых предметов и множество информации по ним;
5. [Итоговые данные](#)(see page 610)



#### **Внимание!**

Начиная с версии 6.4. при изменении статуса документа, все внесенные изменения в форму автоматически сохраняются.

Журнал заявок на поставку x Редактор заявки на поставку x

Изменить Сохранить Отменить 1 Утвердить Разутвердить 2 Подтвержден и просрочен

№ заявки: 000000018 от 09.04.2020 Транспорт: Автомобильный

Поставщик: 000000001 - "СПРУТ-Технология" Договор

Грузополучатель: Ответственный

Комментарий

Добавить Автозаполнение Удалить Очистить все Период поставки Выделить в отдельную заявку Связанные заявки

Статус	№ п/п	Предмет поставки		Внешнее обозначение	Склад приёмки	Условия поставки		Цена за ЕВЗ	Доставка ТНП	Период		Потребность		
		Обозначение	Наименование			ЕВЗ	ТНП			Срок поставк и, дн.	Начало	Конеч	ПП	Страхо вой...
	1	<Номенклатура ...	<Номенклатура уда...		000001 - Склад мате...	кг	1000	33.00	50.00	11.10.2018	04.11.2019	0	0	0
	2	51-0503-0168-10	Вытакователь			шт	0	13.62	0.00	28.03.2024	31.03.2024	0	0	0

Общий период поставки: с 31 Декабрь 2017 г. по 10 Октябрь 2018 г.

Стоимость КиМ: 33000.00

Стоимость доставки: 50

Итого: 33050.00 Пересчитать ...

После того как были заполнены все необходимые данные и заполнен состав заявки, необходимо сохранить заявку нажав на соответствующую кнопку:



Шапка редактора заявки на поставку

Шапка содержит следующие данные:

- Номер заявки. Генерируется автоматически, но пользователь так же может указать свой номер. Номер не должен совпадать с номерами уже существующих заявок на поставку.
- Дата заявки. По умолчанию устанавливается дата на момент создания заявки.
- Поставщик.
- Грузополучатель.
- Транспорт. В данном раскрывающемся списке отображаются только те виды транспорта, которые доступны для выбранного поставщика.
- Договор;
- Ответственный.

Так же шапка содержит такие элементы управления как:

- Изменить. Переход в режим редактирования/просмотра
- Изменение статуса заявки:
  - Утвердить (see page 611) Изменение статуса заявки на "Подтверждена". При изменении статуса заявки, все внесенные изменения автоматически сохраняются.

- При попытке утвердить заявку, программа проверит, были ли удовлетворены потребности производства в уже утвержденных заявках на поставку. И если такие имеются, то система выдаст соответствующее информационное окно.

Обратите внимание на следующие элементы состава заявки

В составе заявки встречаются потребности, которые были обеспечены другими заявками.

Спорные элементы состава заявки




Номер	ПМП	Наименование	Номер	ПМП	Наименование	Операция	Плановая потребность	Выдано	Расчетная потребность	К заказу
932.51.411 - Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76 Подтверждено: 7 кг										
000000005	ВЛТЯ.426471.005 - Б...	000000030	АВ7.755.081 - Вывод	5	2	0	1.8	1.8	К заказу: СУММА: 7	
000000025	ВЛТЯ.426471.005 - Б...	0000002180	АВ7.755.081 - Вывод	5	2	0	2	2		
000000038	АВ6.675.149 - Корпус	0000003520	АВ7.755.081 - Вывод	5	2	0	2	2		
000000007	АВ6.675.149 - Корпус	0000001470	АВ7.755.081 - Вывод	5	1.2	0	1.2	1.2		

Существующие заявки по данной потребности

Номер	Заявка	Дата	Поставщик	ЕВЗ	Подтверждено	Доставлено по	Для потребности
000000011	10.02.2020	ООО Ронашка	кг	27	0	1.1	
000000016	09.04.2020	ООО Ронашка	кг	37.1	0	1.1	
000000019	13.09.2023	ООО Ронашка	кг	25.1	25.1	1.1	
000000021	13.09.2023	ООО Ронашка	кг	7	0	1.8	

Все равно утвердить Изучить подробнее Отмена

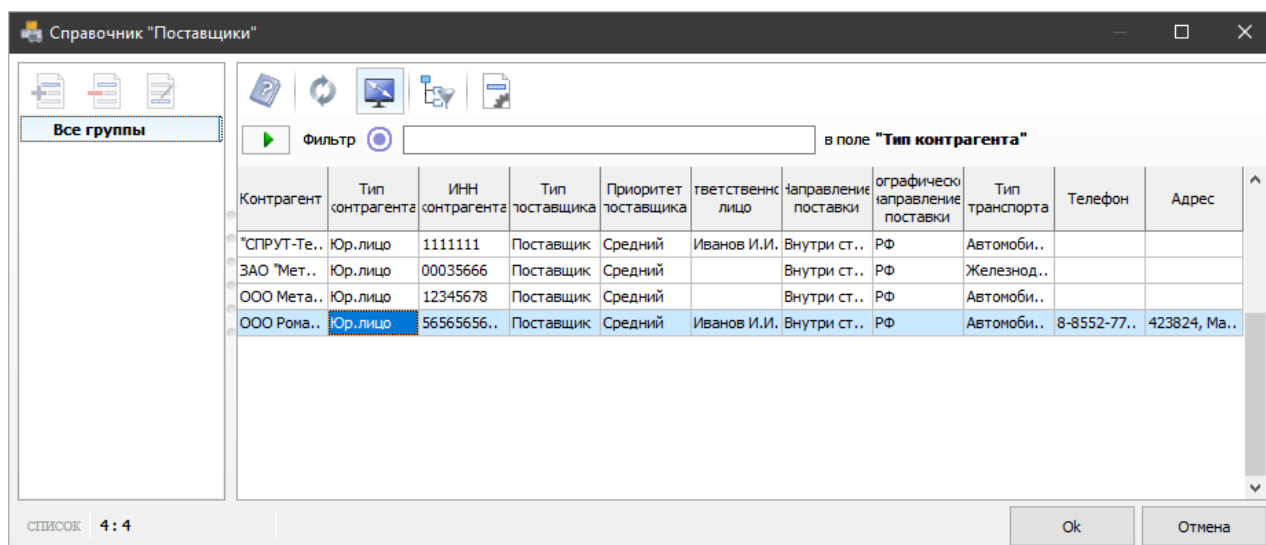
[Подробнее\(see page 611\)](#)

-  Разутвердить  
Изменение статуса заявки на "Не подтверждена"
-  Изменение статуса заявки на "Заморожена"
-  Изменение статуса заявки на "Выполнена"

Для выбора поставщика необходимо кликнуть на ссылку, либо дважды кликнуть на поле, либо нажать клавишу F4, когда фокус находится в данном поле.

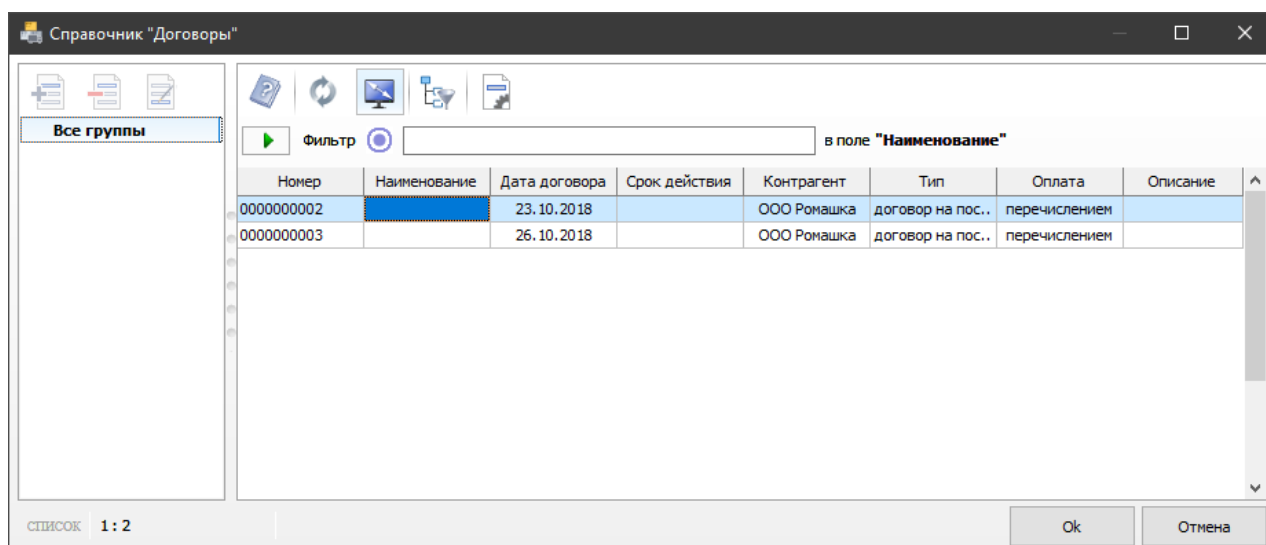
[Поставщик](#)

Появится окно списка поставщиков:

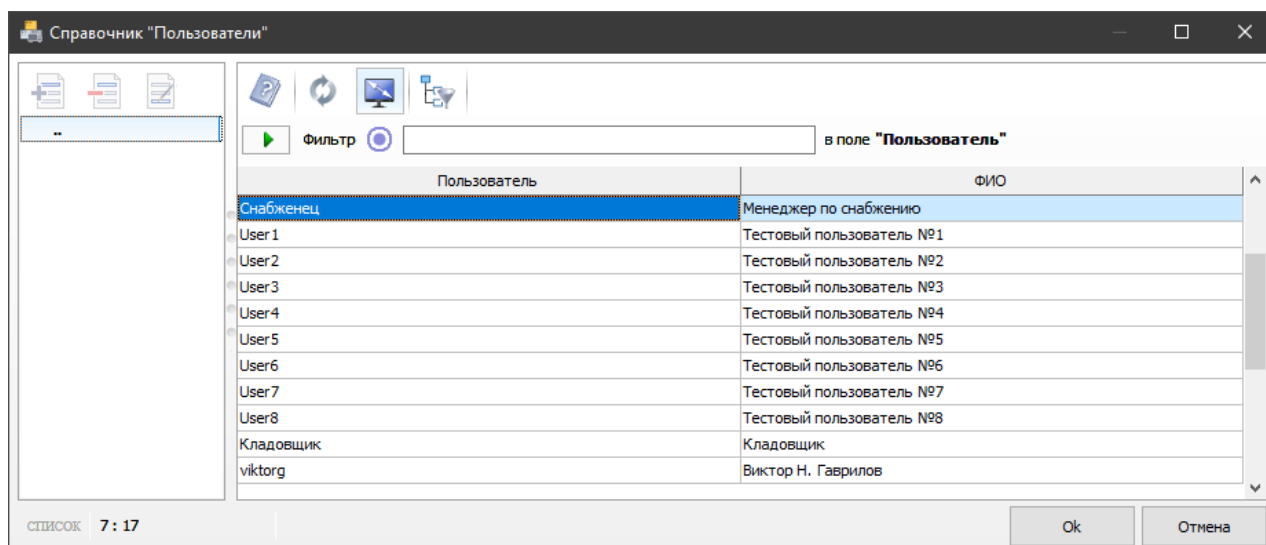


**Грузополучатель.** Заполняется автоматически только в том случае если в у контрагента стоит метка что он является грузополучателем (см. справочник Контрагенты), если грузополучателей несколько, то необходимо выбрать из списка.

Если у выбранного Поставщика есть только один договор или договор по умолчанию, то данные этого договора заносятся в поле Договор автоматически. Для выбора другого договора необходимо вызвать список договоров Поставщика, кликнув по надписи Договор.



Для выбора ответственного по заявке кликните по надписи **ответственный**:




#### Состав заявки на поставку

Состав заявки содержит следующую информацию:

- Статус
- Предмет поставки
- Внешнее обозначение. Можно изменить, выбрав из справочника, по нажатию кнопки с тремя точками рядом полем.
- Склад приемки. Можно изменить, выбрав из справочника, по нажатию кнопки с тремя точками рядом полем.
- ЕИЗ - В каких единицах измерения поставляет поставщик
- ТНП - Транспортная норма поставки
- Срок поставки - информация о сроке поставки (содержится в справочнике "Условия поставки").
- Цена за ЕИЗ
- Стоимость доставки за ТНП
- Потребность:
  - Период
    - Начало периода - это минимальная дата потребности
    - Конец периода - это максимальная дата потребности
  - Потребность по производственной программе
  - Потребность по страховому запасу
  - Общая потребность
  - Сумма, руб.
- Подтверждено:
  - Дата подтверждения - устанавливается автоматически в момент подтверждения элемента состава заявки. Дату можно скорректировать.
  - Количество. Если у предмета установлена ТНП (транспортная нормы поставки), то система выставляет значение согласно ТНП. Если не установлено, то устанавливается согласно потребности. Значение можно откорректировать.
  - Сумма
- Отгрузка поставщиком
  - Плановая дата отгрузки - рассчитывается по формуле минимальная дата потребности - период специфицирования - срок поставки.

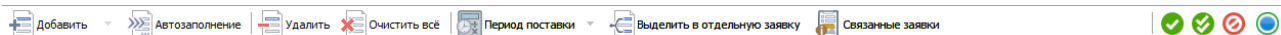
Это дата означает крайний срок, когда поставщик должен отгрузить данный предмет на транспорт, который доставит его к вам. Носит информационный характер.

- Фактическая дата отгрузки - необязательное поле. Вводится снабженцем вручную. Можно использовать как дополнительную меру контроля фиксируя реальную дату отгрузки поставщиком, тем самым проверять точность исполнения контракта поставщиком.
- Количество всего
- Сумма
- Расчётный период поставки
  - Начало периода - рассчитывается как минимальная дата потребности за вычетом периода специфицирования. Доступно для редактирования. Не должен превышать дату конца расчетного периода.
  - Конец периода - это крайний срок поставки. По умолчанию равен началу периода поставки. Доступен для редактирования. Не должен превышать дату последней потребности (Потребность → Конец периода). Ведь если это произойдет, то производство никак не успеет выполнить задачу в срок. Если поставить позже, то потребность не будет удовлетворена во время.

 Так же этот период отвечает за пиктограмму пламени напротив каждого элемента состава заявки. То есть, если сегодняшняя дата превышает дату конца периода поставки, то загорается пиктограмма пламени. Заявка в которой содержится данный элемент, также помечается этой пиктограммой.

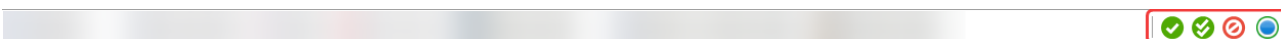
- Доставлено
  - Дата последней доставки
  - Доставленное количество
  - Доставлено на сумму

Элементы управления составом заявки:



- Добавить - Добавление в состав предмета зарегистрированного в справочнике условий поставки по данному поставщику.
- Автозаполнение - Автоматическое заполнение списка поставляемыми поставщиком предметами по которым имеется дефицит.
- Удаление - Удаление выделенного предмета из состава заявки
- Очистить список - Удаление всего состава
- Выделение в отдельную заявку - Перенос выделенных элементов состава в новую заявку
- Связанные заявки - Список заявок в которые так же обеспечивают потребности которые содержатся в текущей заявке.

Изменение статуса элемента состава:

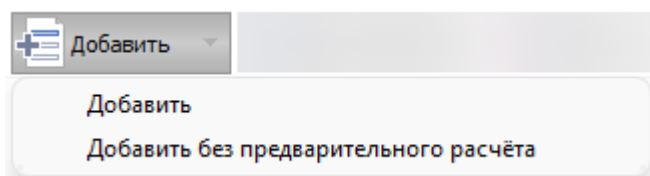


- Утвердить - Утверждение выделенного элемента состава.
- Утвердить всё - Утверждение всего состава
- Разутвердить - Разутверждение выделенного элемента состава заявки
- Заморозить - Заморозка выбранного элемента состава.



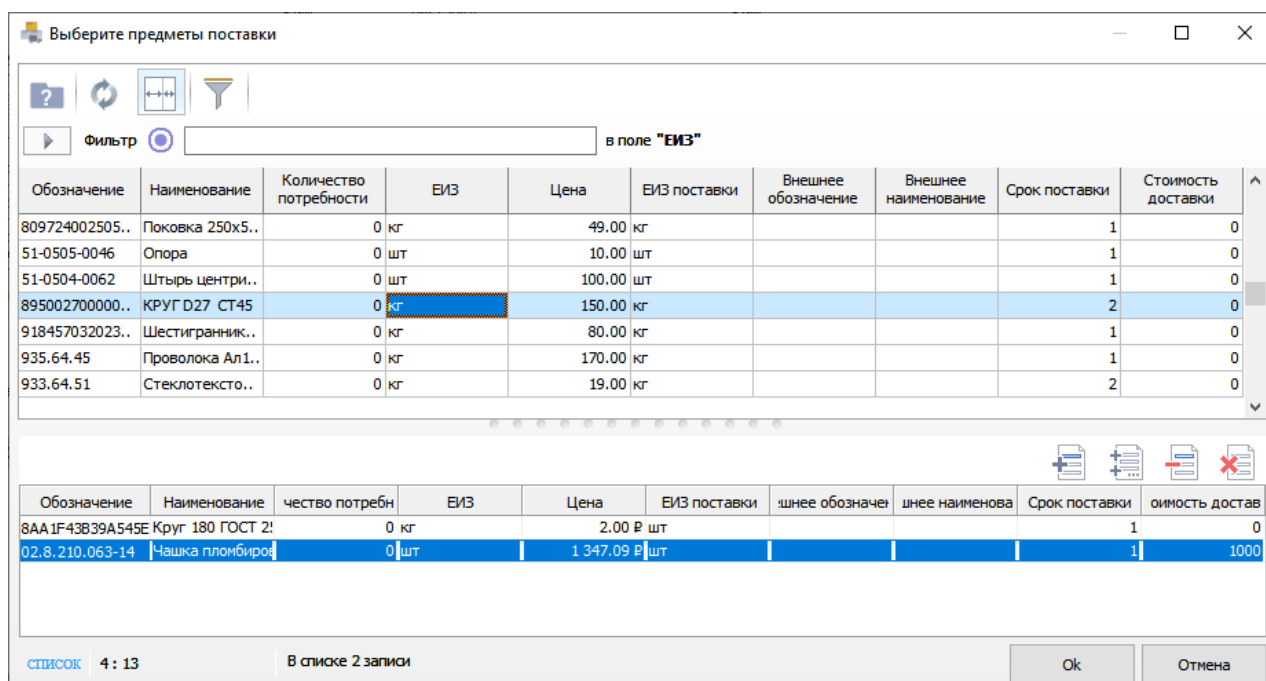
**ⓘ Внимание! Для подтверждения заявки необходимо чтобы:**

1. Были заполнены следующие поля из шапки:
  - a. Номер заявки
  - b. Дата заявки
  - c. Поставщик
  - d. Грузополучатель
  - e. Договор
2. В составе заявки все элементы должны быть утверждены.



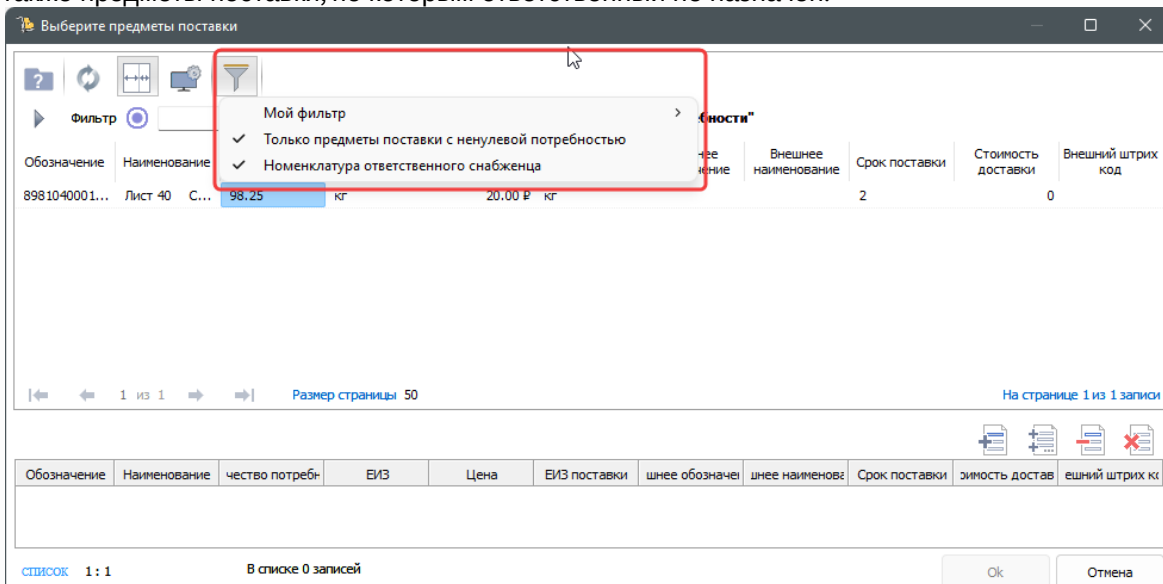
- Добавление нового предмета в состав заявки сопровождается подбором необходимых условий поставки из списка. Доступно два режима:

- Первый пункт меню перед открытием окна подбора выполняет предварительный расчёт объёмов потребностей;
- Второй пункт запустить окно подбора без предварительного расчёта (рекомендуется использовать его только для очень больших БД).



После выбора указанный предмет поставки появится в списке состава заявки.

- ❗ Если в заявке назначен ответственный, то в списке будут отображены, только те предметы поставки по выбранному поставщику за которые указанный пользователь ответственен, а также предметы поставки, по которым ответственный не назначен.

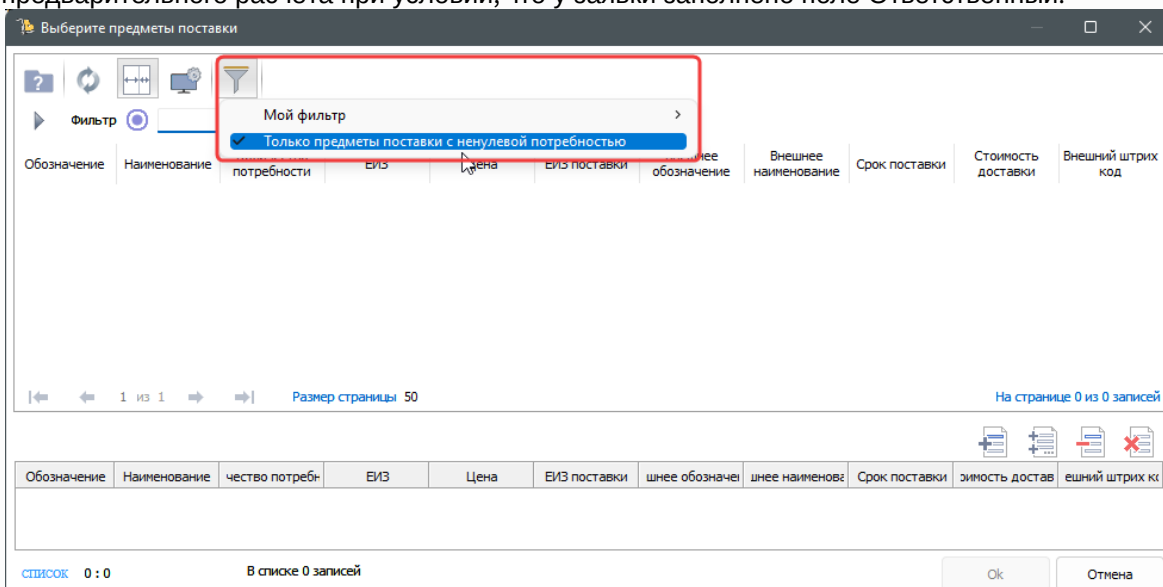


По умолчанию в списке отображаются только предметы, по которым есть потребность. Чтобы увидеть предметы с нулевой потребностью, нужно отжать в меню фильтрации пункт "Только предметы поставки с ненулевой потребностью".

Если окно подбора предметов поставки открыто в обычном режиме (с предварительным расчётом объёма потребностей), то пункт фильтра "Номенклатура ответственного снабженца" будет недоступен. На это есть 2 причины:

- Ответственный не назначен - неизвестно кого считать ответственным ;
- Ответственный назначен - в этом случае система будет производить расчёты только по предметам поставки закреплённым за ответственным снабженцем.

Пункт меню "Номенклатура ответственного снабженца" доступен только в режиме без предварительного расчёта при условии, что у заявки заполнено поле Ответственный.



Изменение данных возможно только столбцах оранжевого цвета, и только при неутвержденном статусе заявки и элемента.

Статус	№ П/П	Обозначение	Наименование	Внешнее обозначение	Склад приёмки	ЕВЗ	ТМТ	Срок поставки в дн.		Цена за ЕВЗ	Доставка ТМТ	Период		Потребность	Количество	Страх. вкл...	Всего	Сумма	Дата	Кол-во	Сумма	План	Дата	Отгрузка	Кол-во	Сумма	Расчетный период...	
								Начало	Конiec			Начало	Конiec														Начало	Конiec
	1	8997240250560...	Полочка 250x500x7...			кп	1		49.00	0.00		01.03.2020	01.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	618	30 184.00			0	0.00	13.02.2020	29.02.2020		
	2	933.64.51	Стеклокленстекл С...			кп	1		19.00	0.00		02.03.2020	02.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	501	9 519.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020		
	3	89610800000000...	КРУГ Ø80 УДА			кп	1		39.00	0.00		02.03.2020	02.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	36	1 404.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020		
	4	Ветовь				шт	1		15.00	0.00		17.03.2020	17.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	6	90.00			0	0.00	13.02.2020	06.03.2020		
	5	932.51-111	Лист 0,5 АМЧМ ГО...		000001 - Склад мате...	кп	1		49.00	20.00		05.10.2018	24.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	27	1 323.00			0	0.00	13.02.2020	04.10.2018		
	6	934.25.140	Лист 1.2 763-07 Г...		000001 - Склад мате...	кп	100		50.00	2 000.00		05.10.2018	02.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	100	5 000.00			0	0.00	12.03.2019	04.10.2018		
	7	89500730000000...	КРУГ Ø75 СЧ5		000001 - Склад мате...	кп	1		45.00	900.00		02.03.2020	02.03.2020	0	0	0	0.00	30.01.2023	26	1 170.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020		

Для выбора целевого склада поставки, необходимо выбрать его из списка нажав на кнопку с тремя точками на интересующем предмете поставки:

❗ Если в созданной заявке поле Склад приемки будет пусто, то следовательно у предмета поставки в справочнике Условия поставки не указан склад на который следует принимать предмет.

❗ **ВНИМАНИЕ!**  
Функция восполнения страховых запасов, на данной форме не предусмотрена! Для восполнения страховых запасов в заявках на поставку, необходимо воспользоваться соответствующей функцией на вкладке "Варианты заявок". [Подробнее ...](#)(see page 569)

Правильность данных

Некоторые данные в составе заявки могут быть помечены красным цветом. Такое возникает если система обнаружила ошибки в составе.

Чтобы узнать текст ошибки, необходимо подвести курсор мышки в данную ячейку. В всплывающей подсказке высветится текст ошибки.

Например:

Статус	№ п/п	Предмет поставки		Внешнее обозначение	Склад приёмки	Условия поставки		Цена за ЕИЗ	Доставка ТНП	Период		Потребность	Количество	Сумма	Дата	Подтверждено		Отгрузка		Расчётный период			
		Обозначение	Наименование			ЕИЗ	ТНП			Начало	Конец					ГП	Страна	Кол-во	Сумма	План	Факт	Кол-во	Сумма
	1	8997480250560...	Полова 250x500x7...			кг	1	49.00	0.00	01.03.2020	01.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023	636	30 184.00			0	0.00	13.02.2020	29.02.2020
	2	933-64-51	Ступенчатостиг С...			кг	1	19.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023	501	9 519.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020
	3	9961880000000...	КРУГ Ø80 УДБ			кг	1	39.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023	36	1 404.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020
	4	Бельва				кг	1	15.00	0.00	17.03.2020	17.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023	6	90.00			0	0.00	13.02.2020	16.03.2020
	5	932-51-411	Лист Ø 5 мм ЧМ ГО...		000001 - Склад мате...	кг	1	49.00	20.00	05.10.2018	24.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023	27	1 323.00			0	0.00	13.02.2020	04.10.2018
	6	934-35-140	Лист 1.2 ПБ3-67Г...		000001 - Склад мате...	кг	100	50.00	2 000.00	05.10.2018	02.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023	25	1 250.00			0	0.00	13.02.2020	04.10.2018
	7	8950070000000...	КРУГ Ø75 СТ45		000001 - Склад мате...	кг	1	45.00	500.00	02.03.2020	02.03.2020	0	0	0.00	30.01.2023					0	0.00	13.02.2020	01.03.2020

Общий период поставки: с 13 Февраль 2020 г. по 29 Февраль 2020 г.

Стоимость КИМ: 44940  
Стоимость доставки: 15540  
Итого: 60 480.00

В данном случае транзитная норма поставки 100 кг, а подтверждено 25. Число не кратно 100. Система видит это и сообщает об этом пользователю.

А так же система сообщает, что подтвержденное количество меньше потребности.

#### Возможные тексты ошибок:

- Подтверждено нулевое количество
- Подтвержденное число не кратно ТНП
- Подтверждено меньше потребности
- Конечная дата планового периода поставки больше даты начала периода потребностей
- Начало периода больше конца периода.
- Дата подтверждения больше даты отгрузки по плану. Поставщик не успеет доставить к моменту потребности.



#### Внимание

Если в составе заявки на поставку встречаются записи серого цвета - это означает, что данный КИМ был исключён из предметов поставки.

Статус	№ п/п	Предмет поставки		Внешнее обозначение	Склад приёмки	Условия поставки					Н
		Обозначение	Наименование			ЕИЗ	ТНП	Срок поставк и, дн.	Цена за ЕИЗ	Доставка ТНП	
	1	8950016000000...	КРУГ Ø16 СТ45		000001 - Склад мате...	кг	1000		33.00	50.00	11..
	2	51-0503-0168-10	Выталкиватель			шт	0	1	13.62	0.00	28.0

[Подробнее](#) (see page 914)

## Выделение в отдельную заявку

При нажатии на кнопку "Выделить в отдельную заявку" выделенные элементы заявки будут перемещены в новую заявку.

Функция доступна только если:

1. заявка уже существует;
2. заявка неподтверждена;
3. в составе имеется более одного элемента.

Чтобы воспользоваться данной функцией пользователю необходимо:

- Открыть неподтвержденную заявку на поставку.
- Перейти в режим редактирования
- Выделить один или несколько элементов заявки (Для выделения нескольких элементов необходимо зажать клавишу Shift или Ctrl)
- Нажать кнопку «Выделить в отдельную заявку»

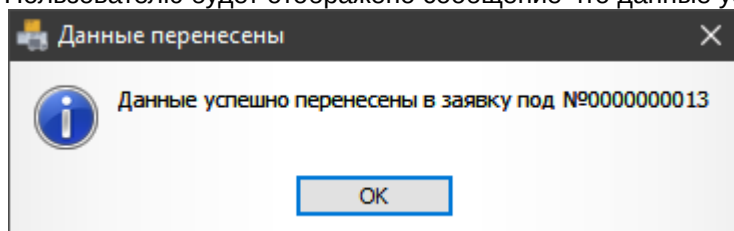
Статус	№ п/п	Предмет поставки	Обозначение	Наименование	Внешнее обозначение	Склад	Ед. изм.	Кол-во	Цена	Дата	Доставка ТП	Период	Начало	Конiec	Потребность			Подтверждено			Дата		Отгрузка		Расчетный период...		
															ПП	Строка	Всего	Сумма	Копеек	Сумма	План	Факт	Копеек	Сумма	Начало	Конiec	
	1	80972400250560...	Печовка 250x560x7...			кг	1	49.00	0.00	01.03.2020	01.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	616	30 184.00			0	0.00	13.02.2020	29.02.2020
	2	933.64.51	Стеклокленстелт С...			кг	1	19.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	501	9 519.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020
	3	89610800000000...	КРУГ D80 У10А			кг	1	39.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	36	1 404.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020
	4	Велью				шт	1	15.00	0.00	17.03.2020	17.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	6	90.00			0	0.00	13.02.2020	16.03.2020
	5	932.51.411	Лист 0.5 АМЦМ ГО...			кг	1	49.00	20.00	05.10.2018	24.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	27	1 323.00			0	0.00	13.02.2020	04.10.2018
	6	934.35.140	Лист 1.2 Л83-07Г...			кг	100	50.00	2 000.00	05.10.2018	02.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	25	1 250.00			0	0.00	12.03.2019	04.10.2018
	7	89500750000000...	КРУГ D75 СТ45			кг	1	45.00	500.00	02.03.2020	02.03.2020				0	0	0	0.00	30.01.2023	26	1 170.00			0	0.00	13.02.2020	01.03.2020

Общий период поставки: с 13 Февраль 2020 г. по 29 Февраль 2020 г.

Стоимость КИМ: 44940  
 Стоимость доставки: 15540  
 Итого: 60 480.00

В результате будет:

- Создана новая заявка на того же поставщика
- Выделенные элементы состава переместятся в только что созданную заявку
- Пользователю будет отображено сообщение что данные успешно перенесены.



## Связанные заявки

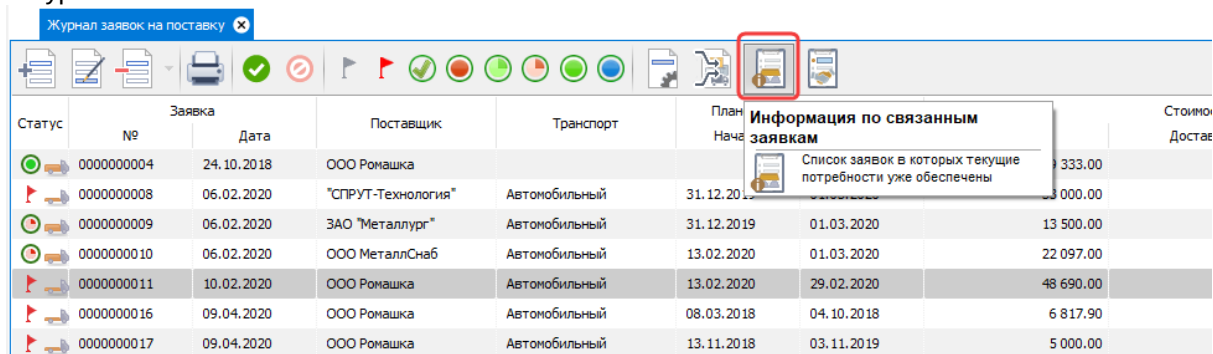
### Описание

Информация по связанным заявкам необходима для того чтобы определить какими ещё заявками обеспечена потребность, которая содержится в составе текущей потребности. В результате анализа данной информации снабженец может решить об исключении этих потребностей из обеспечения из текущей заявки на поставку.

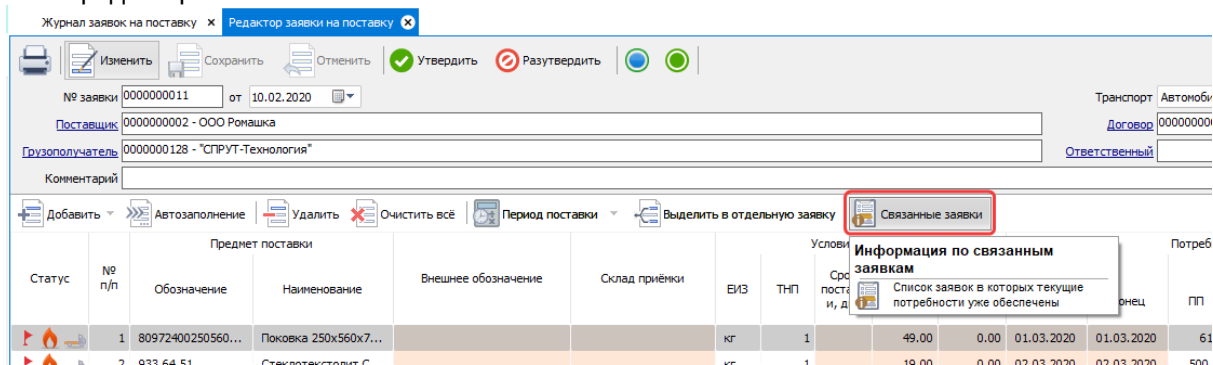
### Вызов функции

Для вызова данной функции необходимо нажать кнопку:

- В журнале заявок:



- Или в редакторе заявок:



- Либо система сама предложит открыть данную вкладку, при попытке утвердить сохранённую ранее неутверждённую заявку, в случае если обнаружит обеспечение потребностей содержащихся в текущей заявке в других утверждённых заявках на поставку.

### Список

Список сгруппирован по двум уровням:

1. КиМ которые содержатся в текущей заявке
2. Производственная партия, которой принадлежит потребность.

Сам список содержит информацию в каких заявках, от какого числа, на какого поставщика и в каком количестве был произведен заказ по каждой потребности производства.

Информация по связанным заявкам

Статус	Заявка	Дата заявки	Поставщик	Ответственный	Для операции №	Плановая...	Заказано	ЕИЗ
▼	932.51.411 - Лист 0.5	АМц М ГОСТ 21631-76						
▼	ПрП: 0000000820							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	2	1.1 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>1.1 кг</b>	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	2	1.1 кг	
▼	ПрП: 0000001810							
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>10</b>	<b>10 кг</b>	
▼	ПрП: 0000002180							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>2 кг</b>	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
▼	ПрП: 0000002980							
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>2 кг</b>	
▼	ПрП: 0000003340							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	20	20 кг	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	20	20 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>20</b>	<b>20 кг</b>	
▼	ПрП: 0000003520							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>2 кг</b>	

Жирным шрифтом выделены записи по текущей заявке.

Фильтрация данных

Доступна фильтрация списка по 2 признакам:

- только по подтвержденным заявкам
- исключить данные текущей заявки

Управление фильтром осуществляется через контекстное меню списка.

Статус	Заявка	Дата заявки	Поставщик	Ответственный	Для операции №	Плановая...	Заказано	ЕИЗ
▼	932.51.411 - Лист 0.5	АМц М ГОСТ 21631-76						
▼	ПрП: 0000000820							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	2	1.1 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>1.1 кг</b>	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	2	1.1 кг	
▼	ПрП: 0000001810							
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>10</b>	<b>10 кг</b>	
▼	ПрП: 0000002180							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>2 кг</b>	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
▼	ПрП: 0000002980							
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>2 кг</b>	
▼	ПрП: 0000003340							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	20	20 кг	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	20	20 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>20</b>	<b>20 кг</b>	
▼	ПрП: 0000003520							
	0000000011	2020-02-10	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
	0000000026	2020-10-21	ООО Ромашка		5	2	2 кг	
	<b>0000000016</b>	<b>2020-04-09</b>	<b>ООО Ромашка</b>		5	<b>2</b>	<b>2 кг</b>	

Действия

По двойному клику на элементе списка запись в журнале заявки перепозиционируется на указанную заявку, а следом обновится и информация в текущем списке.

## Итоговые данные по заявке

Журнал заявок на поставку x Редактор заявки на поставку x

Изменить Сохранить Отменить Утвердить Разутвердить Неподтвержден и просрочен

№ заявки: 0000000011 от 10.02.2020 Транспорт: Автомобильный

Поставщик: 0000000002 - ООО Ромашка Договор: 0000000002 от 23.10.2018 13:56:38 - (23.10.2018 13:56:38)

Грузополучатель: 0000000128 - "СПРУТ-Технология" Ответственный:

Комментарий:

Добавить Автозаполнение Удалить Очистить всё Период поставки Выделить в отдельную заявку Связанные заявки

Статус	№ п/п	Предмет поставки		Внешнее обозначение	Склад приёмки	Условия поставки			Период		
		Обозначение	Наименование			ЕИЗ	ТНП	Срок поставк и, дн.	Цена за ЕИЗ	Доставка ТНП	Начало
	1	80972400250560...	Покровка 250x560x7...			кг	1	49.00	0.00	01.03.2020	01.03.2020
	2	933.64.51	Стеклотекстолит С...			кг	1	19.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020
	3	89610800000000...	КРУГ D80 У10А			кг	1	39.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020
	4		Ветошь			шт	1	15.00	0.00	17.03.2020	17.03.2020
	5	932.51.411	Лист 0.5 АмцМ ГО...		000001 - Склад мате...	кг	1	49.00	20.00	05.10.2018	24.03.2020
	6	934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 Г...		000001 - Склад мате...	кг	100	50.00	2 000.00	05.10.2018	02.03.2020
	7	89500750000000...	КРУГ D75 СТ45		000001 - Склад мате...	кг	1	45.00	500.00	02.03.2020	02.03.2020

Стоимость КиМ: 48690  
Стоимость доставки: 680000  
Общий период поставки: с 13 Февраль 2020 г. по 29 Февраль 2020 г.  
**Итого: 728 690.00** Пересчитать ...

Данная область содержит итоговую информацию по заявке:

- Стоимость КиМ по заявке
- Стоимость доставки. Для расчёта необходимо нажать по ссылке. Либо ввести стоимость вручную.
- Итого
- Общий период поставки

Пользователю доступно изменение общей стоимости КиМ и общей стоимости доставки самой заявки. Однако, если нужно ввести расчетные показатели исходя из информации по составу заявки, необходимо нажать кнопку "Пересчитать"

Стоимость КиМ: 6817.9  
Стоимость доставки: 2020  
Общий период поставки: с 8 Март 2018 г. по 4 Октябрь 2018 г.  
**Итого: 8 837.90** Пересчитать по составу

После того как были заполнены все необходимые данные - необходимо сохранить заявку нажав на соответствующую кнопку:



## Ожидаемый период поставки

По умолчанию система автоматически вычисляет ожидаемый период поставки на основе информации из состава заявки. Но у пользователя так же есть возможность корректировки данного периода.

Для этого необходимо отредактировать соответствующие поля у элемента состава заявки.



Журнал заявок на поставку | Редактор заявки на поставку

№ заявки: 000000011 | от: 10.02.2020 | Транспорти: Автомобильный

Поставщик: 000000002 - ООО Реплика | Договор: 000000002 от 23.10.2018 13:56:38 - (23.10.2018 13:56:38)

Исполнитель: 000000128 - СПРУТ-Технология | Ответственный:

Комментарий:

Добавить | Автозаполнение | Удалить | Очистить все | Период поставки | Выделить в отдельную заявку | Связанные заявки

Статус	№ плп	Обозначение	Наименование	Внешнее обозначение	Склад привода	В/Б	Т/П	Срок поставк и, дн.	Цена за БУД	Доставка Т/П	Период		Потребность			Подтверждено		Отгрузка		Расчетный период			
											Начало	Конеч	ПП	Страховой...	Всего	Сумма	Дата	Кол-во	Сумма	План	Факт	Кол-во	Сумма
	1	8097240020560...	Поксера 250x560x7...			кг	1	49.00	0.00	0.00	01.03.2020	01.03.2020	616	0	616	30 184.00	616	30 184.00	0	0.00	13.02.2020	29.02.2020	
	2	933.64.51	Стеклоотстойник С...			кг	1	19.00	0.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020	500.6	0	500.6	9 511.40	501	9 519.00	0	0.00	13.02.2020	01.03.2020	
	3	8961080000000...	КРУГ D80 У10А			кг	1	39.00	0.00	0.00	02.03.2020	02.03.2020	35.04	0	35.04	1 366.56	36	1 404.00	0	0.00	13.02.2020	01.03.2020	
	4	Ветель				шт	1	15.00	0.00	0.00	17.03.2020	17.03.2020	6	0	6	90.00	6	90.00	0	0.00	13.02.2020	16.03.2020	
	5	932.51.411	Лист 0.5 АМЧМ ГО...		000001 - Склад нате...	кг	1	49.00	20.00	05.10.2018	24.03.2020	26.3	0	26.3	1 288.70	27	1 323.00	0	0.00	13.02.2020	04.10.2018		
	6	934.35.140	Лист 1.2 Л63-07 Г...		000001 - Склад нате...	кг	100	50.00	2 000.00	05.10.2018	02.03.2020	32	0	32	1 600.00	100	5 000.00	0	0.00	12.03.2019	04.10.2018		
	7	8950075000000...	КРУГ D75 СТ45		000001 - Склад нате...	кг	1	45.00	500.00	02.03.2020	02.03.2020	25.248	0	25.248	1 136.16	26	1 170.00	0	0.00	13.02.2020	01.03.2020		

Общий период поставки: с 13 Февраля 2020 г. по 29 Февраля 2020 г.

Стоимость КиМ: 48690  
Стоимость доставки: 680000  
Итого: 728 690.00

Плановый период для самой заявки рассчитывается по крайним границам планового периода поставки состава заявки.

Т.е. Минимальная дата из начала периода поставки, и максимальная дата из конечного периода поставки.

Утверждение заявки на поставку

Описание

Утверждение заявки на поставку необходимо чтобы запустить её в работу.

После утверждения заявки становится доступным выполнение учёта поставки. Кроме того, в функциях расчета обеспеченности учитываются только утвержденные заявки на поставку.

Проверки выполняемые перед изменением статуса

- указан "Поставщик";
- указан "Грузополучатель";
- указан "Договор";
- заполнен ли состав заявки;
- вписываются ли КиМ из состава заявки в общий период поставки;
- имеются ли в составе заявки неутвержденные элементы;
- встречаются ли в составе заявки потребности, которые были удовлетворены другими утвержденными заявками на поставку. Это необходимо для того, чтобы избежать дублирования поставок.

В верхнем списке указана номенклатура из текущей заявки на поставку, и её состав потребностей, из которых она состоит. Потребности, которые удовлетворены другими заявками, отмечены красным цветом.

Нижний список отображает информацию о том, в каких заявках на поставку встречается удовлетворение выбранной потребности из верхнего списка. Серым шрифтом отображаются неутвержденные заявки.

Обратите внимание на следующие элементы состава заявки

В составе заявки встречаются потребности, которые были обеспечены другими заявками.

Спорные элементы состава заявки

Номер	ПлП	Наименование	Номер	ПрП	Наименование	Операция	Плановая потребность	Выдано	Расчетная потребность	К заказу
<b>932.51.411 - Лист 0.5 АМЦ М ГОСТ 21631-76</b> Подтверждено: <b>7 кг</b>										К заказу: <b>СУММА: 7</b>
000000005	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000000820	АВ7.755.081 - Вывод	005			2	0	1.8	1.8
000000025	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000002180	АВ7.755.081 - Вывод	005			2	0	2	2
000000038	АВ6.675.149 - Корпус	0000003520	АВ7.755.081 - Вывод	005			2	0	2	2
000000007	АВ6.675.149 - Корпус	0000001470	АВ7.755.081 - Вывод	005			1.2	0	1.2	1.2
<b>933.64.51 - Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06</b> Подтверждено: <b>507.6 кг</b>										К заказу: <b>СУММА: 507.6</b>
000000062	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000007800	АВ7.841.812-18 - Про...	005			0.1	0	0.1	0.1
000000053	ВИТЯ.687281.010 - Пл...	0000005420	АВ7.841.812-31 - Про...	005			0.2	0	0.2	0.2
000000062	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000007960	АВ7.841.812-31 - Про...	005			0.1	0	0.1	0.1
000000062	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000007950	АВ7.841.812-10 - Про...	005			0.2	0	0.2	0.2
000000004	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000000590	АВ7.841.812-18 - Про...	005			0.1	0	0.1	0.1
000000003	ВИТЯ.426471.005 - Бл...	0000000230	АВ7.841.812-18 - Про...	005			0.1	0	0.1	0.1

Существующие заявки по данной потребности

Номер	Заявка		Поставщик	ЕИЗ	Подтверждено	Количество		Для потребности
	Дата					Доставлено по		
000000011	10.02.2020		ООО Ронашка	кг	27	0	1.1	
000000016	09.04.2020		ООО Ронашка	кг	37.1	0	1.1	
000000019	13.09.2023		ООО Ронашка	кг	25.1	25.1	1.1	
000000020	13.09.2023		ООО Ронашка	кг	7	0	1.8	

Все равно утвердить    Изучить подробнее    Отмена

**Внимание!**

В случае если на складе включена опция **"Выдавать в производство больше чем зарезервировано"**

Справочник "Склады"

Все подразделения

- 116 Механический цех
- 138 Сборочный цех
- 6011 УЧАСТОК ПРЕСС
- 6012 МОДЕЛЬНО-КОК
- 6013 Участок модели
- 6016 УЧАСТОК СПЕЦ.
- 6018 Термогальванич
- 6022 Уч-к отр. загото

Фильтр  в поле "Код"

Код	Наименование	Точка входа	Префикс
000001	Склад материалов		
000002	Общий склад		
000003	Открытая площадка		
000005	Склад готовой продукции		
000006	Виртуальный склад		

Идентификатор: 000001      Наименование: Склад материалов

Комментарий

Общие параметры | Системные параметры | Настройка статусов | Настройка мест хранения | Места хранения | Подразделения | Дополнительно

Выдавать в производство больше чем зарезервировано: Да

Контроль срока годности при выдаче в производство: Нет

Вид склада: Склад общий

Флаг документа "Выдача для производства по заказу", регулирующий разрешение на отпуск большего количества чем указано в документе резерва:  
 - РЕЖИМ "ТЮСТФАКТУМ" - документ может быть создан после полного учёта операций в производстве (по факту)  
 Примечание:  
 1) РЕЖИМ "ТЮСТФАКТУМ" доступен только если отключен общесистемный флаг "Вести партионный учет"

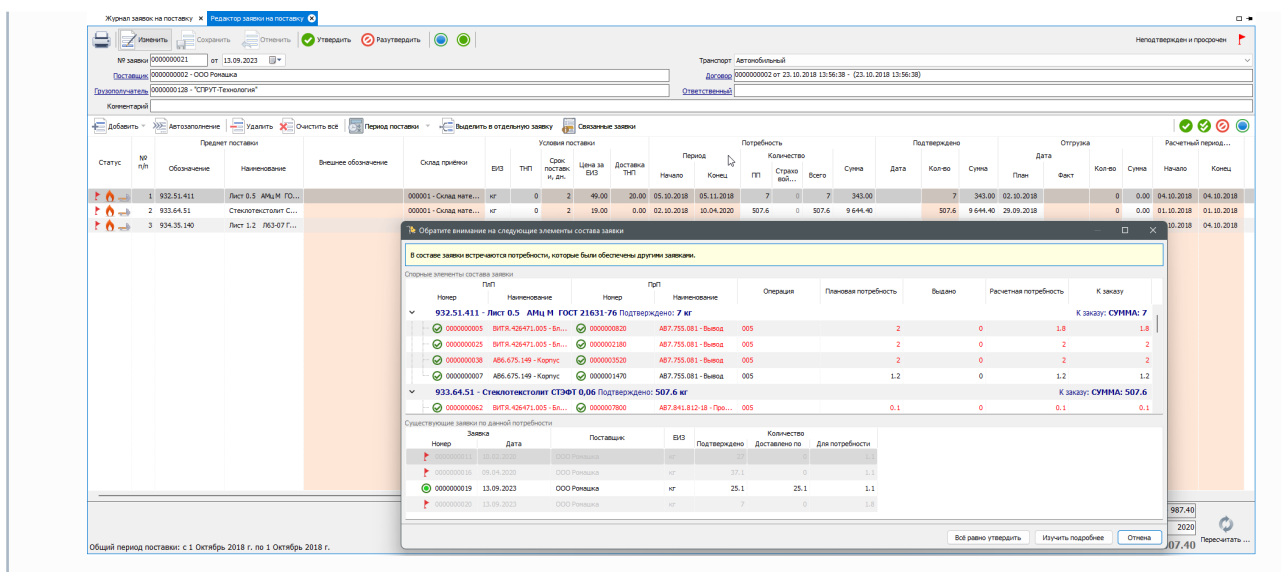
Флаг документов выдачи в производство, регулирующий контроль остаточного срока годности:  
 - ДА - контроль включен - если установлен номенклатурный флаг срока годности, то контроль при выдаче осуществляется  
 - НЕТ - контроль отключен

Склад может быть одного из трёх видов:  
 - Склад общий - используется для хранения любых ТМЦ (с учётом наличия складов других видов, подробнее - см. ниже)

Показать/скрыть сообщения      Редактировать      Скрыть

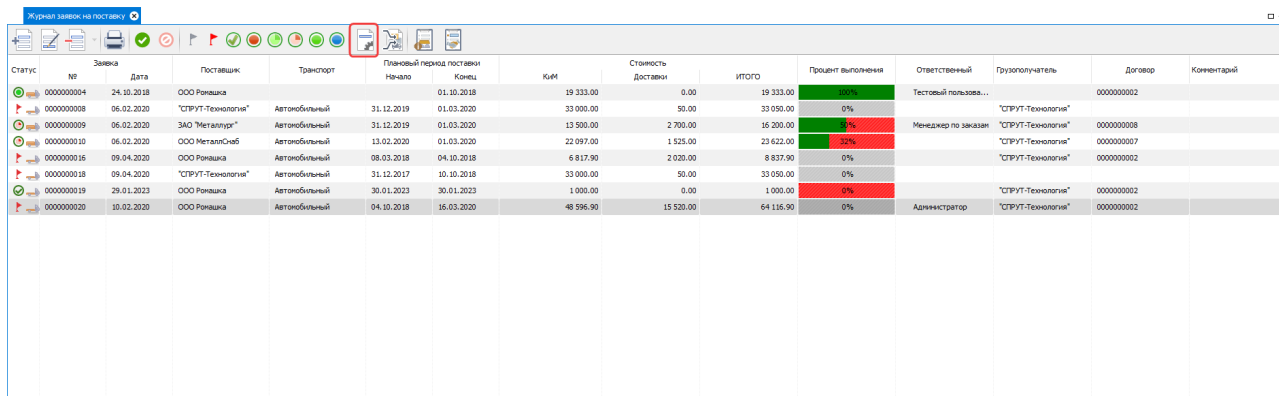
список 1 : 10      просмотр      Закреть

Может сложиться такая ситуация, при которой предназначенное количество для какой-либо ПрП было выдано для другой ПрП в большем объеме чем планировалось. В этом случае, по потребности, которая ранее была удовлетворена другой заявкой на поставку (обратите внимание на статус заявки - у таких заявок статус будет выполнено), может образоваться дефицит. Такая потребность вновь попадёт в новую заявку, и отработает проверка, которая описана выше. Чтобы избежать ситуации запрета подтверждения таких заявок, функция предоставляет расширенную информацию по таким потребностям и предлагает пользователю самому решить стоит ли утверждать её.



### 9.4.5.2 Состав заявки

Для просмотра состава выделенной заявки необходимо нажать соответствующую кнопку в панели инструментов



После нажатия с правой стороны появится вкладка с составом выделенной заявки:


The screenshot shows two windows. The left window, titled 'Журнал заявок на поставку', displays a table of orders with columns for status, order number, date, supplier, transport, delivery period, KIM, delivery cost, total, completion percentage, responsible person, procurer, contract, and comments. The right window, titled 'Состав заявки 0000000020', shows a detailed view of a specific order with columns for status, order number, description, name, external designation, contract number, type, unit, price per unit, and delivery cost. At the bottom right, summary statistics are provided: 'Стоимость КИМ: 48596.9', 'Стоимость доставки: 15520', and 'Итого: 64 116.90'.

При перемещении по записям журнала заявок информация на вкладке с состава автоматически обновляется.

### 9.4.5.3 Объединение заявок на поставку

- i** Объединение возможно только для неподтвержденных заявок которые совпадают по следующим критериям:
- Поставщик
  - Транспорт



Чтобы объединить заявки необходимо нажать кнопку , после чего журнал перейдет в режим объединения:

The screenshot shows the 'Журнал заявок на поставку' window in merge mode. The table lists orders with color-coded rows: grey (cannot merge), green (initial mergeable), white (mergeable), and yellow (target mergeable). The columns are the same as in the previous screenshot, including status, order number, date, supplier, transport, delivery period, KIM, delivery cost, total, completion percentage, responsible person, procurer, contract, and comments.

Обозначение цветов в режиме объединения:

- Серый - это записи с которые нельзя объединить с текущей заявкой;
- Зеленый - это исходная объединяемая заявка;
- Белый - это заявки с которыми возможно объединение;
- Желтый - это целевая объединяемая заявка.

Чтобы завершить объединение, необходимо выбрать целевую заявку (белого цвета) и кликнуть по ней дважды.

После завершения операции будет создана новая заявка, в которую будут помещены составы обоих заявок. Исходные заявки будут удалены.

Статус	№	Дата	Поставщик	Транспорт	Плановый период поставки	Клм	Стоимость	Доставки	Итого	Процент выполнения	Ответственный	Грузополучатель	Договор	Комментарий
✓	000000004	24.10.2018	ООО Ронашка		01.10.2018	19 333.00	0,00	19 333,00	0%	Тестовый пользова...	"СПРУТ-Технология"	000000002		
↑	000000008	06.02.2020	"СПРУТ-Технология"	Автомобильный	31.12.2019	33 000.00	50,00	33 050,00	0%		"СПРУТ-Технология"			
✓	000000009	06.02.2020	ЗАО "МеталлСиб"	Автомобильный	31.12.2019	13 500.00	2 700,00	16 200,00	0%	Менеджер по заказам	"СПРУТ-Технология"	000000008		
✓	000000010	06.02.2020	ООО МеталлСиб	Автомобильный	13.02.2020	22 097.00	1 525,00	23 622,00	32%		"СПРУТ-Технология"	000000007		
↑	000000016	09.04.2020	ООО Ронашка	Автомобильный	08.03.2018	6 817.90	2 020,00	8 837,90	0%		"СПРУТ-Технология"	000000002		
↑	000000018	09.04.2020	"СПРУТ-Технология"	Автомобильный	31.12.2017	33 000.00	50,00	33 050,00	0%					
✓	000000019	29.01.2023	ООО Ронашка	Автомобильный	30.01.2023	1 000.00	0,00	1 000,00	0%		"СПРУТ-Технология"	000000002		
↑	000000020	10.02.2020	ООО Ронашка	Автомобильный	04.10.2018	48 596.90	15 520,00	64 116,90	0%	Администратор	"СПРУТ-Технология"	000000002		

#### 9.4.5.4 Связи с заказами

##### Вызов

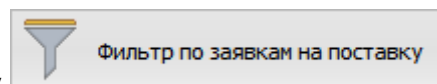
Для вызова вкладки информацией по связям заявок на поставку с заказами сбыта необходимо нажать на кнопку "Связи с заказами и заявками"

Статус	№	Дата	Поставщик	Транспорт	Плановый период поставки	Клм	Стоимость	Доставки	Итого	Процент выполнения	Ответственный	Грузополучатель	Договор	Комментарий
✓	000000...	24.10.2...	ООО Ронашка		01.10.2...	19 333.00	0,00	19 333,00	0%	Тестовый пользователь №2	"СПРУ...	00000...		
↑	000000...	06.02.2...	"СПРУТ-Техно...	Автомобильный	31.12.2...	33 000.00	50,00	33 050,00	0%		"СПРУ...			
✓	000000...	06.02.2...	ЗАО "Металлу...	Автомобильный	31.12.2...	13 500.00	2 700,00	16 200,00	0%	Менеджер по заказам	"СПРУ...	00000...		
✓	000000...	06.02.2...	ООО МеталлС...	Автомобильный	13.02.2...	22 097.00	1 525,00	23 622,00	32%		"СПРУ...	00000...		
↑	000000...	10.02.2...	ООО Ронашка	Автомобильный	13.02.2...	48 690.00	680 000,00	728 690,00	0%		"СПРУ...	00000...		
↑	000000...	09.04.2...	ООО Ронашка	Автомобильный	08.03.2...	6 817.90	2 020,00	8 837,90	0%		"СПРУ...	00000...		
↑	000000...	09.04.2...	ООО Ронашка	Автомобильный	13.11.2...	5 000.00	2 000,00	7 000,00	0%			00000...		
↑	000000...	09.04.2...	"СПРУТ-Техно...	Автомобильный	31.12.2...	33 000.00	50,00	33 050,00	0%					
↑	000000...	23.11.2...	"СПРУТ-Техно...	Автомобильный	27.04.2...	33 000.00	50,00	33 050,00	0%					
↑	000000...	23.11.2...	ООО Ронашка	Автомобильный	04.10.2...	126.80	20,00	146,80	0%			00000...		
↑	000000...	23.11.2...	ООО МеталлС...	Автомобильный	10.10.2...	88.00	50,00	138,00	0%					

##### Описание вкладки

Данная вкладка работает в двух режимах:

- фильтрация списка заказов на основе элемента журнала заявок. (по умолчанию)
- Фильтрация журнала заявок на поставку на основе элемента списка заказов.



Для переключения между режимами достаточно нажать на кнопку либо из контекстного меню списка заказов.

Режим фильтрации списка заказов на основе элемента журнала заявки

Данный режим включен по умолчанию. Список фильтруется при перемещении по элементам журнала заявок на поставку.

Связи с заказами □ ▸

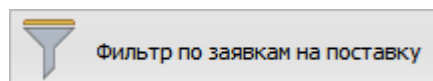
Фильтр по заявкам на поставку

Плановая позиция		Номер	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Номер ПрП	Потребность в КиМ
Заказ: <b>0000000008</b> от <b>01.04.2022</b>								
Заявка: <b>0000000008</b> от <b>01.04.2022</b> Заказчик: <b>ООО МеталлСнаб</b>								
▶	0000000118	К.13758-89	Кардан	01.04.2022	01.04.2022	0000008640	895001400000000007	- КРУГ D14 СТ35
▶	0000000118	К.13758-89	Кардан	01.04.2022	01.04.2022	0000008650	895001400000000007	- КРУГ D14 СТ35
Заявка: <b>0000000009</b> от <b>08.04.2022</b> Заказчик: <b>ЗАО "Металлург"</b>								
▶	0000000120	К.13758-89	Кардан	30.03.2022	31.03.2022	0000008730	895001400000000007	- КРУГ D14 СТ35
▶	0000000120	К.13758-89	Кардан	30.03.2022	31.03.2022	0000008740	895001400000000007	- КРУГ D14 СТ35

В данном режиме так же доступны поля:

- Номер ПрП;
- Потребность в КиМ.

Фильтрация журнала заявок на поставку на основе элемента списка заказов



Для перехода в данный режим необходимо отжать кнопку . В данном режиме отображаются все заказы.

При перемещении по списку заказов, в окне журнала заявок на поставку автоматически фильтруются записи.

Связи с заказами ✕

Фильтр по заявкам на поставку

		Плановая позиция			
Номер	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	
Заказ: <b>000000001</b> от <b>13.10.2016</b>					
Заявка: <b>&lt;Без заявки&gt;</b> от Заказчик: <b>&lt;Пусто&gt;</b>					
000000...	51-0533-4129-020	Узел	10.10.2018	12.10.2018	
000000...	AB6.675.149	Корпус	07.10.2018	15.10.2018	
000000...	ВИТЯ.426427.001	Узел защиты	17.10.2018	01.11.2018	
000000...	ВИТЯ.687281.004	плата	30.10.2018	01.11.2018	
000000...	51-0533-4129-020	Узел	27.04.2020	30.04.2020	
000000...	AB6.675.149	Корпус	29.04.2020	01.05.2020	
000000...	ВИТЯ.687281.004	плата	10.04.2020	01.05.2020	

### Фильтрация и поиск

На данной вкладке так же доступны функции фильтрации и поиска. Данные функции вызываются из вкладки "Вид" панели инструментов главного окна.

СПРУТ-ОКП Управление Задания Справочники Мониторы Документы Сервис Вид Справка

Фильтр по заявкам на поставку

		Плановая позиция					
Номер	Обозначение	Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Номер ПрП	Потребность в КИМ	
Заказ: <b>000000008</b> от <b>01.04.2022</b>							
Заявка: <b>000000008</b> от <b>01.04.2022</b> Заказчик: <b>ООО МеталлСнаб</b>							



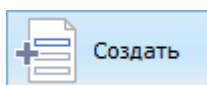
## 9.4.6 Учет поставок

Окно журнала учета поставок состоит из списка и состава документов на поставку и предназначен для ведения учета поставок по сформированным заявкам.

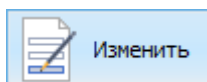
Статус	Номер	Поставка	Дата	Поставщик	Ответственный	Номер	Входящий	Дата	Валюта
●	000000002		02.11.2018 0:00:00	ООО Ромашка	Тестовый пользователь №92				RUB
●	000000016		07.02.2020 10:44:03	ЗАО "Металлург"	Администратор				RUB
●	000000018		11.02.2020 15:48:29	ООО МеталлСнаб	Администратор				RUB
●	000000019		20.09.2022 15:03:10	ЗАО "Металлург"	Администратор				RUB
●	000000020		20.09.2022 15:04:05	ООО МеталлСнаб	Администратор				RUB
●	000000021		29.01.2024 8:44:14	ООО Ромашка	Администратор				RUB

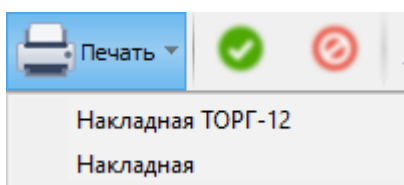
№ п/п	Заявка	Предмет		Внешнее		Склад	ЕИЗ поставк и	Дата		Количес тво	Цена	Сумма	НДС		Цена без учета НДС	Всего Сумма с НДС	Валюта	Курс валюты	Ответс твенны й	ТНП	
		Обозначение	Наименование	обозначение	наименование			План	Факт				Ставка, %	Сумма						Кол-во	Стоим ость...
Заявка на поставку №0000000019 от 29.01.2024																					
1	0000000019 от 29...	932.51.411	Лист 0.5 Амц...			000001 - Ск...	кг	04.1...		25.1	1229.9	Без ...	0.00		1.22...	RUB	1			0	20.
2	0000000019 от 29...	933.64.51	Стеклотексто...			000001 - Ск...	кг	30.0...		1	19	Без ...	0.00		19.00	RUB	1			0	0.
3	0000000019 от 29...	934.35.140	Лист 1.2 Лб...			000001 - Ск...	кг	04.1...		100	5000	Без ...	0.00		5.00...	RUB	1			100	2.00



- создание нового документа;



- открытие документа в редакторе учета поставки;



- печать документов поставки (Накладная и Накладная Торг-12);



- пометка документа на удаление;



- удаление документа;



- утверждение документа;



- разутверждение документа.



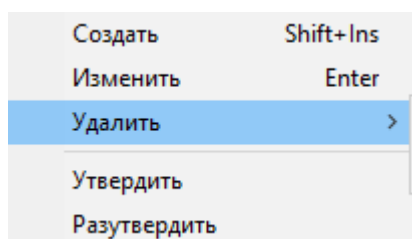
- фильтры по статусам:

- Не подтверждено
- Подтверждено
- Частично выполнена
- Выполнена полностью

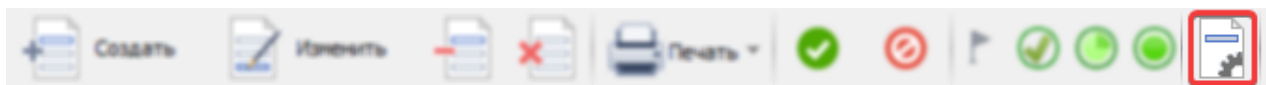


- документ помечен на удаление. Признак блокирует работу с документом.

Основные функции для работы с данным окном так же доступны в контекстном меню (правая кнопка мыши)



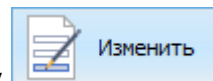
Для просмотра состава учёта необходимо нажать кнопку "Свойства" в панели кнопок.

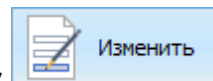


В результате откроется вкладка с составом учёта поставки.

№ п/п	Завка	Предмет		Внешнее		Склад	ЕГД поставк и	Дата		Количес тво	Цена	Сумма	НДС		Цена без учёта НДС	Всего Сумма с НДС	Валюта	Курс валюты	Ответс твенны й	ТНП Кол-во	Стоимос ть...	Доставка Стоимость доставки...	Итогова я сумма (RUB)	Достав ка вклоче на в...	Це	
		Обозначение	Наименование	обозначение	наименование			План	Факт				Ставка, %	Сумма												
Заявка на поставку №0000000019 от 29.01.2024																										
1	932.51.411	Лист 0.5 АМ...			000001 - Ок...	кг	04.1...		25.1		1229.9	Без...	0.00		122...	RUB	1		0	20.00	20.00	124...	✓			
2	933.64.51	Стеклолекто...			000001 - Ок...	кг	30.0...		1		19	Без...	0.00		19.00	RUB	1		0	0.00	0.00	19.00	✓			
3	934.35.140	Лист 1.2 ЛБ...			000001 - Ок...	кг	04.1...		100		5000	Без...	0.00		500...	RUB	1		100	2.00...	2.000.00	700...	✓			

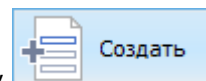
Никаких дополнительных функций, кроме просмотра, данное окно не несёт.



Для изменения данных в учете поставки необходимо нажать кнопку  либо нажать клавишу Enter.

### 9.4.6.1 Создание документа учета поставки

#### Вызов функции



Для создания нового документа на панели журнала используем кнопку . Появится окно для учета поставки по заявкам.

#### Внешний вид и расположение элементов

Скриншот интерфейса программы СПРУТ-ОКП для создания документа учета поставки. Интерфейс разделен на несколько панелей, обозначенных цифрами 1-6:

- 1**: Панель управления документом (кнопки: Изменить, Сохранить, Отменить, Утвердить, Разутвердить).
- 2**: Текущий статус документа (Неподтверждено).
- 3**: Шапка документа учета поставки (поля: Внутренний номер, Внешний номер, Поставщик, Договор на поставку, Валюта, Курс к базовой валюте, НДС, Стоимость доставки, Грузоотправитель, Договор на доставку, Грузополучатель, Ответственный).
- 4**: Таблица заявок на поставку (столбцы: Отмечено, Предмет поставки, Внешнее обозначение, ЕИЗ, Склад, Цена за ЕИЗ, Остаток, Сумма, Ответственный по предмету поставки, Штрих-код, Заявка).
- 5**: Состав (таблица учитываемых КиМ: № п/п, Заявка, Обозначение, Наименование, Внешнее наименование, Склад, ЕИЗ, Плат).
- 6**: Сертификаты качества (таблица: Обозначение, Наименование, Дата назначения, Исполнитель, Дата начала действия, Дата окончания действия, Действие).

Редактор учёта поставки состоит из нескольких частей:

1. Управление документом и его состоянием.
2. Текущий статус документа.
3. Шапка документа учета поставки. В данной области указываются обязательные данные по учету поставки: *Номер накладной, Ответственный, Поставщик, Договор на поставку, Грузоотправитель, Договор на доставку, Грузополучатель, Внешний номер (опционально), Валюта, Курс валюты, а также информация по НДС, Стоимость доставки*
4. Заявки на поставку. В данном списке отображаются подтвержденные, но невыполненные заявки по выбранному поставщику. Список загружается автоматически после выбора поставщика и договора на поставку.
5. Состав. Данный список содержит учитываемые КиМ по указанному поставщику. Добавление данных возможно по двойному клику в списке "Заявки на поставку" или при нажатии кнопки "Добавить в список".
6. Сертификаты качества. Список содержит сертификаты качества по текущему учету. Список заполняется пользователем.

#### Управление документом и его состоянием

В этой области формы находятся кнопки:



- печати отчета;
- управления режимом документа;
- сохранением и отменой внесенных изменений;
- утверждение и разутверждение документа.

При нажатии утверждения или разутверждения документа все внесённые изменения в документ автоматически сохраняются.

Текущий статус документа можно посмотреть в области отмеченной на картинке под номером 2.

## Шапка

Информация в шапке разбита на несколько блоков

<p><b>Документ</b></p> <p>Внутренний номер 0000000091 от 29.11.2023</p> <p>Внешний номер</p>	<p><b>Документ</b></p> <p>Содержит в себе данные внутреннему и внешнему номеру документа, а так же их датах. Внешний номер не является обязательным.</p>																																																																																				
<p><b>Поставщик</b></p> <p>Контрагент ООО Ривалла</p> <p>Договор на поставку (000000002 от 23.10.2018)</p> <p>Валюта RUB (Российский рубль)</p> <p>Курс к базовой валюте 1</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> НДС <input checked="" type="checkbox"/> Включить в стоимость</p>	<p><b>Поставщик</b></p> <p>Включает в себя следующие пункты:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Контрагент, который является поставщиком;</li> <li>• Договор, по которому осуществляется поставка. В договоре так же содержится информация о валюте;</li> <li>• Курс валюты к базовой валюте.</li> </ul> <p>Если валюта из договора поставки отличается от базовой валюты, то пользователю необходимо ввести курс валюты по отношению к базовой валюте. При добавлении КиМ в состав учёта, пересчет итоговой суммы и цены на склад автоматически производится по данному значению. Чтобы изменить курс для существующего состава, необходимо нажать кнопку  рядом с полем ввода;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• НДС.</li> </ul> <p>Если цены за КиМ указаны с учётом НДС, то необходимо включить галочку НДС. Если в цены уже заложен НДС, необходимо так же включить соседнюю галочку "Включить в стоимость". Теперь, в самом составе по каждому элементу можно указать процентную ставку по НДС.</p> <table border="1" data-bbox="454 1496 1428 1662"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ЕВЗ поставк и</th> <th colspan="2">Дата</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Цена</th> <th rowspan="2">Сумма</th> <th rowspan="2">Цена без учета НДС</th> <th colspan="2">НДС</th> <th rowspan="2">Всего Сумма с НДС</th> <th rowspan="2">Валюта</th> <th rowspan="2">Курс валюты</th> <th rowspan="2">Ответственный</th> <th rowspan="2">ТНП Кол-во</th> <th rowspan="2">Стоимость...</th> <th rowspan="2">Стоимость доставки...</th> <th rowspan="2">Доставка</th> <th rowspan="2">Итоговая сумма (RUB)</th> <th rowspan="2">Доставка включена в цену</th> <th rowspan="2">Цена на склад за ЕВЗ (RUB)</th> </tr> <tr> <th>План</th> <th>Факт</th> <th>Ставка, %</th> <th>Сумма</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>кг</td> <td>04.1...</td> <td></td> <td>25.1</td> <td>49.00</td> <td>1 229.90</td> <td>49.00</td> <td>10%</td> <td>122.99</td> <td>1 352.89</td> <td>RUB</td> <td>1</td> <td></td> <td>0</td> <td>20.00</td> <td>20.00</td> <td></td> <td>1 372.89</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>119.12</td> </tr> <tr> <td>кг</td> <td>30.0...</td> <td></td> <td>1</td> <td>19.00</td> <td>19.00</td> <td>19.00</td> <td>10%</td> <td>1.90</td> <td>20.90</td> <td>RUB</td> <td>1</td> <td></td> <td>0</td> <td>0.00</td> <td>0.00</td> <td></td> <td>20.90</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>19.00</td> </tr> <tr> <td>кг</td> <td>04.1...</td> <td></td> <td>100</td> <td>50.00</td> <td>5 000.00</td> <td>50.00</td> <td>10%</td> <td>500.00</td> <td>5 500.00</td> <td>RUB</td> <td>1</td> <td></td> <td>100</td> <td>2 000.00</td> <td>2 000.00</td> <td></td> <td>7 500.00</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>50.00</td> </tr> </tbody> </table> <p> Данные столбцы отображаются, только при включенной опции НДС.</p>	ЕВЗ поставк и	Дата		Количество	Цена	Сумма	Цена без учета НДС	НДС		Всего Сумма с НДС	Валюта	Курс валюты	Ответственный	ТНП Кол-во	Стоимость...	Стоимость доставки...	Доставка	Итоговая сумма (RUB)	Доставка включена в цену	Цена на склад за ЕВЗ (RUB)	План	Факт	Ставка, %	Сумма	кг	04.1...		25.1	49.00	1 229.90	49.00	10%	122.99	1 352.89	RUB	1		0	20.00	20.00		1 372.89	<input checked="" type="checkbox"/>	119.12	кг	30.0...		1	19.00	19.00	19.00	10%	1.90	20.90	RUB	1		0	0.00	0.00		20.90	<input checked="" type="checkbox"/>	19.00	кг	04.1...		100	50.00	5 000.00	50.00	10%	500.00	5 500.00	RUB	1		100	2 000.00	2 000.00		7 500.00	<input checked="" type="checkbox"/>	50.00
ЕВЗ поставк и	Дата		Количество	Цена					Сумма	Цена без учета НДС												НДС		Всего Сумма с НДС	Валюта	Курс валюты	Ответственный	ТНП Кол-во	Стоимость...	Стоимость доставки...	Доставка	Итоговая сумма (RUB)	Доставка включена в цену	Цена на склад за ЕВЗ (RUB)																																																			
	План	Факт			Ставка, %	Сумма																																																																															
кг	04.1...		25.1	49.00	1 229.90	49.00	10%	122.99	1 352.89	RUB	1		0	20.00	20.00		1 372.89	<input checked="" type="checkbox"/>	119.12																																																																		
кг	30.0...		1	19.00	19.00	19.00	10%	1.90	20.90	RUB	1		0	0.00	0.00		20.90	<input checked="" type="checkbox"/>	19.00																																																																		
кг	04.1...		100	50.00	5 000.00	50.00	10%	500.00	5 500.00	RUB	1		100	2 000.00	2 000.00		7 500.00	<input checked="" type="checkbox"/>	50.00																																																																		

<b>Доставка</b>	
Грузоотправитель	...
ООО "Ювентус"	...
Договор на доставку	...
(0000000010 от 20.09.2022) Договор на доставку	...
Валюта	USD (Доллар)
<input type="checkbox"/> Стоимость доставки	2020 USD
НДС	Без НДС
Курс к базовой валюте	89.24 ✓
Стоимость с НДС	2020 USD
В том числе НДС	0.00 USD

## Доставка


- Грузоотправитель. По умолчанию грузоотправитель это поставщик. Но осуществлять транспортировку так же может и другой контрагент.
- Договор на доставку. Это договор на основе которого осуществляется доставка (транспортировка) груза. Так же может в себе содержать валюту отличную от базовой валюты.
- Стоимость доставки.

Чтобы установить стоимость доставки на весь документ и распределить её по всему составу, необходимо включить данную галочку. В столбцах "Итоговая сумма" и "Цена на склад за ЕИЗ" стоимость доставки будет включена в соответствии с указанным курсом.

Если галочка отключена, то стоимость доставки будет рассчитываться путем суммирования стоимости по каждому элементу состава заявки.

В этом случае, стоимость рассчитывается относительно объёма поставки, ТНП и стоимости доставки за 1 транзитную норму поставки (ТНП) по формуле:

$$\text{Стоимость доставки} = \text{ОкруглениеВерх}(\text{Количество} / \text{ТНП}) * \text{Стоимость доставки за ТНП}$$

- НДС. Если стоимость доставки указана с НДС, пользователь должен выбрать необходимую ставку НДС из выпадающего списка.
- Курс к базовой валюте. Если валюта из договора на доставку отличается от базовой валюты, необходимо ввести курс данной валюты по отношению к базовой. Чтобы применить данный курс на все позиции существующего документа необходимо нажать кнопку  рядом с полем ввода. Для вновь добавляемых записей курс подхватывается автоматически.
- Стоимость с НДС. Доступно для редактирования при включенной галочке "Стоимость доставки". При изменении значения, данные в поле "Стоимость доставки" так же пересчитаются.

<b>Грузополучатель</b>	
Контрагент	...
Ответственный	Администратор

## Грузополучатель

- Контрагент. Заполняется автоматически если в справочнике контрагентов стоит метка грузополучатель.
- Ответственный - это пользователь, который проводит учёт. По умолчанию это текущий пользователь.

## Заявки на поставку

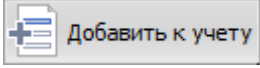
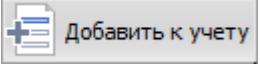
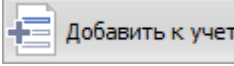
Содержит список номенклатуры КиМ из подтвержденных, но невыполненных заявок на поставку по данному поставщику с информацией по остаточному количеству, цене и сумме поставляемых предметов поставки.

Для удобства список сгруппирован по заявкам.

Предмет поставки	Внешнее обозначение	ЕИЗ	Склад	Цена за ЕИЗ	Остаток	Сумма	Ответственный по предмету поставки	Штрих-код	
								Внутренний	Внешний
Заявка на поставку №0000000010 от 06.02.2020								Позиций: 3	
895008500000000004 - КРУГ D85 Ст45		кг	000001 - Склад материалов	40	100	4000		0000000050715	
895004000000000007 - КРУГ D40 Ст45		кг	000001 - Склад материалов	40	450	18000		0000000050685	
895003000000000007 - КРУГ D30 Ст45		кг	000001 - Склад материалов	40	0.125	5		0000000050692	

### Заполнение состава учёта поставки

Существует несколько способов заполнения состава накладной:

- Добавление через форму ввода данных. Для этого необходимо дважды кликнуть по записи в списке "Заявки на поставку", либо нажать Enter, либо нажать кнопку .
- Добавление всего состава заявки на поставку. Для этого необходимо дважды кликнуть по группировочной записи, либо выделить её и нажать .
- Добавление отмеченных записей. Отметьте несколько записей и нажмите .

### Добавление через форму ввода данных

Появится следующее окно:

**Введите данные**

Предмет поставки: 895008500000000004 КРУГ D85 Ст45

Склад: 000001 Склад материалов ...

Внешнее обозначение: ...

Общие Сертификаты качества

Количество	ЕИЗ	Цена за ЕИЗ	НДС, %	Сумма (без НДС)
100	кг	40	Без НДС	4000
<b>Сумма (с НДС)</b>				<b>4000</b>
В том числе НДС				0
Валюта				RUB
Курс валюты				1

Доставка

Объём ТНП	Количество норм поставки	Цена за доставку ТНП	Стоимость доставки
100 кг	1	125	125

Учитывать сумму доставки в расчете цены

**ИТОГО 4125**

В данном редакторе пользователь заполняет данные по поступающему предмету:

- количество, цена, ставка НДС;
- курс валюты (если он отличается от системной) на момент учета поставки;

- условия поставки (размер транзитной нормы поставки (ТНП), цена за доставку ТНП, стоимость доставки), и сертификатам качества;
- количество норм поставки рассчитывается автоматически по формуле

$$\text{ОкруглениеВверх}(\text{Количество} / \text{ТНП})$$

- на текущем моменте обязательно должен быть назначен склад поступления.
- Учитывать сумму доставки в расчете цены или нет.
  - Если галочка не стоит, то цена доставки в расчете цены за 1 единицу КиМ не будет учитывать стоимость доставки. В нашем случае цифра будет как на картинке

Ответственный	ТНП		Доставка	Итоговая сумма (RUB)	Доставка включена в цену	Цена на склад за ЕИЗ (RUB)
	Кол-во	Стоимость...	Стоимость доставки (RUB)			
admin	0	20.00	20.00	1 249.90	✓	49.00
admin	0	0.00	0.00	19.00	✓	19.00
admin	100	2 000...	2 000.00	7 000.00	✓	50.00

- Если же галочка включена, то стоимость доставки будет учтена, в нашем случае картина будет следующей

Позиция	Количество	Цена	Сумма	Валюта	Курс валюты	Ответственный	ТНП		Доставка		Итоговая сумма (RUB)	Доставка включена в цену	Цена на склад за ЕИЗ (RUB)
							Кол-во	Стоимость доставки	Стоимость доставки (USD)				
	25.1	49.00	1 220...	RUB	1		0	20.00	20.00	1 249.90	✓	49.80	
	1	19.00	19.00	RUB	1		0	0.00	0.00	19.00	✓	19.00	
	100	50.00	5 000...	RUB	1	100	2 000.00	2 000.00	7 000.00	7 000.00	✓	50.00	

При необходимости должны быть указаны сертификаты качества.

Введите данные

Предмет поставки: 895008500000000004 КРУГ D85 Ст45

Склад: 000001 Склад материалов ...

Внешнее обозначение: ...

Общие / Сертификаты качества

Обозначение	Наименование	Дата назначения	Исполнитель	Дата начала действия	Дата окончания действия	Действителен

OK Отмена

Для добавления сертификата качества необходимо нажать кнопку "Добавить" и выбрать из списка доступные сертификаты качества. Если необходимый сертификат отсутствует, то его можно добавить через справочник "Сертификаты качества"<sup>27</sup>.

В случае если сертификат не привязан к номенклатуре и является общим для данного поставщика, необходимо отжать кнопку фильтрации и выбрать сертификат привязанный к данному поставщику:

Выберите сертификаты качества

Все группы

Фильтр

Справочник: в поле "Наименование"

Фильтр "Привязанные к номенклатуре"

Идентификатор	Наименование	Дата начала действия	Дата окончания действия	Поставщик	Дата редактирования	Пользователь
CERT008	РОСС RU №08	12.02.2020	01.01.2023	ООО МеталлСнаб	12.02.2020	Администратор

Идентификатор Наименование Дата начала действия Дата окончания действия Поставщик Дата редактирования Пользователь

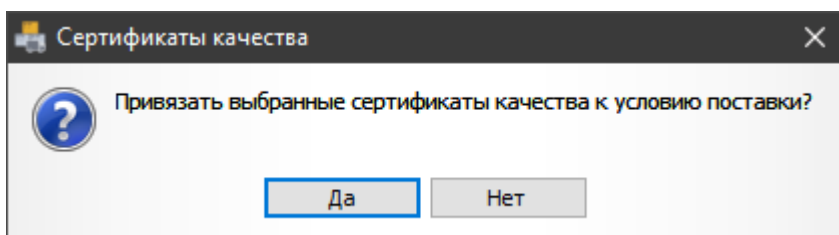
список 1 : 1

Ok Отмена

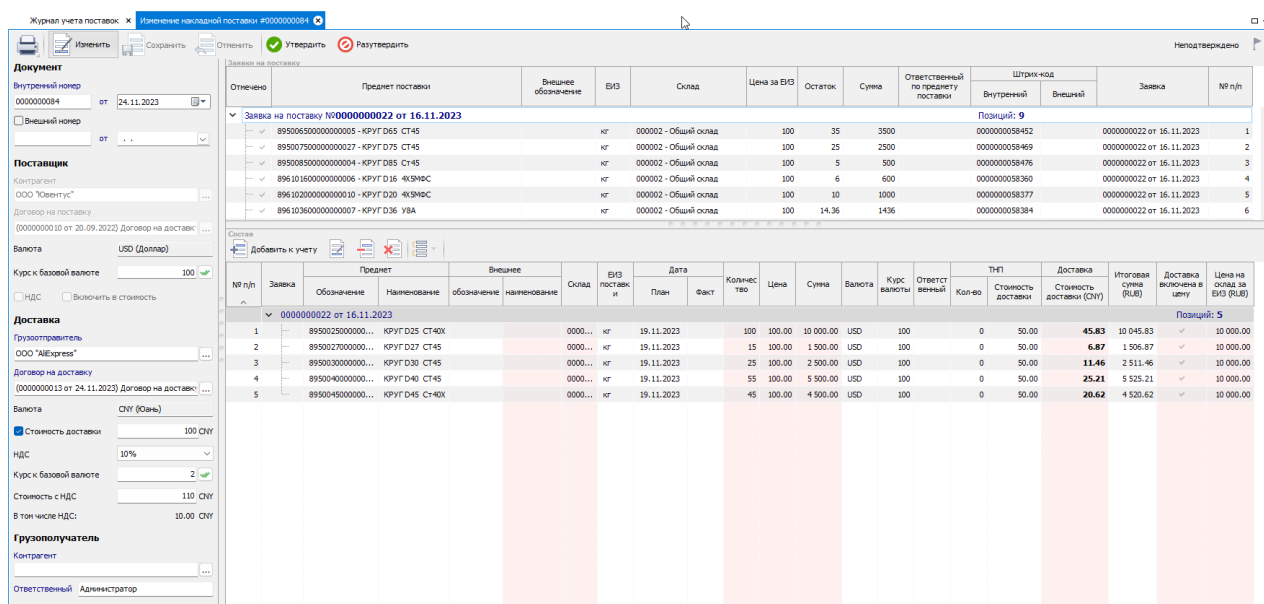
<sup>27</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=92886007>



Если был добавлен сертификат качества не привязанный к текущему условию поставки, система выдаст сообщение:



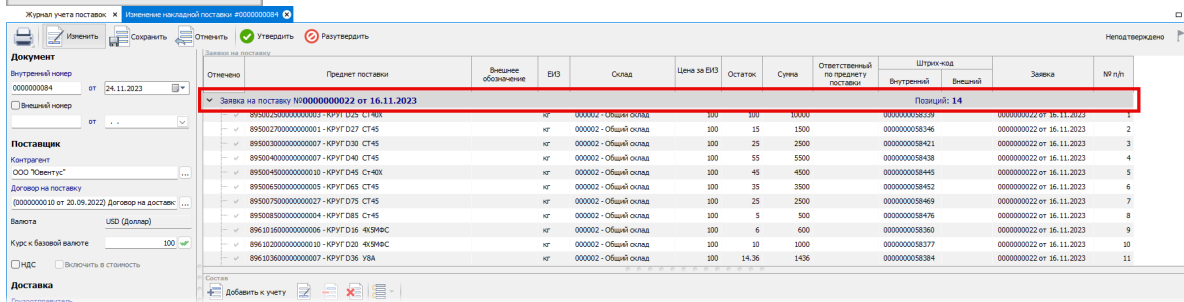
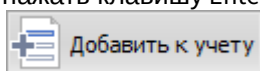
После заполнения всех необходимых данных и нажатия на кнопку "ОК" данные будут добавлены в состав документа:



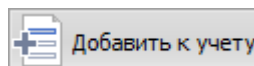
Массовое добавление записей

Существует несколько способов:

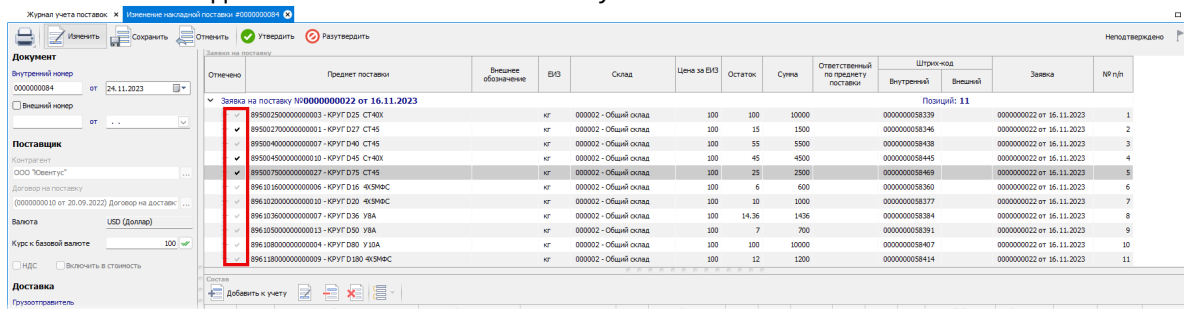
- Добавление всего состава заявки на поставку.  
Для этого необходимо выделить корневой узел списка и выполнить двойной клик, либо нажать клавишу Enter, либо на кнопку



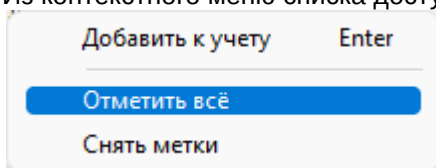
- Добавление отмеченных записей.



Отметьте необходимые записи и нажмите кнопку



Из контекстного меню списка доступны команды



### Прочие функции

Для редактирования уже добавленной записи, необходимо нажать:



Для удаления ошибочно добавленной записи состав необходимо воспользоваться соответствующими кнопками на панели инструментов состава:

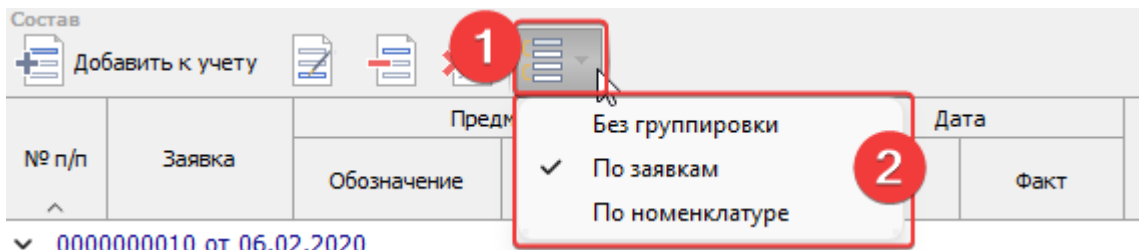


Либо для очистки всего состава нажать кнопку "Очистить":



### Группировка данных

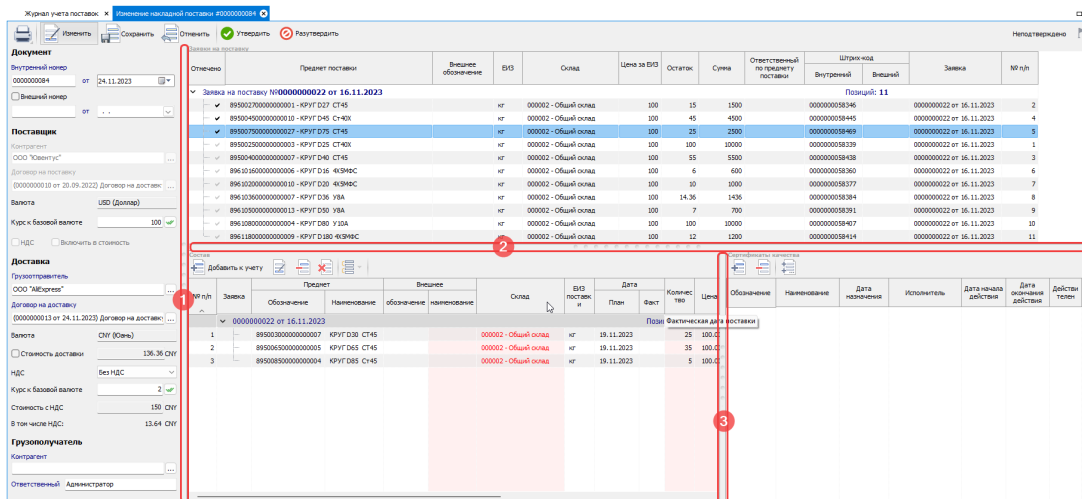
Группировка состава доступна по следующим признакам:



Группировка может быть включена только по одному из признаков, либо вовсе отключена.

Скрытие и отображение шапки, окна подбора и сертификатов качества

Для скрытия и отображения данных окон необходимо кликнуть курсором мыши в области разделителя

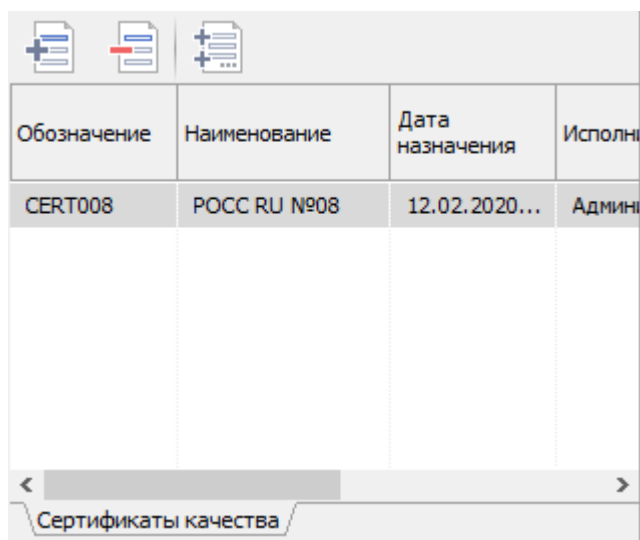


Данные в столбцах светло-оранжевого цвета возможно редактировать непосредственно в самом в списке:

№ п/п	Наименование	Обозначение	Склад	ЕВЗ поставк и	Дата		Количес тво	Цена	Сумма	НДС		Цена без учета НДС	Всего с НДС	Валюта	Курс валюты	Ответ ствен ный	ТНП Кол-во	Стоимость доставки	Доставка Стоимость доставки (CNY)	Итоговая сумма (RUB)	Доставка включена в цену	Цена на склад за ЕВЗ (RUB)
					План	Факт				Ставка, %	Сумма											
000000022 от 16.11.2023																						
301	КРУГ D27 СТ45	000002 - Общий склад		кг		19.11.2023	15	100.00	1 500.00	10%	150.00	100.00	1 650.00	USD	100		0	50.00	50.00	165 100...	✓	10 000.00
310	КРУГ D45 СТ40К	000002 - Общий склад		кг		19.11.2023	45	100.00	4 500.00	10%	450.00	100.00	4 950.00	USD	100		0	50.00	50.00	495 100...	✓	10 000.00
327	КРУГ D75 СТ45	000002 - Общий склад		кг		19.11.2023	25	100.00	2 500.00	10%	250.00	100.00	2 750.00	USD	100		0	50.00	50.00	275 100...	✓	10 000.00

Сертификаты качества

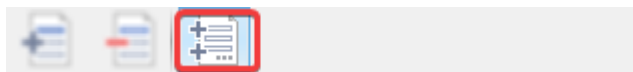
Привязка сертификатов качества возможна как из формы добавления в состав, так и в самом списке.



Обозначение	Наименование	Дата назначения	Исполн
CERT008	РОСС RU №08	12.02.2020...	Админ

Сертификаты качества

Для назначения одного или нескольких сертификатов качества для каждого элемента состава, можно воспользоваться соответствующей кнопкой :



После внесения всех изменений в документ, его необходимо сохранить документ нажатием соответствующей кнопки.

## 9.5 Отчёты и Документы модуля Снабжение

### 9.5.1 Список отчетов доступных по умолчанию для модуля Снабжение

#### 9.5.1.1 Справки

- Нормативы для инспекции качества
- Сведения о предметах поставок
- Справка о договорах на поставку
- Справка о поставщиках
- Справка обеспеченности потребности

#### 9.5.1.2 Отчетные

- Отчет о выполнении договоров

#### 9.5.1.3 Планы и графики

- План поставок КиМ

## 10 Модуль Экономист

### 10.1 Описание и назначение модуля Экономист

Модуль Экономист предназначен для автоматизации расчёта и определения фактических затрат на производство и определения себестоимости продукции.

В составе модуля автоматизированы расчеты, связанные с оперативным определением прямых - трудовых и материальных затрат на изготовление продукции в подразделениях основного производства на дату решения в течение месяца и за месяц, определением фактической себестоимости товарной продукции цеха за отчетный период, оценкой незавершенного производства, расчетом потерь от брака, распределением косвенных расходов.

Автономная реализация модуля Экономист не предусматривается. Модуль реализуется во взаимосвязи с остальными модулями системы.

Пользователями модуля являются работники цехов, занимающиеся вопросами обработки и представления информации о затратах в центральную бухгалтерию (экономист цеха, нормировщик).

Функции модуля предназначены для ввода в систему данных о способах определения и базах распределения косвенно-распределяемых основных и накладных расходов подразделений, данных для расчета потерь от брака - сумм удержаний с виновников, сумм брака по цене возможного использования, величин затрат на брак (материалов, зарплаты), корректировки вычисленных системой расходов, ввода данных о нормативных калькуляциях изготавливаемых предметов.

Функции обработки информации реализуют расчеты по определению прямых трудовых и материальных затрат, распределению косвенных расходов, оценке незавершенного производства и расчету потерь от брака.

Функции вывода справок (получения отчетов) обеспечивают получение информации о затратах в требуемых для целей управления разрезах.

Полученные в результате реализации модуля Экономист данные и отчеты используются руководителями структурных подразделений для:

- оценки хозрасчетной деятельности;
- принятия оперативных мер при возникновении ситуаций, повышающих затраты на изготовление продукции в процессе ее производства;
- отражения в бухгалтерском учете.

Определение фактических затрат производится по каждой партии изготавливаемых предметов с последующей группировкой информации в требуемых для целей управления разрезах - по заказам, по предметам, по подразделениям, по кодам производственных затрат (объектам сводного учета).

Объектами сводного учета (кодами производственных затрат) могут быть:

- внешние заказы (код первичного источника);
- изделие, а по унифицированным деталям, сборочным единицам - изделие первого применения;
- задаваемые пользователем при вводе в систему данных о количестве изготовленных и забракованных предметов коды производственных затрат.

Реализуемые модулем Экономист расчеты позволяют получать фактическую себестоимость по статьям калькуляции, составляющим цеховую себестоимость:

- сырье и материалы;
- покупные изделия и полуфабрикаты;
- основная заработная плата производственных рабочих;

- дополнительная заработная плата;
- отчисления на соцстрах;
- расходы на содержание и эксплуатацию оборудования;
- цеховые расходы;
- потери от брака;
- и др.

Прямые расходы (расходы, связанные с производством определенного вида предмета и определенной стадией обработки, непосредственно включаемые в себестоимость тех продуктов, производством которых они вызваны) по статьям "Сырье и материалы", "Покупные изделия и полуфабрикаты", "Основная заработная плата производственных рабочих" определяются при реализации функций "Расчет материальных затрат" и "Расчет прямых затрат труда" на основе информации о фактически израсходованных (по количеству и номенклатуре) материалов, покупных комплектующих и произведенных затратах труда - результатов выполнения технологических операций.

Косвенно-распределяемые расходы (затраты, связанные с производством нескольких видов продукции или с различными стадиями обработки, включаемые в себестоимость продуктов путем их распределения):

- по статьям "Сырье и материалы", "Покупные изделия и полуфабрикаты", "Основная заработная плата производственных рабочих" вводятся в систему пользователем в целом по подразделению (функция группы "Поддержка" "Данные о косвенных расходах") и попродуктно распределяются (функция "Распределение косвенных затрат") по задаваемым пользователем базам распределения (функция группы Справочники "Данные о связях расходов");
- по статьям "Дополнительная заработная плата", "Отчисления на соцстрах", "Расходы по содержанию и эксплуатации оборудования", "Цеховые расходы" определяются в целом по подразделению ("Распределение косвенных затрат") согласно заданным пользователем процентам (справочник "Данные о связях расходов"), корректируются пользователем с целью приведения их в соответствие с фактической величиной (справочник Данные о косвенных расходах).
- Расчет потерь от брака (статья "Потери от брака") осуществляется при реализации функции "Расчет потерь от брака" с обязательным предварительным выполнением функции "Данные о браке", обеспечивающей введение в систему данных об удержании с виновников брака суммы брака по цене возможного использования и затрат по статьям прямых расходов ("Сырье и материалы", "Основная заработная плата производственных рабочих").

Реализуемые при функционировании модуля Экономист режимы позволяют получать информацию о затратах на дату решения в пределах отчетного месяца и в целом за месяц.

Для получения данных за месяц необходимы реализация всех функций модуля.

В течении отчетного периода возможна реализация отдельных функций модуля, но с учетом их функциональной взаимосвязи.

Возможны несколько вариантов реализации функций модуля Экономист:

**Первый вариант** - реализуются последовательно все функции модуля в том порядке, в котором они представлены в главном меню, т.е. все из группы "Документы", все из группы "Задачи" и все из группы "Отчеты". Этот вариант более приемлем при реализации режима при получении данных о затратах за месяц.

**Второй вариант** - реализуются функции в группировке - из группы "Документы", из группы "Задачи", из группы "Отчеты" - по их функциональному назначению. Так:

- получение данных о прямых трудовых затратах - реализация функций "Расчет прямых затрат труда" и "Прямые трудовые затраты";
- получение данных о прямых материальных затратах - реализация функций "Расчет материальных затрат" и "Прямые материальные затраты", "Материальный отчет";

- распределение косвенных расходов - реализация функций из группы "Справочники"- "Данные о связях затрат" и "Косвенные затраты"; функций из группы Задачи "Расчет прямых затрат труда", "Расчет материальных затрат", "Распределение косвенных затрат";
- расчет потерь от брака - реализация функций "Данные о браке", "Расчет потерь от брака", "Отчет о браке";
- получение данных о затратах - реализация функций:  
"Расчет прямых затрат труда";  
"Расчет материальных затрат";  
"Данные о связях затрат";  
"Косвенные затраты" (в данной версии не используется);  
"Распределение косвенных затрат"(в данной версии не используется);  
"Данные о браке";  
"Расчет потерь от брака";  
"Отчет о затратах";
- оценка незавершенного производства - реализация функций "Статьи калькуляций", "Расчет затрат незавершенного производства", "Незавершенное производство";
- получение данных о себестоимости товарного выпуска цеха - реализация всех функций модуля (без отчетов) в первом или втором вариантах реализации (приведенных выше) и функции "Себестоимость продукции".

Второй вариант реализации более приемлем при получении данных о затратах на дату решения (режим - на дату решения), но также возможен и при получении данных о затратах за месяц - как удобнее пользователю.

При реализации обоих режимов и вариантов функционирования модуля возможен временной разрыв в реализации функций групп Документы, Задачи и Отчеты, т.е. результаты проведенных расчетов можно распечатать, получить отчеты через какое-то время, но обязательно до выполнения следующих расчетов, желательно в течение того же дня, на дату которого проводится расчет (если за месяц - в последний день месяца, за который проводится расчет).

## 10.2 Функциональный состав модуля Экономист

Модуль представлен набором функций:

- поддержки данных;
- обработки информации;
- вывода справок (получения отчетов).

Функции поддержки модуля предназначены для ввода в систему данных о способах определения и базах распределения косвенно распределяемых основных и накладных расходов подразделений, данных для расчета потерь от брака - сумм удержаний с виновников, сумм брака по цене возможного использования, величин затрат на брак (материалов, зарплаты); корректировки вычисленных системой расходов, ввода данных о нормативных калькуляциях изготавливаемых предметов.

Функции обработки информации реализуют расчеты по определению прямых трудовых и материальных затрат, распределению косвенных расходов, оценке незавершенного производства и расчету потерь от брака.

Функции вывода справок (получения отчетов) обеспечивают получение информации о затратах требуемых для целей управления производством.

Состав функций, задач и документов определяется настройкой рабочего места при адаптации системы на предприятии.

Разделы главного меню модуля в первоначальной поставке включают в себя следующие функции, задачи и документы:

**Примечание.**

*Набор справочников и документов может отличаться от поставляемой версии системы. Т.к. Это настраивается персонально на каждом предприятии*

**Управление**

- Процедуры расчета: Материальные затраты, Затраты по браку, Незавершенное производство, Трудовые затраты
- Фильтр
- Поиск

**Справочники**

- Структура
  - Подразделения
  - Профессии
  - Персонал
- Тарифные ставки на РЦ
- Статьи затрат([see page 989](#))
- Шаблоны калькуляций([see page 1001](#))
- Экземпляры калькуляций([see page 1008](#))
- Ресурсы
- Классификатор материалов
- Номенклатура ДСЕ
- Наряды на оплату
- Данные о браке([see page 680](#))

**Документы**

- **Аналитические**
  - Плановая ЗП по производственной программе
  - Прогноз предстоящих затрат
- **НЗП**
  - Интеграционный расчет НЗП
  - Общий затраты НЗП
  - Отчет о незавершенном производстве
- **Затраты и себестоимость**
  - Прямые трудовые затраты
  - Затраты по материалам на кооперацию;
  - прямые трудовые затраты по кооперации
  - Затраты по браку
  - Затраты по комплектующим
  - Затраты по материалам
  - Общие затраты
  - Затраты по подразделению
  - Себестоимость продукции
- **Ведомости**
  - Цеховая сводная трудоемкость по ресурсам
  - Цеховая сводная трудоемкость по рабочим центрам



- Цеховая сводная трудоемкость по операциям
- Ведомость начислений
- **Прочие**
  - Акт о браке(бланк)
- **Справки**
  - Список работников
  - Расценки работ
  - История тарифных ставок

#### **Вид**

- Производственная программа
- Партии/маршруты
- Расположение
- Время
- Эскиз

#### **Сервис**

- Настройки
- Автоподбор ширины
- Инструменты

## 10.3 Операции модуля Экономист

### 10.3.1 *Принятие решения*

Принятие решения является краеугольным камнем процесса управления, а калькуляция затрат обеспечивает значительную часть необходимой информации, помогающей руководству принимать более правильные решения. Одним из примеров решения, при принятии которого используют информацию о затратах, является назначение цены. При этом часто используется принцип затрат плюс прибыль для определения продажной цены товаров или услуг предприятия или, по крайней мере, для нахождения относительного уровня продажной цены. Примерами других решений, принимаемых на основе информации о затратах, являются:

- решения о собственном производстве или закупке (когда предприятие должно решить, покупать ему комплектующие детали или производить их самому);
- оценка проекта (оценка воздействия предлагаемого проекта на предприятие с целью принятия решения о целесообразности его дальнейшей реализации).

### 10.3.2 *Планирование и контроль*

Использование информации о затратах в целях планирования и контроля предполагается при подготовке и рассмотрении сметы предприятия. Планирование лишь тогда чего-нибудь стоит, когда информация о затратах, на которой оно основывается, является надежной. Контроль осуществляется путем сопоставления фактических результатов деятельности с запланированными (или контрольными) и анализа отклонений.

Из приведенного выше материала ясно, что калькуляция затрат является важным средством управления, и чем лучше система калькуляции затрат, тем эффективнее можно управлять делами предприятия.

Определить понятие себестоимости продукции или услуги довольно легко. Это деньги, потраченные на их получение или производство. Хотя приведенное выше определение кажется простым, в действительности попытка установить и распределить все затраты, имеющие отношение к товару или услуге, не является такой уж легкой. По мере того как деятельность предприятия становится более сложной и понесенные затраты больше не относятся исключительно к одному товару или услуге, может оказаться трудным установить объем затрат, отнесенных на конкретный товар или услугу. Именно для решения этих проблем совершенствовались методы расчета затрат. В основе теории калькуляции лежит необходимость найти какой-нибудь метод отнесения всех затрат, понесенных предприятием, на конкретную продукцию или услуги этого предприятия. Это отношение может быть отражено в управленческом учете через систему калькуляции с полным распределением затрат и систему калькуляции по предельным затратам.

Расчет затрат включает:

1. Определение принципов калькуляции для анализа, классификации и учета затрат компании; т.е. прямые затраты, косвенные (накладные) расходы.
2. Применение принципов калькуляции в различных методах и системах калькуляции для определения затрат на: продукты, операции, процессы, совместно производимые и побочные продукты, отходы, брак и потери, непроизводственные операции.
3. Методы планирования и контроля: сметный контроль, калькуляция по нормативным затратам, калькуляция по предельным затратам.
4. Анализ отклонений.
5. Анализ безубыточности.

Функции данной группы требуются для расчета определенных затрат производства, которые в свою очередь формируют данные для получения отчетов.

Для всех задач используются параметры, определяющие отчетный период, и задаются в окне, которое вызывается после запуска соответствующей задачи.

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.11.2020 по 30.11.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

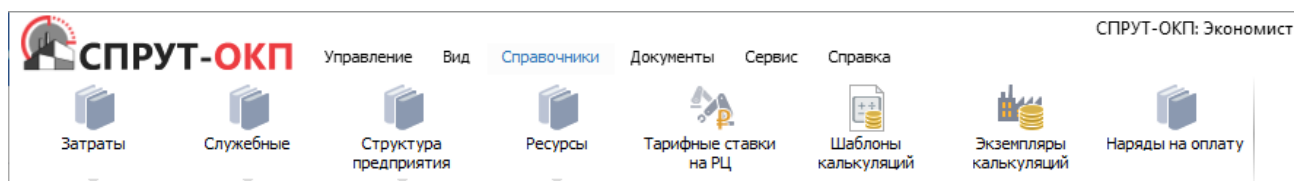
Да Отмена

### 10.3.3 Калькуляция Производственной программы

В системе СПРУТ-ОКП используют несколько **видов расчётов калькуляций** (see page 640): нормативный, фактический, актуальный, проектный,

сквозной нормативный и сквозной фактический.

Расчет можно выполнять из справочника "Экземпляры калькуляций" на вкладке Справочники.



Также форму калькуляции можно вызвать из контекстного меню плановой позиции

Плановые позиции[все подразделения]																	Информация			
Статус	Статус Тг	НКР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубль			Дата			Направление реализации	Комментарий	Этап			Поставлено в...		База
							нормативная	фактическая	фактическое отклонение	по договору	запуска	выпуска			номер	начало	окончание	Дата	ФИО	
			0000000015	02.7.75...	Лепе...	1				19.1...	16.1...	20.1...							Тест...	
			0000000014	51-0503...	Суша...	5						22.1...							Тест...	
			0000000013	51-0504...	Шты...	10						23.1...							Тест...	
			0000000012	02.7.86...	Втул...	10				30.1...	22.1...	23.1...							Тест...	
			0000000011	ВИТЯ.4...	Блок...	5					30.0...	27.0...							Тест...	
			0000000010	02.7.75...	Лепе...	1				25.1...	14.1...	19.1...	собс...						Адм...	
			0000000009	ВИТЯ.6...	плата	10				02.0...	30.1...	01.1...		пост...					Тест...	
			0000000008	ВИТЯ.4...	Узел...	1				02.0...	15.1...	30.1...		пост...					Адм...	

Откроется форма калькуляции, где уже будет указана текущая плановая позиция (без возможности изменить)

Экземпляры калькуляций

Номер: 000000010    Дата создания: 11.03.2024    Тип расчёта: Нормативный    Тип затрат: Общий

Тип объекта: Плановая позиция    Плановая позиция: 000000015 - 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11    Контролируемый:

Заказ: \_\_\_\_\_    Плановое количество: 1    Сданное количество: 0

Документ оклада: \_\_\_\_\_    Группа: <не определена>

№	Статья калькуляции	Тип статьи	Внутренняя	Внешняя	На единицу
1	Сырье и материалы	Н	0.00	0.00	0.00
2	Вспомогательные материалы	Н	0.00	0.00	0.00
3	Покупные изделия и полуфабрикаты	Н	0.00	0.00	0.00
4	Инструменты	Н	0.00	0.00	0.00
5	Возвратные отходы	Н	0.00	0.00	0.00
6	Услуги по кооперации	Н	0.00	0.00	0.00
7	Материалы на кооперацию	Н	0.00	0.00	0.00
8	Итого материалов	%	0.00	0.00	0.00
9	Основная з/плата производственных рабочих	Н	0.00	0.00	0.00
10	Производственная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
11	Общепроизводственные расходы	%	0.00	0.00	0.00
12	Коммерческие расходы	%	0.00	0.00	0.00
13	Полная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
14	Цена	%	0.00	0.00	0.00
15	НДС	%	0.00	0.00	0.00
16	Цена с учетом НДС	%	0.00	0.00	0.00

Сохранить    Закрыть

Также, форму калькуляции можно вызвать из контекстного меню производственной партии

Плановые позиции[все подразделения]

Статус	Статус Тг	ННР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубль			Дата			Направление реализации	Комментарий	Этап			Поставлено в...	
							нормативная	фактическая	фактическое отклонение	по договору	запуска	выпуска			номер	начало	окончание	Дата	ФИО
			000000018	51-0503...	Суша...	1				30.1...	22.1...	22.1...							Тест...
			000000017	02.7.75...	Лепе...	1				28.1...	23.1...	27.1...							Тест...
			000000016	ВИТЯ.6...	плата	10				28.1...	25.1...	27.1...		пост...					Тест...
			000000015	02.7.75...	Лепе...	1				19.1...	16.1...	20.1...							Тест...

Производственные партии: 000000015 / 02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11

Статус	Статус Тг	ННР	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки	В/З	Дата		Суммарная трудоемкость
													запуска	выпуска	
			000001650				1	0	0	0	0	шт	16.10.201...	20.10...	0

Нормы расхода и потребность  
Калькуляция на производственную партию

В этом случае на форме калькуляции, уже будет заполнена производственная партия (без возможности изменить)

Экземпляры калькуляций

Номер: 000000010    Дата создания: 11.03.2024    Тип расчёта: Нормативный    Тип затрат: Общий

Тип объекта: Производственная партия    Производственная партия: 0000001650 - 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11    Контролируемый:

Заказ: \_\_\_\_\_    Плановое количество: 1    Сданное количество: 0

Документ оклада: \_\_\_\_\_    Группа: <не определена>

№	Статья калькуляции	Тип статьи	Внутренняя	Внешняя	На единицу
1	Сырье и материалы	Н	0.00	0.00	0.00
2	Вспомогательные материалы	Н	0.00	0.00	0.00
3	Покупные изделия и полуфабрикаты	Н	0.00	0.00	0.00
4	Инструменты	Н	0.00	0.00	0.00
5	Возвратные отходы	Н	0.00	0.00	0.00
6	Услуги по кооперации	Н	0.00	0.00	0.00
7	Материалы на кооперацию	Н	0.00	0.00	0.00
8	Итого материалов	%	0.00	0.00	0.00
9	Основная з/плата производственных рабочих	Н	0.00	0.00	0.00
10	Производственная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
11	Общепроизводственные расходы	%	0.00	0.00	0.00
12	Коммерческие расходы	%	0.00	0.00	0.00
13	Полная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
14	Цена	%	0.00	0.00	0.00
15	НДС	%	0.00	0.00	0.00
16	Цена с учетом НДС	%	0.00	0.00	0.00

Показать/скрыть сообщения    Сохранить    Закрыть

### 10.3.3.1 Расчет цены после автокалькуляции

В модуле "Администратор" есть опция "Автоматическая калькуляция при сдаче плановой позиции на склад". Если эта опция включена, то в процессе формирования калькуляции будут пересчитываться цены сданной продукции.

В складском документе "Приемка от производства"

$$\text{Цена за единицу предмета} = \text{Val1}/\text{QCYRQY}$$

$$\text{SUMPRC} = \text{QTYs} * \text{Val1}/\text{QCYRQY}$$

где

**Val1** - фактическая цена автоматической калькуляции

**QCYRQY** - плановое количество плановой позиции

**QTYs** - количество в документе

**SUMPRC** - сумма в документе

Цена продукции на складе =  $(\text{PRC} * (\text{QTY} - \text{QTYs}) + \text{SUMPRC}) / \text{QTY}$ , где

**PRC** - цена на складе, до автоматической калькуляции, может быть 0.

**QTY** - количество на складе - после формирования документа

**(QTY - QTYs)** - количество на складе, до автоматической калькуляции

### 10.3.3.2 Виды расчётов

№	Статья калькуляции	Тип статьи	Внутренняя	Внешняя	На единицу
1	Сырье и материалы	Н	0.00	0.00	0.00
2	Вспомогательные материалы	Н	0.00	0.00	0.00
3	Покупные изделия и полуфабрикаты	Н	0.00	0.00	0.00
4	Инструменты	Н	0.00	0.00	0.00
5	Возвратные отходы	Н	0.00	0.00	0.00
6	Услуги по кооперации	Н	0.00	0.00	0.00
7	Материалы на кооперацию	Н	0.00	0.00	0.00
8	Итого материалов	%	0.00	0.00	0.00
9	Основная з/плата производственных рабочих	Н	0.00	0.00	0.00
10	Производственная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
11	Общепроизводственные расходы	%	0.00	0.00	0.00
12	Коммерческие расходы	%	0.00	0.00	0.00
13	Полная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
14	Цена	%	0.00	0.00	0.00
15	НДС	%	0.00	0.00	0.00
16	Цена с учетом НДС	%	0.00	0.00	0.00

Во всех расчетах калькуляции авто-учитываемые операции не задействованы.

#### Нормативный тип расчета

**Нормативная калькуляция** — это расчет стоимости изделия по нормам расхода сырья, материалов, топлива, энергии, полуфабрикатов, нормам и расценкам по заработной плате, утвержденным сметами расходов по управлению и обслуживанию производства. Данный вид расчета предназначен для расчета стоимости предмета по нормативным данным.

После нажатия кнопки «Расчет» нормативные данные, по которым осуществлялся расчет, появятся на соответствующих разделах "Материалы", "Возвратные отходы", "Комплекующие", "Трудоемкость", "Ким по кооперации", "Трудоемкость по кооперации" и "Инструменты".

Нормативный расчет калькуляции может быть выполнен на плановую позицию или производственную партию (**производственная нормативная калькуляция**), так и на номенклатуру (**технологическая нормативная калькуляция**).

#### Производственная нормативная калькуляция:

- При выборе типа объекта "Плановая позиция" калькуляция будет рассчитываться на все производственные партии выбранной плановой позиции
- При выборе типа объекта "Производственная партия" калькуляция будет рассчитываться по выбранной партии и по всем партиям, которые входят в её состав.

Расчёт может быть выполнен, как для выполненной продукции, так и для запланированной. Для выполнения расчета требуется установить **Тип расчета Нормативный**.

В расчете будут использованы производственные нормативы.

Тип затрат может быть "общим", когда затраты считаются по всем подразделениям вместе взятым и "цеховым", когда для каждого цеха могут быть сделаны свои связи затрат. При показе или расчете

калькуляции с цеховым типом затрат в случае отсутствия связей затрат будет показано соответствующее сообщение. Например, в разделе "Материалы" есть материалы, принадлежащие 116 подразделению, но статья затрат по данному цеху не прописана. См. раздел "Статьи затрат".

В данном случае были прописаны связи затрат только по материалам, что касается затрат по материалам для цеха 116, то ввиду отсутствия цен на материалы этого цеха, общая стоимость затрат ("Итого материалов") не уменьшилась.

При "цеховом типе" затрат, на первой закладке калькуляции не будет колонки "Тип статьи", поскольку для разных подразделений статья может иметь разный тип, например, статья "Вспомогательные материалы" для одного цеха может быть нормативной, для другого процентной, рассчитываемой от статьи "Сырье и материалы".

Номер	0000000011	Тип расчёта	Нормативный	Тип затрат	Цеховой
Тип объекта	Плановая позиция	Плановая позиция	0000000099 - АВ6.675.149 Корпус		<input type="checkbox"/> Контролируемый
Заказ	0000000001	Плановое количество	2	Сданное количество	0
Документ склада		Группа	<не определена>		

№	Статья калькуляции	Внутренняя	Внешняя	На единицу
1	Сырье и материалы	0.00	0.00	0.00
2	Основная з/плата производственных рабочих	0.00	0.00	0.00

**Материальные затраты по нормативам:**

**NR \* P \* C,**

**NR** - норма расхода материала

**P** - плановое количество

**C** - цена материала в справочнике номенклатуры

Материальные затраты на единицу = Материальные затраты / Плановое количество

**Возвратные отходы по нормативам:**

**NO \* P \* C**

**NO** - норма отхода

**P** - плановое количество

**C** - цена возвратных отходов в справочнике номенклатуры

Возвратные отходы на единицу = Возвратные отходы / Плановое количество

**Затраты по инструменту** рассчитываются в зависимости от типа инструмента.

Если инструмент невозвратный, затраты будут считаться аналогично затратам по материалам.

Если инструмент возвратный - норма расхода инструмента и расчетное количество инструмента берутся из карты использования инструмента

**NR \* RK \* C**

**NR** - норма расхода инструмента

**RK** - расчетное количество инструмента

**C** - цена инструмента в справочнике номенклатуры

Затраты по инструменту на единицу = Затраты по инструменту / Плановое количество

**Трудовые нормативы:**

**T<sub>n</sub> \* St<sub>n</sub>**

**T<sub>n</sub>** - нормативная трудоёмкость операции

**St<sub>n</sub>** - ближайшая тарифная ставка относительно даты расчёта калькуляции

«Трудовые нормативы за единицу» = Трудовые нормативы / Плановое количество

**Технологическая нормативная калькуляция:**

Номер	0000000010	Тип расчёта	Нормативный	Тип затрат	Общий
Тип объекта	Номенклатура	Номенклатура ДСЕ	AB6.675.149 Корпус		<input type="checkbox"/> Контролируемый
Заказ		Плановое количество	1	Сданное количество	
Документ склада		Группа	<не определена>		

№	Статья калькуляции	Тип статьи	Внутренняя	Внешняя	На единицу
1	Сырье и материалы	Н	0.00	0.00	0.00
2	Вспомогательные материалы	Н	0.00	0.00	0.00
3	Покупные изделия и полуфабрикаты	Н	0.00	0.00	0.00
4	Инструменты	Н	0.00	0.00	0.00
5	Возвратные отходы	Н	0.00	0.00	0.00
6	Услуги по кооперации	Н	0.00	0.00	0.00
7	Материалы на кооперацию	Н	0.00	0.00	0.00
8	Итого материалов	%	0.00	0.00	0.00
9	Основная з/плата производственных рабочих	Н	0.00	0.00	0.00
10	Производственная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
11	Общепроизводственные расходы	%	0.00	0.00	0.00
12	Коммерческие расходы	%	0.00	0.00	0.00
13	Полная себестоимость	%	0.00	0.00	0.00
14	Цена	%	0.00	0.00	0.00
15	НДС	%	0.00	0.00	0.00
16	Цена с учетом НДС	%	0.00	0.00	0.00

Калькуляция рассчитывается на номенклатуру ДСЕ.

Калькуляция выполняется аналогично производственной нормативной калькуляции, за исключением того, что используются технологические нормативы, которые показаны в модуле "Технолог".

В данном расчёте есть возможность изменять плановое количество, на которое и будет рассчитана калькуляция.

Технологическая калькуляция не может быть рассчитана по фактическим или актуальным данным, поскольку не является производственной.

#### Фактический тип расчета

Применение этого типа должно сочетаться с использованием основных элементов нормативного учета. При фактическом типе расчета объектом учета и калькулирования является плановая позиция или производственная партия.



Фактическая калькуляция рассчитывается, согласно сданному количеству на склад, поэтому на форме калькуляции есть поле "Сданное количество", чтобы видеть реальное положение дел, с учетом возможного перепроизводства (когда сделано сверх запланированного количества). В таком случае, выдачи материала по заказу (транзакция IM) будет недостаточно, так как выдать материал на выполнение дополнительной продукции, данной транзакцией нельзя. При необходимости учесть материалы затраченные на перепроизводство, следует сделать внеплановый отпуск на определенную производственную партию <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=69606496>

Материал отображается в калькуляции, если на производственную партию (входящую в плановую позицию калькуляции) был выполнен внеплановый отпуск.

Если внеплановый отпуск сделан без производственной партии, то материал будет использован для нужд подразделения и в калькуляции его не будет (это затраты по подразделению).

**Материальные затраты по факту:**

**Q \* C**

**Q**- фактическое (выданное) количество материала для производственной партии

**C** - цена материала в складском документе, по которому он был выдан

Материальные затраты на единицу = Материальные затраты / Сданное количество

**Возвратные отходы по факту:**

**Q \* C**

**Q** - сданное количество возвратных отходов в складском документе "Приемка возвратного отхода"

**C** - цена возвратного отхода в складском документе "Приемка возвратного отхода"

Возвратные отходы на единицу = Возвратные отходы / Сданное количество

**Затраты по инструменту** считаются в зависимости от типа инструмента.

Если инструмент невозвратный, затраты будут считаться аналогично затратам по материалам.

Если инструмент возвратный, следует учитывать данные по затраченному ресурсу - ресурс на момент выдачи и остаток ресурса берутся из номерным карточкам инструмента по резерву

**Q \* (Rest\_O - Rest\_R) \* C**

**Q** - выданное количество инструмента для производственной партии

**Rest\_O** - ресурс на момент выдачи

**Rest\_R** - остаток ресурса

**C** - цена инструмента в номерной карточке

Затраты по инструменту на единицу = Затраты по инструменту / Сданное количество

**Трудоемкость** фактической калькуляции:

**T\_f \* St\_f**

**T\_f** - фактическая трудоёмкость операции

**St\_f** - ближайшая тарифная ставка относительно даты учета операции

«Трудовые нормативы за единицу» = Трудовые нормативы / Сданное количество

Фактический расчет при соответствующих настройках системы, может выполняться автоматически при приемке готовой продукции на склад.

Автоматический расчет выполняется при определенных настройках системы в модуле Администратор. Для этого в модуле Администратор необходимо выставить свойству «Автоматическая калькуляция при сдаче плановой позиции на склад» - «Да».

▼ "Склад"	
Использовать модуль "Склад"	Да
Автоматическая калькуляция при сдаче плановой позиции на склад	Да
Тип затрат при автоматической калькуляции	Общий

Данный расчет выполняется только на завершенные плановые позиции которые полностью сдаются на склад. При частичной сдаче на склад, автоматическая калькуляция (автокалькуляция) не выполняется.

Следующий параметр в модуле Администратор "Тип затрат при автоматической калькуляции" позволяет установить "Общий" или "Цеховой" тип затрат, который будет учитываться в расчёте.

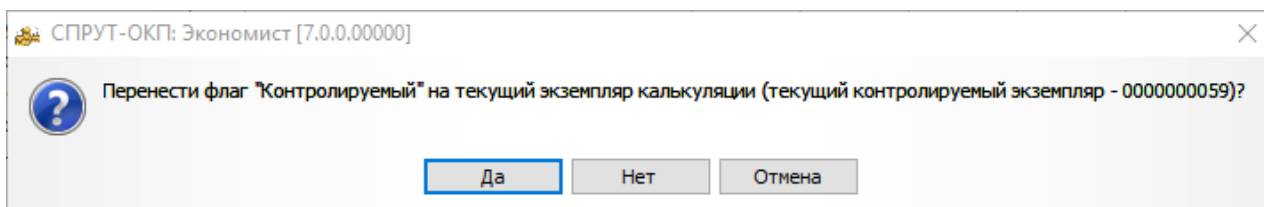
При формировании автокалькуляции в справочнике "Экземпляры калькуляций" создаётся две калькуляции:

- фактическая, в которой отображается номер складского документа, на основании которого была сформирована калькуляция.
- нормативная, для сравнения с фактической.

Обе калькуляции по умолчанию становятся контролируруемыми, в результате плановая позиция на главной форме производственных модулей будет отображать нормативную и фактическую цены.

Эти цены в модуле Экономист можно получить (изменить) следующим образом.

Перед сохранением калькуляции на плановую позицию с нормативным или фактическим типом расчета требуется поставить галочку к опции "Контролируемый". Если контролируемая калькуляция на определенный тип расчета для данной плановой позиции уже была, при сохранении калькуляции, появится вопрос

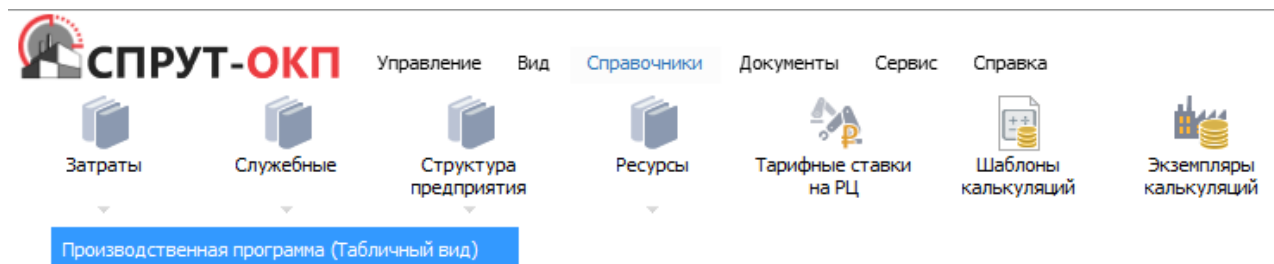


При положительном ответе итоги сохраненной калькуляции отобразятся в плановой позиции на главной форме производственной программы.

Справочник "Экземпляры калькуляций"

Фильтр  в поле "Контролируемая"

Номер	Дата создания	Обозначение	Наименование	Плановая позиция	Производственная партия	Плановое количество	Заказ	Цена внутр.	Цена внешняя	Тип расчёта	Тип затрат	Контролируемая
0000000004	23.10.2018 00:00:00	ВЛТЯ.426471.005	Блок управления БУП	0000000005		1		4638.58	4638.58	Нормативный	Общий	Да
0000000006	04.03.2020 00:00:00	4129-021	Плита	0000000092		1		97.66	97.66	Нормативный	Общий	Да
0000000056	08.02.2022 16:15:55	51-0533-4129-020	Узел	0000000089		2		12216.37	12216.37	Фактический	Общий	Да



Плановые позиции[все подразделения]								
Статус	Статус Tr	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубль		
						нормативная	фактическая	фактическое отклонение
		0000000089	51-0533-4129-020	Узел	2	12216.37	12216.37	0

#### Примечание.

При открытии и редактировании калькуляции из справочника "Экземпляры калькуляций", то связь со складским документом теряется.

Для просмотра отклонений от фактического учёта от планового можно воспользоваться отчётом "Отклонения учётов маршрутов"

#### Актуальный тип расчета.

**Актуальная калькуляция** – это расчет стоимости изделия по факту выполненных работ (если работы выполнены в полном объеме актуальная калькуляция равна фактической), а также по нормативам для не сделанных (не учтенных) работ.

Калькуляция в основном используется для частично выполненных позиций.

#### Материальные затраты.

При полной выдаче материала

$$Q * C1$$

**Q**- выданное количество материала для производственной партии

**C1**- цена материала в складском документе, по которому он был выдан

Если выданное количество материала меньше плановой потребности

$$Q * C1 + (P-Q) * C2$$

**P** - плановая потребность материала

**C2** - цена материала на зарезервированном складе

Материальные затраты на единицу = Материальные затраты / (Выполненное количество + Оставшееся количество)

Оставшееся количество будет в том случае, когда продукции сделано меньше планового количества. В этом случае

$$\text{Выполненное количество} + \text{Оставшееся количество} = \text{Плановое количество}$$

$$\text{Материальные затраты за единицу} = \text{Материальные затраты} / \text{Плановое}$$

количество

При перепроизводстве "Оставшееся количество" отсутствует

$$\text{Материальные затраты за единицу} = \text{Материальные затраты} / \text{Выполненное}$$

количество

**Возвратные отходы** в актуальной калькуляции:

$$Q1 * C1 + (P * NO - Q1 - Q2) * C2$$

**Q1**- сданное количество возвратных отходов в складском документе "Приемка возвратного отхода"

**C1**- цена возвратного отхода в складском документе "Приемка возвратного отхода"

**P** - плановая количество

**NO** - норма отхода

**Q2** - количество возвратного отхода со статусом "утерян". Заводится в журнале возвратных отходов в случае полной или частичной утери возвратных отходов.

**C2** - цена возвратного отхода в справочнике номенклатуры

Возвратные отходы на единицу = Возвратные отходы/(Выполненное количество + Оставшееся количество)

**Затраты по инструменту** рассчитываются в зависимости от типа инструмента.

Если инструмент невозвратный, затраты будут считаться аналогично затратам по материалам.

В случае возвратного инструмента для расчёта актуальной калькуляции необходимо использовать данные и по карте использования инструмента и по фактически затраченным ресурсам инструмента,

$$Q * (Rest\_O - Rest\_R) * C1 + NR * RK * (P-Q) * C2$$

**Q** - выданное количество инструмента для производственной партии

**Rest\_O** - ресурс на момент выдачи

**Rest\_R** - остаток ресурса

**C1** - цена инструмента в номерной карточке

**NR** - норма расхода инструмента в карте использования инструмента

**RK** - расчетное количество инструмента в карте использования инструмента

**C2** - цена инструмента на зарезервированном складе

**Трудоемкость** в актуальной калькуляции:

Трудовые нормативы считаются следующим образом:

$$T\_f * St\_f + T\_o * St\_n$$

**T\_f** - фактическая трудоёмкость операции

**St\_f** - ближайшая тарифная ставка относительно даты учета операции

**T\_o** - остаточная трудоёмкость операции

**St\_n** - ближайшая тарифная ставка относительно даты расчёта калькуляции

В актуальной трудоемкости по операции может быть отображено две строки за единицу по факту

за единицу по нормативам

В итоге:

Нормативные трудовые затраты за единицу = (трудовые затраты по факту + трудовые нормативы) / (Выполненное количество + Оставшееся количество)

Для актуальной калькуляции с перепроизводством нормативной составляющей не будет, так как не выполненной продукции в пределах планового количества больше нет.

Нормативные трудовые затраты за единицу, за единицу = Нормативные трудовые затраты/  
Учетное количество на операции (суммарное)

### Проектный тип расчета

**Проектная калькуляция** определяется при подготовке производства продукции и предназначена для обоснования эффективности проектируемых новых производств и технологических процессов. Ее разрабатывают по укрупненным расходным нормативам.

Используется для проектных калькуляций, когда не требуется проводить расчет по нормативным или фактическим данным.

Будет выполняться в том случае, если объект:

- не привязан к позиции плана (отсутствует плановая позиция или производственная партия);
- не привязан к технологии - нет технологического маршрута (условие, по которому проектный расчёт отличается от нормативного).

В проектном расчёте значения по статьям вводится в разделе "Все статьи" и ее можно редактировать. После ввода данных требуется нажать кнопку "Расчет" , чтобы получить рассчитанную калькуляцию.

Нормативные статьи калькуляции в проектном расчете можно корректировать, как и в других типах расчета, внося изменения в разделах «Материалы», «Возвратные отходы», «Комплекующие», «Трудоемкость», «КиМ по кооперации», «Трудоемкость по кооперации», «Инструменты». После ввода данных, требуется перейти в раздел "Все статьи" и на сообщение 'В проекте были сделаны изменения! Пересчитать калькуляцию?' ответить утвердительно, в результате проектная калькуляция будет пересчитана.

Данный метод позволят определить цену предмета без наличия технологических данных.

**Сквозной нормативный тип расчета - доступен *только в случае, если в системе включен "партионный" учёт.***

В СПРУТ-ОКП есть возможность выделить производственную партию в отдельную плановую позицию

**Производственные партии: 0000000111 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП**

Статус	Статус Tr	НКР	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Заб ки
			0000007970	138	ВИТЯ.426471.005	Блок управления ...	1	0	
			0000007980	116	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	1	0	
			00000079...				1	0	
			00000080...				1	0	
			00000080...				1	0	
			00000080...				5	0	
			00000080...				1	0	

**Маршрут партии: 00000079**

ПК

- Планирование дополнительной партии
- Объединить ПрП по номенклатуре
- Объединить ПрП по группе номенклатуры
- Выделить ПрП в отдельную ПП
- История ПрП
- Свойства
- Укомплектованность КиМ

F2

**3-14 - Чашка пломбирочная**

Также можно объединить производственные партии по номенклатуре (механизм Планирование УДСЕ

(унифицированные детали, сборочные единицы) по потребности или по составу)

Производственные партии: 000000111 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП												
Статус	Статус Тг	НКР	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки	ЕИЗ
			0000007970	138	ВИТЯ.426471.005	Блок управления ...	1	0	0	0	0	шт
			0000007980	116	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	1	0	0	0	0	шт
			0000007990	116	02.8.210.063-14	Чашка пломбирова...	1	0	0	0	0	шт
			0000008000	116	АИСТ.745391.00...	Прижим КИ-10-8-3,...						шт
			0000008010	116	АИСТ.745391.00...	Прижим КИ-12-10-...						шт
			0000008020	116	АВ6.675.149	Корпус						шт
			0000008030	138	ВИТЯ.426471.005	Узел управления						шт

Маршрут партии: 0000007990 / 02.8.210.063-14 - Чашка пломбирочная [02.8.210.063-14]

Данный тип расчета калькуляции позволит посмотреть нормативную стоимость выделенных производственных партий

**Сквозная нормативная калькуляция** - расчёт нормативной стоимости калькуляции по плановым позициям комплектующих, которые были выделены, вместе с рассчитанной нормативной стоимостью основной плановой позиции (производственной партии). В отличие от нормативного расчёта, в сквозном нормативном расчёте - выделенные комплектующие не будут отражены в разделе «Комплектующие», они будут показаны в разделах материалов, инструментов и трудоемкости. Если выделенные плановые позиции комплектующих имеют собственные комплектующие, которые аналогично были выделены в другие плановые позиции, то в сквозную нормативную калькуляцию попадут материальные и трудовые затраты выделенных плановых позиций для комплектующих плановых позиций.

Для понимания по какой производственной партии были рассчитаны нормативные стоимости, в расшифровках затрат находится номер производственной партии.

Расчёт затрат производственной партии комплектующих должен проходить аналогично обычному нормативному расчёту затрат, но с учётом умножения всех полученных затрат на количество комплектующих, которое затребовано для изготовления указанного количества основной плановой позиции (основной производственной партии), по которой рассчитывается нормативная калькуляция.

**Материальные затраты** в комплектующих:

**NR \* K \* C**

**NR** - норма расхода материала

**K** - количество запланированных комплектующих

**C** - цена материала

**Возвратные отходы** в комплектующих :

**NO \* K \* C**

**NO** - норма отхода

**K** - количество запланированных комплектующих

**C** - цена возвратных отходов в справочнике номенклатуры

**Затраты по инструменту** в комплектующих считаются в зависимости от типа инструмента.

Если инструмент невозвратный, затраты будут считаться аналогично затратам по материалам.

Если инструмент возвратный - норма расхода инструмента и расчетное количество инструмента берутся из карты использования инструмента

**NR \* RK \* C**

**NR** - норма расхода инструмента

**RK** - расчетное количество инструмента

**C** - цена инструмента в справочнике номенклатуры

**Трудоемкость** комплектующих:

**T\_n \* St\_n \* K**

**T\_n** - нормативная трудоёмкость операции

**St\_n** - ближайшая тарифная ставка на дату расчёта калькуляции

**K** - количество запланированных комплектующих

Материальные и трудовые затраты основных плановых позиций считаются, аналогично нормативному расчёту калькуляции.

**Сквозной фактический тип расчета - доступен *только в случае, если в системе включен "партионный" учёт.***

**Сквозная фактическая калькуляция** - для расчёта необходимо определить производственные партии комплектующих для изготовления основной плановой позиции (основной производственной партии).

Поэтому включение партионного учета ведет к тому что на каждой номерной карточке комплектующего, которое будет сдано на склад, будет записана производственная партия изготовления.

Соответственно когда номерная карточка выдается в качестве комплектующего на изготовление основной плановой позиции (основной производственной партии), можно рассчитать все затраты, которые были израсходованы на изготовление комплектующего.

Полученные затраты по номерным карточкам комплектующих необходимо умножить на количество номерной карточки комплектующего, которое было использовано для изготовления просчитываемого количества основной плановой позиции (основной производственной партии).

В случае если в номерной карточке комплектующего, которое было выдано со склада для изготовления основной плановой позиции (основной производственной партии) отсутствует связь с производственной партией, расчёт затрат по такой карточке произведен не будет, а в калькуляцию, как в случае обычной фактической калькуляции будет взята цена из документа выдачи в производство. Затраты будут показаны в разделе «Комплектующие».

Таким образом может быть ситуация, в при которой часть использованного для основной плановой позиции (основной производственной партии) количества комплектующего была сделана в других производственных партиях, а часть, например, была закуплена.

В таком случае в материальные затраты:

**Материальные затраты** комплектующих:

**NR \* K \* C**

$$P = K * NR$$

**P** - потребность материалов, необходимая для выполнения выданных комплектующих

**NR** - норма расхода материала

**K** - количество выданных комплектующих

**C** - цена материала в складском документе, по которому он был выдан

**Возвратные отходы** в комплектующих:

$$Q * C$$

**Q** - сданное количество возвратных отходов в складском документе "Приемка возвратного отхода" для комплектующих

**C** - цена возвратного отхода в складском документе "Приемка возвратного отхода" для комплектующих

**Затраты по инструменту** считаются в зависимости от типа инструмента.

Если инструмент невозвратный, затраты будут считаться аналогично затратам по материалам.

Если инструмент возвратный, следует учитывать данные по затраченному ресурсу - ресурс на момент выдачи и остаток ресурса берутся из номерным карточкам инструмента по резерву

$$K * (Rest\_O - Rest\_R) * C$$

**K** - количество выданных комплектующих

**Rest\_O** - ресурс на момент выдачи

**Rest\_R** - остаток ресурса

**C** - цена инструмента в номерной карточке

В разделе «Комплектующие» отобразятся покупные, которые не были сделаны самостоятельно (закуплены).

Также при расчёте затрат комплектующих необходимо учесть, что плановая позиция комплектующего, может быть еще не завершена полностью, (сделана частично). Поэтому необходимо при расчёте затрат по таким плановым позициям просчитывать фактические затраты на то количество комплектующего, которое было использовано в рамках изготовления просчитываемого количества плановой позиции.

В этом случае **трудоемкость** комплектующих считаются следующим образом:

$$T\_f * (K/U) * St\_f$$

**T\_f** - фактическая трудоёмкость операции

**K** - количество выданных комплектующих

**U** - выполненное (фактическое) количество на операциях

**St\_f** - тарифная ставка на дату учёта производственной операции

Материальные и трудовые затраты основных плановых позиций считаются, аналогично фактическому расчёту калькуляции.



**Сквозной актуальный тип расчета - доступен только в случае, если в системе включен "партионный" учёт.**

**Сквозная актуальная калькуляция** - предполагает собой смешанное использование нормативной и фактической сквозных калькуляций. Данный расчёт должен учитывать затраты основной плановой позиции и затраты по комплектующим, для изготовления основной плановой позиции. Данные комплектующих ППК не должны попасть на закладку «Покупные, унифицированные и заготовки», поскольку они будут показаны в материальных и трудовых затратах.

Калькуляция в основном используется для частично выполненных позиций.

### **Затраты по материалам.**

При полной выдаче материалов

**NR \* K \* C**

**P = K \* NR**

**P** - потребность материалов, необходимая для выполнения выданных комплектующих

**K** - плановое количество выданных комплектующих

**NR** - норма расхода материала

**C** - цена материала в складском документе, по которому он был выдан

Если выданное количество материала меньше плановой потребности

**Q \* C + (P - Q) \* C2**

**Q** - фактическим выданное количество в комплектующих для изготовления плановой позиции

**C** - цена материала в складском документе, по которому он был выдан

**P** - плановое количество материала в комплектующих

**C2** - цена материала в комплектующих (нормативный остаток)

Материальные затраты на единицу = Материальные затраты / (Выполненное количество + Оставшееся количество)

Оставшееся количество будет в том случае, когда продукции сделано меньше планового количества. В этом случае

Выполненное количество + Оставшееся количество = Плановое количество

Материальные затраты за единицу = Материальные затраты / Плановое

количество

При перепроизводстве "Оставшееся количество" отсутствует

Материальные затраты за единицу = Материальные затраты / Выполненное

количество

**Возвратные отходы** в сквозной актуальной калькуляции:

**Q1 \* NO \* C1 + (P - Q1 - Q2) \* NO \* C2**

**Q1**- сданное количество возвратных отходов комплектующих в складском документе "Приемка возвратного отхода"

**NO** - норма отхода

**C1**- цена возвратного отхода комплектующих в складском документе "Приемка возвратного отхода"

**P** - плановая количество

**Q2** - количество возвратного отхода со статусом "утерян". Заводится в журнале возвратных отходов в случае полной или частичной утери возвратных отходов.

**C2** - цена возвратного отхода в справочнике номенклатуры

Возвратные отходы на единицу = Возвратные отходы/(Выполненное количество + Оставшееся количество)

**Затраты по инструменту** рассчитываются в зависимости от типа инструмента.

Если инструмент невозвратный, затраты будут считаться аналогично затратам по материалам.

В случае возвратного инструмента для расчёта актуальной калькуляции необходимо использовать данные и по карте использования инструмента и по фактически затраченным ресурсам инструмента,

**$Q * (Rest\_O - Rest\_R) * C1 + NR * RK * (P-Q) * C2$**

**Q** - выданное количество инструмента в комплектующих

**Rest\_O** - ресурс на момент выдачи

**Rest\_R** - остаток ресурса

**C1** - цена инструмента в номерной карточке

**NR** - норма расхода инструмента в карте использования инструмента

**RK** - расчетное количество инструмента в карте использования инструмента

**C2** - цена инструмента на зарезервированном складе

**Трудоемкость** в сквозной актуальной калькуляции :

**$T\_f * (K/U) * St\_f + T\_o * St\_n * (P - K)$**

**T\_f** - фактическая трудоёмкость операции

**K** - количество выданных комплектующих

**U** - выполненное (фактическое) количество на операциях

**St\_f** - тарифная ставка на дату учёта производственной операции

**T\_o** - остаточная трудоёмкость операции

**St\_n** - ближайшая тарифная ставка относительно даты расчёта калькуляции

**P** - плановое количество

В актуальной трудоемкости по операции может быть отображено две строки

за единицу по факту

за единицу по нормативам

В итоге:

Нормативные трудовые затраты за единицу = (Трудовые затраты по факту + Трудовые нормативы) / (Выполненное количество + Оставшееся количество)

Для актуальной калькуляции с перепроизводством нормативной составляющей не будет, так как не выполненной продукции в пределах планового количества больше нет.

Нормативные трудовые затраты за единицу = Нормативные трудовые затраты/Учтенное количество на операции (суммарное)

**Материальные и трудовые затраты основной плановой позиции** в сквозной актуальной калькуляции считаются, как в актуальном расчёте калькуляции.

### 10.3.3.3 Все статьи

#### «Материалы»

На закладке формируется список основных и вспомогательных материалов, которые используются при изготовлении плановой позиции или предмета номенклатуры.


Итоговая строка выделена ярко-желтым цветом.

**Плановая потребность** - отображается суммарная потребность материала.

**Ед. изм.** - показывает в базовой ЕИЗ потребность материала.

**Цена за единицу** - показывает цену материала которая определена для данного материала на момент расчета.

**Сумма** - Суммарная стоимость материала.

При расчете можно добавить дополнительные материалы которые не определены в технологических нормативах. Для этого необходимо воспользоваться кнопкой 

При добавлении выбирается материал для вставки в общий список. После вставки дополнительного материала необходимо указать величину потребности и цены материала, если цены в **справочнике Материалы** не определены.

Можно также удалить любой из материалов, которые есть в списке. Для этого необходимо

воспользоваться кнопкой 

После изменения списка материалов или значений потребности и цен, и переходе на другие закладки система предложит выполнить пересчет. При положительном ответе, происходит частичный расчет калькуляции, т.е. учитываются сделанные изменения.

#### «Возвратные отходы»

На закладке формируется список возвратных отходов, которые могут быть учтены при изготовлении плановой позиции, производственной партии или предмета номенклатуры.

#### «Комплектующие»

На закладке формируется список комплектующих (покупных), которые используются при изготовлении плановой позиции, производственной партии или предмета номенклатуры. Корректировка списка покупных осуществляется по аналогии с материалами.

#### «Трудоёмкость»

На закладке формируется список технологических операций, которые выполняются при изготовлении плановой позиции, предмета.

На данной закладке показаны тарифные ставки работ по каждой операции с итоговой суммой стоимости работ по предмету (плановой позиции). При расчете проектной калькуляции пользователь может добавить виды работ и изменить расценки.

#### «КиМ по кооперации»

Материалы по кооперации - определение затрат на материалы по кооперации. Определяется признаком подразделения "по кооперации", т.е. если технологическая операция производственного

маршрута выполняется в подразделении с данным признаком, и плановик не переопределил материал как собственный, то данный материал включается в данную статью затрат.

В фактическом и актуальном расчете калькуляции КиМ по кооперации будет учитываться по нормативам, поскольку документов с транзакцией "Выдача для производства по заказу" по кооперации нет.

#### «Трудоемкость по кооперации»

Трудоемкость по кооперации - определяется признаком подразделения "по кооперации", т.е. если технологическая операция производственного маршрута выполняется в подразделении с данным признаком, то трудоемкость с соответствующими расценками определяется в соответствующей статье затрат и отображается на данной закладке.

#### «Инструменты»

На закладке формируется список инструментов, которые используются при изготовлении плановой позиции или предмета номенклатуры.

### 10.3.4 Расчёт затрат

СПРУТ-ОКП: Экономист [6.4.1.17668] - Администратор

Производственная программа (Табличный вид)

Плановые позиции [все подразделения]

Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование
▶	0000000024	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
▶	0000000011	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
▶	0000000098	51-0533-4129-020	Узел
▶	0000000030	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
▶	0000000114	ВИТЯ.687281.012	Плата
▶	0000000009	ВИТЯ.687281.004	плата
▶	0000000015	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
▶	0000000068	51-0505-0026-01	Стойка
▶	0000000003	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП
▶	0000000089	51-0533-4129-020	Узел
▶	0000000076	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
▶	0000000033	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
▶	0000000086	51-0503-0077	Сухарь S 24
▶	0000000027	ВИТЯ.687281.010	Плата

Затраты по браку  
Материальные затраты  
Незавершенное производство  
Трудовые затраты

Расположение: гориз., верт., Прп+ маршрут, пп+ Прп  
Вид: Прп, маршрут, время, Статус КиМ, Статус Л, Тип

#### 10.3.4.1 Расчет прямых материальных затрат

Задача используется для вычисления фактических затрат основных материалов, покупных полуфабрикатов и комплектующих, возвратных отходов в номенклатуре на заказ, предмет за период от начала месяца до даты решения. Функция обеспечивает получение данных об отклонениях от нормативной величины затрат в подразделениях основного производства.

Для реализации функции необходимо наличие в системе информации о фактическом расходе материальных ресурсов, сформированной модулями Диспетчер и Склад, а также наличие цен, которые

должны быть актуальны и определены для всех материальных ресурсов, для которых существует потребность.

В системе при выдаче материалов учитываются транзакции:

- Выдача для производства по заказу
- Внеплановый отпуск

В материальных затратах внеплановый отпуск с указанной производственной партией, учитывается также, как и выдача материала по заказу и бюджет показан по факту выполнения продукции (при отсутствии складов) или по факту сдачи на склад.

Внеплановый отпуск для нужд цеха также попадает в основные материальные затраты. Этот материал выдается без производственной партии по складской транзакции "внеплановый отпуск" и попадает в основные материальные затраты, по дате выдачи данной транзакции. Этот материал не резервируется (отсутствует в потребностях) и суммируется с основными материалами, для расчета косвенных затрат, которые зависят от нормативных статей затрат.

При определении стоимости материала которая учитывается в прямых материальных затратах, учитывается стоимость материала которая была зафиксирована в момент выдачи в производство.

При партионном учете КиМ на складах, в затратах учитывается стоимость партии КиМ, которая зафиксирована на складе и в документе (транзакции) выдачи КиМ в производство.

При вызове на выполнение задачи из главного меню появляется экран ввода параметров, описание которых приведено ранее.

После выполнения задачи появляется информационное сообщение о выполнении данной задачи.

Информация, получаемая в результате выполнения данной задачи, используется для реализации функций получения отчетов:

- Материальный отчет;
- Затраты по материалам;
- Затраты по материалам на кооперацию;
- Общие затраты;
- Себестоимость продукции.

Результаты расчетов удобнее всего просмотреть, вызвав для выполнения первые два из выше перечисленных отчетов.

Затраты на материалы по кооперации

Цены на **материал исполнителя** требуются для предварительной оценки стоимости затрат на материалы, если производственные партии будут выполняться по кооперации.

В результате чего можно будет сделать выбор:

- привлечь исполнителей (разные предприятия);
- использовать **собственный материал** или материал или **материал исполнителя**

#### 10.3.4.2 Расчет прямых трудовых затрат

Задача предназначена для определения фактических прямых затрат труда.

Для выполнения данной функции необходима информация о выполненных работах, поддерживаемая в актуальном состоянии функцией "Учет выполнения операций" модуля **Диспетчер**.

Режимы реализации, заложенные в функции, позволяют получать прямые затраты труда за фактически выполненные работы с начала месяца на текущую дату расчета и за месяц.

Продукция перепроизводства, сданная на склад, попадет в основные затраты.

Продукция перепроизводства, выполненная, но не сданная на склад, будет показана в основных затратах, как дополнительная информация. Чтобы перепроизводство вошло в основные затраты, сверх запланированную продукцию необходимо сдать на склад.

При вызове для выполнения данной функции из главного меню появляется экран ввода параметров, описание которых приведено в разделе **Операции модуля Экономист**(see page 635).

После выполнения появляется информационное сообщение.

Информация, получаемая в результате выполнения данной задачи, необходима для запуска функции "Распределение косвенных затрат" и получения отчетов:

- **Прямые трудовые затраты**<sup>28</sup>;
- **Общие затраты**<sup>29</sup>;
- **Себестоимость продукции**(see page 1307).

Результаты расчетов удобнее всего просмотреть, вызвав для выполнения функцию "Отчет о прямых трудовых затратах".

#### Затраты по услугам кооперации

Эта статья затрат является трудоемкостью по кооперации, т.е. прямыми трудовыми затратами по кооперации.

Для расчета трудоемкости по кооперации необходимо узнать расценки работ рабочих центров от исполнителей.

Расценки работ на рабочие центры требуются для предварительной оценки будущей стоимости работ. В результате чего можно будет сделать выбор:

- привлечь исполнителей по кооперации
- или выполнить работу на своем предприятии.

#### Учет КОИД

**КОИД** - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей.

При **КОИД** = 1

Стоимость работы = **Тшк-зп \* КТУ \* КОЛ \* Рц**

При **КОИД** > 1

Стоимость работы = **Тшк-зп \* КТУ \* (КОЛ/КОИД с округлением в большую сторону) \* Рц**

где

**Тшк-зп** - штучно-калькуляционное зарплатное время

**КТУ** - коэффициент трудового участия, если операцию выполнял один работник **КТУ** = 1, при групповом учете **КТУ** < 1

<sup>28</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=54330384>

<sup>29</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=60199234>

**Кол** - количество деталей в проведенном учете, если учет был групповой, то это суммарное количество выполненное и учтенное работниками.

**Рц** - тарифная ставка (стоимость за 1 час, зависит от рабочего центра и разряда по какому выполнена работа)

Рекомендуется, чтобы **КОИД** был кратным учтенному количеству, например

**Тшк-зп** = 1 час

**КТУ** = 1

**Кол** = 4 дет.

**КОИД** = 2

**Рц** = 100 руб/час

Стоимость работ =  $1 * 1 * (4/2) * 100 = 200$  рублей за 4 детали. За 1 деталь получается  $200/4 = 50$  рублей

При учете 5 деталей с **КОИД** = 4

Стоимость работ =  $1 * 1 * (5/2 = 3) * 100 = 300$  рублей за 5 детали. За 1 деталь получается  $300/5 = 60$  рублей

При учете 1 детали с **КОИД** = 4

Стоимость работ =  $1 * 1 * (1/2 = 1) * 100 = 100$  рублей за 1 деталь.

В результате при неправильном учете стоимость продукции увеличивается.

#### 10.3.4.3 Расчет затрат незавершенного производства

Задача используется для оценки затрат на изготовление предметов, оставшихся в незавершенном производстве (НЗП).

Функция обеспечивает получение нормативных и фактических затрат в разрезе статей калькуляции и позволяет провести расчет собственных затрат, а также определить долю затрат подразделений, участвовавших в производстве предметов.

Для реализации функции необходимо наличие в системе информации о нормативных калькуляциях в разрезе статей затрат и данных о предметах, находящихся в НЗП.

При вызове на выполнение данной задачи из главного меню появляется экран ввода параметров, описание которых приведено ранее в разделе 4.

После выполнения задачи появляется информационное сообщение о выполнении данной задачи.

Информация, получаемая в результате выполнения данной задачи, используется для получения отчетов:

- Отчет о незавершенном производстве (данные по нормативным затратам);
- Затраты НЗП по подразделению (фактические затраты по НЗП в разрезе подразделений);
- Общие затраты НЗП (фактические затраты по НЗП);
- Общие затраты;
- Себестоимость продукции.

НЗП состоит из материальных и трудовых незавершенных затрат производства.

Если в модуле "Администратор" включена опция <Использовать модуль "Склад">, НЗП - сделанные (полностью или частично), но не сданные на склад детали (узлы).

если опция <Использовать модуль "Склад"> выключена, НЗП - это частично сделанные детали, в таком случае выполненные детали попадают в основные затраты.

При отключенном контроле учета операций, неучтенные детали учитываются по нормативам.

Где находятся затраты НЗП на определенный момент времени?

Если межцеховая передача (МП) не зарегистрирована или была заведена, но не было подтверждения от получателя, затраты НЗП будут находиться в подразделении, где выполнена последняя работа.

Если МП зарегистрирована, то выполненная продукция переходит на следующую операцию в количестве, которое было подтверждено в документе, неподтвержденное количество остаётся в подразделении, где выполнена последняя работа.

/\*1. Если не зарегистрировано Межцеховой передачи и ещё не начато выполнение деталей на след.операции с другим подразделением, мы считаем, что детали - НЗП принадлежат тому подразделению, на котором они выполнены.

2. Если не зарегистрировано Межцеховой передачи и начато выполнение деталей на след.операции с другим подразделением, НЗП распределяется согласно количеству деталей, которое уже сделано в этих подразделениях.

3. Если зарегистрирована Межцеховая передача, то расчёт НЗП производится согласно статусу межцеховой передачи, если статус не подтвержден, то НЗП находится ещё на том подразделении, из которого были отправлены детали, если статус Межцеховой подтвержден, то НЗП находится на том подразделении, в которое отправили детали, все что не вошло в межцеховую передачу рассчитывается согласно п. 1\*/

#### 10.3.4.4 Расчет потерь от брака

Задача предназначена для расчета потерь от брака. Для выполнения данной задачи необходима информация о браке, формируемая и поддерживаемая в актуальном состоянии модулем **Диспетчер** и подготовленная для проведения расчетов функцией "Данные о браке" модуля **Экономист**.

Режимы реализации, заложенные в задаче, позволяют получать данные о потерях от брака на текущую дату расчета с начала месяца и за месяц. При вызове на выполнение данной задачи из главного меню появляется экран ввода параметров, описание которых приведено ранее в разделе 4.

Чтобы рассчитать затраты по браку, требуется узнать трудовые и материальные затраты, которые были затрачены на забракованную продукцию до операции обнаружителя.

Если забракованная деталь была сделана из собственной заготовки, то в затраты на брак должны войти трудовые и материальные затраты на изготовление данной заготовки.

Вычисляются затраты на:

- основные материалы
- вспомогательные материалы
- материалы на кооперацию
- инструмент
- основная заработная плата
- услуги по кооперации.

На основании данных затрат, определяются процентные статьи затрат:

"Цеховой" тип затрат отличается от "Общего" типа затрат наличием для каждого подразделения собственной раскладки процентных статей которые описаны в справочнике "Связи затрат".

"Общий" тип затрат - процентные статьи рассчитываются одинаково для всех всех подразделений, согласно справочнику статьи калькуляции.

- дополнительная заработная плата
- отчисления на социальное страхование
- расходы на содержание и эксплуатации оборудования (РСЭО)
- цеховые (обще-производственные) расходы
- прочие расходы, состоят из:



- общехозяйственные расходы
- коммерческие расходы

Стоимости возмещения это суммирование рассмотренных статей затрат.

Потери от брака составят разность стоимости возмещения и суммы удержания с виновника.

Сумма удержания с виновника (не)заносится при составлении акта о браке.

Информация, получаемая в результате выполнения данной задачи, необходима для реализации функций получения отчетов:

- Затраты по браку;
- Общие затраты;
- Себестоимости продукции.

Результаты расчетов отображаются в справке **Затраты по браку**.

#### 10.3.4.5 Расчёт возвратных отходов

Расчет нормативной статьи "Возвратные отходы" зависит от типа расчета калькуляции

При фактическом расчете калькуляции:

$$VO = -QtyW * PRC\_VO$$

**VO** возвратные отходы, в калькуляцию попадают с минусом, так как они снижают общую себестоимость

**QtyW** количество возвратных отходов, находится в журнале возвратных отходов

**PRC\_VO** цена возвратных отходов (как правило, отличается от цены материала, из которого получаются возвратные отходы)

При нормативном и актуальном расчете калькуляции расчет возвратных отходов совпадает:

$$VO = -QtyPOT * (1 - KIM) * PRC\_VO$$

**QtyPOT** потребность материала в калькуляции

**KIM** коэффициент использования материала, находится в инженерных данных.

Если **KIM = 1** то возвратных отходов быть не может

При расчете технологической калькуляции (без плановой позиции)

$$VO = -(HP * QTY) * (1 - KIM) * PRC\_VO$$

**HP** норморасход материала

**QTY** количество деталей по составу (с данным материалом)

**HP \* QTY** потребность материала

#### 10.3.4.6 Расчет брака в учетной форме

Используется тестовая база данных

Деталь

Обозначение 51-7002-4017-36

Наименование Рым-болт М36

В модуле "Технолог" разутвердим выбранную деталь.

На вкладке "Маршрут" у техпроцесса отключаем опции "активный" и "основной", чтобы иметь возможность добавить вспомогательный материал и инструмент.

На операции № 010 Слесарная на вкладке "Инструменты" добавляем инструмент "0000000010 Чертилка" норма расхода 1 штука.

На операции № 020 Вертикально-сверлильная на вкладку "Материалы" добавляем вспомогательный материал "000000002 Ветошь" норма расхода 0.5 кг

Основной материал на вкладке Инженерные данные "89500300000000007 КРУГ D30 СТ45" норма расхода 0.015 кг

Возвращаем маршруту опции "активный" и "основной". Переводим деталь в статус "Утвержден".

В модуле "Администратор" включаем опцию разрешить резервирование инструмента на складах.

<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; width: 100px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">Изображение отсутствует</div> <p>Логотип  </p>	<p><b>Наименование предприятия:</b> "СПРУТ-Технология"</p> <p><b>Адрес предприятия:</b></p> <p><b>Ф.И.О. руководителя:</b> Иванов</p> <p><b>Ф.И.О. главного экономиста:</b> Петров</p> <p><b>Ф.И.О. главного бухгалтера:</b> Сидоров</p>
---	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>▼ <b>Технология</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Контроль заполнения поля "Размер заготовки" <span style="float: right;">Да</span></li> </ul> </li> <li>▼ <b>Планирование</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Форма Потребность КиМ на производственную программу <span style="float: right;">Новая</span></li> <li>Контроль кратности запуска при постановке в план <span style="float: right;">Да</span></li> <li>Точность подбора опережения начала партии, сек. <span style="float: right;">600</span></li> <li>Округлять потребности в инструментах к ближайшему большему целому <span style="float: right;">Нет</span></li> <li style="background-color: #e0e0e0;">Разрешить резервирование инструмента на складах <span style="float: right;">Да</span></li> </ul> </li> </ul>
---

В модуле "Планик" ставим в план деталь в количестве 10 штук.

Получилась плановая позиция "0000000116".

Зарегистрируем вспомогательный материал на складе материалов.

Утверждаем плановую позицию.

На складе материалов сделаем два документа "Приемка поставки" на вспомогательный материал и инструмент. (Инструмент может иметь другой склад)

и выдаем со складов материалы и инструмент складским документом "Выдача для производства по заказу".

Документ складского оборота <000001 Склад материалов - Выдача для производства по заказу> №0000000091

Номер: 0000000091 29.04.2021 08:29

Получатель: 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

Основание: Заявки резервирования

№	Номер ПрП	Обозначение	Наименование	Количество	ЕД	Цена	Сумма	Зачет
1	0000008370	0000000002	Ветошь	5	кг	50.00	250.00	
2	0000008370	8950030000000000007	КРУГ D30 СТ45	0.15	кг	46.48	6.97	
3	0000008370	0000000010	Чертилка	10	шт	10.00	100.00	
							356.97	

Показать/скрыть сообщения

Редактировать Закрыть

Выставим тарифные ставки

операция № 010 рабочий центр "1110108001 - Слесарный центр" - 100 руб/час

операция № 020 рабочий центр "1114210000 - ЦЕНТР СВЕРЛЕНИЯ" - 100 руб/час




операция № 030 рабочий центр "1124234000 - ФВР с ЧПУ" - 100 руб/час

**: 0000008370 / 51-7002-4017-36 - Рым-болт М36 [51-7002-4017-36 - Рым-болт М36]**

№ операции	Код ерац	Наименование операции	Удразделени	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка
010	0108	Слесарная	6011	1110108001 - Слесарный центр	17461 - Просевщик	3	100.00
020	4214	Вертикально-сверлильная	6011	1114210000 - ЦЕНТР СВЕРЛЕНИЯ	17461 - Просевщик	3	100.00
030	4234	Фрезерная с ЧПУ	6012	1124234000 - ФВР с ЧПУ	17461 - Просевщик	3	100.00

Проводим учет операций в модуле "Диспетчер" по операциям № 010, 020, 030 на плановое количество. (Последнюю операцию № 040 оставляем без учета)

На операции № 030 проводим учет брака и нажимаем кнопку "Расчет"

Редактирование данных о браке [Винovníк - 6012]			
Номер акта:	0000000247	Дата составления:	29.04.2021
Плановая позиция:	0000000116		...
Номенклатура:	51-7002-4017-36	Партия:	0000008370
Операция обнаружителя:	030	Фрезерная с ЧПУ	...
Подразделение обнаружителя:	6012 МОДЕЛЬНО-КОКИЛЬНЫЙ УЧАСТОК		
Рабочий центр обнаружителя:	1124234000 ФВР с ЧПУ		
Операция виновника:	030	Фрезерная с ЧПУ	...
Подразделение виновника:	6012 МОДЕЛЬНО-КОКИЛЬНЫЙ УЧАСТОК		
Причина брака:	Поломка оборудования		
Забракованное количество:	1	Трудовые затраты:	39.00
Основные материалы:	0.70	Затраты по кооперации:	0
Вспомогательные материалы:	25.00	Косвенные затраты:	124.80
Материалы по кооперации:	0	Стоимость возмещения:	199.50
Инструменты:	10.00	Сумма, удерж.с виновника:	0
Табельный номер виновника:	1104	...	Тип затрат: Общий
Комментарий:			
Фото бракованной продукции:	  	Дата удержания суммы:	<input type="checkbox"/> 29.04.2021
<b>Расчет</b>		Сохранить	Закрýть

Для проверки результатов расчета, выполним актуальную калькуляцию на плановую позицию "0000000116"

Калькуляция

Плановая позиция: 0000000116

Обозначение: 51-7002-4017-36

Наименование: Рым-болт М36

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 000000009 Тип расчета: Актуальный

Документ склада (при автокалькуляции):

Плановое количество: 10

Сданное количество: 0

Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | Покупные, унифицированные и заготовки | Трудоемкость | КИМ по кооперации | Услуги по кооперации | Инструменты

Идразделени	Партия	Обозначение материала	Наименование материала	ЕИЗ	Потребность	Цена	Сумма
	6011	0000008370	0000000002	Ветошь	кг	5	50.00
	6011	0000008370	895003000000000007	КРУГ D30 CT45	кг	0.15	46.48
<b>Итого</b>							<b>256.97</b>

Расчёт

Записать цену Сохранить Закрыть

Основной материал (ОМ) "895003000000000007 КРУГ D30 CT45" - 6.97

Вспомогательный материал (ВМ) "0000000002 Ветошь" - 250

Инструмент (И) "0000000010 Чертилка" - 100

В расчете брака

**К\_бр** - количество брака

**ПК** - плановое количество

**ОМ\_бр** =  $ОМ * К\_бр / ПК = 6.97 * 1 / 10 = 0.70$

**ВМ\_бр** =  $ВМ * К\_бр / ПК = 250 * 1 / 10 = 25$

**И\_бр** =  $И * К\_бр / ПК = 100 * 1 / 10 = 10$

Калькуляция

Плановая позиция: 0000000116

Обозначение: 51-7002-4017-36

Наименование: Рым-болт М36

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 000000009 Тип расчета: Актуальный

Документ склада (при автокалькуляции):

Плановое количество: 10

Сданное количество: 0

Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | Покупные, унифицированные и заготовки | Трудоемкость | КИМ по кооперации | Услуги по кооперации | Инструменты

Партия	Обозначение / наименование предмета		Подразделение		N Оп.	Операция		Разряд	Гарифная ставка, руб	нудоемкост н/ч	Зарплата, руб	Зарплата за единицу, руб	
			Код	наименование		код	наименование						
0000008370	51-7002-4017-36	Рым-болт	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	010	0108	Слесарная	3	100.00	0.5000	50.00	5.00	
0000008370	51-7002-4017-36	Рым-болт	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	020	4214	Вертикально-сверлильная	3	100.00	0.8000	80.00	8.00	
0000008370	51-7002-4017-36	Рым-болт	6012	МОДЕЛЬНО-КОЖИЛЬНЫЙ УЧАСТОК	030	4234	Фрезерная с ЧПУ	3	100.00	2.6000	260.00	26.00	
0000008370	51-7002-4017-36	Рым-болт	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	040	4114	Токарно-винторезная	3	0.00	2.0000	0.00	0.00	
<b>Итого</b>											<b>5.9</b>	<b>390.00</b>	<b>39.00</b>

Расчёт

Записать цену Сохранить Закрыть

Трудовые затраты (ТЗ)

на операцию № 010 - 0108 Слесарная - 50 на единицу 5

на операцию № 020 - 4214 Вертикально-сверлильная - 80 на единицу 8

на операцию № 030 - 4234 Фрезерная с ЧПУ - 260 на единицу 26

$$\mathbf{TЗ\_бр} = \mathbf{TЗ} * \mathbf{К\_бр/ПК} = 50 * 1/10 + 80 * 1/10 + 260 * 1/10 = 5 + 8 + 26 = 39$$

Косвенные затраты (КЗ) рассчитываются, согласно статьям в справочнике "Статьи калькуляции"

Процентные статьи затрат выставим следующие (это не нормативные значения):

1. Дополнительная заработная плата (статья затрат 8):
  - a. 20% от Основной заработной платы (Трудовые затраты)  
 $39 * 20/100 = 7.80$
2. Отчисление на социальное страхование (статья затрат 9):
  - a. 25% от Основной заработной платы
  - b. 25% от Дополнительной заработной платы  
 $39 * 0.25 + 7.8 * 0.25 = 11.70$
3. Расход на содержание оборудования (статья затрат 31):
  - a. 50% от Основной заработной платы (Трудовые затраты)  
 $39 * 50/100 = 19.50$
4. Цеховые расходы - Общепроизводственные расходы (статья затрат 10):
  - a. 200% от Основной заработной платы (Трудовые затраты)  
 $39 * 200/100 = 78$

Прочие:

1. Общехозяйственные расходы (статья затрат 11 ) 10% от Основной заработной платы (Трудовые затраты)  
 $39 * 10/100 = 3.90$
2. Коммерческие расходы (статья затрат 13) 5% от Общепроизводственных расходов  
 $78.00 * 5/100 = 3.90$

В итоге

$$\mathbf{КЗ} = 7.80 + 11.7 + 19.5 + 78 + 3.90 + 3.90 = 124.80$$

Стоимость возмещения (СВ) - это сумма всех затрат забракованной продукции

$$\mathbf{СВ} = 0.70 + 25 + 10 + 39 + 124.80 = 199.50$$

Материалы по кооперации и затраты по кооперации в данном примере отсутствуют, ввиду отсутствия работ в подразделении по кооперации.

Сумма удержания с виновника заполняется вручную (при необходимости).

## 10.4 Отчёты и Документы модуля Экономист

Отчеты в модуле Экономист разделяются на несколько групп.

- **Отчеты по затратам:**
  - Затраты по материалам
  - Затраты по комплектующим
  - Затраты по браку
  - Затраты по материалам на кооперацию
  - Прямые трудовые затраты по кооперации
  - Затраты по подразделению
  - Общие затраты
  - Себестоимость продукции
- **НЗП:**

- Интеграционный расчет по НЗП
- Отчет о незавершенном производстве
- Затраты НЗП по подразделению
- Общие затраты по НЗП
- **Ведомости:**
  - Ведомость начислений.
  - Цеховая сводная трудоемкость по операциям
  - Цеховая сводная трудоемкость по рабочим центрам
  - Цеховая сводная трудоемкость по ресурсам
- **Аналитические:**
  - Плановая ЗП по производственной программе.
  - Прогноз предстоящих затрат
  - График производственных затрат
- **Справки**
  - История тарифных ставок
  - Список работников

### 10.4.1 Отчеты по затратам

В системе используются следующий набор служебных кодов затрат:

- Затраты на основные материалы для собственного производства
- Затраты на вспомогательные материалы для собственного производства
- Возвратные отходы
- Покупные изделия и полуфабрикаты
- Затраты на материалы по кооперации
- Брак в производстве
- Прямые трудовые затраты
- Косвенные затраты
- Прямые трудовые затраты по кооперации
- Инструменты НЗП
- Инструменты НЗП без текущего периода
- Основные материалы НЗП
- Основные материалы НЗП без текущего периода
- Вспомогательные материалы НЗП
- Вспомогательные материалы НЗП без текущего периода
- Материалы по кооперации НЗП
- Материалы по кооперации НЗП без текущего периода
- Покупные НЗП
- Покупные НЗП без текущего периода
- Основная зарплата собственного НЗП
- Основная зарплата собственного НЗП без текущего периода
- Основная зарплата по кооперации НЗП
- Основная зарплата по кооперации НЗП без текущего периода
- Затраты на инструменты

Этот набор затрат используются в отчетах и документах по затратам.

Все отчеты по затратам формируются на основании данных которые описаны в справочниках "Статьи калькуляции" и "Связи затрат"

## 11 Модуль Руководитель

Содержание раздела модуля Руководитель:

1. [Описание и назначение](#)(see page 666);
2. [Функциональный состав](#)(see page 666);
3. [Главное окно](#)(see page 722);
4. [Справочники](#)(see page 667);
5. [Отчёты и документы](#)(see page 667);

### 11.1 Описание и назначение модуля Руководитель

В СПРУТ-ОКП для контроля деятельности предприятия существует модуль "Руководитель". Основной его задачей является визуальное отражение актуальной информации о требуемых показателях, как самого предприятия, так и производства.

Таким образом, модуль предоставляет следующие возможности:

- Отражение показателей, как табличных значений, с возможностью их интерактивного редактирования;
- Редактирование промежуточных значений показателей с помощью группировки, агрегирующих функций;
- Отслеживание показателей и их выделение согласно цветовой схеме при достижении критических значений;
- Отражение показателей в виде графиков и их интерактивная настройка.

Для данного функционала используются [Аналитические мониторы](#)(see page 722)

### 11.2 Функциональный состав модуля Руководитель

**Справочники модуля:**

- [Поставщики](#)(see page 950);
- [Контактные лица](#)(see page 910);
- [Производственный календарь](#)(see page 964);
- [Персонал](#)(see page 938).

**Документы модуля:**

- [Прогноз предстоящих затрат](#)(see page 1268);
- [Плановая ЗП по производственной программе](#)(see page 1219);
- [График производственных затрат](#)(see page 1060);
- [Обездвиженное незавершенное производство](#)(see page 1167);
- [Отчет о работе РЦ](#)(see page 1186);
- [Отчет по работам за день](#)(see page 1187);
- [Номенклатура и запасы склада](#)(see page 1136);
- [Остатки ТМЦ](#)(see page 1177);
- [Выполнение производственной программы](#)(see page 1037);
- [Выполненные работы за период](#)(see page 1040);
- [Материальный отчет по производству](#)(see page 1107);
- [Отклонения учета маршрутов](#)(see page 1179);
- [Номенклатурный план](#)(see page 1138);



- Номенклатурный план подразделения(see page 1140);
- План выпуска(see page 1198);
- График производства(see page 1059);
- План работ по плановым позициям(see page 1214);
- План работ для РЦ(see page 1201);
- План работ (группировка по заказам)(see page 1203);
- План работ (группировка по направлению реализации)(see page 1204);
- План работ (группировка по РЦ)(see page 1209);
- Упрощенный план работ(see page 1380);
- Потребность в персонале(see page 1245).

## 11.3 Справочники модуля Руководитель

Рекомендуемый набор справочников:

- Ресурсы:
  - Справочник Производственный календарь(see page 964)
- Структура предприятия:
  - Справочник Персонал(see page 938)
- Прочие:
  - Справочник Поставщики(see page 950)
  - Справочник Контактные лица(see page 910)

Более подробное описание справочников смотрите в общем разделе **Справочники** (see page 875) для всех модулей.

Список доступных справочников пользователю настраивается в модуле Администратор.

## 11.4 Отчёты и документы модуля Руководитель

Рекомендуемый набор документов для модуля Руководитель:

- Прогноз предстоящих затрат(see page 1268);
- Плановая ЗП по производственной программе(see page 1219);
- График производственных затрат(see page 1060);
- Обездвиженное незавершенное производство(see page 1167);
- Отчет о работе РЦ(see page 1186);
- Отчет по работам за день(see page 1187);
- Номенклатура и запасы склада(see page 1136);
- Остатки ТМЦ(see page 1177);
- Выполнение производственной программы(see page 1037);
- Выполненные работы за период(see page 1040);
- Материальный отчет по производству(see page 1107);
- Отклонения учета маршрутов(see page 1179);
- 2021-08-19\_16-47-43\_Причины брака;(see page 1266)
- Номенклатурный план(see page 1138);
- Номенклатурный план подразделения(see page 1140);
- План выпуска(see page 1198);
- График производства(see page 1059);
- План работ по плановым позициям(see page 1214);
- План работ для РЦ(see page 1201);
- План работ (группировка по заказам)(see page 1203);

- [План работ \(группировка по направлению реализации\)](#)(see page 1204);
- [План работ \(группировка по РЦ\)](#)(see page 1209);
- [Упрощенный план работ](#)(see page 1380);
- [Потребность в персонале](#)(see page 1245).

Список документов может быть отредактирован в модуле "Администратор" в разделе "[Структура](#)<sup>30</sup>".

---

<sup>30</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=113367918>

## 12 Модуль ОТК

Содержание раздела модуля ОТК:

1. [Описание и назначение](#)(see page 669);
2. [Функциональный состав](#)(see page 669);
3. [Справочники](#)(see page 688);
4. [Отчёты и документы](#)(see page 688).

### 12.1 Описание и назначение модуля ОТК

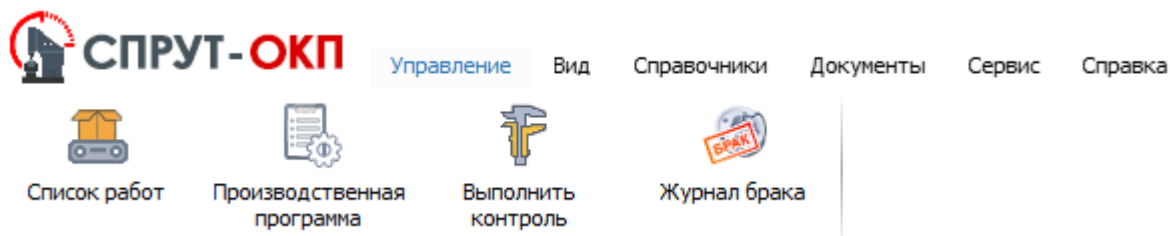
Модуль ОТК предполагает ведение в СПРУТ-ОКП следующей информации:

1. Сертификаты качества номенклатуры ДСЕ;
2. Редактирование карты контроля операций производственного маршрута;
3. Проведение контроля операций производственного маршрута.

### 12.2 Функциональный состав модуля ОТК

Вкладка "Управление" модуля ОТК позволяет открыть следующие окна:

1. [Список работ](#)(see page 201);
2. [Производственная программа](#)(see page 217);
3. [Выполнить контроль](#)(see page 671);
4. [Журнал брака](#).(see page 680)



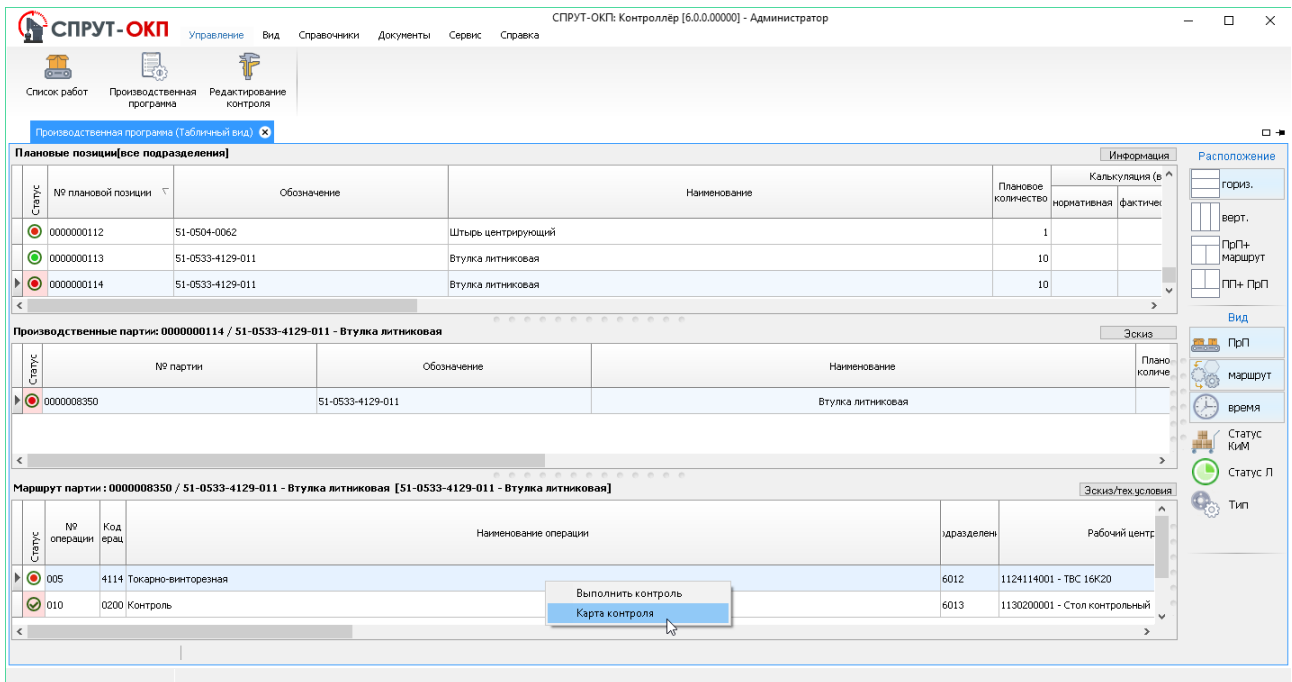
Дополнительно из **контекстного меню** доступны следующие функции:

1. [Выполнить контроль](#)(see page 671);
2. [Карта контроля](#)(see page 669);
3. [Учет брака](#)(see page 417).

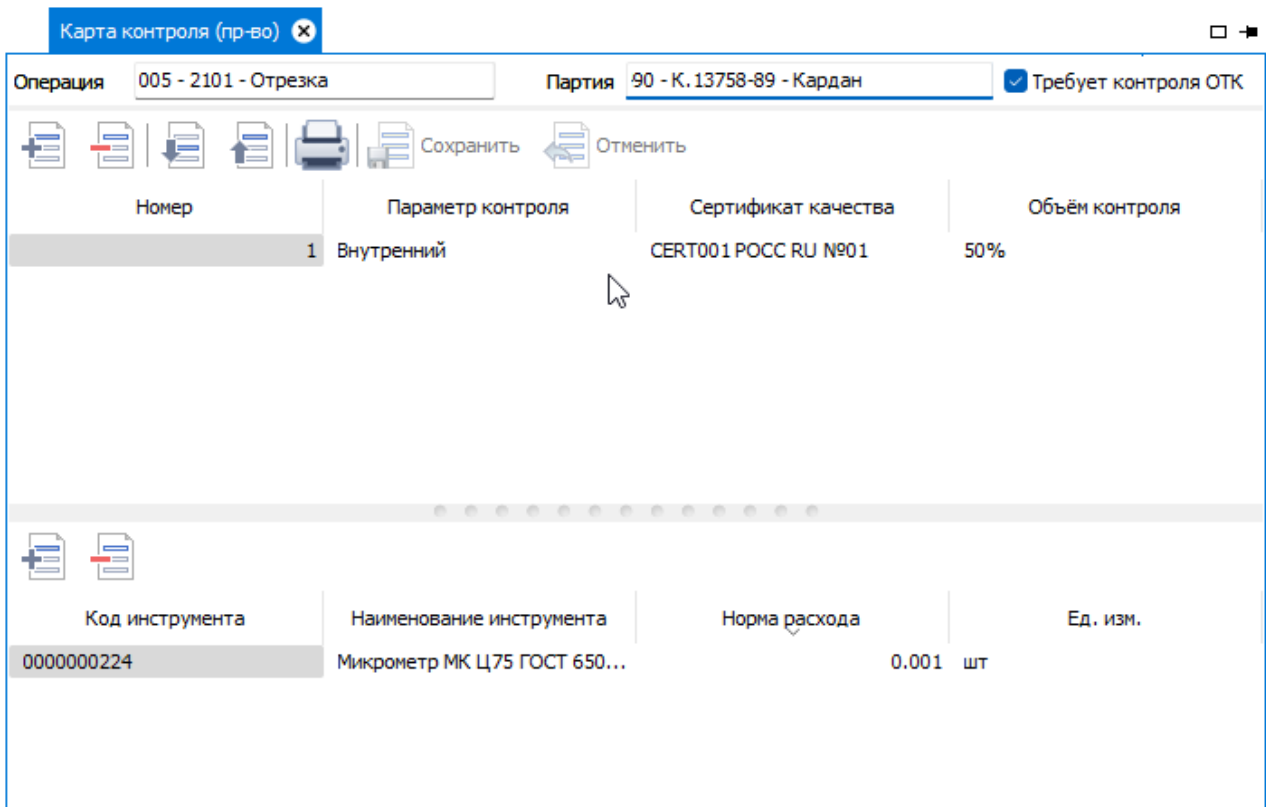
#### 12.2.1 Редактирование карт контроля производственных операций

Функция предназначена для добавления новых карт контроля связанных с производственной операцией, удаления или внесения изменений в существующие.

Вызов функции осуществляется через выпадающее меню на операции, пункт "Карта контроля".










Редактор карты контроля открывается отдельной закладкой





Окно разделено на несколько зон:

- Информация по производственной операции, выводится номер производственной партии, обозначение и наименование ДСЕ этой партии; номер производственной операции в маршруте, код и наименование операции
- Перечень параметров контроля на операции. Каждый параметр контроля имеет номер (колонка "Номер"), описание (колонка "Параметры контроля") и информацию об объеме контроля (колонка "Объем контроля"). Также имеются следующие возможности работы с параметрами контроля:

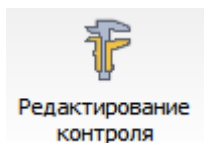
-  - Добавить новый параметр контроля
-  - Удалить текущий параметр контроля
-  - Переместить выше текущий параметр
-  - Переместить ниже текущий параметр
-  - Печать
-  - Сохранить изменения
-  - Откатить изменения

- Список инструментов для выполнения контроля текущего параметра. Обозначение наименование, норма расхода и единица измерения инструмента отображаются в одноименных колонках. Параметр контроля может иметь несколько инструментов контроля или не иметь ни одного. Возможности работы с инструментами:

-  - добавить новый инструмент, вызывается справочник инструментов из которого требуется выбрать нужный
-  - удалить текущий инструмент

## 12.2.2 Выполнение контроля операции

**Выполнение контроля операции запускается** по нажатию кнопки на вкладке "Управление":



Кроме того, возможен запуск по **из контекстного меню** по производственной операции.

Производственная программа (Табличный вид)

Статус	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (в руб.)	
					нормативная	фактическая
⊖	0000000089	51-0533-4129-020	Узел	2	12216.37	12216.37
⊕	0000000087	51-0533-4129-010	Основание	10		
⊕	0000000086	51-0503-0077	Сухарь S 24	5		
⊕	0000000085	51-0504-0018	Штырь направляющий	10		
⊕	0000000084	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	10		
⊕	0000000083	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	10000		

Производственные партии 0000000085 / 51-0504-0018 - Штырь направляющий

Статус	№ партии	Обозначение
⊕	0000007560	51-0504-0018

Маршрут партии: 0000007560 / 51-0504-0018 - Штырь направляющий [51-0504-0018 - Эскиз/Техусловия]

Статус	№ операции	Код графа	Наименование операции
⊕	005	4287	Абразивно-отрезная
⊕	015	4233	Токарная с ЧПУ
⊕	020	5030	Закалка

Список работ

Заказ	Плановая позиция			Производственная партия			Операция		Подразделение		Рабочий центр		Разряд	Текущая тариф...	Тпн, н/ч	Тшк		Тмо, н/ч	запуск	
	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименование	№	Наименование	Код	Наименование	Код	Наименование				на единицу	на партию			
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000010	02.7.750.219...	Лепесток 2-1,2...	⊕	2101	Отрезка	116	Механическ...	1164...	Заго...	3	30	0	0.2	0.2	8	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000010	02.7.750.219...	Лепесток 2-1,2...	⊕	2170	Штамповка	116	Механическ...	1162...	РЦ ш...	3	30	0	0.11	0.11	8	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000010	02.7.750.219...	Лепесток 2-1,2...	⊕	0108	Слесарная	116	Механическ...	1160...	Слес...	3	30	0	0.05	0.05	8	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000010	02.7.750.219...	Лепесток 2-1,2...	⊕	7100	Получение ...	116	Механическ...	1167...	РЦ г...	3	30	0	0.01	0.01	8	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000020	AB6.675.149	Корпус	⊕	6020	Прессование	116	Механическ...	1166...	ПРС ...	3	30	0	0.26	1.04	12	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000020	AB6.675.149	Корпус	⊕	0108	Слесарная	116	Механическ...	1160...	Слес...	3	30	0	0.05	0.2	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000030	AB7.755.081	Выход	⊕	2101	Отрезка	116	Механическ...	1164...	Заго...	3	30	0	0.005	0.08	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000030	AB7.755.081	Выход	⊕	2170	Штамповка	116	Механическ...	1162...	РЦ ш...	3	30	0	0.005	0.08	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000030	AB7.755.081	Выход	⊕	0108	Слесарная	116	Механическ...	1160...	Слес...	3	30	0	0.005	0.08	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000030	AB7.755.081	Выход	⊕	7100	Получение ...	116	Механическ...	1167...	РЦ г...	3	30	0	0.002	0.032	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	0418	Комплектов...	138	Сборочный ...	1380...	РЦ к...	3	30	0	0.2	0.2	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	4268	Гравировал...	116	Механическ...	1164...	Грав...	3	30	0	0.15	0.15	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8864	Слесарно-сб...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ с...	3	30	0	6.4	6.4	10	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8500	Электронкон...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ м...	3	30	0	9	9	8	1
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	0180	Маркирование	138	Сборочный ...	1380...	РЦ м...	3	30	0	0.4	0.4	11.5	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8501	Регулировк...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ р...	3	30	0	1.9	1.9	2	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8864	Слесарно-сб...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ с...	3	30	0	0.8	0.8	2	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8500	Электронкон...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ м...	3	30	0	1	1	8	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	7410	Лакирование	116	Механическ...	1167...	РЦ л...	3	30	0	0.3	0.3	21	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8501	Регулировк...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ р...	3	30	0	0.3	0.3	2	2
без з...	⊕	0000000085	51-0504-0018	0000000040	ВИТЯ.426471.005	Блок управлен...	⊕	8500	Электронкон...	138	Сборочный ...	1388...	РЦ м...	3	30	0	1	1	8	2

Форма выполнения контроля открывается в отдельной вкладке. Её **внешний вид** зависит от организации материального потока производственной партии.

При поддетальной организации:

Список работ x **Выполнить контроль** x

Сохранить Отменить

Партия: 00..

Штрихкод: 0000000039888 Подразделение: 6022 - Уч-к отр. заготовок и габарит. Рабочий центр: 1224287000 - ОТПС АБРАЗИВ. 8252

Операция: 005 - Абразивно-отрезная Партия: 0000007560

Количество: 10 На операции: 10 Брак: 0 / 0 КОИД: 1 Тшк: 0.05 Тшк-зп: 0.05 Разряд: 3

№	Исполнитель	ФИО диспетчера	Учёт проведён	Дата учёта	Учено	Годных	Бракованных
131	138000001 - Сидорова	Администратор		01.04.2020	10	4	1

Номер	Параметр...	Объём	Проверено	Годных	Брак	Инструмент	Норма расхода	Е/З
1	Контроль разме...	100	0	0	0	ШЦ-I-125-0,05 - Штангенцирку...	0 шт	

S/N проверенной детали	Результат	S/N годной детали	Годная	Исполнитель	Время контроля	Рабочий контроль
00000000...	Годен	000000004366	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓
00000000...	Годен	000000004374	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:23	✓
00000000...	Годен	000000004367	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓
00000000...	Годен	000000004368	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓
00000000...	Годен	000000004369	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓

При партионной организации:

Список работ x **Выполнить контроль** x

Сохранить Отменить

Партия: 00..

Штрихкод: 0000000040075 Подразделение: 6011 - УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК Рабочий центр: 1110108001 - Слесарный центр

Операция: 005 - Слесарная Партия: 0000007580

Количество: 10 На операции: 10 Брак: 0 / 0 КОИД: 1 Тшк: 1 Тшк-зп: 1 Разряд: 3

№	Исполнитель	ФИО диспетчера	Учёт проведён	Дата учёта	Учено	Годных	Бракованных
136	116000001 - Иванов	Администратор		29.07.2020	6	6	0
137	116000003 - Глушков	Администратор		29.07.2020	4	1	3

Номер	Параметр...	Объём	Проверено	Годных	Брак	Инструмент	Норма расхода	Е/З
1			0	0	0			

Проверено	Результат	Годных	Брак	Исполнитель	Время контроля	Рабочий контроль
1	Годен	6	0	Администратор	29.07.2020 10:32:48	✓

В верхней области отражаются **параметры текущей операции:**

Штрихкод: 0000000040075 Подразделение: 6011 - УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК Рабочий центр: 1110108001 - Слесарный центр

Операция: 005 - Слесарная Партия: 0000007580

Количество: 10 На операции: 10 Брак: 0 / 0 КОИД: 1 Тшк: 1 Тшк-зп: 1 Разряд: 3

1. **Штрихкод** - штрихкод текущей операции. Работает поиск по сканеру.
2. **Подразделение** - подразделение, в котором выполняется операция.
3. **Рабочий центр** - рабочий центр, на котором выполняется операция.
4. **Операция** - номер операции и её название согласно справочнику "Технологические операции".
5. **Партия** - номер производственной партии, которой принадлежит текущая операция.
6. **Количество** - общее количество на операции.
7. **На операции** - количество, которое было учтено на операции и может быть проконтролировано.

8. Брак - количество забракованных на операции.
9. КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей на операции.
10. Тшк - время штучно-калькуляционное.
11. Тшк-зп - время штучно-калькуляционное зарплатное.
12. Разряд - разряд работника для выполнения текущей операции.

В центральной области расположены **список выполненных учётов и список параметров контроля**:

№	Исполнитель	ФИО диспетчера	Учёт проведён		Учтено	Годных	Бракованных
			Дата учёта				
131	138000001 - Сидорова	Администратор		01.04.2020	10	4	1

Номер	Параметр контроля	Объём	Проверено	Годных	Брак	Инструмент	Норма расхода	ЕИЗ
1	Контроль размеров: L=202 мм, L=160 мм, L=15 мм, Ф56 мм, Ф50 мм	100	5	4	1	ШЦ-1-125-0.05 - Штангенцирку...	0	шт

Если в списке учётов производственной операции имеются проведенные на группу лиц, то в колонке исполнитель вместо сведений об исполнителе отображается "*учет на группу исполнителей*", список исполнителей можно отобразить кликом на ">" в поле "Исполнитель".

Внешний вид списка учётов производственных операций с учётом на группу лиц и отображением исполнителей в этой группе:

№	Исполнитель	ФИО диспетчера	Учёт проведён		Учтено	Годных	Бракованных
			Дата учёта				
16	учёт на группу исполнителей	Администратор		16.10.2016	15	0	0
	116000001 - Иванов				7.5		
	116000002 - Петров				7.5		
141	116000002 - Петров	Администратор		05.07.2022	1	0	0

Список учётов:

1. Номер - уникальный номер учёта;
2. Исполнитель - табельный номер и ФИО сотрудника, выполнявшего операцию, если учёт проведен на группу исполнителей - фразу "*учёт на группу исполнителей*";
3. Учёт проведен - информация по учёту
  - a. ФИО Диспетчера - ФИО сотрудника, зафиксировавшего учёт;
  - b. Дата учёта - дата проведения учёта в системе;
4. Учтено - количество учтённых единиц в рамках текущего учёта;
5. Годных - итоговое количество годных по текущему учёту;
6. Бракованных - итоговое количество бракованных по текущему учёту.

Список параметров:



1. Номер - номер параметра контроля;
2. Параметр контроля - текстовое поле для ввода параметра контроля;
3. Объём - объём контроля;
4. Проверено - количество проверенных деталей (на основании списка результатов);
5. Годных - количество годны деталей (на основании списка результатов);
6. Брак - количество забракованных деталей (на основании списка результатов).

Список инструментов:

1. Инструмент - обозначение и наименование инструмента контроля;
2. Норма расхода - норма расхода инструмента (не влияет на потребности);
3. ЕИЗ - единица измерения нормы расхода.

В нижней области расположен **редактор результатов контроля**. Её внешний вид зависит от организации материального потока операции.

При **подетальной** организации:

S/N проверенной детали	Результат	S/N годной детали	Годная	Исполнитель	Время контроля	Рабочий контроль
0000000004366	Годен	0000000004366	✓	Администратор	29.07.2020 10:30:23	✓
0000000004366	Годен	0000000004374	✓	Администратор	29.07.2020 10:30:23	✓
0000000004367	Годен	0000000004367	✓	Администратор	29.07.2020 10:30:23	✓
0000000004368	Годен	0000000004368	✓	Администратор	29.07.2020 10:30:23	✓
0000000004369	Годен	0000000004369	✓	Администратор	29.07.2020 10:30:23	✓

В списке отражаются результаты контроля выбранной операции и выбранного параметра. При проведении нового контроля список изначально пустой.

1. S/N проверенной детали - серийный номер проверенной детали (выбор из списка);
2. Результат - результат замера, обязателен к заполнению;
3. S/N годной детали - серийный номер годной / бракованной детали (выбор из списка);
4. Годная - признак годности детали;
5. Исполнитель - исполнитель, выполнявший контроль (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
6. Время контроля - время выполнения контроля (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
7. Рабочий контроль - контроль ОТК был выполнен рабочим, на которого зарегистрирован учёт.

Кнопки редактирования результатов контроля:



- удаление выбранного результата контроля;



- добавление нового результата контроля (требуется обязательное указание S/N проверенной детали при подетальном контроле);



- распространение текущего (на котором стоит курсор) результата контроля на список S/N, который требуется указать.

При **партионной** организации:

Проверено	Результат	Годных	Брак	Исполнитель	Время контроля	Рабочий контроль
1	Годен		6	0 Администратор	29.07.2020 10:33:15	✓

В списке отражаются результаты контроля выбранной операции и выбранного параметра. При проведении нового контроля список изначально пустой.

1. Проверено - информация о количестве фактически проверенных деталей;
2. Результат - результат замера, обязателен к заполнению;
3. Годных - количество деталей, признанных годными (для данного параметра контроля), исходя из текущего замера.
4. Брак - количество деталей, признанных бракованными (для данного параметра контроля), исходя из текущего замера;
5. Годных - признак годности детали;
6. Исполнитель - исполнитель, выполнявший контроль (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
7. Время контроля - время выполнения контроля (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
8. Рабочий контроль - контроль ОТК был выполнен рабочим, на которого зарегистрирован учёт.

Кнопки редактирования результатов контроля:



- удаление выбранного результата контроля;



- добавление нового результата контроля (требуется обязательное указание S/N проверенной детали при поддетальном контроле);

Информация о проведении контроля **фиксируется в базе данных** только после нажатия "сохранить" и в случае отсутствия ошибок.

### 12.2.3 Форма редактирования контроля операции

Форма выполнения контроля открывается во вкладке. Её **внешний вид** зависит от организации материального потока производственной партии.

При поддетальной организации:

Список работ x **Выполнить контроль** x

Сохранить Отменить

Партия: 00..

Номер: 005

Операция: Абразивно-отрезная

Штрихкод: 0000000039888

Подразделение: 6022 - Уч-к отр. заготовок и габарит.

Рабочий центр: 1224287000 - ОТПС АБРАЗИВ. 8252

Операция: 005 - Абразивно-отрезная

Партия: 0000007560

Количество: 10

На операции: 10

Брак: 0 / 0

КОИД: 1

Тшк: 0.05

Тшк-зп: 0.05

Разряд: 3

№	Исполнитель	ФИО диспетчера	Учёт проведён	Дата учёта	Учено	Годных	Бракованных
131	138000001 - Сидорова	Администратор		01.04.2020	10	4	1

Номер	Параметр...	Объём	Проверено	Годных	Брак	Инструмент	Норма расхода	ЕИЗ
1	Контроль разме...	100	0	0	0	ШЦ-I-125-0,05 - Штангенцирку...	0 шт	

S/N проверенной детали	Результат	S/N годной детали	Годная	Исполнитель	Время контроля	Рабочий контроль
00000000...	Годен	000000004366	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓
00000000...	Годен	000000004374	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:23	✓
00000000...	Годен	000000004367	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓
00000000...	Годен	000000004368	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓
00000000...	Годен	000000004369	✓	Администратор	29.07.2020 10:29:14	✓

При партионной организации:

Список работ x **Выполнить контроль** x

Сохранить Отменить

Партия: 00..

Номер: 005

Операция: Слесарная

Штрихкод: 0000000040075

Подразделение: 6011 - УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК

Рабочий центр: 1110108001 - Слесарный центр

Операция: 005 - Слесарная

Партия: 0000007580

Количество: 10

На операции: 10

Брак: 0 / 0

КОИД: 1

Тшк: 1

Тшк-зп: 1

Разряд: 3

№	Исполнитель	ФИО диспетчера	Учёт проведён	Дата учёта	Учено	Годных	Бракованных
136	116000001 - Иванов	Администратор		29.07.2020	6	6	0
137	116000003 - Глушков	Администратор		29.07.2020	4	1	3

Номер	Параметр...	Объём	Проверено	Годных	Брак	Инструмент	Норма расхода	ЕИЗ
1			0	0	0			

Проверено	Результат	Годных	Брак	Исполнитель	Время контроля	Рабочий контроль
1	Годен	6	0	Администратор	29.07.2020 10:32:48	✓

В верхней области отражаются **параметры текущей операции:**

Штрихкод: 0000000040075

Подразделение: 6011 - УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПК

Рабочий центр: 1110108001 - Слесарный центр

Операция: 005 - Слесарная

Партия: 0000007580

Количество: 10

На операции: 10

Брак: 0 / 0

КОИД: 1

Тшк: 1

Тшк-зп: 1

Разряд: 3

1. **Штрихкод** - штрихкод текущей операции. Работает поиск по сканеру.
2. **Подразделение** - подразделение, в котором выполняется операция.
3. **Рабочий центр** - рабочий центр, на котором выполняется операция.
4. **Операция** - номер операции и её название согласно справочнику "Технологические операции".
5. **Партия** - номер производственной партии, которой принадлежит текущая операция.
6. **Количество** - общее количество на операции.

7. На операции - количество, которое было учтено на операции и может быть проконтролировано.
8. Брак - количество забракованных на операции.
9. КОИД - количество одновременно изготавливаемых деталей на операции.
10. Тшк - время штучно-калькуляционное.
11. Тшк-зп - время штучно-калькуляционное зарплатное.
12. Разряд - разряд работника для выполнения текущей операции.

В центральной области расположены **список выполненных учётов и список параметров контроля**:

№	Табельный номер	ФИО рабочего	ФИО мастера	Учёт проведён	Дата учёта	Учтено	Годных	Бракованных
134	138000001	Сидорова	Администратор		04.06.2020 0:00:00	6	1	0
135	138000004	Сидоров	Администратор		04.06.2020 0:00:00	4	2	8

Номер	Параметр контроля	Объём	Инструмент	Норма...	ЕИЗ
1	Контроль размеров: L=202 мм				
2	Контроль размеров: Ф56 мм				

Список учётов:

1. Номер - уникальный номер учёта;
2. Табельный номер - табельный номер сотрудника, выполнявшего операцию;
3. ФИО рабочего - ФИО сотрудника, выполнявшего операцию;
4. ФИО мастера - ФИО сотрудника, зафиксировавшего учёт;
5. Дата учёта - дата проведения учёта в системе;
6. Учтено - количество учтённых единиц в рамках текущего учёта;
7. Годных - итоговое количество годных по текущему учёту;
8. Бракованных - итоговое количество бракованных по текущему учёту.

Список параметров:

1. Номер - номер параметра контроля;
2. Параметр контроля - текстовое поле для ввода параметра контроля;
3. Объём - объём контроля;
4. Проверено - количество проверенных деталей (на основании списка результатов);
5. Годных - количество годных деталей (на основании списка результатов);
6. Брак - количество забракованных деталей (на основании списка результатов).

Список инструментов:

1. Инструмент - обозначение и наименование инструмента контроля;
2. Норма расхода - норма расхода инструмента (не влияет на потребности);
3. ЕИЗ - единица измерения нормы расхода.

В нижней области расположен **редактор результатов контроля**. Её внешний вид зависит от организации материального потока операции.

При **подетальной** организации:

S/N проверенной детали	Результат	S/N годной детали	Годная	Исполнитель	Время контроля
000000004366	201 мм	000000004366	✓	Администратор	18.05.2020 10:42:41
000000004366	201 мм	000000004367	✓	Администратор	18.05.2020 10:42:41
000000004366	201 мм	000000004368	✓	Администратор	18.05.2020 10:42:41
000000004369	205 мм	000000004369	✓	Администратор	18.05.2020 11:03:24

В списке отражаются результаты контроля выбранной операции и выбранного параметра. При проведении нового контроля список изначально пустой.

1. S/N проверенной детали - серийный номер проверенной детали (выбор из списка);
2. Результат - результат замера, обязателен к заполнению;
3. S/N годной детали - серийный номер годной / бракованной детали (выбор из списка);
4. Годная - признак годности детали;
5. Исполнитель - исполнитель, выполнявший контроль (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
6. Время контроля - время выполнения контроля (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля).

Кнопки редактирования результатов контроля:



- удаление выбранного результата контроля;



- добавление нового результата контроля (требуется обязательное указание S/N проверенной детали при поддетальном контроле);



- распространение текущего (на котором стоит курсор) результата контроля на список S/N, который требуется указать.

При **партионной** организации:

Проверено	Результат	Годных	Брак	Исполнитель	Время контроля
3	99 мм	3	0	Администратор	18.05.2020 12:07:48
1	101 мм	0	1	Администратор	18.05.2020 12:08:11

В списке отражаются результаты контроля выбранной операции и выбранного параметра. При проведении нового контроля список изначально пустой.

1. Проверено - информация о количестве фактически проверенных деталей;
2. Результат - результат замера, обязателен к заполнению;
3. Годных - количество деталей, признанных годными (для данного параметра контроля), исходя из текущего замера.
4. Брак - количество деталей, признанных бракованными (для данного параметра контроля), исходя из текущего замера;
5. Годных - признак годности детали;
6. Исполнитель - исполнитель, выполнявший контроль (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля);
7. Время контроля - время выполнения контроля (недоступно к редактированию и невидимо при введении нового результата контроля).

Кнопки редактирования результатов контроля:



- удаление выбранного результата контроля;



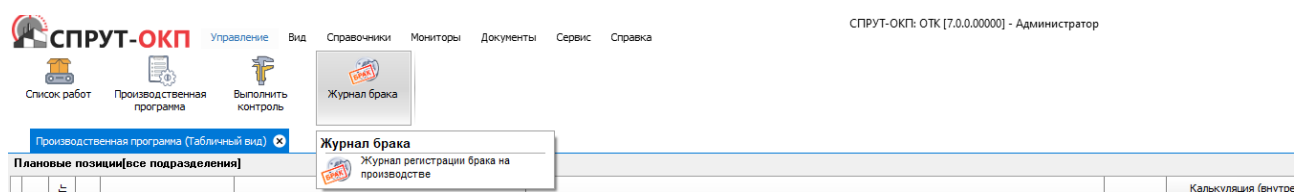
- добавление нового результата контроля (требуется обязательное указание S/N проверенной детали при поддетальном контроле);

Информация о проведении контроля **фиксируется в базе данных** только после нажатия "сохранить" и в случае отсутствия ошибок.

## 12.2.4 Журнал брака

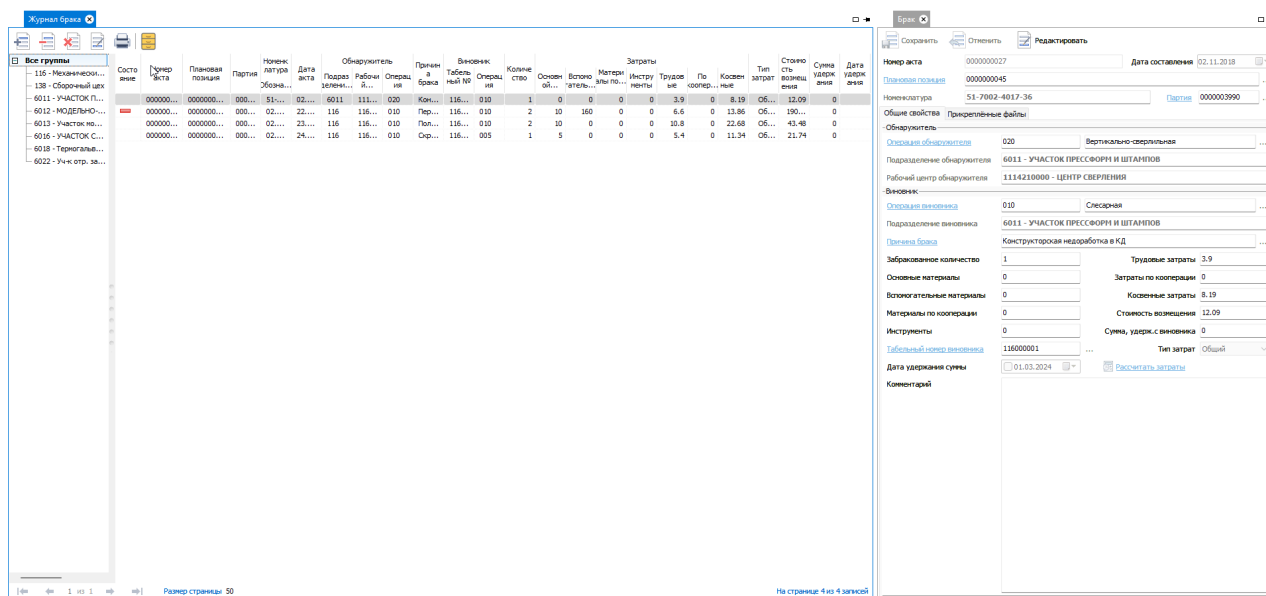
Журнал брака предназначен для фиксации актов о браке по производимой продукции.

Допускается создание новых актов о браке, редактирование, аннулирование и удаление ранее созданных.



Модуль ОТК - вкладка Управление - пункт Журнал брака.

Журнал брака реализован на вкладочном интерфейсе и имеет следующий вид:



### Создание нового акта о браке.

Новый акт о браке можно создать через действие "Добавить новую запись".

Брак ✕ □ →

Сохранить ← Отменить 📄 Редактировать

Номер акта  Дата составления  📅

[Плановая позиция](#)

Номенклатура  [Партия](#)

Общие свойства  Прикреплённые файлы

- Обнаружитель

[Операция обнаружителя](#)  ...

Подразделение обнаружителя

Рабочий центр обнаружителя

- Виновник

[Операция виновника](#)  ...

Подразделение виновника

[Причина брака](#)  ...

Забракованное количество	<input type="text" value="⟨Количество⟩"/> ...	Трудовые затраты	<input type="text" value="0"/>
Основные материалы	<input type="text" value="0"/>	Затраты по кооперации	<input type="text" value="0"/>
Вспомогательные материалы	<input type="text" value="0"/>	Косвенные затраты	<input type="text" value="0"/>
Материалы по кооперации	<input type="text" value="0"/>	Стоимость возмещения	<input type="text" value="0"/>
Инструменты	<input type="text" value="0"/>	Сумма, удерж.с виновника	<input type="text" value="0"/>

[Табельный номер виновника](#)  ... [Тип затрат](#)

Дата удержания суммы   📅 📄 [Рассчитать затраты](#)

Комментарий

Форма "Редактирование данных о браке".

Вызвать форму "Редактирование данных о браке" и создать новый акт о браке можно следующими способами:

- через выпадающее меню на операции (произойдет автозаполнение данных о плановой позиции, партии, операции виновника и данных о виновнике);
- через выпадающее меню на производственной партии (произойдет автозаполнение данных о плановой позиции, партии, операцией регистрации брака будет выбрана первая операция производственной партии);

Маршрут партии: 0000008580 / К.6422-2205-016 - Вал задний [К.6422-2205-016 - Вал задний]

Статус	Статус ОК	№ операции	Код брака	Наименование операции	Подразделение	Рабочий центр	Профессия	Размер работ	Текущая тарифная ставка	Тли, н/ч	Такс			Тно, н/ч	запуска	выпуска без Тно	
											на единицу н/ч	на партию н/ч	на единицу н/ч				
●		005	0110	Заготовительная	116	116010801 - Слесарней	12019 - Заготовщик деталей	3	30,00	0	0,1	1	0,1	1	02.12.2022 13:16:04	02.12.2022 13:22:04	02.12
●		010	5000	Термическая обработка	116	116500001 - РЛ термобработки	19100 - Термист	3	30,00	0	0,34	3,4	0,34	3,4	02.12.2022 14:22:04	02.12.2022 15:43:40	02.12
●		015	4260	Фрезерная	116	116426001 - ФУС центр	19479 - Фрезеровщик	3	30,00	0	0,027	0,27	0,027	0,27	02.12.2022 15:43:40	02.12.2022 16:00:00	02.12
●		020	4114	Токарно-винторезная	6011	1114114000 - ТВС ЦЕНТР	18217 - Токарь	3	30,00	0	1	10	1	10	05.12.2022 08:36:00	05.12.2022 13:36:00	05.12
●		025	4131	Круглошлифовальная		1164131000 - ШК ЦЕНТР	18873 - Шлифовщик	3	30,00	0	1,2	12	1,2	12	05.12.2022 13:36:00	05.12.2022 16:00:00	05.12

Выполнить контроль  
Карта брака  
Учет брака

Вызов формы "Редактирование данных о браке" через выпадающее меню.

- при вызове журнала брака во вкладке "Управление", выбрав в верхней панели "Журнале брака". Далее выбрав действие "Добавить новую запись".

Журнал брака

Добавить новую запись

Планируемая позиция	Номенклатура	Дата акта	Обнаружитель		
			Подразделение	Рабочий	Операция
6011 - УЧАСТОК П...	000... 000... 000... 51-...	02...	6011	111...	020
6012 - МОДЕЛЬНО-...	000... 000... 000... 02...	22...	116	116...	010
6013 - Участок мо...	000... 000... 000... 02...	23...	116	116...	010
6016 - УЧАСТОК С...	000... 000... 000... 02...	24...	116	116...	010
6018 - Термогальв...					
6022 - Уч-к отр. за...					

1 из 1      Размер страницы 50

Вызов формы "Редактирование данных о браке" через Журнал брака для создания нового акта о браке.

Нельзя установить брак в следующий случаях:



- не проведен учет по выбранной операции;
- у партии есть родительская партия, которая имеет завершённую операцию;
- партия сдана на склад.

После заполнения данных о браке, можно выполнить операцию "Рассчитать затраты".

К записи о браке можно прикреплять любое количество файлов в закладке "Прикреплённые файлы". Работа с файлами описана на странице [Прикреплённые файлы](#) (see page 101)

Операция "Расчет" выполняет расчет суммы возмещения затрат возникших в результате брака. В данную сумму возмещения входят:

- Основные материалы
- Вспомогательные материалы
- Материалы по кооперации
- Инструменты
- Трудовые затраты
- Затраты по кооперации
- Косвенные затраты:
  - Дополнительная заработная плата - статья затрат **8**
  - Отчисление на социальное страхование - статья затрат **9**
  - Расход на содержание оборудования - статья затрат **31**
  - Цеховые расходы - Общепроизводственные расходы= статья затрат **10**
  - Прочие:
    - Общехозяйственные расходы ( статья затрат **11** )
    - Коммерческие расходы (статья затрат **13**)

В итоговую сумму возмещения входят все затраты получившиеся на всех предыдущих операциях маршрута, включая операцию виновника.

Затраты считаются следующим образом:

**Материальные затраты:** основные и вспомогательные материалы, материалы по кооперации, инструменты.

**Трудовые затраты** = Сумма всех затрат по предыдущим операциям, включая операцию брака ( $(\text{"Забракованное кол-во"} * \text{Тик.зп.} * \text{"Тарифную ставку"}) / \text{КОИД}$ )

Итоговая сумма возмещения так же зависит от типа затрат (Общий, Цеховой)

Брак ✕ □ →

Сохранить Отменить Редактировать

Номер акта  Дата составления

Плановая позиция

Номенклатура  Партия

Общие свойства Прикреплённые файлы

Обнаружитель

Операция обнаружителя

Подразделение обнаружителя

Рабочий центр обнаружителя

Виновник

Операция виновника

Подразделение виновника

Причина брака

Забракованное количество	<input type="text" value="1"/>	...	Трудовые затраты	<input type="text" value="5.40"/>
Основные материалы	<input type="text" value="5.00"/>		Затраты по кооперации	<input type="text" value="0"/>
Вспомогательные материалы	<input type="text" value="0"/>		Косвенные затраты	<input type="text" value="11.34"/>
Материалы по кооперации	<input type="text" value="0"/>		Стоимость возмещения	<input type="text" value="21.74"/>
Инструменты	<input type="text" value="0"/>		Сумма, удерж.с виновника	<input type="text" value="0"/>
Табельный номер виновника	<input type="text" value="116000001"/>	...	Тип затрат	<input type="text" value="Общий"/>

Дата удержания суммы

Комментарий

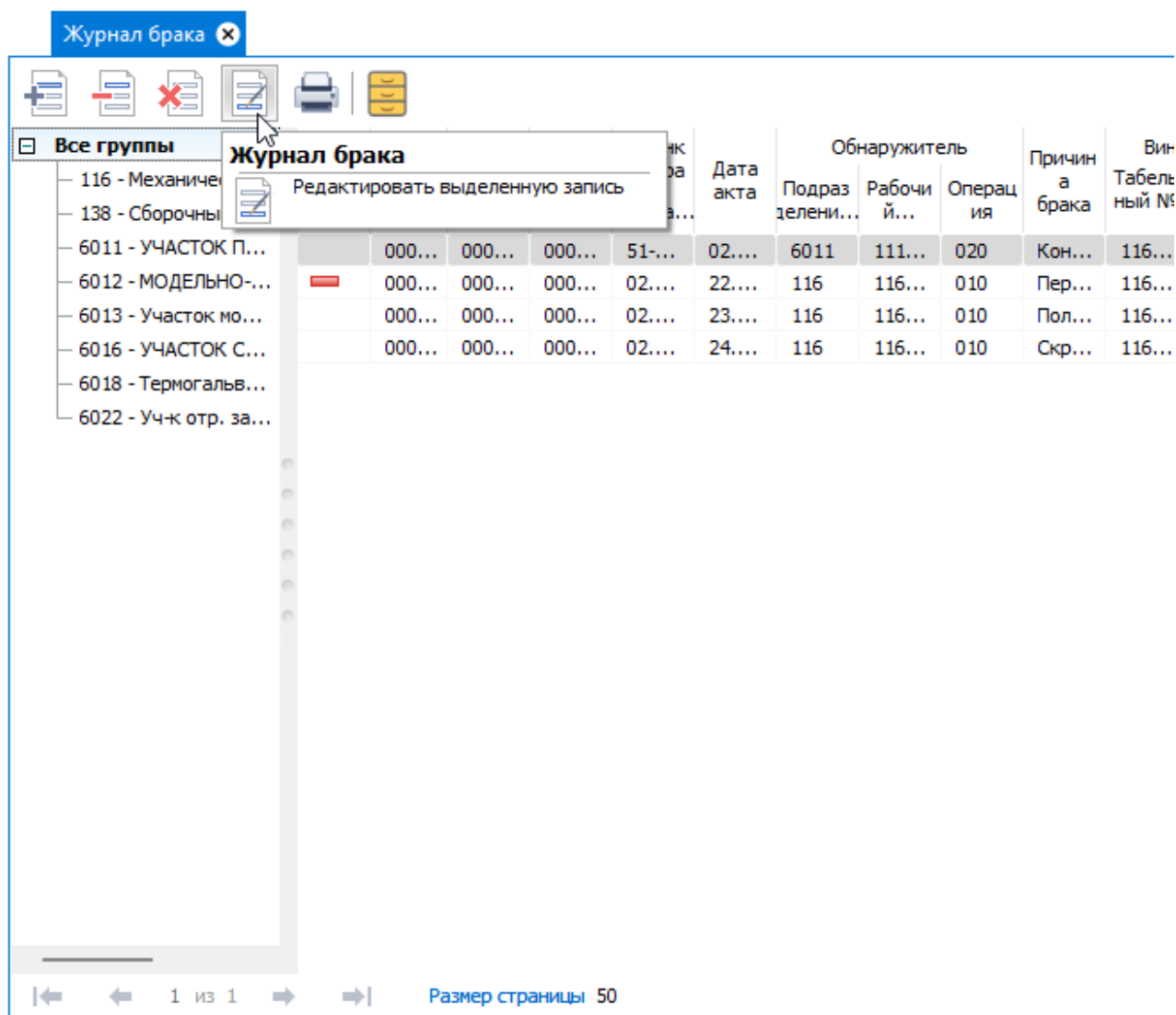
Форма "Редактирование данных о браке" после выполнения операции "Расчет".

Для сохранения акта о браке требуется нажать кнопку "Сохранить".

#### Открытие и изменение акта о браке.

Чтобы просмотреть акт о браке и изменить его, необходимо сделать следующее:

- открыть Журнал брака;
- выбрать акт о браке;
- выбрать в верхней панели "Журнале брака", пункт "Журнал брака" - "Редактировать выделенную запись";
- в открывшей форме "Редактирование данных о браке" внести изменения и нажать кнопку "Сохранить".

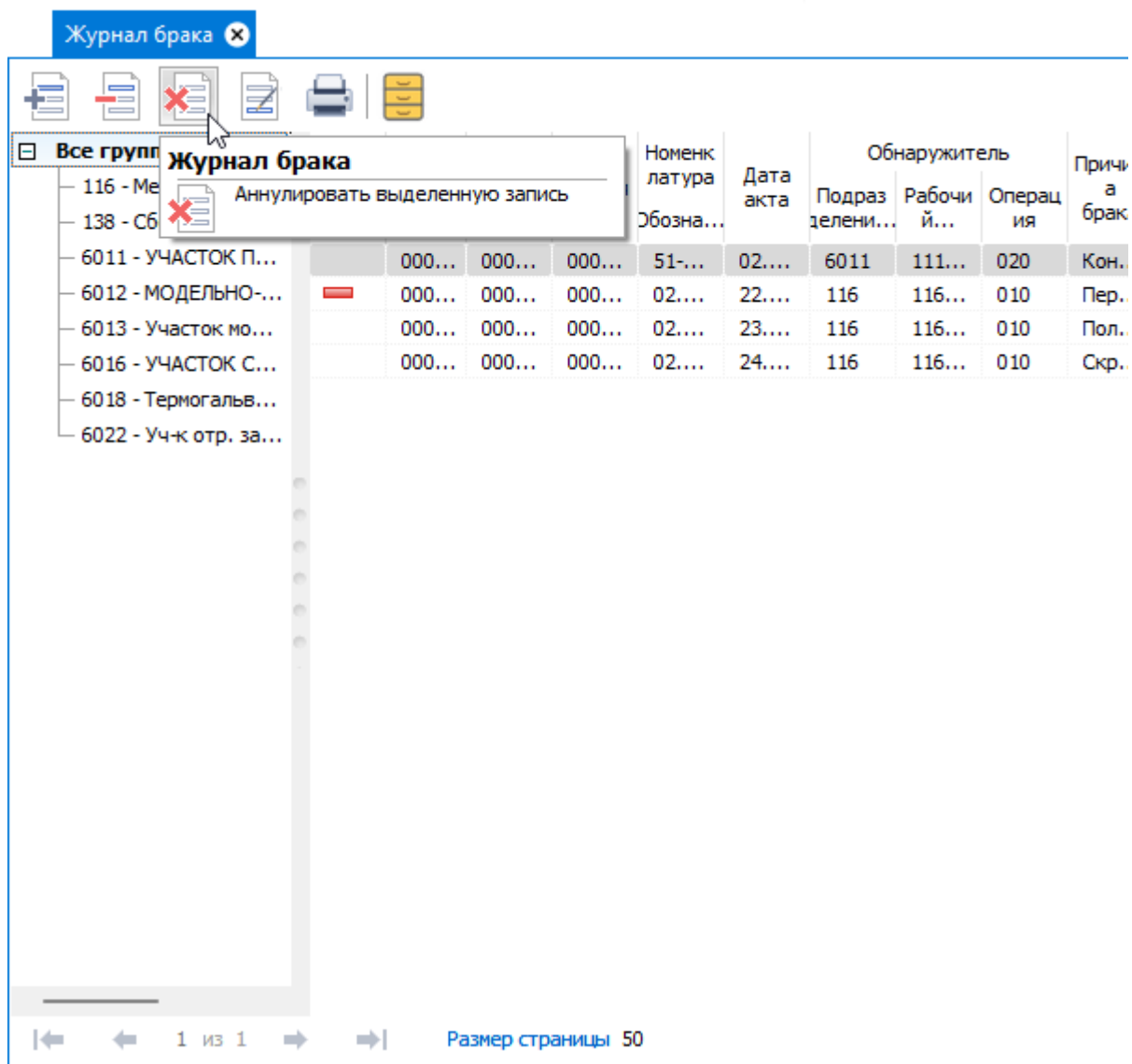


Вызов формы "Редактирование данных о браке" для просмотра и изменения акта о браке.

#### **Аннулирование акта о браке.**

Аннулировать акт о браке можно следующим образом:

- открыть Журнал брака;
- выделить акт, который необходимо аннулировать;
- в верхней части журнала брака выбрать пункт "Журнал брака" - "Аннулировать выделенную запись";



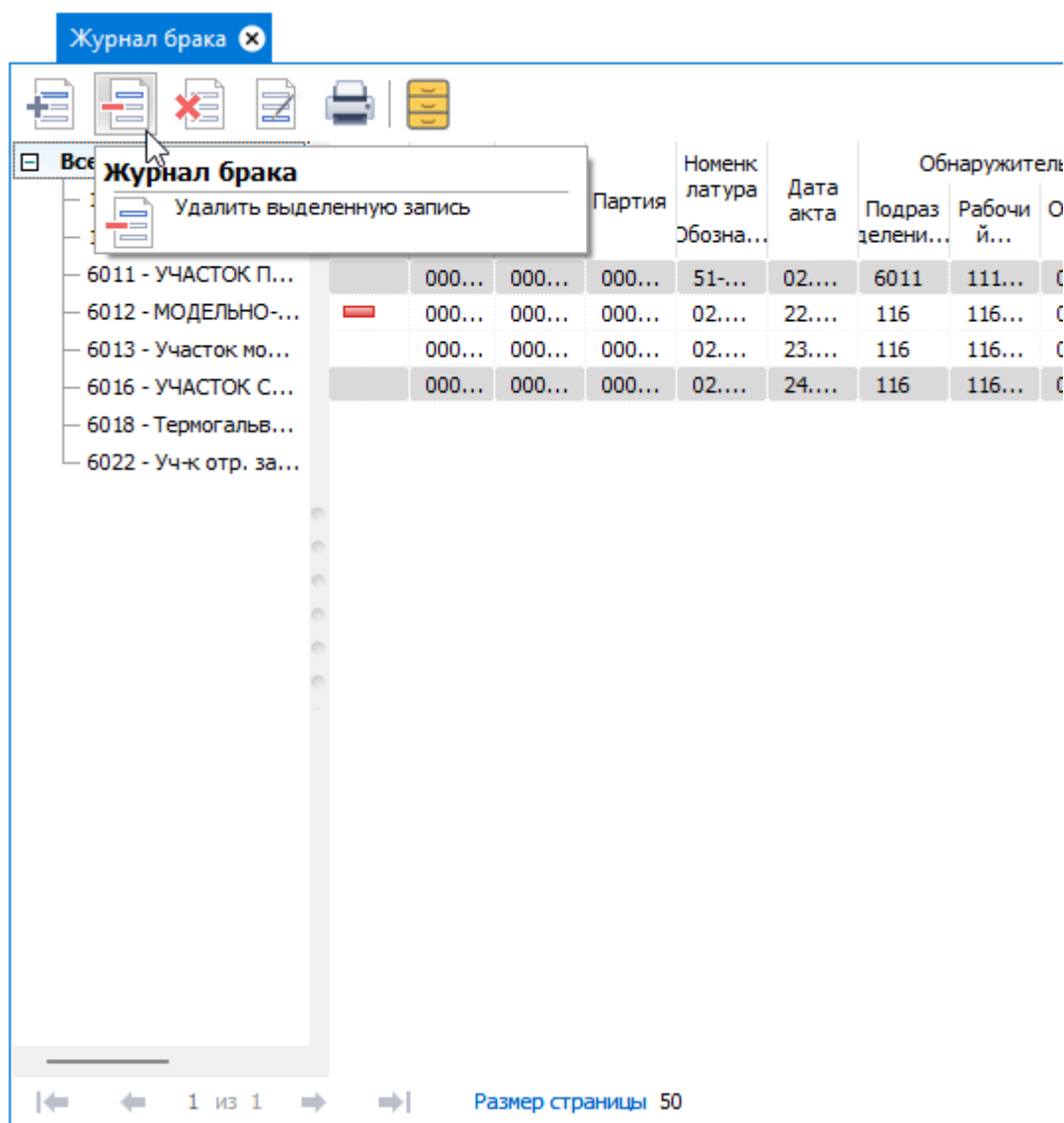
*Аннулирование акта о браке.*

После аннулирования акта в столбце "Состояние" появится отметка в виде красного знака "минус".

#### **Удаление акта о браке.**

Удалить акт о браке можно следующим образом:

- открыть Журнал брака;
- выделить акт, который необходимо аннулировать;
- в верхней части журнала брака выбрать пункт "Журнал брака" - "Удалить выделенную запись"



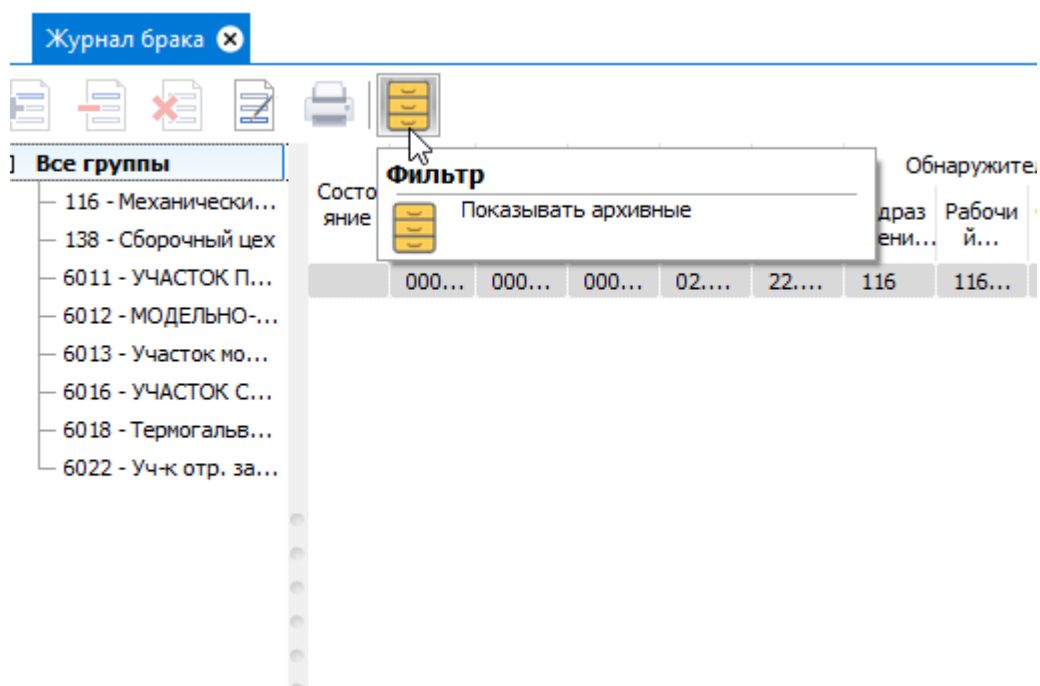
Удаление акта о браке.

#### Поиск акта о браке по штрихкоду.

Для поиска акта о браке по штрихкоду, необходимо воспользоваться сканером штрихкода либо ввести данные вручную.

#### Архив данных о браке.

Если плановая позиция переносится в архив, то все записи о браке по этой позиции так же переносятся в архив. Записи в архиве нельзя редактировать.

**Примечание.**

Фиксация брака осуществляется только по производственной программе системы.

## 12.3 Справочники модуля ОТК

Рекомендуемый набор справочников:

- [Документы](#)(see page 890);
- [Инструменты](#)(see page 903);
- [Сертификаты качества](#)(see page 973);
- [Шаблоны сертификатов](#)(see page 1003);
- [Причины отклонений](#)(see page 959).

Более подробное описание справочников смотрите в общем разделе [Справочники](#) (see page 875) для всех модулей.

Список доступных справочников пользователю [настраивается](#)<sup>31</sup> в модуле Администратор.

## 12.4 Отчёты и документы модуля ОТК

Рекомендуемый набор документов для модуля ОТК:

- Справки:
  - [Выполненные работы](#)(see page 1039);
  - [Выполненные работы за период](#)(see page 1040);
  - [Список работников](#)(see page 1352);
  - [Учёт закрытых операций за период](#)(see page 1381);
  - [Акт о браке \(бланк\)](#)(see page 1023);

<sup>31</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113367918>

- Производственные:
  - [Очередь РЦ](#)(see page 1189).

Список документов может быть отредактирован в модуле "Администратор" в разделе "[Структура](#)<sup>32</sup>".

---

<sup>32</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=113367918>

## 13 Модуль Терминал

### 13.1 Описание и назначение модуля Терминал

Терминал учета СПРУТ-ОКП - это модуль, предназначенный для получения заданий работником на выполнение работ и учёта факта их выполнения, без формирования бумажных документов заданий.

Модуль реализован в виде исполняемого файла EXE, который входит в состав клиентского дистрибутива. Интерфейс модуля адаптирован под сенсорные мониторы электронных киосков (ЭК).

Системные требования

Требование	Минимальное	Рекомендуемое
Операционная система	Windows 7	Windows 7, 10
Оперативная память	2 Гб (1 Гб свободной памяти)	4 Гб
Разрешение дисплея	1024x768	1920x1080
Свободное место на HDD	Не менее 3 Гб	Не менее 3 Гб
Сканер ШК	Не обязательно	Рекомендуется
Считыватель RFID	Не обязательно	Рекомендуется

### 13.2 Настройки модуля Терминал

Локальные настройки. Осуществляются после запуска приложения нажатием комбинации клавиш Alt+O.



Локальные настройки терминала учета СПРУТ-ОКП

Соединение с БД от имени

Вид

Экранная клавиатура

Функциональные кнопки

Списки

Цвет выделения

Цвет назначенных работ

Количество строк в списке выбора РЦ

Режим

Монитор

Список активных работ

Показать по рабочим местам

Интервал проверки соединения с сервером ОКП

Настройки оборудования (Сканеры штрихкодов, RFC-метки)

ОК Отмена Применить

В данном диалоговом окне настраиваются следующие параметры:

- **Соединение с БД от имени** – Указывается имя пользователя, с которым будет происходить установка соединения с сервером СПРУТ-ОКП. Если текущий параметр оставить пустым, при каждом запуске система будет спрашивать имя пользователя и пароль.

**Рекомендация:** для каждого ЭК следует создать отдельного пользователя СПРУТ-ОКП (модуль Администратор ОКП)

- **Экранная клавиатура.** Если ЭК снабжен аппаратной клавиатурой, то данный параметр можно отключить. Если у ЭК нет аппаратной клавиатуры, то при включении данного параметра на экране появляется виртуальная клавиатура
- **Вид** - настройка внешнего вида (обычные, компактные). Если на ЭК установлен монитор с разрешением 1024x768, то рекомендуется использовать компактный вид.
- **Цвет выделения** - если текст выделения строки или данных, сливается фоном, то необходимо настроить цвет выделения.
- **Цвет назначенных работ** - цвет текста для работ назначенных диспетчером конкретному работнику.
- **Режим**
  - *Для терминала* - это полноэкранный режим с блокировкой всех горячих клавиш Windows. Чтобы работники не могли свернуть/закрыть монитор и использовать ЭК не по назначению.
  - *Для ПК* - обычный оконный режим для персонального компьютера.
- **Монитор** - выбор монитора на котором следует отображать терминал учета.
- **Показать по рабочим местам** – отображение списка работ по рабочим местам.

- **Интервал проверки соединения с сервером ОКП**
- **Настройки оборудования** – настройка сканеров и других устройств (см. подробное описание в разделе Настройка оборудования Монитор)

### **i** Проблемы с внешним видом?

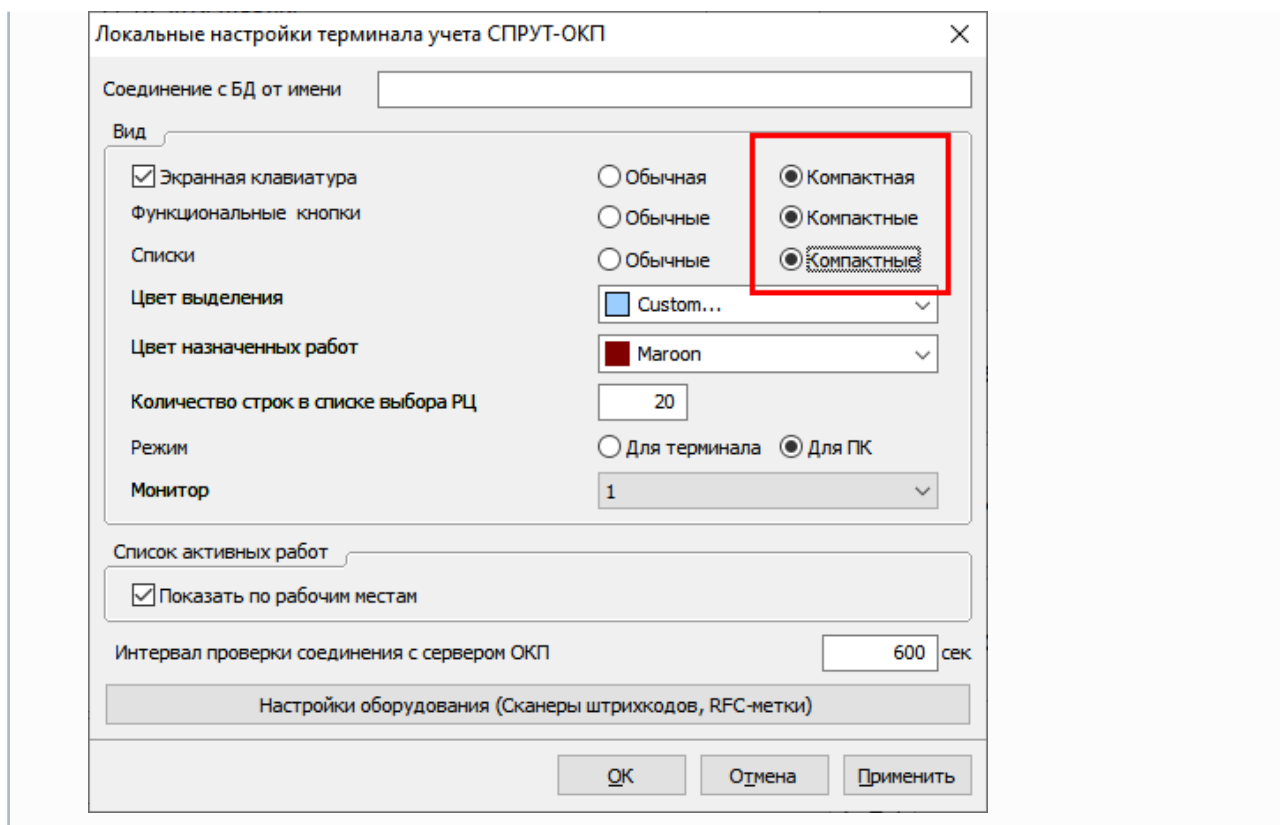
В случае если на экране пользователя терминал отображается некорректно, и кнопки наезжают друг на друга как на картинке снизу, советуем перейти в компактный режим.

Скриншот интерфейса «Список работ по РЦ: 1114114000 - ТВС ЦЕНТР». В таблице отображены следующие данные:

№ очереди	Серийный номер	Обозначение и Наименование ДСЕ		Дата запуска	План	На очереди	Свободно	
		Партия	*Пл. позиция					
1	000000350	51-0503-0168-09 - Выталькиватель	000000003	11.10.2018 9:33:00	1/0	1/1		=
		010 - Токарно-винторезная		11.10.2018 9:57:00				
2	000000710	51-0503-0168-09 - Выталькиватель	000000004	11.10.2018 9:55:48	1/0	1/1		
		010 - Токарно-винторезная		11.10.2018 10:19:48				
13	000002020	51-0503-0168-09 - Выталькиватель	000000020	04.11.2019 7:59:59	1/0	1/1		
		010 - Токарно-винторезная		04.11.2019 8:23:59				
5	000002790	51-0503-0168-09 - Выталькиватель	000000026	23.10.2018 7:59:59	1/0	1/1		
		010 - Токарно-винторезная		23.10.2018 8:23:59				
6	000002890	51-0507-0080-03 - Удлинитель	000000029	23.10.2018 13:21:36	1/0	1/1		
		015 - Токарно-винторезная		23.10.2018 13:26:24				
25	000007920	51-0503-0168-09 - Выталькиватель	000000062	14.04.2020 8:21:00	1/0	1/1		
		010 - Токарно-винторезная		14.04.2020 9:21:00				

В нижней части экрана наложено изображение клавиатуры, что указывает на проблему с отображением элементов интерфейса.

Для перехода в компактный режим, необходимо настроить внешний вид следующим образом



### 13.2.1 Создание пользователей терминала

Для регистрации пользователя терминала необходимо:

1. Зайти в модуль «Диспетчер» (или любой другой модуль, имеющий доступ к справочнику «Персонал»)
2. Добавить новую запись в справочник «Персонал» (see page 938) (обязательно заполнение вкладки "Пользователь терминала")

## 13.3 Учёт операций через Терминал

### 13.3.1 Авторизация пользователей

Для авторизации в терминале необходимо ввести табельный номер сотрудника и пароль указанный в справочнике *Персонал*. Либо, если терминал снабжен сканером ШК, поднести распечатанный бейджик к сканеру штрих-кодов ЭК.

S СПРУТ-ОКП: Терминал [5.0.1.9798 base-0 SP-1]  
**Авторизация**

четверг, 20 сен  
13:24

**Табельный номер**

**Пароль**

й	ц	у	к	е	н	г	ш	щ	з	х	ъ	7	8	9	⌫
ф	ы	в	а	п	р	о	л	д	ж	э		4	5	6	
SHIFT	я	ч	с	м	и	т	ь	б	ю	←		1	2	3	↵
Английский	,							.	⌫			0	,		↵

## 13.3.2 Выбор работ

### 13.3.2.1 Выбор рабочего центра (РЦ)

После авторизации появляется список РЦ на которых числится работник.

Необходимо выбрать РЦ, работы которого необходимо взять в работу (активировать) или провести учет выполнения.

Для того чтобы сменить рабочий центр нажмите кнопку «Выбор рабочего центра»

**Примечание:**

*Если работник числится только на одном РЦ, то список РЦ не появится.*

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [5.0.0.00000]  
**Выберите рабочий центр** Иванов

Мои работы (0) Статистика выработки Учет операций Учет по серийным  Клавиатура Выбор рабочего центра Выход	1114114000 - ТВС ЦЕНТР	=
	116217001 - РЦ штамповки	
	116428001 - Заготовительный (отрезка)	

## 13.3.2.2 Список работ по очереди

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [5.0.0.00000]							Список работ по РЦ: 1114114000 - ТВС ЦЕНТР		Иванов
Список работ	№ очереди	Серийный номер	Обозначение и Наименование ДСЕ		Дата запуска	План	На очереди		Взять работу
Мои работы (0)			Партия	Пл. позиция					Дата выпуска
Статистика выработки	1		<b>51-0503-0168-09 - Выталькиватель</b>		11.10.2018 9:33:00			=	
Учет операций			010 - Токарно-винторезная		11.10.2018 9:57:00	1/0	1/1		
Учет по серийным	2		<b>51-0503-0168-09 - Выталькиватель</b>		11.10.2018 9:55:48				
Клаватура			010 - Токарно-винторезная		11.10.2018 10:19:48	1/0	1/1		Показать всё
Выбор рабочего центра	3		<b>51-0503-0168-09 - Выталькиватель</b>		11.10.2018 9:57:00				Фильтр
Выход			010 - Токарно-винторезная		11.10.2018 10:21:00	1/0	1/1		КИМ
	5		<b>51-0503-0168-09 - Выталькиватель</b>		23.10.2018 7:59:59				Тех. указания
			010 - Токарно-винторезная		23.10.2018 8:23:59	1/0	1/1		
	6		<b>51-0503-0168-09 - Выталькиватель</b>		23.10.2018 7:59:59				
			010 - Токарно-винторезная		23.10.2018 8:23:59	1/0	1/1		
	7		<b>51-0503-0168-09 - Выталькиватель</b>		23.10.2018 8:23:59				
			010 - Токарно-винторезная		23.10.2018 10:23:59	10/0	10/10		
	8		<b>51-0507-0080-03 - Удлинитель</b>		23.10.2018 13:21:36				
			015 - Токарно-винторезная		23.10.2018 13:26:24	1/0	1/1		

После выбора РЦ, отобразится список очереди работ, которые были созданы системой в автоматическом режиме на основании загрузки РЦ и очередности работ.

По умолчанию в списке отображаются только те работы, у которых имеется свободное количество.

Показать всё

Для того чтобы просмотреть все работы по рабочему центру, необходимо нажать кнопку

## 13.3.2.3 Выбор сменно-суточного задания (ССЗ)

СПРУТ-ОКП: Терминал [5.0.1.9798 base-0 SP-1] Петров

**Сменно-суточные задания по РЦ: Слесарный**

Список работ	№ сменного задания	Дата	Подразделение	Смена	=
Мои работы (0)	1410161161	14.10.2016	116 - Механический цех	1	
Активные работы (0)					
Учет операций					
Клaviатура					
Выбор рабочего центра					
Выход					Просмотр

Выбирается ССЗ, которое было предварительно было подготовлено мастером или диспетчером в журнале ССЗ.

## 13.3.2.4 Список работ по ССЗ

Терминал учета - [Сменно-суточные задания по РЦ: Заготовительный (отрезка) / 1 смена]

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [6.0.0.00000] Иванов

**Сменно-суточные задания по РЦ: Заготовительный (отрезка) / 1 смена**

Список работ	№ очереди	Серийный номер	Обозначение и наименование ДСЕ		Дата запуска Дата выпуска	ВСЕГО План / Учтено	ССЗ В работе / Учтено	Доступно На очереди / Свободно	Назначено Назначено / Взято	Взять работу	
			Партия	Пл. позиция							
Мои работы (0)	1	000001770	0000000020	0000000020	04.11.2019 04.11.2019	20/0	20/0	20/20	15/0	Все назначенные в "Мои работы"	
Статистика выработки	2	000001770	0000000020	0000000020	04.11.2019 04.11.2019	20/0	20/0	20/20	5/0	Провести учет	
Учет операций	3	000002000	0000000020	0000000020	04.11.2019 04.11.2019	18/0	18/0	18/18	18/0	Показать всё	
Учет по серийным номерам	4	000001800	0000000020	0000000020	04.11.2019 04.11.2019	2/0	2/0	2/2	2/0		
Клавиатура	5	000002040	0000000020	0000000020	04.11.2019 04.11.2019	16/0	16/0	16/16	16/0		
Выбор рабочего центра											Фильтр
Выход											Назначенные мне работы
										КИМ	
										Техн. указания	

После выбора ССЗ отображается список работ, подготовленный мастером или диспетчером.





#### Описание полей

##### ВСЕГО

- План - это количество работ, которое необходимо сделать по плановой позиции;
- Учтено - это учтенное количество работ по текущей ПП;

##### ССЗ (Сменно-суточное задание)

- В работе - количество назначенное диспетчером на смену;
- Учтено - количество учтенное в текущем сменном задании;

##### Доступно

- На очереди - количество работ учтенное на предыдущей операции. Если операция первая, то количество по плану.
- Свободно - количество работ учтенное на предыдущей операции за исключением количества уже взятого рабочими в список "Мои работы".

##### Назначено

- Назначено - это рекомендуемое количество работ, назначенное диспетчером, в текущем сменном задании конкретно для авторизованного рабочего.
- Взято - это количество взятое в "Мои работы" авторизованным в терминале рабочим по текущей работе в текущем ССЗ.



#### Примечание

Начиная с версии 6.2.0 в данный список добавлена информация о количестве работ назначенных персонально на исполнителя. Более подробная информация о назначении представлена в панели дополнительной информации на вкладке [Назначено](#)(see page 714)

**Показать всё**

- По умолчанию отображаются работы у которых имеется свободное количество. Для просмотра всех работ необходимо нажать данную кнопку;

**Фильтр**

(see page 701)- Нажатие на эту кнопку отобразит строку для ввода значения фильтрации, а так же экранную клавиатуру, если данная опция включена в настройках терминала;(see page 701)

**Назначенные мне  
работы**

(see page 714) - Отобразит только работы назначенные диспетчером непосредственно исполнителю или руководителю группы работников (бригады);(see page 714)

**КиМ**

(see page 713) - Отображение вкладки с дополнительной информацией о работе - комплектующие и материалы необходимые для работы;(see page 713)

**Техн. указания**

(see page 717) - Отображение вкладки с дополнительной информацией о работе - технологические указания. Доступно только при наличии таковых указаний. (see page 717)

### 13.3.2.5 Бронирование работ

Для бронирования работ сотрудником за собой, чтобы другой сотрудник не смог его взять в работу, необходимо:

1. Выделить операцию, которую сотрудник планирует выполнить.

**Взять работу**

2. Нажать на кнопку
3. Указать количество ДСЕ на операции которое будет делать сотрудник.

**Количество**

*Введите объём работ которое*

10

7	8	9
4	5	6
1	2	3
<-	0	,

ОК

Отмена

**Примечание**

Если в сменном задании для работы был назначен исполнитель, то диалог для ввода количества работ не появляется. В "Мои работы" переносится всё назначенное количество.

После нажатия на «ОК» указанное количество ДСЕ бронируется за сотрудником.

Закреплённые за сотрудником операции можно посмотреть на экране, на форме **Мои работы**.

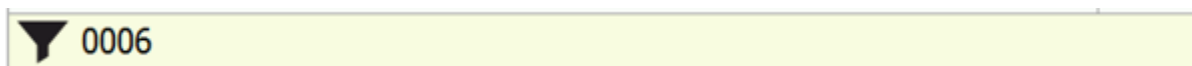
**Все назначенные в  
"Мои работы"**

Для переноса всех работ назначенных диспетчером для сотрудника в текущем сменном задании, необходимо нажать кнопку.

Фильтр

При ситуации, когда список работ очень большой, и найти работу визуально становится сложно, в этом случае можно воспользоваться фильтром.

После нажатия на кнопку **Фильтр** появится строка фильтрации



, а также экранная клавиатура (если в опциях включено, что мы используем экранную клавиатуру). В этом поле необходимо ввести интересующие вас данные. Поиск и фильтрация осуществляется по всем полям.

После ввода данных в поле фильтра, на экране останутся только те записи, которые соответствуют условиям фильтра.

СПРУТ-ОКП: Терминал [5.0.1.9798 base-0 SP-1] **Список работ по РЦ: 116428001 - Заготовительный (отрезка)** Иванов

Список работ	№ очереди Серийный номер	Обозначение и Наименование ДСЕ		Пл. позиция	Дата запуска	План	На очереди	Провести учет
Мои работы (1)		Партия	Операция					
Активные работы (0)	3	<b>0000000640</b>	<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b>	0000000004	28.09.2018 14:15:36	4/0	4/4	=
Учет операций		005 - Отрезка			28.09.2018 15:03:36			
Клавиатура	14	<b>0000000650</b>	<b>AB8.955.016-13 - Заклёпка</b>	0000000004	01.10.2018 15:38:24	4/0	4/4	
		005 - Отрезка			01.10.2018 15:45:36			
Выбор рабочего центра	15	<b>0000000600</b>	<b>AB8.955.016-9 - Заклепка</b>	0000000004	01.10.2018 15:38:24	8/0	8/8	
		005 - Отрезка			01.10.2018 15:52:48			
Выход	25	<b>0000000690</b>	<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b>	0000000004	05.10.2018 13:26:24	12/0	12/12	
		005 - Отрезка			05.10.2018 15:50:24			

0006

Экранная клавиатура:

Й Ц У К Е Н Г Ш Щ З Х Ъ 7 8 9 [X]

Ф Ы В А П Р О Л Д Ж Э 4 5 6 [X]

SHIFT я ч с м и т ь б ю [←] 1 2 3 [←]

Английский , . [X] 0 , [←]

Фильтр  
Технологические указания  
Взять работу

Чтобы отключить фильтрацию, необходимо отжать кнопку «Фильтр»

### 13.3.2.6 Технологические указания

Если на операции имеются технологические указания, подготовленные в модуле Технолог, то кнопка «**Технологические указания**» становится активной. После её нажатия откроется экран с описанием технологических указаний.

### 13.3.2.7 Мои работы

Данный экран содержит операции производственных партий, которые сотрудник забронировал за собой.

СПРУТ-ОКП: Терминал [5.0.1.9798 base-0 SP-1] **Мои работы** Иванов

Учет	№ очереди	Серийный номер	Рабочий центр / Сменное задание / Смена	Обозначение и Наименование КиМ	Пл. позиция	Дата запуска	Дата выпуска	План	Осталось	Актуализировать
<input checked="" type="checkbox"/>	1	000000940	Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)	<b>AV7.841.744-01 - Прокладка</b>		28.09.2018		4 из 4		Провести учет
		005 - Отрезка				28.09.2018		2 из 2		Учесть отмеченные
		Разряд: 3 / Тшк: 0.03 / Тшк-зп: 0.03								Удалить
<input checked="" type="checkbox"/>	2	000001000	Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)	<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b>		28.09.2018		4 из 4		
		005 - Отрезка				30.09.2018		2 из 2		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.2 / Тшк-зп: 0.2								
<input checked="" type="checkbox"/>	3	000000960	Рабочий центр: 116411201 - Токарный (автоматный)	<b>AV8.955.016-9 - Заклепка</b>		02.10.2018		8 из 8		
		010 - Автоматно токарная				02.10.2018		4 из 4		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.1 / Тшк-зп: 0.1								
<input checked="" type="checkbox"/>	4	000000820	Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)	<b>AV7.755.081 - Вывод</b>		05.10.2018		20 из 20		
		005 - Отрезка				07.10.2018		5 из 5		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.005 / Тшк-зп: 0.005								

Кнопки: Клаватура, Выбор рабочего центра, Выход, Тех. указания, Активировать

### 13.3.2.8 Актуализация работ

Бывают ситуации, когда учёт операций, взятых работником производит диспетчер в модуле Диспетчер. В терминале такие работы уже становятся не актуальными. В этом случае список выбранных операций необходимо актуализировать нажатием на соответствующую кнопку **Актуализировать**.

### 13.3.2.9 Учёт операций

Чтобы провести учёт выполненных операции, необходимо выделить операцию и нажать кнопку «Провести учёт», откроется форма с выбранными параметрами.

Терминал учета - [Учет операции]

СПРУТ-ОКП Терминал учета (6.0.0.00000) Иванов

**Учет операции**

Список работ	Штрих код	Дата выпуска: 23.09.2020			Очистить
Мои работы (0)	№ партии	000008360 000008360 / Дроссель_модифицированный			
Статистика выработки	Операция	005 005 - Отрезная			
Учет операций	№ сменного задания	2209201161 <span style="float: right;">Выбрать из списка</span>			
Учет по серийным номерам	РЦ (Подразд-ие)	000022001 - 000022001 (116 - Механический цех)			
	Рабочее место	1 <span style="float: right;">000022001</span>			
	Количество	10	План: 10	Доступно: 10	Мои работы: 0
	Разряд	3	Норматив: 3		
	Т шк (н/ч)	0.094	Норматив: 0.094 н/ч	Т шк факт. на кол-во (н/ч)	0.94
	Т шк-зп (н/ч)	0.094	Норматив: 0.094 н/ч	Всего: 0.94 н/ч	Стоимость: 0 руб.
	Исполнитель	116000001 <span style="float: right;">Иванов</span>			
	Причина отклонения				
	по дате	<span style="float: right;">Выбрать из списка</span>			
	по нормативам	<span style="float: right;">Выбрать из списка</span>			
Клавиатура					Учесть на группу
Выбор рабочего центра					Учесть на себя
Выход					

### **i** Примечание

Начиная с версии 6.2.0 появилась возможность указать на каком рабочем месте производилась работа.

### **i** Что означают данные цифры?

Количество **10** План: 10 Доступно: 10 Мои работы: 0 КОИД: 1

- **План** - количество необходимое выполнить по плану;
- **Доступно** - это свободное количество работ доступное для учета за исключением работ забронированных пользователями. Рассчитывается по формуле = [учтенное количество на предыдущей операции] - [учтенное на текущей операции] - [забронированное количество];
- **Мои работы** - это количество работ забронированное пользователем за собой;
- **КОИД** - это количество одновременно изготавливаемых деталей при выполнении одной операции.

При разрешении на изменение, каких-либо параметров (Разряда, Тшк, Тшк-зп) и если они действительно по факту изменились, то работник вводит фактическое значение. При изменении параметров, необходимо ввести причину отклонения от нормативных данных.

<b>Причина отклонения</b>	
<a href="#">по дате</a>	Выбрать из списка
<a href="#">по нормативам</a>	Выбрать из списка

Если система определила, что данные операции необходимо было выполнить в другие сроки, то необходимо указать причину отклонений по дате.

<b>Причина отклонения</b>	
<a href="#">по дате</a>	Выбрать из списка
<a href="#">по нормативам</a>	Выбрать из списка

#### 13.3.2.10 Массовый учёт операций

Чтобы учесть сразу несколько операций, необходимо напротив операций ПрП проставить галочки и нажать на кнопку «Учесть отмеченные».

Если по каким-либо работам не выдан, материал то терминал об этом сообщит и не даст учесть выполнение операций.

#### 13.3.2.11 Снятие забронированной работы

Для того что вернуть указанную работу в общий список работ по РЦ или ССЗ, её следует удалить из списка «Мои работы». Выполняется это нажатием кнопки «Удалить» и вводом количества, которое вы хотите вернуть в общий список работ.

#### 13.3.2.12 Активация работы

В терминале имеется возможность закрепления работы за рабочим местом РЦ, которое может использоваться для идентификации работ на автоматизированных рабочих местах.

**Например:** Сотруднику необходимо сделать операцию «010 – Автоматно токарная» у производственной партии 0000000960 в количестве 4 штук.

СПРУТ-ОКП: Терминал [5.0.1.9798 base-0 SP-1] Иванов

## Мои работы

Учесть	№ очереди	Серийный номер	Рабочий центр / Сменное задание / Смена	Обозначение и Наименование КиМ	Пл. позиция	Дата запуска	Дата выпуска	План	Осталось	Актуализировать
<b>Партия</b>										
<b>Операция</b>										
<b>Нормативы</b>										
<b>Комментарий</b>										
Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)										
<input checked="" type="checkbox"/>	1	0000000940		<b>AV7.841.744-01 - Прокладка</b>	0000000005	28.09.2018		4 из 4		
		005 - Отрезка				28.09.2018		2 из 2		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.03 / Тшк-зп: 0.03								
Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)										
<input checked="" type="checkbox"/>	2	0000001000		<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b>	0000000005	28.09.2018		4 из 4		
		005 - Отрезка				30.09.2018		2 из 2		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.2 / Тшк-зп: 0.2								
Рабочий центр: 116411201 - Токарный (автоматный)										
<input checked="" type="checkbox"/>	3	0000000960		<b>AV8.955.016-9 - Заклепка</b>	0000000005	02.10.2018		8 из 8		
		010 - Автоматно токарная				02.10.2018		4 из 4		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.1 / Тшк-зп: 0.1								
Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)										
<input checked="" type="checkbox"/>	4	0000000820		<b>AV7.755.081 - Вывод</b>	0000000005	05.10.2018		20 из 20		
		005 - Отрезка				07.10.2018		5 из 5		
		Разряд: 3 / Тшк: 0.005 / Тшк-зп: 0.005								

Список работ

Мои работы (4)

Активные работы (0)

Учет операций

Учет по серийным номерам

Клавиатура

Выбор рабочего центра

Выход

Актуализировать

Провести учет

Учесть отмеченные

Удалить

Тех. указания

Активировать

То необходимо отметить данную в списке и нажать кнопку **Активировать**, пользователю будет предложено ввести количество ДСЕ и рабочее место на котором будет выполняться операция. На занятые рабочие места работы активировать невозможно.



### Введите данные

<p><i>Количество</i></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: right; font-size: 24px; margin-bottom: 10px;">4</div> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"><tr><td style="width: 33%;">7</td><td style="width: 33%;">8</td><td style="width: 33%;">9</td></tr><tr><td>4</td><td>5</td><td>6</td></tr><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>&lt;-</td><td>0</td><td>,</td></tr></table>	7	8	9	4	5	6	1	2	3	<-	0	,	<p><i>Выберите рабочее место</i></p> <table border="1" style="width: 100%;"><tr><td style="width: 5%; text-align: center;">1</td><td style="width: 80%;">Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116091</small></td><td rowspan="3" style="width: 15%; text-align: center; vertical-align: middle;">=</td></tr><tr><td>2</td><td>Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116092</small></td></tr><tr><td>3</td><td>Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116093</small></td></tr></table>	1	Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116091</small>	=	2	Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116092</small>	3	Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116093</small>
7	8	9																		
4	5	6																		
1	2	3																		
<-	0	,																		
1	Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116091</small>	=																		
2	Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116092</small>																			
3	Автомат токарный <small style="color: green;">Инв. №: 116093</small>																			

OKОтмена

После успешной активации появится сообщение:

**Активация**

Работа активирована

OK

В списке «Мои работы» активированные работы подсвечиваются красной полоской.

Рабочий центр: 116411201 - Токарный (автоматный)						
<input checked="" type="checkbox"/>	3	<b>AV8.955.016-9 - Заклепка</b>	0000000960	0000000005	02.10.2018	8 из 8
		010 - Автоматно токарная			02.10.2018	4 из 4
		Разряд: 3 / Тшк: 0.1 / Тшк-зп: 0.1			Активировано:	4
Рабочий центр: 116428001 - Заготовительный (отрезка)						
<input checked="" type="checkbox"/>	4	<b>AV7.755.081 - Вывод</b>	0000000820	0000000005	05.10.2018	20 из 20
		005 - Отрезка			07.10.2018	5 из 5
		Разряд: 3 / Тшк: 0.005 / Тшк-зп: 0.005				

### 13.3.2.13 Активные работы

На данном экране отображаются активированные работы рабочие места с группировкой по рабочим местам.

СПРУТ-ОКП: Терминал [5.0.1.9798 base-0 SP-1]						Активные работы		Иванов	
Список работ		Инв. №	Рабочий центр / Сменное задание / Смена						
Мои работы (5)		№	Обозначение и наименование ДСЕ	Пл. позиция	Дата запуска	Осталось			
Активные работы (2)		Операция		Дата выпуска					
Учет операций		Разряд / Тшк / Тшк-зп							
Учет по серийным номерам									
	1	Инв. №:116091	РЦ: 116411201 - Токарный (автоматный)						
		<b>AV8.955.016-9 - Заклепка</b>			02.10.2018	4 из 4	=		
		0000000960	0000000005		02.10.2018				
		010 - Автоматно токарная							
		Разряд: 3 / Тшк: 0.1 / Тшк-зп: 0.1							
	2	Инв. №:116092	РЦ: 116411201 - Токарный (автоматный)						
		Разряд: / Тшк: 0 / Тшк-зп: 0							
		Инв. №:116093	РЦ: 116411201 - Токарный (автоматный)						
		<b>AV8.955.016-13 - Заклепка</b>							
	3	0000000650	0000000004		02.10.2018	2 из 2			
		010 - Автоматно токарная			02.10.2018				
		Разряд: 3 / Тшк: 0.1 / Тшк-зп: 0.1							
Клавиатура								Технологические указания	
Выбор рабочего центра								Деактивировать	
Выход									

После завершения, либо при отмене операции, её необходимо **Деактивировать**. Деактивация работ, так же возможна по API, системами идентификации работ на автоматизированных рабочих местах.

### 13.3.3 Учет операций

Для выполнения учета операции без выбора из списка работ по документу Нормированное задание или Сопроводительный лист, необходимо идентифицировать работу, заполнить и/или скорректировать параметры, и если есть отклонения по дате или по показателям указать причину отклонения.

#### **Примечание**

Тг - срок годности

Тфп - время фактического пролёживания

Идентифицировать работу можно:

- Введя штрих-код в соответствующее поле, либо поднести штрих код на документе к сканеру ШК.
- Указать номер партии и номер операции.

Далее вводится фактическое количество ДСЕ выполненное на учитываемой операции.

При разрешении на изменение, каких-либо параметров (Разряда, Тшк, Тшк-зп) и если они действительно по факту изменились, то работник вводит фактическое значение.  
При изменении параметров, необходимо ввести причину отклонения от нормативных данных.

<i>Причина отклонения</i>	
<a href="#">по дате</a>	Выбрать из списка
<a href="#">по нормативам</a>	Выбрать из списка

По умолчанию исполнителем работы выставляется авторизованный пользователь терминала. Если у пользователя (например, бригадира) имеется доверие на учёт операций (право выдаётся в справочнике **Персонал**), то он может изменить исполнителя, который выполнял операцию.

Если были отклонения по дате учета (раньше или позже), необходимо выбрать причину из списка или ввести код причины.

<i>Причина отклонения</i>	
<a href="#">по дате</a>	Выбрать из списка
<a href="#">по нормативам</a>	Выбрать из списка

После нажатия **Выполнить учёт** система выполняет ряд проверок. Если проверки не пройдены - работник получит сообщение о невозможности проведения учета с указанием причины.

При нажатии на кнопку "**Учёт на группу**", пользователю будет предложено выбрать бригаду (1), на которую необходимо выполнить учёт а также настроить коэффициент трудового участия (КТУ) для каждого работника (2).

Выберите бригаду Механики - Бригада механиков 1

Укажите КТУ для каждого члена бригады

Включить в состав	Член бригады	Коэф. участия	=
<input checked="" type="checkbox"/>	Иванов	0.33334	=
<input checked="" type="checkbox"/>	Петров	0.00001	
<input checked="" type="checkbox"/>	Кузнецов Виктор Михайлович	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	Иннокентий Смоктуновский	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	Кузнецов <span style="color: red; font-weight: bold; border-radius: 50%; padding: 2px;">2</span>	0	
<input checked="" type="checkbox"/>	Гончаров	0.33333	
<input checked="" type="checkbox"/>	Гордеев Иван максимович	0.33333	
<b>Итоговый коэффициент</b>		<span style="color: red; font-weight: bold; border-radius: 50%; padding: 2px;">3</span>	<span style="color: green; font-weight: bold; border-radius: 50%; padding: 2px;">1</span>

Изменить  
Рассчитать поровну  
Рассчитать остаток  
OK
Отмена

По умолчанию загружаются КТУ установленные в справочнике "**Группы работников**"

Чтобы исключить работника из бригады в текущей учитываемой операции, необходимо снять галочку напротив его ФИО.

Чтобы изменить КТУ работника в ручную, необходимо выделить запись в списке, нажать "**Изменить**" и в появившемся окне ввести необходимый коэффициент.

**(3)** Сумма коэффициентов не должна превышать 1. В противном случае система учёта выдаст сообщение о невозможности провести учёт.

Для распределения КТУ поровну между всеми работниками участвовавшим в операции, нажать "**Рассчитать поровну**".

Для расчёта остатка при ручном распределении, необходимо выделить работника и нажать "**Рассчитать остаток**".

После заполнения всех данных, нажать "**OK**".

**ⓘ Внимание!**  
 Учёт на группу доступен только для работника являющегося руководителем бригады. см. справочник "[Группы работников](#)"(see page 883)

При успешном проведении будет сообщение про успешное выполнение операции.

<p><b>i</b> <b>Информация</b></p> <p>Успешно проведен</p> <p style="text-align: center;"><b>OK</b></p>
--

Либо при учете операции на группу работников.

<p><b>i</b> <b>Успешно проведен</b></p> <p>Иванов - 5 шт (КТУ = 0.5) Петров - 5 шт (КТУ = 0.5)</p> <p style="text-align: center;"><b>OK</b></p>
---

### 13.3.3.1 Возникающие сообщения при действиях

При считывании ШК операции с документа выдает сообщения

1 "В списке работ информации по данной операции не найдено".

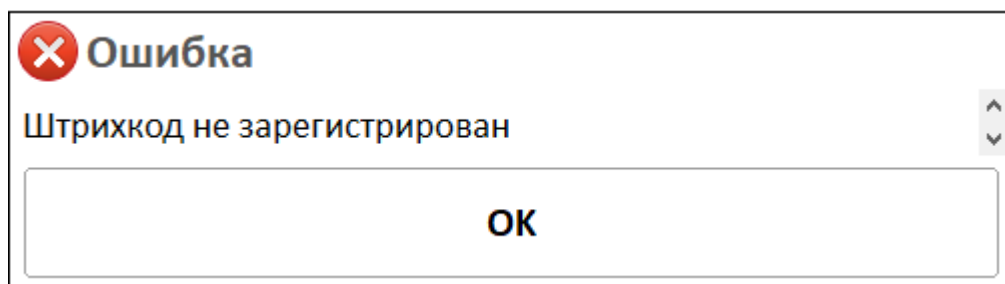
Данное сообщение возникает в том случае что данной работы нет в списках работ у данного работника по причинам.

2. Напротив номера партии сообщение "Нет доступа к операции"

Штрих код	<b>0000000003902</b>	Дата выпуска: 30.09.2018
№ партии	<b>0000000330</b>	<b>Нет доступа к операции</b>
<u>Операция</u>	<b>005</b>	

Данное сообщение возникает в том случае что данной работы нет в списках работ у данного работника по причине отсутствия прав в справочнике "Персонал" на указанный РЦ в производственной операции маршрута.

3. Если при сканировании ШК операции с документа выдает сообщение



Данное сообщение выходит в случае если эта производственная операция была удалена из маршрута.

### 13.3.4 Дополнительная информация

Комплектующие и материалы	Технологические указания Назначено						
Ким	ЕИЗ	Н/расх.	План	Выдано	Израсходовано	Остаток	
по требованию цеха -	кг	0.1	0.1	0	0	0	
91845703202300000 - Шестигранник 17 Л63	кг	1	1	0	0	0	
88370050040010003 - Круг D10 Ст40Х	кг	2	2	0	0	0	

#### 13.3.4.1 Комплектующие и материалы

Содержит информацию по комплектующим и материалам, а так же их объемам необходимым для выполнения операции

Терминал учета - [Сменно-суточные задания по РЦ: Заготовительный (отрезка) / 1 смена]

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [6.0.0.00000] Иванов

**Сменно-суточные задания по РЦ: Заготовительный (отрезка) / 1 смена**

№ очереди	Серийный номер	Обозначение и наименование ДСЕ		Дата запуска	ВСЕГО	ССЗ	Доступно	Назначено	
		Партия	Пл. позиция						
1		<b>02.8.210.063-14 - Чашка пломбирочная</b>		09.10.2018	1/0	1/0	1/1	=	
	000000060	0000000003		09.10.2018					
	005 - Отрезка								

Кнопки: **Взять работу**, **Все назначенные в "Мои работы"**, **Провести учет**, **Показать всё**, **Фильтр**, **Назначенные мне работы**, **КИМ**, **Техн. указания**

Комплекующие и материалы		Технологические указания Назначено					
КИМ	ЕВЗ	Н/раск.	План	Выдано	Израсходовано	Остаток	
по требованию цеха -	кг	0.1	0.1	0	0	0	
91845703202300000 - Шестигранник 17 Л63	кг	1	1	0	0	0	
88370050040010003 - Круг D10 Ст40X	кг	2	2	0	0	0	

Кнопки: **Клаватура**, **Выбор рабочего центра**, **Выход**

### 13.3.4.2 Назначенные работы

Начиная с версии 6.2 диспетчер в сменном задании имеет возможность назначать работы конкретному исполнителю, или группе работников, а так же указать рабочее место на котором необходимо выполнить операцию.

Назначенные работы отображаются в отдельном столбце.



Терминал учета - [Сменно-суточные задания по РЦ: Заготовительный (отрезка) / 1 смена]

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [6.0.0.00000]  
**Сменно-суточные задания по РЦ: Заготовительный (отрезка) / 1 смена** Иванов

Список работ	№ очереди	Серийный номер	Обозначение и наименование ДСЕ		Дата запуска Дата выпуска	ВСЕГО План / Учтено	ССЗ В работе / Учтено	Доступно На очереди / Свободно	Назначено Назначено / Взято	=	Взять работу
			Партия Операция Комментарий	Пл. позиция							
Мои работы (0)	1		<b>AV7.755.081 - Вывод</b>	0000001770 0000000020	04.11.2019 04.11.2019	20/0	20/0	20/20	15/0		Все назначенные в "Мои работы"
Статистика выработки	2		<b>AV7.755.081 - Вывод</b>	0000001770 0000000020	04.11.2019 04.11.2019	20/0	20/0	20/20	5/0		Провести учет
Учет операций	3		<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b>	0000002000 0000000020	04.11.2019 04.11.2019	18/0	18/0	18/18	18/0		
Учет по серийным номерам	4		<b>AV7.841.744 - Прокладка</b>	0000001800 0000000020	04.11.2019 04.11.2019	2/0	2/0	2/2	2/0		
	5		<b>02.7.750.219-11 - Лепесток 2-1,2-3-14</b>	0000002040 0000000020	04.11.2019 04.11.2019	16/0	16/0	16/16			

Комплекующие и материалы Технологические указания **Назначено**

Назначено в работу: 15  
 Взято в работу: 0  
 Рабочее место: Инв. номер: 116162 Название: 8Б72К Абразивно-отрезной станок  
 Исполнитель: Бригада механиков (Механики) Бригадир: Иванов (Таб. номер: 116000001)

Клаватура  
 Выбор рабочего центра  
 Выход

Показать всё  
 Фильтр  
 Назначенные мне работы  
 КИМ  
 Техн. указания



#### Описание полей

##### ВСЕГО

- План - это количество работ, которое необходимо сделать по плановой позиции;
- Учтено - это учтенное количество работ по текущей ПП;

##### ССЗ (Сменно-суточное задание)

- В работе - количество назначенное диспетчером на смену;
- Учтено - количество учтенное в текущем сменном задании;

##### Доступно

- На очереди - количество работ учтенное на предыдущей операции. Если операция первая, то количество по плану.
- Свободно - количество работ учтенное на предыдущей операции за исключением количества уже взятого рабочими в список "Мои работы".

##### Назначено

- Назначено - это рекомендуемое количество работ, назначенное диспетчером, в текущем сменном задании конкретно для авторизованного рабочего.
- Взято - это количество взятое в "Мои работы" авторизованным в терминале рабочим по текущей работе в текущем ССЗ.

Цвет шрифта можно настроить в опциях терминала.

Локальные настройки терминала учета СПРУТ-ОКП

Соединение с БД от имени

Вид

Экранная клавиатура  Обычная  Компактная

Функциональные кнопки  Обычные  Компактные

Списки  Обычные  Компактные

Цвет выделения

**Цвет назначенных работ**

Количество строк в списке выбора РЦ

Режим  Для терминала  Для ПК

Список активных работ

Показать по рабочим местам

Интервал проверки соединения с сервером ОКП  сек

Настройки оборудования (Сканеры штрихкодов, RFC-метки)

Более подробная информация на кого назначено, в каком количестве и на какое рабочее место - можно увидеть в панели дополнительной информации на вкладке "**Назначено**".

Комплектующие и материалы Технологические указания **Назначено**

Назначено в работу: 15

Взято в работу: 0

Рабочее место: Инв. номер: 116162 Название: 8Б72К Абразивно-отрезной станок

Исполнитель: Бригада механиков (Механики) Бригадир: Иванов (Таб. номер: 116000001)

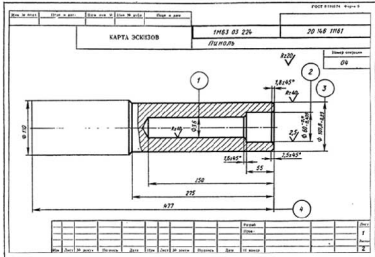
Панель автоматически появляется при переходе на запись с назначенной работой.

### 13.3.4.3 Технологические указания

С левой стороны эскиз, с правой стороны описание технологического указания

Терминал учета - [Сменно-суточные задания по РЦ: 000022001 / 1 смена]

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [6.0.0.00000]  
**Сменно-суточные задания по РЦ: 000022001 / 1 смена** Иванов

Список работ	№ очереди / Серийный номер	Обозначение и наименование ДСЕ Партия Операция Комментарий	Дата запуска Дата выпуска	ВСЕГО План / Учено	ССЗ В работе / Учено	Доступно На очереди / Свободно	Назначено Назначено / Взято	=	Взять работу		
Мои работы (0)	1	<b>Д0002 - Дроссель_модифицированный</b> 0000008360 0000000115 005 - Отрезка	23.09.2020 23.09.2020	10/0	10/0	10/10	10/0	=	Взять работу		
	2	<b>Д0002 - Дроссель_модифицированный</b> 0000008360 0000000115 010 - Сварка	23.09.2020 23.09.2020	10/0	10/0	10/10				=	Взять работу
Статистика выработки									=		
Учет операций										=	Провести учет
Учет по серийным номерам									=		
Комплектующие и материалы   <b>Технологические указания</b>   Назначено											
Пример технологического указания										=	Провести учет
Кнопки: Показать всё, Фильтр, Назначенные мне работы, КИМ, Техн. указания											

Кнопки: Клавиатура, Выбор рабочего центра, Выход

### 13.3.4.4 Плановые позиции

Если работа была поставлена в план через функцию УДСЕ, то пользователь терминала имеет возможность узнать информацию о том для каких плановых позиций необходимо выполнить ту или иную работу. Данную информацию можно увидеть на вкладке "Плановые позиции".

СПРУТ-ОКП: Терминал учета [6.0.0.00000]  
**Список работ по РЦ: 116428001 - Заготовительный (отрезка)** Иванов

Список работ	№ очереди / Серийный номер	Обозначение и Наименование ДСЕ Партия Операция	Дата запуска Дата выпуска	План Учено	На очереди Свободно	=	Взять работу																				
Мои работы (0)	132	<b>АВ7.755.081 - Вывод</b> 0000008360 0000000115 005 - Отрезка	07.04.2020 15:55:48 07.04.2020 16:00:00	28/0	28/28	=	Взять работу																				
	140	<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b> 0000007430 0000000100 005 - Отрезка	10.04.2020 14:24:00 14.04.2020 8:00:00	96/0	96/96			=	Взять работу																		
Активные работы (0)	144	<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b> 0000007540 0000000083 005 - Отрезка	08.06.2020 12:00:00 30.11.2020 12:00:00	10000/0	10000/10000	=	Взять работу																				
	143	<b>02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11</b> 0000007520 0000000081 005 - Отрезка	20.05.2020 16:00:00 08.06.2020 12:00:00	1000/0	1000/1000			=	Взять работу																		
Статистика выработки							=			Взять работу																	
Учет операций								=	Взять работу																		
Учет по серийным номерам							=			Взять работу																	
Комплектующие и материалы   Технологические указания   <b>Плановые позиции</b>																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>№ ПлП</th> <th>Обозначение</th> <th>Наименование</th> <th>Кол-во</th> <th>ЕВЗ</th> <th>Дата потребности</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0000000099</td> <td>АВ6.675.149</td> <td>Корпус</td> <td>8 шт</td> <td></td> <td>29.04.2020 15:44:24</td> </tr> <tr> <td>0000000062</td> <td>ВИТЯ.426471.005</td> <td>Блок управления БУП</td> <td>20 шт</td> <td></td> <td>14.04.2020 15:28:48</td> </tr> </tbody> </table>								№ ПлП	Обозначение	Наименование	Кол-во	ЕВЗ	Дата потребности	0000000099	АВ6.675.149	Корпус	8 шт		29.04.2020 15:44:24	0000000062	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	20 шт		14.04.2020 15:28:48	=	Взять работу
№ ПлП	Обозначение	Наименование	Кол-во	ЕВЗ	Дата потребности																						
0000000099	АВ6.675.149	Корпус	8 шт		29.04.2020 15:44:24																						
0000000062	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	20 шт		14.04.2020 15:28:48																						
Кнопки: Показать всё, Фильтр, Подробнее																											

Кнопки: Клавиатура, Выбор рабочего центра, Выход

## 13.4 Статистика выработки

Используя данную функцию, пользователь терминала имеет возможность получения информации по выполненным работам за указанный период времени, а так же их стоимости.

### **i** Примечание

Колонка "**Стоимость**" по умолчанию выключена. Для отображения данного столбца, необходимо в справочнике "**Персонал**" (see page 938) включить опцию "**Стоимость по выработке**".

**Данные по стоимости отображаются по расценке на момент учета выполнения работы. Если расценка была изменена после учета работы, на дату ранее чем учет, то стоимость будет уже другая.**

Дата	№ ПП	Партия	Предмет	Операция	Наряд на оплату Номер	Дата	Учтено	Тшк-зп.(час)	Стоимость
Механический цех					12				360.00 Р
РЦ: Заготовительный (отрезка)					6				180.00 Р
Обкатка					6				180.00 Р
03.08.2022	0000000118	0000008470	К.5320-2201025-02 - Крестовина	010 - Обкатка			4	6	180.00 Р
РЦ: Слесарный					6				180.00 Р
Слесарная					6				180.00 Р
03.08.2022	0000000118	0000008470	К.5320-2201025-02 - Крестовина	005 - Слесарная			4	6	180.00 Р

1 - Вызов функции "Статистика выработки"

2 - Определение диапазона выборки периода информации по выполненным работам

3 и 4 - Изменение периода диапазона определенного кнопками группы 2

5 - Опция группировки данных

## 13.5 Учет по серийным номерам

Для проведения учета работ по серийным номерам у работника должно быть соответствующее право. Данные права устанавливаются в справочнике "Персонал" по каждому рабочему центру по отдельности.

Справочник "Персонал"

Все подразделения

- 116 - Механический цех
  - 138 - Сборочный цех
  - 6011 - УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ
  - 6012 - МОДЕЛЬНО-КОКИЛЬНЫЙ УЧАСТОК
  - 6013 - Участок моделей
  - 6016 - УЧАСТОК СПЕЦ.ВИДОВ ОБРАБОТКИ
  - 6018 - Термогальванический участок
  - 6022 - Уч.к отр. заготовок и габарит.
- Без подразделения

Фильтр в поле "Табельный номер"

Табельный номер	ФИО сотрудника	Профессия	Разряд	Дата трудоустройства	Дата увольнения	Штрихкод сотрудника
116000001	Иванов	Токарь	3	13.06.2000 0:00:00		000000001359
116000002	Петров	Фрезеровщик	3	23.05.2000 0:00:00		000000001366
116000003	Глушков	Токарь	6	01.01.2018 0:00:00		0000000018333
116000009	Кузнецов Виктор Мих..	Слесарь механосборо..	2	13.01.2018 0:00:00		0000000018852
116000010	Инокентий Снокстун..	Слесарь механосборо..	1	02.09.2013 0:00:00		0000000018869

Изображение отсутствует

ФИО: Иванов

Работает с: 13.06.2000

Уволен:

Подразделение: 116 - Механический цех

Профессия: 19149 - Токарь Разряд: 3

Табельный номер: 116000001 Штрихкод: 000000001359

Контактные данные | Персональные данные | Пользователь терминала

Работа по очереди  Работа по сменным заданиям  Доверие на учет операций  Разрешить учет с автовыдачей

Добавить в РЦ Пропуск привязан Пароль: 4321

Рабочий центр	Учет операций	Учет по серийному номеру	Разряд	Тшк	Тшк-зп	Стоимость работы
116428001 - Заготовительный (отрезка)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
116217001 - РЦ штамповки	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1114114000 - ТВС ЦЕНТР	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Показать/скрыть сообщения Редактировать Скрыть

Список: 1 : 6

Чтобы учесть работы необходимо:

1. Указать работу выбрав из левого списка партию и операцию. В правом окне появится список серийных номеров доступных для учета.
2. Отметить нужные серийные номера. И нажать "Выполнить учет" или "Учет на группу"

Терминал учета - [Учет по серийным номерам]

СПРУТ-ОКП: Терминал

Учет по серийным номерам

Иванов

№ партии	Операция	Серийный номер	Внутренний	Внешний
Плп: 0000000085 Наименование: 51-0504-0018 - Штырь направляющий				
0000007560	010 - Токарно-винторезная			

Отметить	Внутренний	Внешний
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004366	не назначен
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004367	не назначен
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004368	не назначен
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000004374	не назначен

Выполнить учет

Учет на группу

Отметить всё

Снять отметки

Отмечено: 0

Всего: 4

Клаватура

Выбор рабочего центра

Выход

Так же, чтобы найти необходимую информацию, пользователь может воспользоваться фильтрацией. Фильтрация производится по всем полям сетки данных.

Чтобы отметить все работы или снять отметки со всех работ можно воспользоваться соответствующими кнопками. При этом будут отмечены только отфильтрованные работы.

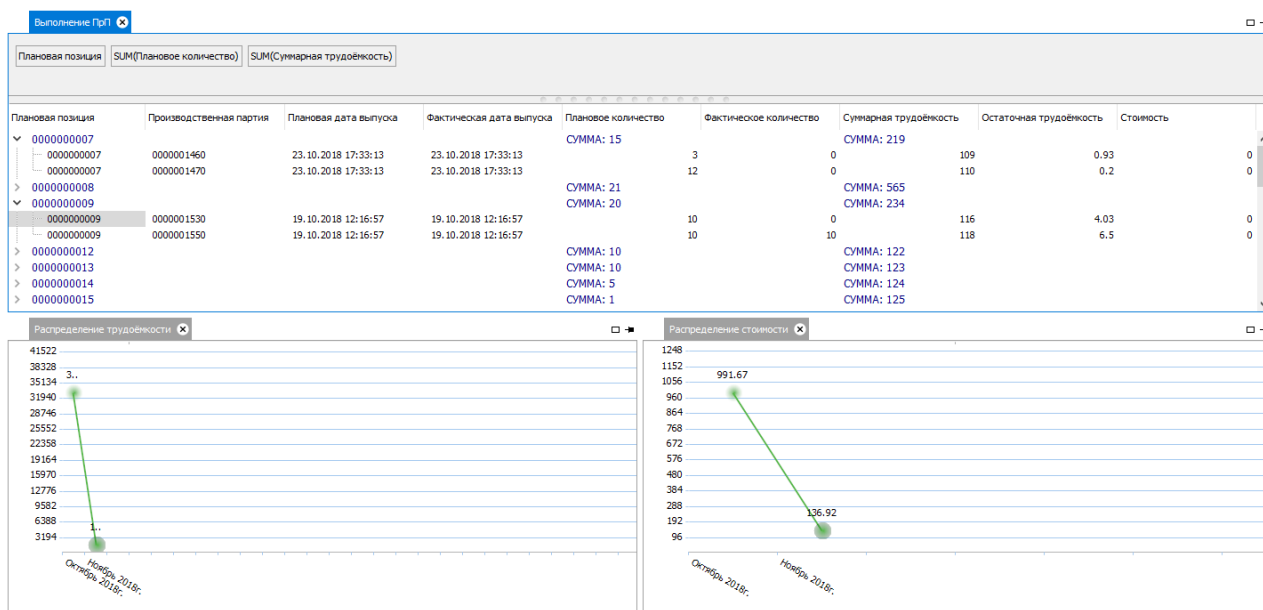
## 14 Аналитические мониторы

Основным инструментом модуля "Руководитель" является мониторинг аналитики, который представляет из себя одну из следующих вариаций:

- отражение списка показателей, индивидуально настроенных и сгруппированных, которые отражаются как в сетке данных, так и в виде диаграмм;
- отражение выборки объектов одного типа (плановые позиции, брак, номенклатура склада и т.д.) с подробной расшифровкой.

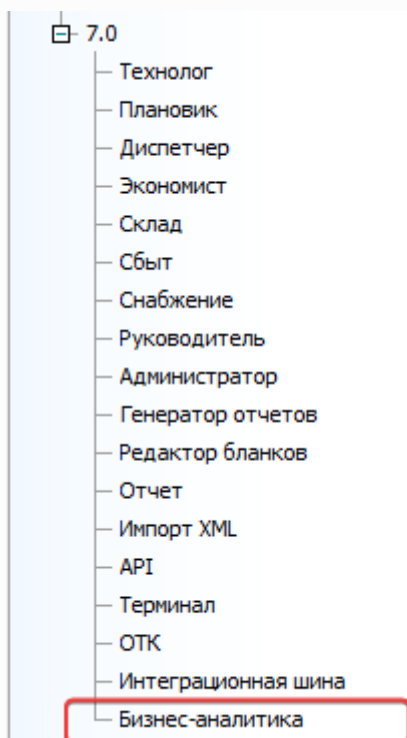
Инструмент "Монитор" ставит перед собой следующие приоритеты:

- простота в обращении;
- широкие возможности в части настройки под индивидуальные требования;
- визуализация результатов;
- автоматическая актуализация отражаемых сведений без участия руководителя.





- ❗ Использование Аналитических мониторов в модулях Руководитель и Администратор не ограничены наличием/отсутствием лицензий "Аналитические мониторы"  
Использование Аналитических мониторов, в остальных модулях ограничиваются наличием лицензий Бизнес-Аналитика (см. Сервер лицензий)



Запуск Аналитического монитора, в модуле (кроме Руководитель и Администратор) забирает свободную лицензию.

При отсутствии свободных лицензий в другом модуле (даже на текущем рабочем месте) запустить Аналитический монитор, не возможно, что сообщается соответствующим сообщением.

## 14.1 Структура мониторов

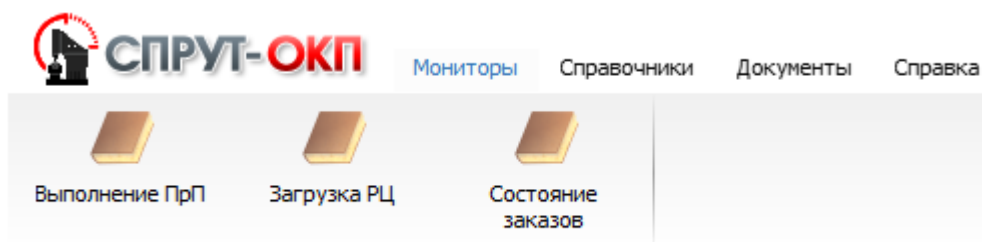
Пользователь может использовать монитор, если выполняются следующие условия:

1. Пользователь имеет [доступ к монитору](#)<sup>33</sup>;
2. Монитор включён в [состав модуля](#)<sup>34</sup>.

Список доступных мониторов отражается на главной форме модуля в закладке "Мониторы".

<sup>33</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=69624154>

<sup>34</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113367918>



Мониторы, как и справочники, могут быть сгруппированы по папкам меню - такая возможность есть в модуле "Администратор".

Чтобы открыть монитор, требуется нажать на соответствующую кнопку. При этом возможны 2 варианта:

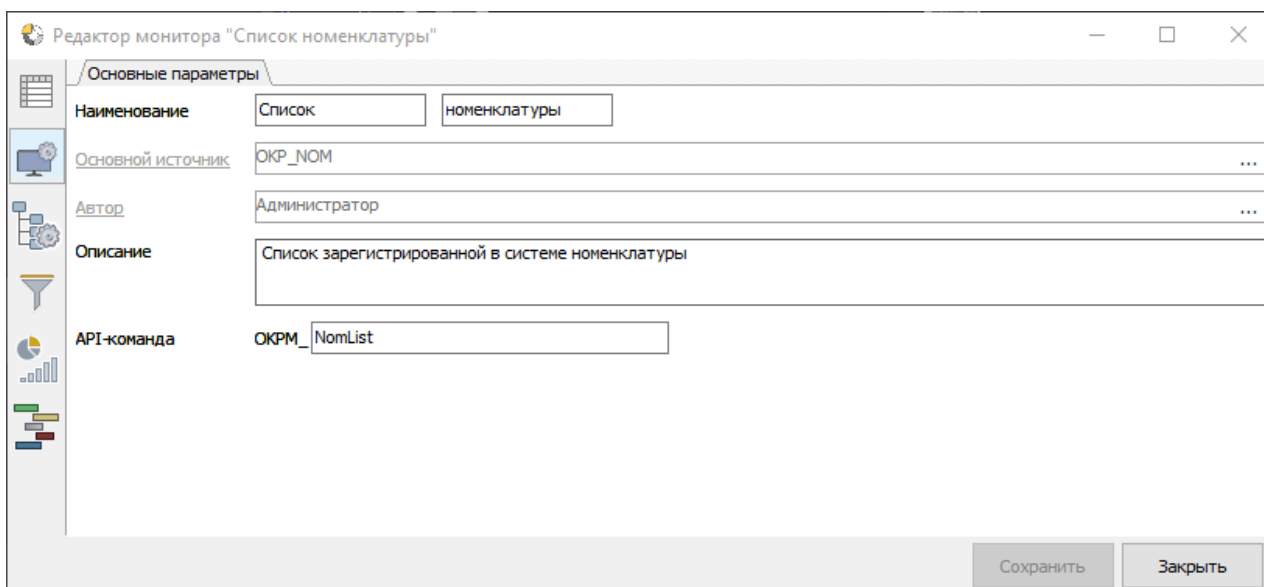
1. Если монитор уже открыт, то фокус переместится на него. Невозможно открыть 2 монитора одного типа одновременно!
2. Если такого монитора в списке открытых нет, то на активном мониторе создаётся дополнительная закладка с названием выбранного монитора.

Пользовательские настройки при закрытии монитора сохраняются, и при последующем открытии состояние монитора восстанавливается.

## 14.2 Редактирование структуры монитора

Инструментарий монитора позволяет осуществлять его изменение без обращения к администраторам. Редактирование возможно, только если пользователь имеет соответствующее право (через модуль "Администратор"). Вход в редактор возможен 2 способами:

1. Через быструю клавишу F4;
2. Через кнопку "Редактор" на вкладке "Сервис".



Пользователь может редактировать:

1. Пользовательские настройки(see page 725);
2. Основные параметры(see page 725);
3. Структуру сетки данных(see page 724);
4. Параметры построения сетки данных(see page 727);
5. Правила выделения ячеек сетки данных при их значений за установленные диапазоны(see page 728);
6. Структура диаграмм(see page 729).

Сохранение выполненных изменений осуществляется по нажатию на горячую клавишу F2. Перед выходом из режима редактирования (F10) выполняется проверка на наличие изменений и выводится при необходимости соответствующий запрос.

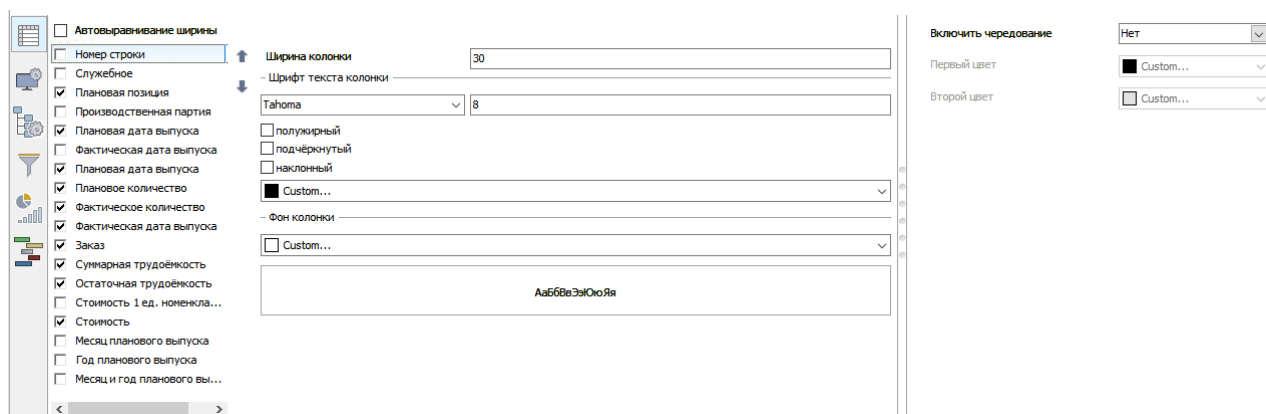
### 14.2.1 Пользовательские настройки структуры монитора

Настройки работы монитора подразделяются на 2 категории:

1. Глобальные настройки, которые распространяются на всех пользователей;
2. Локальные настройки, привязанные к конкретному пользователю на конкретном компьютере.

Для изменения локальных настроек пользователь не должен обладать правами на редактирование монитора.

Редактор локальных настроек имеет следующий **внешний вид**:



Пользователь может:

1. Изменить видимость колонки;
2. Изменить ширину, стиль шрифта колонки;
3. Включить режим чередования при раскрашивании строк.

### 14.2.2 Основные параметры

Редактор монитора(see page 724) имеет следующий **внешний вид**:

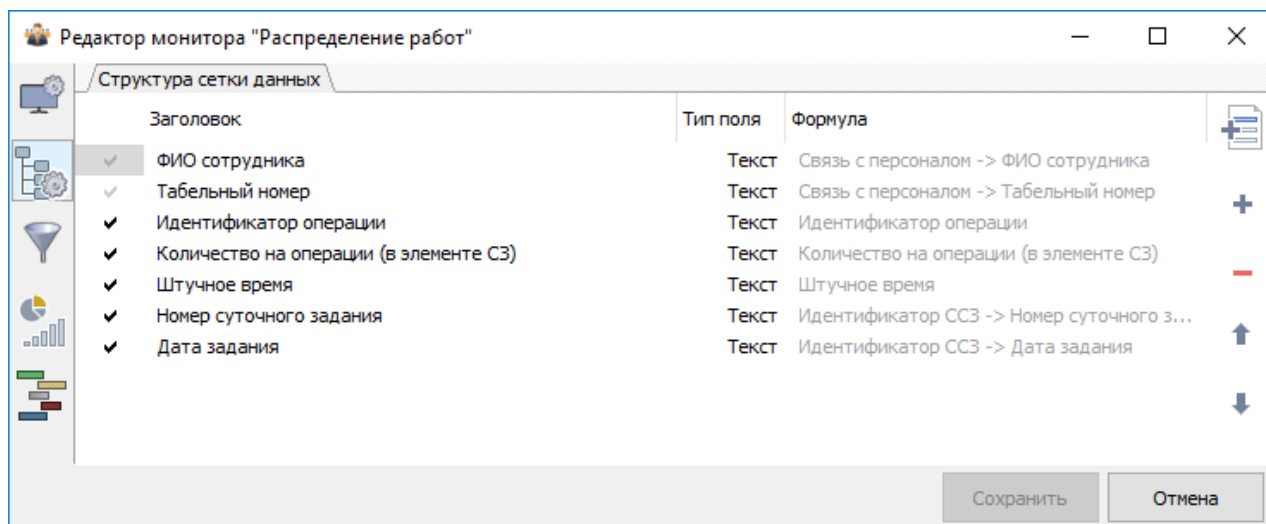
Наименование	Список	номенклатуры
Основной источник	ОКР_НОМ	
Автор	Администратор	
Описание	Список зарегистрированной в системе номенклатуры	
API-команда	ОКРМ_ NomList	

Отражаемые свойства:

1. Наименование, состоящее из 2 частей - состоит из 2 частей, каждая из которых контролируется на максимальное количество символов (это обеспечивает полное отражение наименования монитора в списке доступных на главной форме);
2. Основной источник данных - сущность, в разрезе которой отражаются данные в мониторе;
3. Автор монитора, имеющий максимальные права доступа;
4. Описание - текст, который отражается в виде подсказки к кнопке запуска монитора;
5. API-команда - название API-команды, через которую можно получить содержимое сетки данных монитора (его результаты, выводимые на экран).  
При обращении через API обязательно указывать приставку "ОКРМ\_", которая в редакторе показывается и невозможна к редактированию.

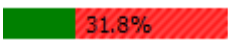
### 14.2.3 Конструктор сетки данных

Редактор монитора (see page 724) позволяет изменить структуру колонок. Конструктор сетки данных имеет следующий внешний вид:








Отражаемая информация:

1. Видимость по умолчанию - флаг "показывать колонку" при первом запуске монитора, когда у пользователя нет [локальных DSK-настроек](#) (see page 725), которые имеют более высокий приоритет;

2. Заголовок - текст, отражаемый как заголовок колонки сетки данных (длина заголовка не должна превышать 64 символа);
3. Тип поля - свойство, управляющее визуальным отражением данных:
  - a. Число (как целое, так и с плавающей запятой);
  - b. Дата;
  - c. Дата и время;
  - d. Денежный (указывается значение в рублях и копейках);
  - e. Логический (формат "да/нет");
  - f. Текст (любое значение может быть преобразовано в текст);
  - g. Процент:
    - i. Внешний вид 
    - ii. В тексте отражается реальное значение, даже если оно меньше 0 или больше 100;
    - iii. Шкала заполняется на 0%, если значение меньше 0;
    - iv. Шкала заполняется на 100%, если значение больше 100.
4. Формула:
  - a. Для полей из БД - путь к полю с указанием всех таблиц, проходя через которые формируется значение поля (выделяется серым цветом, так как недоступно для изменения);
  - b. Для собственных калькулируемых полей - формула расчёта значения поля.

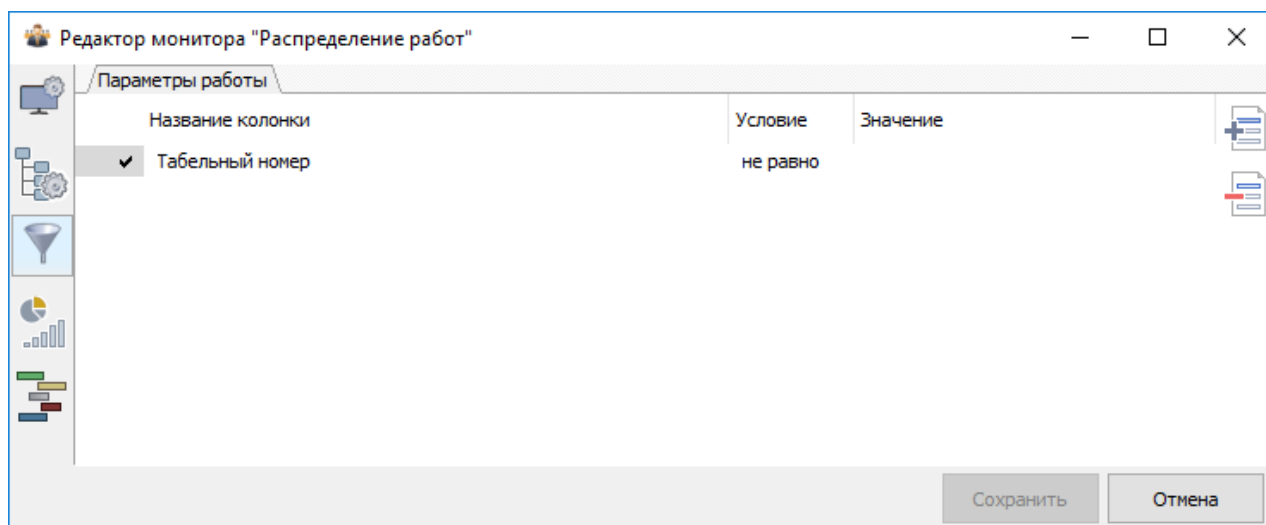
Кнопки редактирования структуры:

1.  открывает новое окно со списком доступных для добавления стандартных атрибутов, сгруппированных по их источникам данных (таблицам / представлениям);
2.  добавляет новую колонку - используется для добавления калькулируемых полей, где указание формулы обязательно;
3.  удаляет колонку (при этом выполняется проверка на присутствие удаляемой колонки в формулах других колонок, в параметрах работы диаграмм и настройках сетки данных);
4.  перемещает колонку вверх по списку (влево в сетке данных);
5.  перемещает колонку вниз по списку (вправо в сетке данных).

Сохранение выполняется по нажатию функциональной клавиши F2.

## 14.2.4 Параметры построения сетки данных

Редактор монитора (see page 724) позволяет задать правила предварительной выборки, чтобы в сетку данных попали только нужные записи. Список параметров построения сетки данных имеет следующий вид:



Пользователь может отфильтровать результаты сетки данных, указав колонку (параметр работы) и правило фильтрации. Параметром работы может быть только колонка сетки данных.

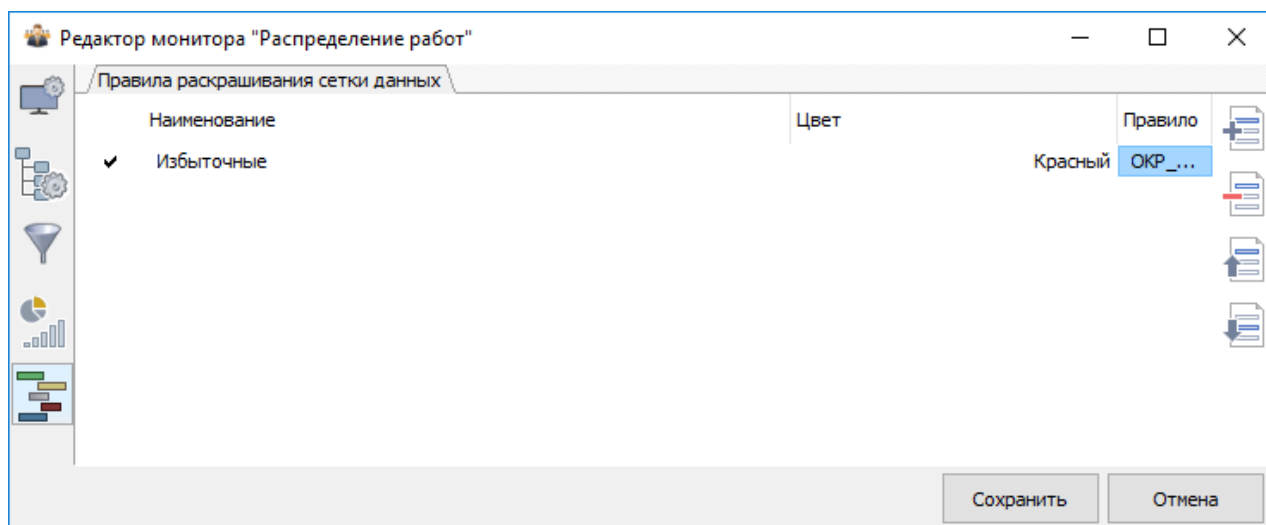
Условия параметров:

1. Равно - выполняется прямое сравнение, работает для любых типов данных;
2. Больше - сравнение числовых значений и дат;
3. Меньше - сравнение числовых значений и дат;
4. Не равно - выполняется прямое сравнение, работает для любых типов;
5. Элемент из списка - выполняется условие IN из MS SQL, что накладывает ограничения - в списке элементы должны быть в двойных кавычках и через запятую (например, "\_51-0507-0001\_Копия", "\_51-0507-0007\_Копия");
6. Есть подстрока - выполняется условие LIKE из MS SQL, работает только для строк;
7. Нет подстроки - выполняется условие NOT LIKE из MS SQL, работает только для строк.

## 14.2.5 Правила цветового выделения

Редактор монитора (see page 724) позволяет настроить цветовое выделение записей в сетке данных.

Список правил цветового выделения имеет следующий вид:



Пользователь может выбрать цвет, в который будут окрашены строки, и правило, при выполнении которого и будет происходить цветовое выделение.

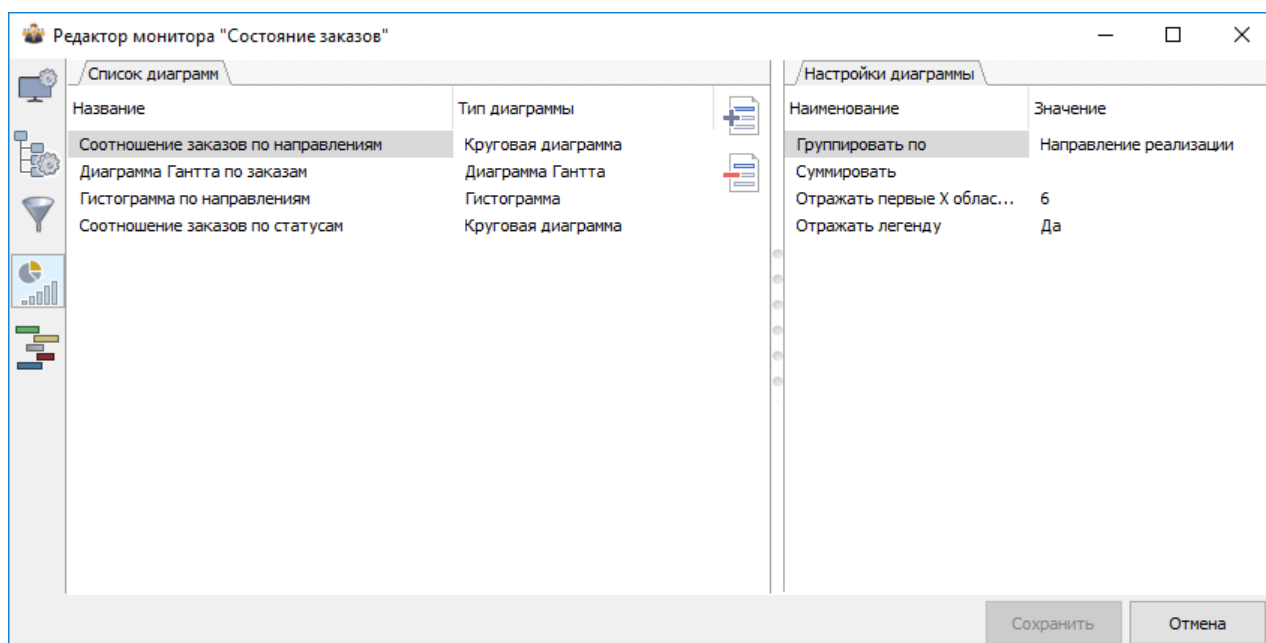
Одна строка сетки данных может удовлетворять более, чем одному правилу выделения. В этом случае приоритет получает тот цвет, который в списке ниже.

Редактор ввода правил рассматривается отдельно.

## 14.2.6 Структура диаграмм

**Редактор монитора** (see page 724) позволяет настроить список диаграмм - визуальных отражений значений из сетки данных.

Редактор диаграмм монитора имеет следующий вид:



Слева отражается список диаграмм, справа - настройки выбранной диаграммы.

Список диаграмм формируется согласно порядку в левой панели. При этом каждая следующая диаграмма строится согласно правилу выравнивания относительно остальных. Таким образом, пользователь может сформировать сетку диаграмм в произвольном формате. Также есть возможность не отражать заголовок диаграммы и скрыть полностью её отражение при необходимости.

Настройки диаграммы индивидуальны для каждого типа диаграмм.

#### **Круговая диаграмма:**

1. Группировать по - поле, по которому будут объединяться записи при подсчёте количества;
2. Суммировать - поле, значение из которого и будет участвовать в расчёте процента от общей значения;
3. Отражать первые X областей - количество областей в диаграмме, которое будет отражено, а остальные значения (с наименьшими значениями) попадут в "Прочее";
4. Отражать легенду - рядом с диаграммой будет панель с легендой, разъясняющая содержимое диаграммы.

#### **Диаграмма Гантта:**

1. Начало и конец позиции - начальная и конечная позиции задачи;
2. Разделять по - поле, значение которого будет использоваться для определения цвета задачи;
3. Список цветов - значение, которое должно принять поле "разделять по", чтобы задача была подкрашена в соответствующий цвет;
4. Текст - поле, значение которого будет отражено как подсказка при наведении курсора;

#### **Гистограмма:**

1. Разделять по - поле, по которому будет происходить группировка при построении гистограммы;
2. Максимальное значение - верхняя граница столбца значений;
3. Текущее значение - промежуточная граница столбца значений, которая позволит отражать процент от максимального значения;
4. Заголовок - подпись к каждому столбцу значений;
5. Ширина столбца;
6. Ширина пробела;
7. Сортировать по - поле, по которому будет происходить сортировка при отражении столбцов значений.

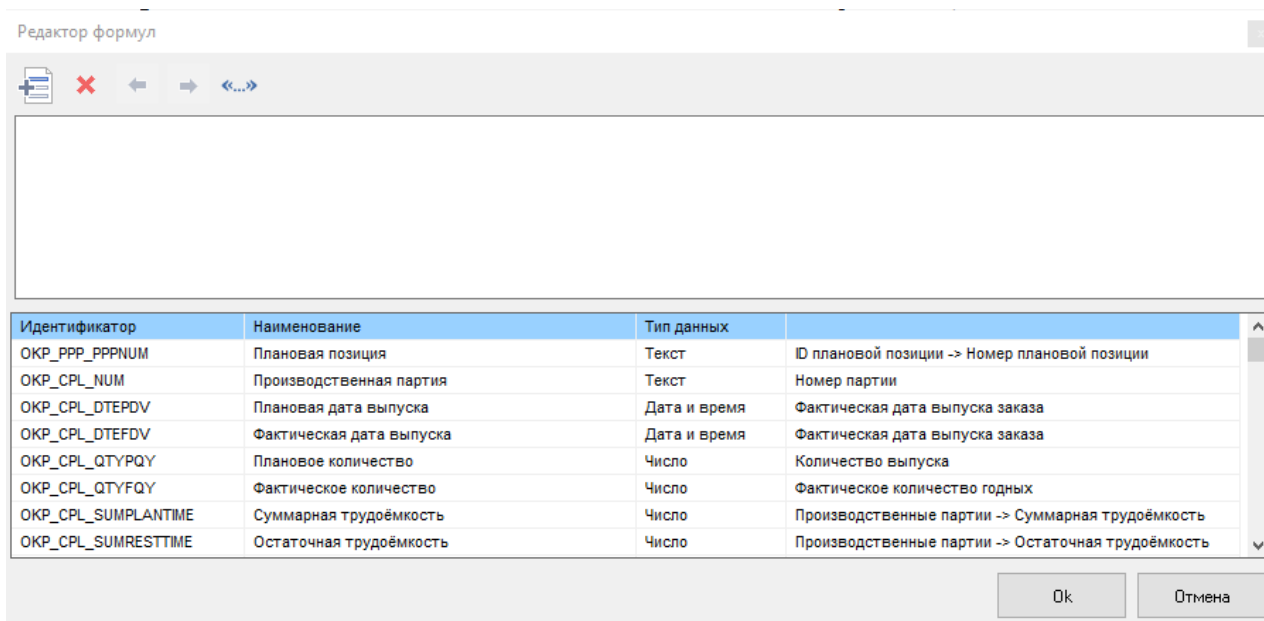
#### **Маркерная диаграмма:**

1. Группировать по - поле, по которому будет происходить группировка при построении гистограммы;
2. Линия 1 - поле, по значению из которого будет происходить построение линии 1;
3. Линия 2 - поле, по значению из которого будет происходить построение линии 2;
4. Сортировать по - поле, по которому будет происходить сортировка при отражении столбцов значений;
5. Ширина столбца.

### **14.2.7 Редактор формул**

Редактор формул имеет следующий вид:





Используя кнопки в верхней области, пользователь может:

1. Обнулить текст формулы;
2. Отменить последнее действие;
3. Вернуть последнее отменённое действие;
4. Вставить кавычки так, чтобы редактор формул их корректно понял;
5. Вызвать меню выбора формул.

В нижней области располагается панель выбора полей, которые могут быть задействованы при построении формулы. Список доступных полей - это список колонок, задействованных при построении структуры монитора. При этом нет возможности указывать уже рассчитываемые поля.

Вызов меню выбора формул возможен также по сочетанию клавиш Ctrl и Пробел.

#### 14.2.7.1 Функции редактора формул

Редактор формул поддерживает следующие функции:

1. Стандартные функции MS SQL;
2. Внутренние функции.

Ниже приведена таблица внутренних функций, в которой указывается идентификатор формулы, входные параметры, описание и примеры использования.

Раздел	Идентификатор	Параметры	Описание	Примеры
Строковые	<b>СТРОКА</b>	1. Значение, которое надо преобразовать в строку (дата, число и т.д.)	Преобразует число, дату в строку, позволяя впоследствии применять строковые функции к полученному значению	1. СТРОКА(СЕГОДНЯ()) 2. СТРОКА(12.65)

Раздел	Идентификатор	Параметры	Описание	Примеры
Строковые	<b>ЧИСЛО</b>	1. Строка, которую надо преобразовать в число	Преобразует строку в число, позволяя впоследствии применять математические функции к полученному значению	1. ЧИСЛО("256")
Строковые	<b>ДАТА</b>	1. Строка, которую надо преобразовать в дату	Преобразует строку в дату, позволяя впоследствии применять функции дат к полученному значению. Будьте аккуратнее с числом и месяцем - в настройках SQL-сервера они могут иметь американский формат, когда на первом месте указывает месяц, а не число.	1. ДАТА("05/02/2014")
Математические	<b>ОКРГ</b>	1. Число, которое надо округлить 2. Точность округления	Округляет число до указанного количества знаков по математическим правилам округления - до "5" в меньшую сторону, иначе - в большую.	1. ОКРГ(12.156, 0) = 12
Математические	<b>ОКРГБ</b>	1. Число, которое надо округлить 2. Точность округления	Округляет число до указанного количества знаков всегда в большую сторону	1. ОКРГ(12.156, 0) = 13
Математические	<b>КОРЕНЬ</b>	1. Число, из которого нужно извлечь корень 2. Степень корня	Извлекает корень указанной степени из указанного числа	1. КОРЕНЬ(25, 2) = 5 2. КОРЕНЬ(25, 0.5) = 625
Математические	<b>КОРЕНЬКВ</b>	1. Число, из которого нужно извлечь квадратный корень	Извлекает квадратный корень из указанного числа	1. КОРЕНЬКВ(36) = 8
Математические	<b>СТЕПЕНЬ</b>	1. Число, которое нужно возвести в степень 2. Значение степени	Возводит указанное число в указанную степень	1. СТЕПЕНЬ(8, 3) = 512
Математические	<b>СТЕПЕНЬКВ</b>	1. Число, которое нужно возвести в квадрат	Возводит указанное число в квадрат	1. СТЕПЕНЬКВ(3) = 9

Раздел	Идентификатор	Параметры	Описание	Примеры
Математические	<b>АБС</b>	1. Число, которое нужно взять по модулю	Возвращает всегда положительное значение числа, умножая на "-1", если оно было отрицательное.	1. АБС(-9) = 9 2. АБС(3) = 3
Математические	<b>ЛОГАРИФМ</b>	1. Число, логарифм которого нужно взять 2. Основание логарифма	Возвращает логарифм указанного числа по указанному основанию	1. ЛОГАРИФМ(100, 2) = 10 2. ЛОГАРИФМ(5, 0.5) = 25
Математические	<b>ЛОГАРИФМДЕС</b>	1. Число, десятичный логарифм которого нужно взять	Возвращает логарифм указанного числа по числу "10"	1. ЛОГАРИФМДЕС(36) = 6
Дата	<b>СЕЙЧАС</b>	1. Формат времени	Возвращает текущее время в указанном формате. Формат должен быть указан в кавычках с использованием ключевых слов, где: 1. HH - час 2. MI - минута 3. SS - секунда	1. СЕЙЧАС("") = "13:45" 2. СЕЙЧАС("HH:MI:SS") = "13:45:36"
Дата	<b>СЕГОДНЯ</b>		Возвращает текущую дату	1. СЕГОДНЯ()
Дата	<b>РАЗНДАТ</b>	1. Дата, от которой начинается расчёт 2. Дата, до которой считается расчёт	Выдаёт разницу в днях между указанными датами	1. РАЗНДАТ("05/01/2018", "07/01/2018") = "-2" 2. РАЗНДАТ("07/01/2018", "05/01/2018") = "2"
Логические	<b>ЕСЛИ</b>	1. Проверяемое условие 2. Значение, если условие выполняется 3. Значение, если условие не выполняется	Возвращает значение в зависимости от того, выполняется условие или нет	1. ЕСЛИ(2>1, "ДА", "НЕТ") = "ДА"

Раздел	Идентификатор	Параметры	Описание	Примеры
Дата	<b>ДАТАСТР</b>	1. Дата 2. Формат даты	Возвращает указанную дату в указанном формате. Формат должен быть указан в кавычках с использованием ключевых слов, где:  1. DD - день 2. MM - номер месяца 3. YY - две последние цифры года 4. YYYY - год 5. MONTH1 - название месяца в именительном падеже 6. MONTHS - сокращенном названии месяца из 3 букв	1. ДАТАСТР (СЕГОДНЯ(), "DD MONTHS YYYYг.") = "01 янв 2017г."

## 14.3 Просмотр монитора

Монитор, как объект, состоит из:

1. Панель сетки данных;
2. Панели диаграмм.

Сетка данных - набор показателей в табличной форме. Список показателей определяется структурой монитора и может быть отредактирован согласно требованиям пользователя.

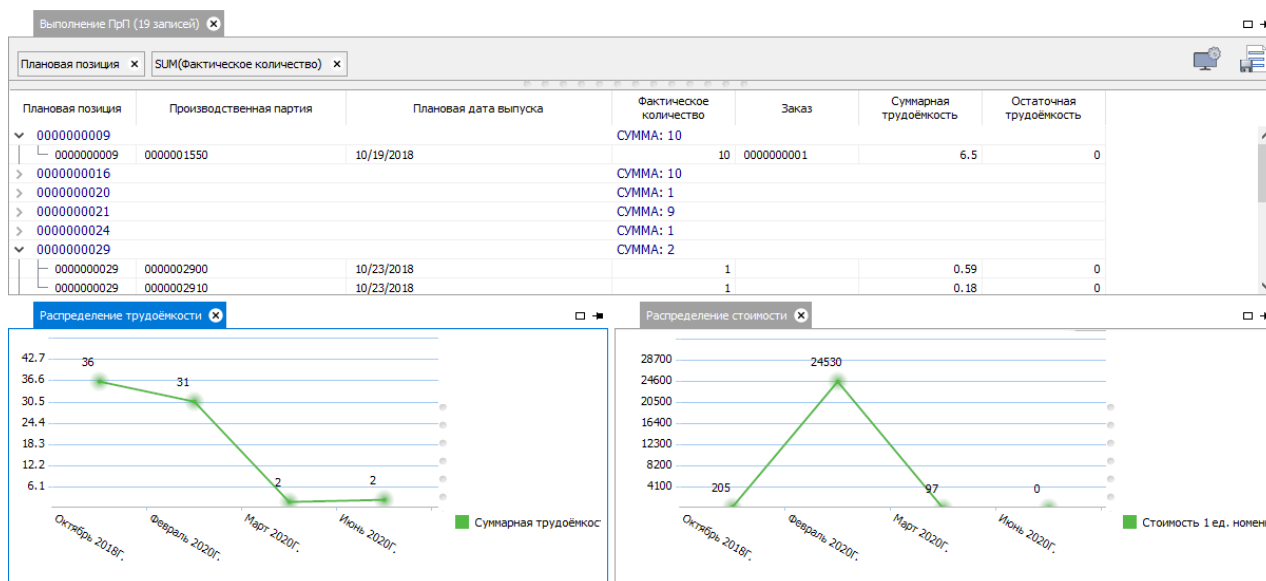
Колонки могут быть перемещены, как из редактора, так и непосредственно из формы просмотра - для этого достаточно перетащить их мышкой. При повторном открытии структура колонок восстановится согласно индивидуальным настройкам пользователя.

Список может быть сгруппирован непосредственно в процессе просмотра. Для осуществления группировки необходимо перетащить мышкой столбец на [панель группировки](#) (see page 736).

Плановая позиция	Производственная партия	Плановая дата выпуска	Фактическое количество	Заказ	Суммарная трудоёмкость	Остаточная трудоёмкость
000000009			СУММА: 10			
000000009	0000001550	10/19/2018	10	000000001	6.5	0
000000016			СУММА: 10			
000000020			СУММА: 1			
000000021			СУММА: 9			
000000024			СУММА: 1			
000000029			СУММА: 2			
000000029	0000002900	10/23/2018	1		0.59	0
000000029	0000002910	10/23/2018	1		0.18	0
000000031			СУММА: 7			
000000033			СУММА: 1			
000000036			СУММА: 1			
000000045			СУММА: 0			
000000045	0000003990	10/24/2018	0		5.9	4.6
000000051			СУММА: 35			
000000089			СУММА: 8			
000000091			СУММА: 11			
000000092			СУММА: 1			
000000092	0000005380	3/4/2020	1		1.7	0
000000113			СУММА: 4			

Панель группировки - инструмент, который позволяет интерактивно группировать показатели в сетке данных.

Каждая диаграмма монитора располагается на отдельной панели, что позволяет максимально гибко настраивать внешний вид рабочего стола руководителя. Пользователь может также закрыть диаграмму, убрав тем самым с рабочего стола. Ниже приведён пример:



Размещение панелей регулируется правилами редактирования контейнерного интерфейса. Закрытую панель можно открыть повторно нажав на кнопку запуска монитора.

### Дополнительные действия



- выгрузить содержимое сетки монитора в XLSX-файл. Параметры выгрузки:

1. Выгрузка требует предустановленного на компьютере драйвера Microsoft Access Database Engine x32 разряда (скачать Microsoft.ACE.OLEDB и Microsoft.Jet.OLEDB можно с официального сайта microsoft);
2. Выгружается только сетка данных;

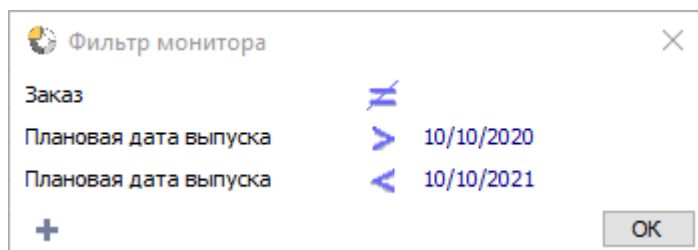
3. Группировка не выгружается;
4. Форматирование не выгружается;
5. Выгрузка выполняется во временный файл, который сразу же и открывается;
6. Названия колонок в файле будут совпадать с названиями колонок в мониторе с учётом следующих ограничений (накладываемых EXCEL):
  - a. Запрещены символы "(" , ")" , "[" , "]" , "{" , "}" , "\*" , "/" , "?" и "\" ;
  - b. Усекаются первые и последние пробелы.



- отфильтровать отражаемые данные

Открывается окно (первоначально пустое) списка использованных фильтров:

1. В качестве нового фильтра может быть добавлена любая колонка монитора (нажатием на +);
2. Удаление фильтра осуществляется или через вызов контекстного меню на параметре или с помощью клавиши Del;
3. Выбор операнда (больше/меньше/равно/не равно) осуществляется нажатием правой кнопкой мыши на фильтре;
4. Одна и та же колонка может быть указана более 1 раза - это позволяет задать диапазон дат, например.



Фильтр сохраняется только для текущего пользователя.

### Функциональные клавиши

В мониторах действуют следующие функциональные клавиши:

1. F4 - открыть редактор;
2. F5 - выполнить повторно запрос к БД, обновив данные в сетке и диаграммах;
3. CTRL+F5 - очистить кэш запросов, заново построить структуру монитора и обновить данные в сетке диаграммах;
4. F12 - открыть окно, содержащее скрипт запроса к БД;
5. CTRL+W - осуществить автоподбор ширины столбцов в сетке данных.

## 14.4 Группирование результатов сетки данных

Группирование - мощный инструмент сетки данных, который позволяет существенно повысить её читабельность. Чтобы сгруппировать, необходимо перетащить мышкой столбец на панель группировки.

Выполнение ПрП x

Плановая дата выпуска

Плановая позиция	Производственная...	Плановая дата...	Фактическая дата...	Плановое...	Фактическое...	Суммарная...	Остаточная...	Стоимость
19.10.2018 9:42:58								
000000013	0000001620	19.10.2018 9:42:58	19.10.2018 9:42:58	10	0	123	6.6	0
19.10.2018 9:59:02								
19.10.2018 12:16:57								
000000009	0000001550	19.10.2018 12:16...	19.10.2018 12:16:57	10	10	118	6.5	152.3
000000009	0000001530	19.10.2018 12:16...	19.10.2018 12:16:57	10	0	116	4.03	0
19.10.2018 12:17:06								
19.10.2018 15:23:57								
22.10.2018 11:38:23								
22.10.2018 12:28:51								
22.10.2018 12:32:29								
22.10.2018 13:33:03								
22.10.2018 14:06:34								
22.10.2018 14:11:59								
22.10.2018 14:53:00								
22.10.2018 15:00:12								
22.10.2018 17:11:24								
23.10.2018 9:11:06								
23.10.2018 9:19:49								
23.10.2018 9:31:47								
23.10.2018 9:43:51								
23.10.2018 11:21:28								
23.10.2018 17:33:13								
23.10.2018 17:33:14								
000000008	0000001490	23.10.2018 17:33...	23.10.2018 17:33:14	4	0	112	1.48	273.84
000000012	0000001600	23.10.2018 17:33...	23.10.2018 17:33:14	10	0	122	1.8	0
000000008	0000001500	23.10.2018 17:33...	23.10.2018 17:33:14	4	0	113	0.56	0

Пользователь также может выполнить построение промежуточных результатов. Для этого необходимо перетащить мышкой столбец на кнопку "Группировка", которая появится рядом с кнопкой с названием группировки в момент перетаскивания. Не отпуская кнопки мышки, нужно выбрать ту требуемую агрегирующую функцию.

Выполнение ПрП x

Плановая дата выпуска

Группировка Сумма Минимум Максимум СРЗНАЧ Количество Список

Новый уровень

Плановая позиция	Производственная...	Плановая дата...	Фактическая дата...	Плановое...	Фактическое...	Суммарная...	Остаточная...	Стоимость
19.10.2018 9:42:58								
000000013	0000001620	19.10.2018 9:42:58	19.10.2018 9:42:58	10	0	123	6.6	0
19.10.2018 9:59:02								
19.10.2018 12:16:57								
000000009	0000001550	19.10.2018 12:16...	19.10.2018 12:16:57	10	10	118	6.5	152.3
000000009	0000001530	19.10.2018 12:16...	19.10.2018 12:16:57	10	0	116	4.03	0
19.10.2018 12:17:06								
19.10.2018 15:23:57								
22.10.2018 11:38:23								
22.10.2018 12:28:51								
22.10.2018 12:32:29								
22.10.2018 13:33:03								
22.10.2018 14:06:34								
22.10.2018 14:11:59								
22.10.2018 14:53:00								
22.10.2018 15:00:12								
22.10.2018 17:11:24								
23.10.2018 9:11:06								
23.10.2018 9:19:49								
23.10.2018 9:31:47								
23.10.2018 9:43:51								
23.10.2018 11:21:28								
23.10.2018 17:33:13								
23.10.2018 17:33:14								
000000008	0000001490	23.10.2018 17:33...	23.10.2018 17:33:14	4	0	112	1.48	273.84
000000012	0000001600	23.10.2018 17:33...	23.10.2018 17:33:14	10	0	122	1.8	0
000000008	0000001500	23.10.2018 17:33...	23.10.2018 17:33:14	4	0	113	0.56	0

В результате пользователь может построить сетку данных, которая будет максимально читабельна для него. Ниже приведён пример такого построения:

Выполнение ПрП x Распределение трудоёмкости x Распределение стоимости x

Плановая позиция SUM(Плановое количество) SUM(Суммарная трудоёмкость)

Плановая позиция	Производственная партия	Плановая дата выпуска	Фактическая дата выпуска	Плановое количество	Фактическое количество	Суммарная трудоёмкость	Остаточная трудоёмкость	Стоимость
0000000007				СУММА: 15		СУММА: 219		
0000000007	0000001460	23.10.2018 17:33:13	23.10.2018 17:33:13		3		109	0.93
0000000007	0000001470	23.10.2018 17:33:13	23.10.2018 17:33:13		12		110	0.2
0000000008				СУММА: 21		СУММА: 565		
0000000009				СУММА: 20		СУММА: 234		
0000000009	0000001530	19.10.2018 12:16:57	19.10.2018 12:16:57		10		116	4.03
0000000009	0000001550	19.10.2018 12:16:57	19.10.2018 12:16:57		10		118	6.5
0000000012				СУММА: 10		СУММА: 122		
0000000013				СУММА: 10		СУММА: 123		
0000000014				СУММА: 5		СУММА: 124		
0000000015				СУММА: 1		СУММА: 125		
0000000016				СУММА: 20		СУММА: 253		
0000000017				СУММА: 1		СУММА: 128		
0000000018				СУММА: 1		СУММА: 129		
0000000018	0000001690	19.10.2018 15:23:57	19.10.2018 15:23:57		1		129	1.13
0000000019				СУММА: 10		СУММА: 338		
0000000020				СУММА: 137		СУММА: 4205		
0000000021				СУММА: 10		СУММА: 321		
0000000022				СУММА: 10		СУММА: 339		
0000000023				СУММА: 20		СУММА: 325		
0000000024				СУММА: 10		СУММА: 164		
0000000025				СУММА: 137		СУММА: 5191		
0000000026				СУММА: 137		СУММА: 6032		
0000000027				СУММА: 40		СУММА: 898		
0000000028				СУММА: 1		СУММА: 227		
0000000029				СУММА: 3		СУММА: 687		

## 14.5 Графическое представление мониторов

Важная составляющая механизма мониторов - графическое отображение сетки данных в удобном для пользователя виде.

Доступны следующие варианты диаграмм:

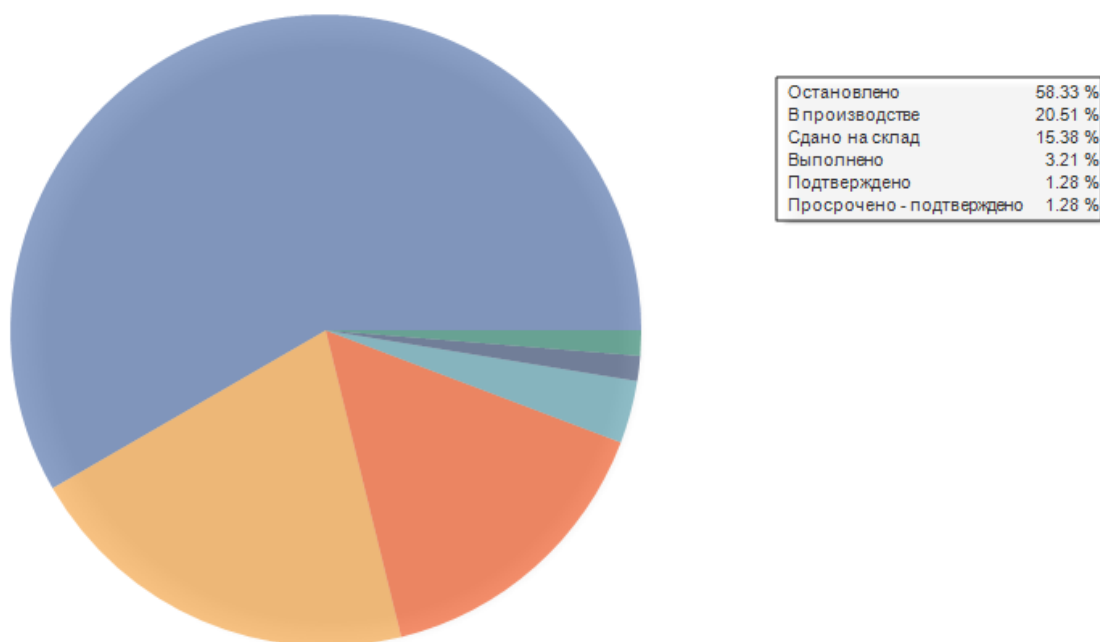
1. [Круговая диаграмма](#)(see page 738);
2. [Диаграмма Гантта](#)(see page 739);
3. [Гистограмма](#)(see page 740);
4. [Маркерная диаграмма](#)(see page 741);
5. [Групповая гистограмма](#)(see page 742).

Каждая из диаграмм имеет свои настройки, которые надо заполнить в редакторе монитора - для корректной работы.

### 14.5.1 Круговая диаграмма в мониторах

Круговая диаграмма имеет следующий вид:





В левой части отражается непосредственно круговая диаграмма, справа - легенда.

Диаграмма имеет следующие **настройки**:

1. "Группировать по" - колонка сетки данных, в разрезе которой и формируется диаграмма;
2. "Суммировать" - колонка сетки данных, значения из которой и будут суммироваться. Поле можно оставить пустым, тогда будет подсчёт количества.
3. "Отражать первые X областей" - количество областей, которое будет отражено в диаграмме с точным указанием значения, все остальные попадут в область "Прочее". Сортировка по максимальному значению из "Суммировать".
4. "Отражать легенду" - признак отражения легенды рядом с круговой диаграммой.

## 14.5.2 Диаграмма Гантта в мониторах

Диаграмма Гантта имеет следующий **вид**:

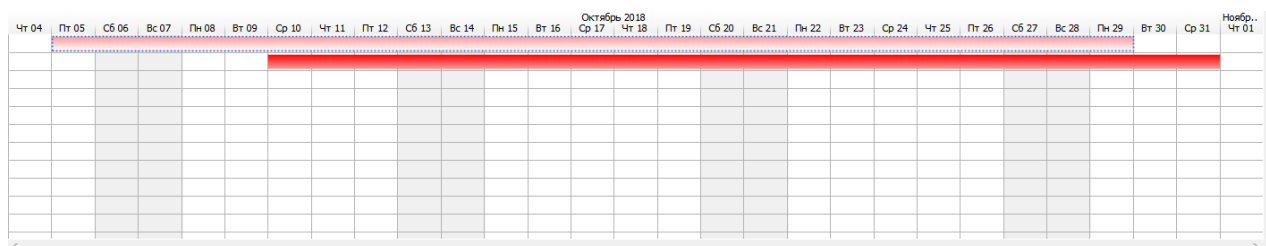


Диаграмма имеет следующие **настройки**:

1. "Текст" - столбец, хранящий текст, который будет отражён внутри полоски
2. "Начало позиции" - начальная дата периода, который будет отражён в виде линии на диаграмме;
3. "Середина позиции" - промежуточная дата, до которой полоска будет окрашена в серый цвет;

4. "Конец позиции" - конечная дата периода, который будет отражён в виде линии на диаграмме;
5. "Разделять по" - колонка, в зависимости от значения которой линия на диаграмме может быть окрашена в выбранный цвет;
6. "Жёлтый цвет" - значение колонки из настройки "Разделять по", принимая которое, линия будет окрашена в жёлтый цвет;
7. "Зелёный цвет" - значение колонки из настройки "Разделять по", принимая которое, линия будет окрашена в зелёный цвет;
8. "Красный цвет" - значение колонки из настройки "Разделять по", принимая которое, линия будет окрашена в красный цвет;
9. "Синий цвет" - значение колонки из настройки "Разделять по", принимая которое, линия будет окрашена в синий цвет;
10. "Подсказка" - столбец, хранящий текст подсказки при наведении курсора мыши на полосу.

### 14.5.3 Гистограмма в мониторах

Гистограмма имеет следующий вид:

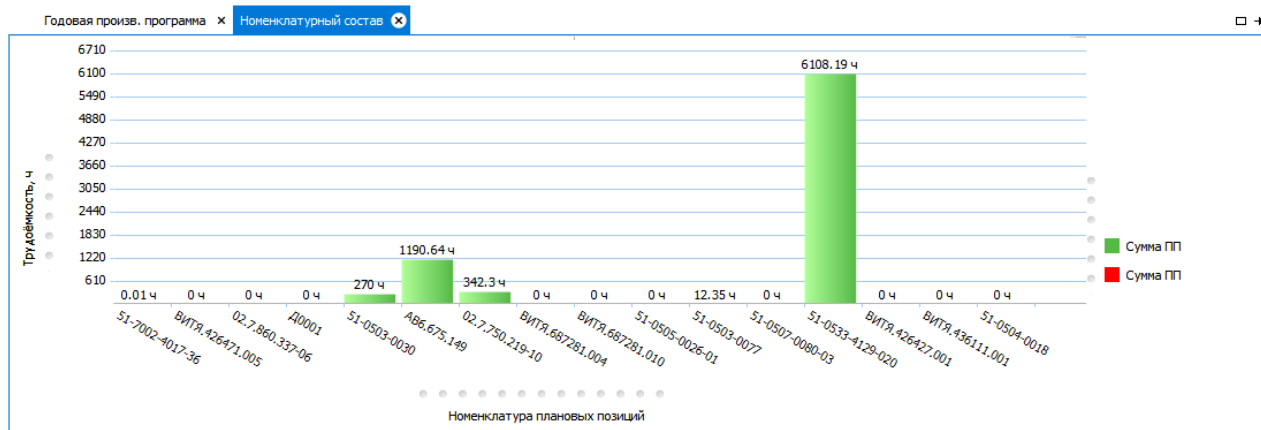


Диаграмма делится на 2 области:

1. Область графического отражения данных;
2. Область легенды (указывается название столбца, значения из которого взяты для определения текущего и максимального значений).

Диаграмма имеет следующие **настройки**:

1. Максимальное значение - колонка, значения из которой суммируются, и отражаются в виде максимальной высоты столбца гистограммы;
2. Текущее значение - колонка, значения из которой суммируются, и отражаются в виде разделения столбца гистограммы. Таким образом столбец разделяется на 2 области.
3. Ширина столбца - значение в пикселях ширины столбца гистограммы;
4. Ширина пробела - значение в пикселях ширины пробела между столбцами гистограммы;
5. Использовать градиент - использовать градиент при отрисовке столбцов гистограммы;
6. Подпись оси ОХ - текст, который будет отражён под осью ОХ диаграммы для удобства пользователей;
7. Подпись оси ОУ - текст, который будет отражён слева от оси ОУ диаграммы для удобства пользователей;

8. Текст подписи - колонка, значение которой будет отражено над столбцом гистограммы (значение настройки игнорируется, если указана настройка "группировать по" - именно это значение и будет в тексте подписи под каждым столбцом);
9. Сортировать по - колонка, по значениям которой будет производиться сортировка столбцов гистограммы (значение настройки игнорируется, если указана настройка "группировать по" - именно это значение и будет основой группировки);
10. Единица измерения - колонка, значение которой будет отражено рядом с числовым значением на диаграмме. Удобно для отражения единицы измерения. Важно понимать, что значение должно быть одинаково для всех записей, - только в этом случае единица измерения будет отражена. То есть нельзя сложить 1 час и 30 минут - надо привести к одинаковой единице измерения и именно это значение отразить на диаграмме.
11. Группировать по - колонка, по значение которой будет производиться группировка записей. Каждая группа записей отражается в отдельной столбце гистограммы. Настройку можно оставить незаполненной - в этом случае каждому столбцу гистограммы будет соответствовать строка в сетке данных.

#### 14.5.4 Маркерная диаграмма в мониторах

Маркерная гистограмма имеет следующий вид:

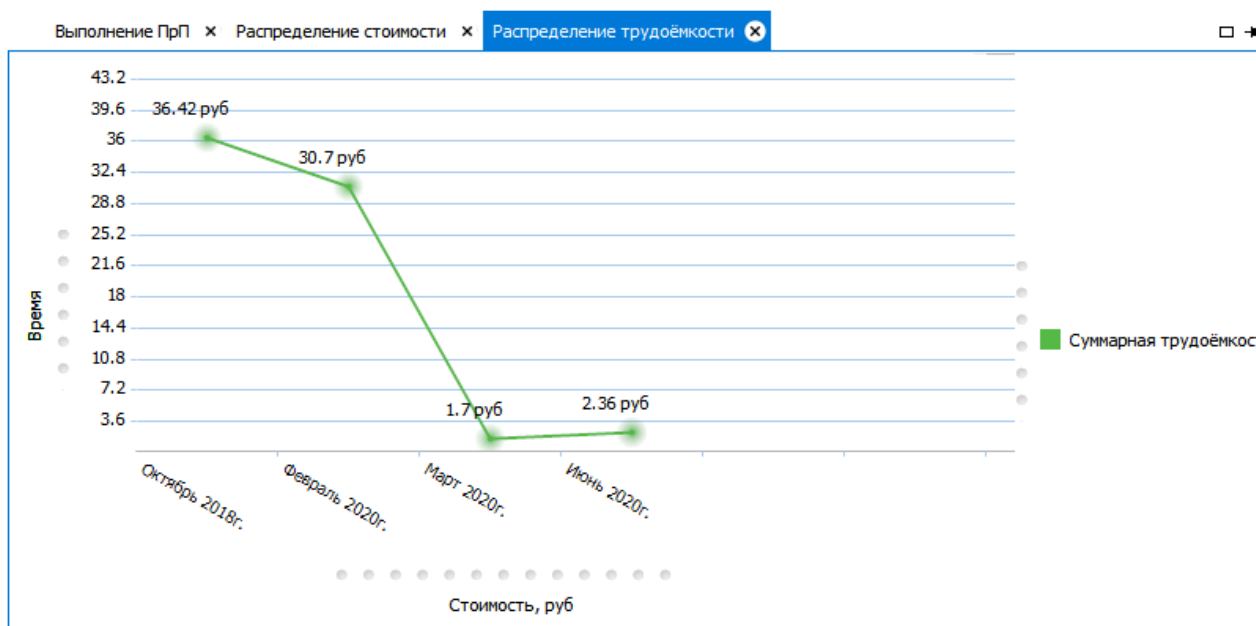


Диаграмма делится на 2 области:

1. Область графического отражения данных;
2. Область легенды (указывается название столбца, значения из которого взяты для построения линии).

Диаграмма имеет следующие **настройки**:

1. Группировать по - колонка, по значение которой будет производиться группировка записей. Каждая группа записей отражается в отдельной столбце гистограммы.
2. Линия 1 - колонка, по значениям из которой и будет построена зелёная линия;
3. Линия 2 - колонка, по значениям из которой и будет построена красная линия;
4. Сортировать по - колонка, по значениям которой будет производиться сортировка столбцов;
5. Ширина столбца - значения в пикселях ширины столбца;

6. Единица измерения - колонка, значение которой будет отражено рядом с числовым значением на диаграмме. Удобно для отражения единицы измерения. Важно понимать, что значение должно быть одинаково для всех записей, - только в этом случае единица измерения будет отражена. То есть нельзя сложить 1 час и 30 минут - надо привести к одинаковой единице измерения и именно это значение отразить на диаграмме.
7. Подпись оси ОХ - текст, который будет отражён под осью ОХ диаграммы для удобства пользователей;
8. Подпись оси ОУ - текст, который будет отражён слева от оси ОУ диаграммы для удобства пользователей.

### 14.5.5 Групповая гистограмма в мониторах

Групповая гистограмма имеет следующий вид:

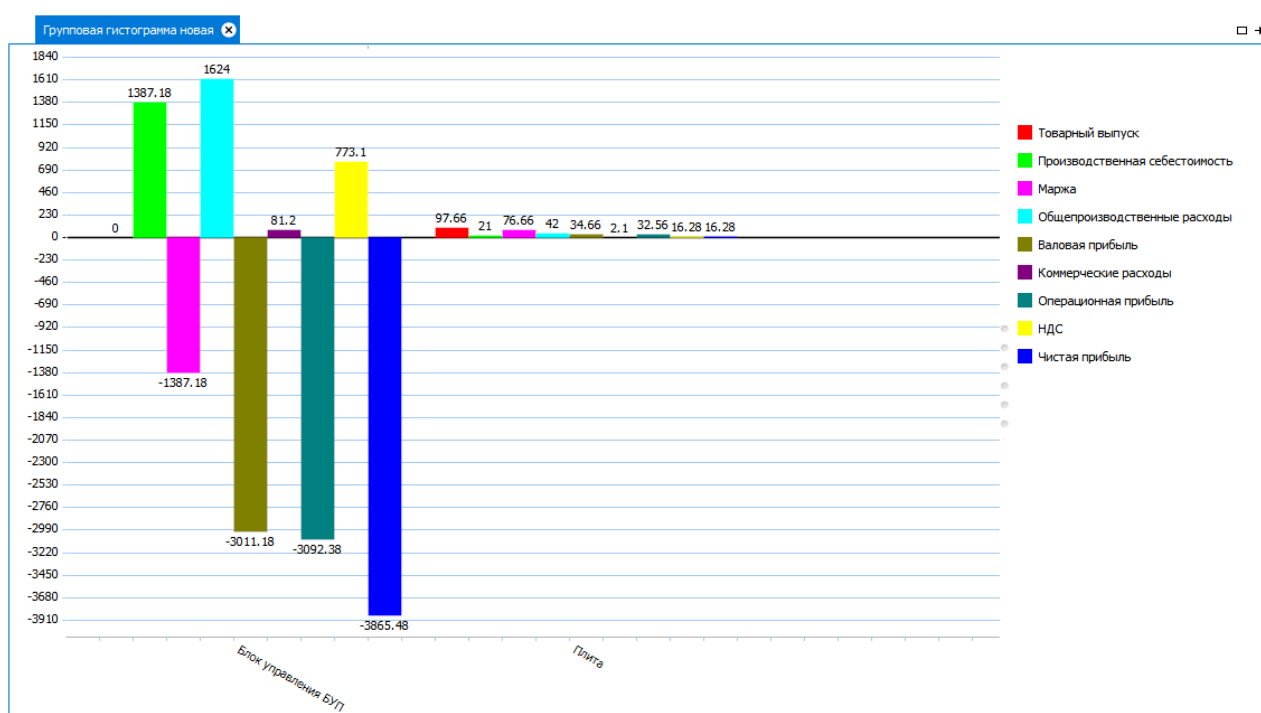


Диаграмма делится на 2 области:

1. Область графического отражения данных;
2. Область легенды (указывается название столбца, значения из которого взяты для построения линии). Легенда отражается только в том случае, когда настройка "суммировать результаты" выставлена в "нет". Иначе эта легенда будет дублировать подписи по оси ОХ, являясь бесполезной.

Диаграмма имеет следующие **настройки**:

1. "Отражать" - список колонок сетки данных, значения из которых будут отражены в каждой группе столбцов гистограммы;
2. "Поле легенды" - название колонки, значение из которой будет в подписи к группе столбцов;
3. "Ширина столбца" - значение в пикселях ширины каждого столбца гистограммы;
4. "Ширина пробела" - значения в пикселях расстояние между столбцами гистограммы;

5. "Суммировать результаты" - режим, когда значения всех строк суммируются в одну группу, и в диаграмме отражается всего одна группа с итоговыми значениями. В этом случае для каждого столбца подписью будет название колонки, значения из которой и были просуммированы;
6. "Использовать градиент" - флаг использования градиента при графическом отображении столбцов гистограммы.

## 14.6 Стандартные мониторы

В базовую поставку включены следующие стандартные мониторы:

1. Очередь работ.
2. Выполнение ПрП.
3. Состояние заказов.
4. Годовая произв. программа.
5. Отчет Эффективность.
6. Распределение зарплат.

### 14.6.1 Выполнение Произ. Программы

Монитор "Выполнение Произ.Программы" состоит из сетки данных "Выполнение Произ Программы", круговой диаграммы "Выпуск по подразделениям, план", круговой диаграммы "Выпуск по подразделениям, факт", гистограммы "Брак по подразделениям, шт".

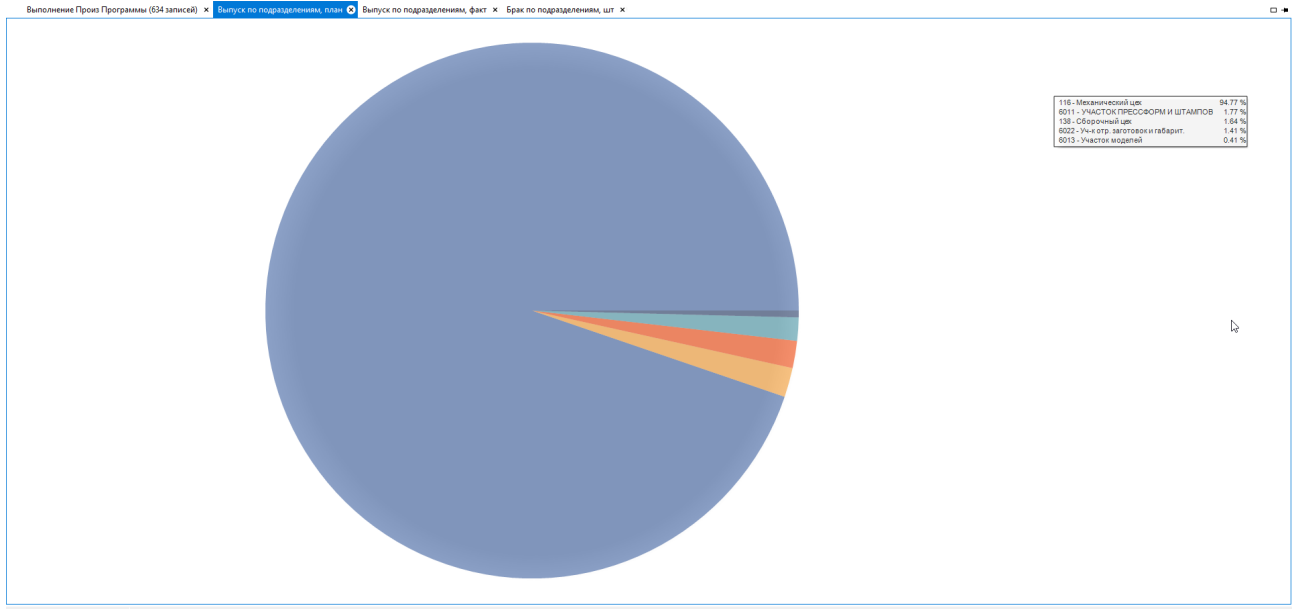
Заказ	Плановая позиция	Производственная партия	Подразделение	Плановая дата выпуска	Фактическая дата выпуска	Плановое количество, шт	Фактическое количество, шт	Отклонение, шт	Брак, шт	Суммарная трудоемкость, ч	Остаточная трудоемкость, ч
Без заказа	000000001	000000010	116 - Механический цех	17.10.2016 17:38:44	17.10.2016 17:38:44	1	0	1	1	0,37	0
Без заказа	000000002	000000020	116 - Механический цех			4	0	4	0	1,24	0
Без заказа	000000002	000000030	116 - Механический цех			16	0	16	0	1,872	1,7
Без заказа	000000003	000000040	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	21,45	21
Без заказа	000000003	000000050	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,18	0
Без заказа	000000003	000000060	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,15	0
Без заказа	000000003	000000070	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,4	0
Без заказа	000000003	000000080	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,4	0
Без заказа	000000003	000000090	116 - Механический цех			5	0	5	0	1,55	1
Без заказа	000000003	000000100	116 - Механический цех			20	0	20	0	0,34	0
Без заказа	000000003	000000110	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	8,15	8
Без заказа	000000003	000000120	116 - Механический цех			2	0	2	0	0,58	0
Без заказа	000000003	000000150	116 - Механический цех			2	0	2	0	0,42	0
Без заказа	000000003	000000190	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	3,35	3
Без заказа	000000003	000000200	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	10,25	10
Без заказа	000000003	000000210	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,18	0
Без заказа	000000003	000000220	116 - Механический цех			7	0	7	0	2,03	2
Без заказа	000000003	000000230	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,06	0
Без заказа	000000003	000000240	116 - Механический цех			8	0	8	0	1,12	1
Без заказа	000000003	000000260	116 - Механический цех			7	0	7	0	1,12	1
Без заказа	000000003	000000270	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	8,65	8
Без заказа	000000003	000000290	116 - Механический цех			4	0	4	0	0,56	0
Без заказа	000000003	000000300	116 - Механический цех			24	0	24	0	4,8	1
Без заказа	000000003	000000310	116 - Механический цех			6	0	6	0	0,48	0
Без заказа	000000003	000000320	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	0,35	0
Без заказа	000000003	000000330	116 - Механический цех			18	0	18	0	8,46	5
Без заказа	000000003	000000340	6013 - Участок моделей			1	0	1	0	0,65	0
Без заказа	000000003	000000350	6011 - УЧАСТОК ПРЕСС...			1	0	1	0	1	0
Без заказа	000000003	000000360	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	0,8	0
Без заказа	000000003	000000370	116 - Механический цех			16	0	16	0	2,88	2
Без заказа	000000003	000000380	116 - Механический цех			2	0	2	0	0,12	0
Без заказа	000000003	000000390	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,06	0
Без заказа	000000004	000000400	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	21,45	21
Без заказа	000000004	000000410	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,18	0
Без заказа	000000004	000000420	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,15	0
Без заказа	000000004	000000430	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,4	0
Без заказа	000000004	000000440	116 - Механический цех			1	0	1	0	0,4	0
Без заказа	000000004	000000450	116 - Механический цех			5	0	5	0	1,55	0
Без заказа	000000004	000000460	116 - Механический цех	17.10.2016 17:39:13	17.10.2016 17:39:13	20	2	18	0	0,34	0,1
Без заказа	000000004	000000470	138 - Сборочный цех			1	0	1	0	8,15	8
Без заказа	000000004	000000480	116 - Механический цех			2	0	2	0	0,74	0
Без заказа	000000004	000000490	116 - Механический цех			2	0	2	0	0,58	0
Без заказа	000000004	000000500	116 - Механический цех			3	0	3	0	0,87	0

Общий вид сетки данных монитора "Выполнение Произ Программы".

Сетка данных "Годовая произв. программа" содержит следующие данные:

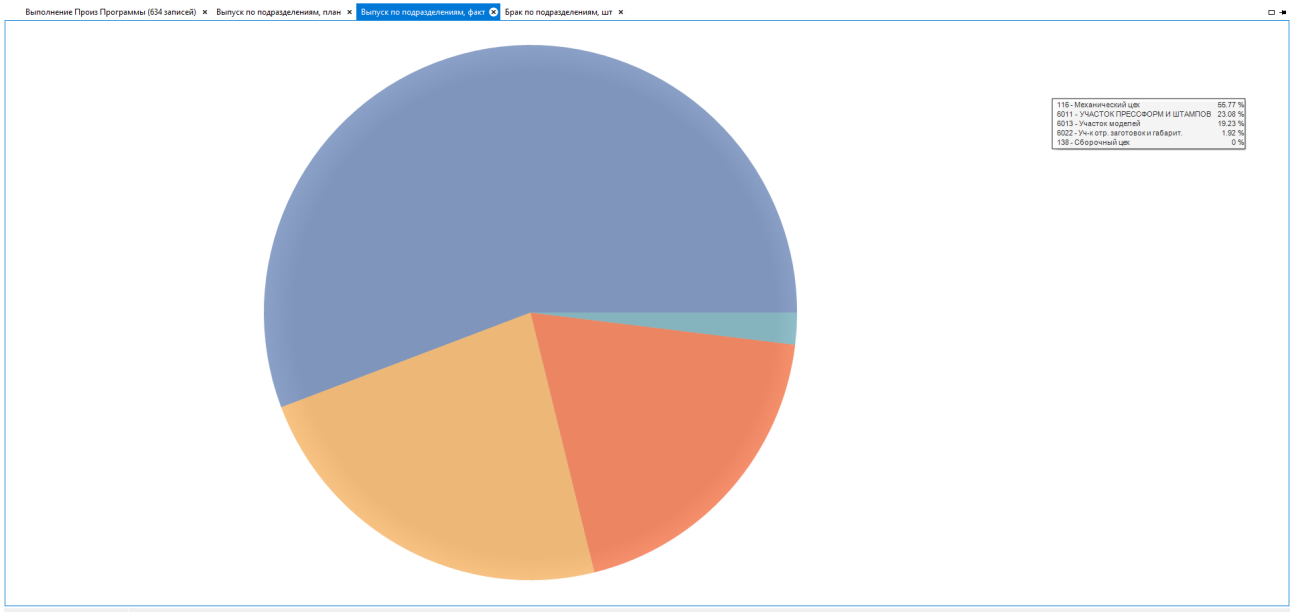
- Заказ;
- Плановая позиция;
- Производственная партия;
- Подразделение;
- Плановая дата выпуска;

- Фактическая дата выпуска;
- Плановое количество, шт;
- Фактическое количество, шт;
- Отклонение, шт;
- Брак, шт;
- Суммарная трудоемкость, ч;
- Остаточная трудоемкость, ч.



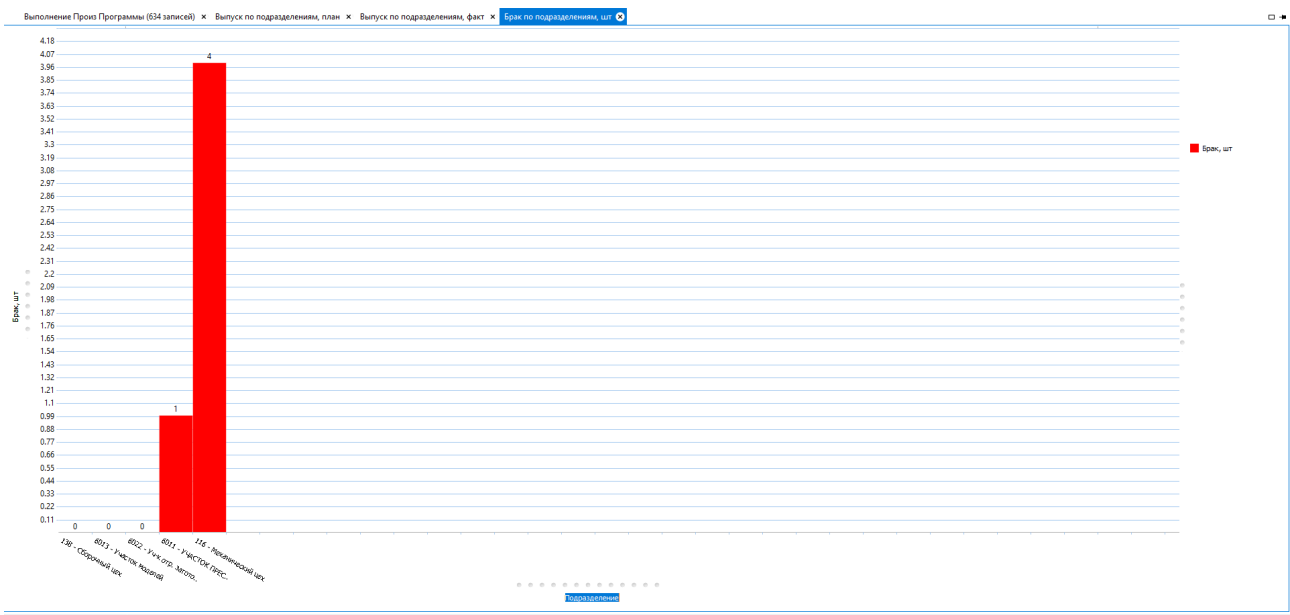
*Общий вид круговой диаграммы "Выпуск по подразделениям, план".*

Круговая диаграмма "Выпуск по подразделениям, план" показывает соотношение планового выпуска по подразделениям в общем объеме планового выпуска.



Общий вид круговой диаграммы "Выпуск по подразделениям, факт".

Круговая диаграмма "Выпуск по подразделениям, факт" показывает соотношение фактического выпуска по подразделениям в общем объеме фактического выпуска.



Общий вид гистограммы "Брак по подразделениям, шт".

Гистограмма "Брак по подразделениям, шт" показывает количество брака в каждом подразделении.

## 14.6.2 Годовая произв. программа

Монитор "Годовая произв. программа" состоит из сетки данных "Годовая произв. программа", круговой диаграммы "Плановый выпуск", круговой диаграммы "Фактический выпуск", групповой гистограммы "Выпуск по номенклатуре".

Годовая произв. программа (7 записей) | Плановый выпуск | фактический выпуск | Выпуск по номенклатуре

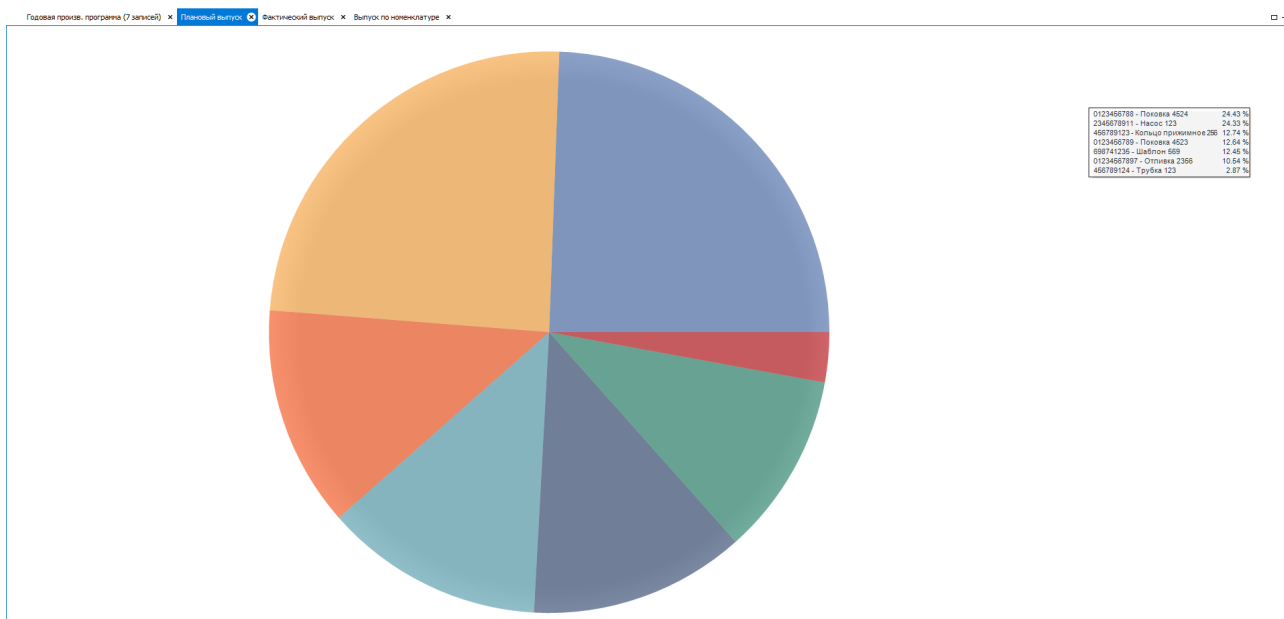
Номенклатура	План Январь, шт	факт Январь, шт	План февраль, шт	факт февраль, шт	План Март, шт	факт Март, шт	План Апрель, шт	факт Апрель, шт	План Май, шт	факт Май, шт	План Июнь, шт	факт Июнь, шт	План Июль, шт	факт Июль, шт	План Август, шт	факт Август, шт	План Сентябрь, шт	факт Сентябрь, шт	План Октябрь, шт	факт Октябрь, шт	План Ноябрь, шт	факт Ноябрь, шт	План Декабрь, шт	факт Декабрь, шт	План год, шт	факт год, шт	
4667...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	113	31	20	16	133	47	
2345...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100	0	154	10	0	254	10
0123...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	110	110	0	0	110	110
0123...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	102	2	30	30	132	32
0123...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	155	0	100	0	0	255	0
4667...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	30	0	
6987...	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	130	130	0	0	130	130

Общий вид сетки данных монитора "Годовая произв. программа".

Сетка данных "Годовая произв. программа" содержит следующие данные:

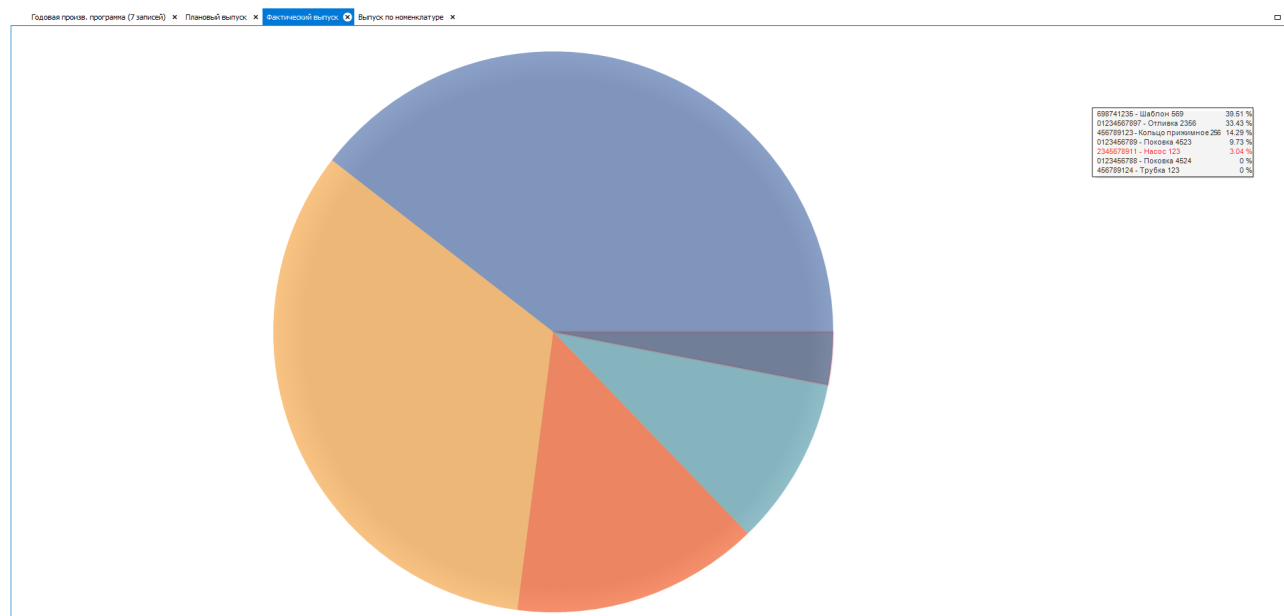
- Номенклатура - обозначение и наименование номенклатуры;
- данные по месяцам - плановое и фактически произведенное количество в указанном месяце;
- План год, шт - плановое количество по номенклатуре;
- Факт год, шт - фактически произведенное количество по номенклатуре.





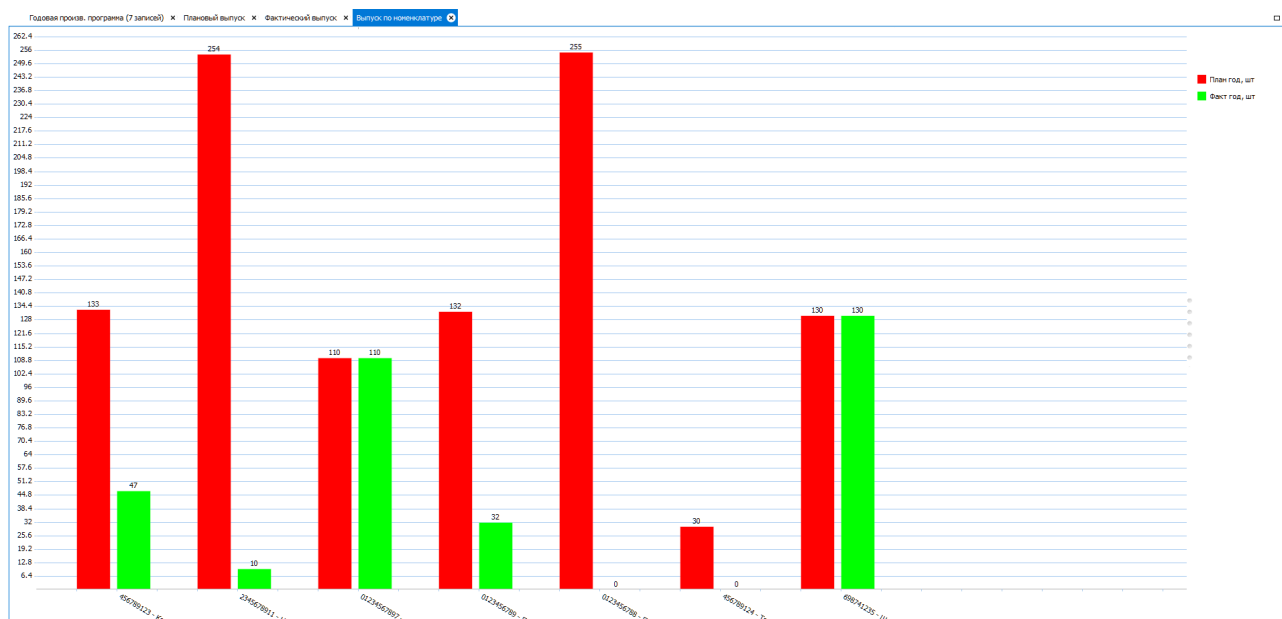
Общий вид круговой диаграммы "Плановый выпуск".

Круговая диаграмма "Плановый выпуск" показывает соотношение запланированного выпуска каждой номенклатуры к общему плановому объему выпуска.



Общий вид круговой диаграммы "Фактический выпуск".

Круговая диаграмма "Фактический выпуск" показывает соотношение фактического выпуска каждой номенклатуры к общему фактическому объему выпуска.



Общий вид групповой гистограммы "Выпуск по номенклатуре".

Групповая гистограмма "Выпуск по номенклатуре" показывает данные по плановому и фактическому выпуску каждой номенклатуры.

### 14.6.3 Отчет Эффективность

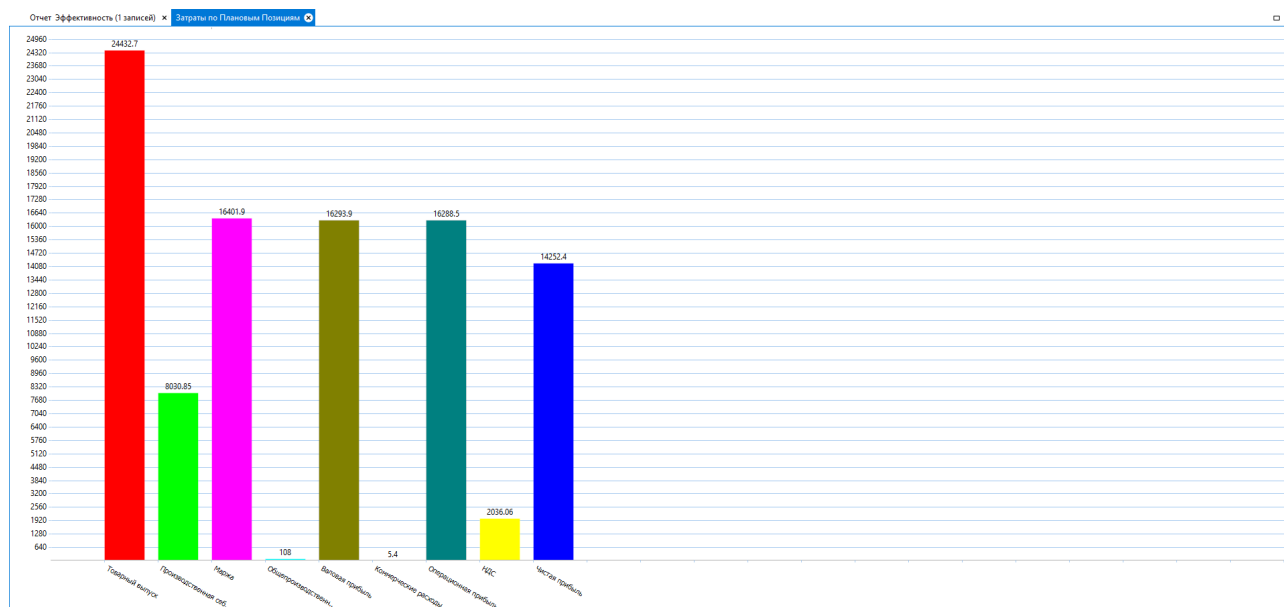
Монитор "Потребность в КиМ на ПП" показывает информацию о затраты по плановым позициям в разрезе статей калькуляций. Состоит из сетки данных "Отчет эффективность" и групповой гистограммы "Затраты по Плановым Позициям"

Наименование предмета	Номер плановой позиции	Плановое количество выпуска	Фактически выполненное количество	Направление реализации	Товарный выпуск	Производственная ответственность	Марка	Общепроизводственные расходы	Валовая прибыль	Коммерческие расходы	Операционная прибыль	НДС	Чистая прибыль	Идентификатор
Узел	0000000089	2	2		24432.74	8030.85	16401.89	108	16293.89	5.4	16288.49	2036.06	14252.43	

*Общий вид сетки данных монитора "Отчет эффективность".*

Сетка данных "Отчет эффективность" содержит следующие данные:

- Наименование предмета;
- Номер плановой позиции;
- Плановое количество выпуска;
- Фактически выполненное количество;
- Направление реализации;
- Товарный выпуск;
- Производственная себестоимость;
- Итого материалов;
- Маржа;
- Общепроизводственные расходы;
- Валовая прибыль;
- Коммерческие расходы;
- Операционная прибыль;
- НДС;
- Чистая прибыль;
- Идентификатор.



*Общий вид сетки данных монитора "Затраты по Плановым Позициям".*

Групповая гистограмма "Затраты по Плановым Позициям" по затратам по статьям калькуляции.

## 14.6.4 Очередь работ

Рабочий центр	Дата запуска	Количество рабочих мест ПЦ	Код операции	Наименование операции	Номенклатура	Дней до выпуска	Заказ	Номер плановой позиции	Номер партии	Время переналадки, ч	Оставшееся время, ч	Оставшееся количество, шт
116428001 - Загото...	04.08.2022	2	0102	Нарезка	Пруток	-533	Без заказа	000000119	000000480	0	0,5	3
116428001 - Слеса...	04.08.2022	2	0102	Нарезка	Пруток	-533	Без заказа	000000120	000000540	0	0,5	0,9
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0108	Слесарная	Крестовина	-533	Без заказа	000000120	000000500	1	4,5	3
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0108	Слесарная	Скользкая вилка	-533	Без заказа	000000120	000000530	0	1,5	3
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0108	Слесарная	Крестовина	-533	Без заказа	000000121	000000560	1	3	2
111010801 - Слеса...	01.04.2020	5	0108	Слесарная	Плита	-1388	Без заказа	000000087	000000790	0	1	10
111010801 - Слеса...	23.10.2018	5	0108	Слесарная	Рыча-болт М36	-1912	Без заказа	000000050	000000460	0	0,75	15
116010801 - Слеса...	02.11.2018	16	0108	Слесарная	Гладкая тип XII	-1904	Без заказа	000000051	000000410	0	0,16	0
111010801 - Слеса...	02.03.2020	5	0108	Слесарная	Узел	-1417	Без заказа	000000077	000000460	0	20	10
111010801 - Слеса...	01.04.2020	5	0108	Слесарная	Рыча-болт М36	-1388	Без заказа	000000065	000000700	0	0,5	10
111010801 - Слеса...	01.05.2020	5	0108	Слесарная	Рыча-болт М36	-1350	Без заказа	000000066	000000700	0	0,75	15
111010801 - Слеса...	01.04.2020	5	0108	Слесарная	Удлинитель	-1388	Без заказа	000000058	000000640	0	0,2	10
111010801 - Слеса...	10.04.2020	5	0108	Слесарная	Узел	-1376	Без заказа	000000073	000000720	0	16	8
111010801 - Слеса...	30.04.2020	5	0108	Слесарная	Узел	-1359	Без заказа	000000098	000000760	0	4	2
116010801 - Слеса...	19.10.2018	16	0108	Слесарная	Корпус	-1916	Без заказа	000000002	000000020	0	0,2	4
116010801 - Слеса...	12.10.2018	16	0108	Слесарная	Втулка 10-8	-1923	Без заказа	000000003	000000050	0	0,06	1
116010801 - Слеса...	10.10.2018	16	0108	Слесарная	Прокисы К1-12-10-3,4-10	-1927	Без заказа	000000003	000000080	0	0,3	1
116010801 - Слеса...	03.10.2018	16	0108	Слесарная	Прокладка	-1934	Без заказа	000000003	000000150	0	0,06	2
116010801 - Слеса...	03.10.2018	16	0108	Слесарная	Гладкая тип XII	-1934	Без заказа	000000003	000000200	0	1,92	24
116010801 - Слеса...	12.10.2018	16	0108	Слесарная	Корпус	-1923	Без заказа	000000004	000000450	0	0,2	5
116010801 - Слеса...	09.10.2018	16	0108	Слесарная	Выход	-1928	Без заказа	000000004	000000460	0	0,04	15
113010801 - Слеса...	22.10.2018	4	0108	Слесарная	Узел	-1925	Без заказа	000000006	000000140	0	16	8
113010801 - Слеса...	25.10.2018	5	0108	Слесарная	Супер 5 34	-1915	Без заказа	000000018	000000160	0	0,2	1
116010801 - Слеса...	25.10.2018	16	0108	Слесарная	Пелеток 2-1,2-3-11	-1912	Без заказа	000000024	000000210	0	0,2	9
116010801 - Слеса...	25.10.2018	16	0108	Слесарная	Чашка пломбирова...	-1912	Без заказа	000000026	000000250	0	0,03	1
116010801 - Слеса...	25.10.2018	16	0108	Слесарная	Чашка пломбирова...	-1912	Без заказа	000000031	000000300	0	0,3	10
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0110	Заготовительная	Вал передний	-533	Без заказа	000000120	000000510	0	0,1	3
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0110	Заготовительная	Вал задний	-533	Без заказа	000000120	000000520	0	0,3	3
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0110	Заготовительная	Вал передний	-533	Без заказа	000000115	000000440	0	0,033	1
116010801 - Слеса...	04.08.2022	16	0110	Заготовительная	Вал задний	-533	Без заказа	000000117	000000460	0	0,5	5
138018001 - ПЦ пр...	28.08.2020	1	0180	Протитка	Плита	-1239	Без заказа	000000014	000000340	0	0	1
111010801 - Слеса...	02.04.2020	5	0180	Маркирование	Стойка	-1387	Без заказа	000000087	000000760	0	8	10
111010801 - Слеса...	01.04.2020	5	0180	Маркирование	Стойка	-1388	Без заказа	000000087	000000760	0	3	10
111010801 - Слеса...	27.04.2020	5	0180	Маркирование	Плита	-1361	Без заказа	000000098	000000780	0	1,1	11
111010801 - Слеса...	30.04.2020	5	0180	Маркирование	Плита прижимная	-1359	Без заказа	000000098	000000790	0	0,6	2
111010801 - Слеса...	29.04.2020	5	0180	Маркирование	Плита	-1360	Без заказа	000000098	000000790	0	0,2	2
111010801 - Слеса...	01.04.2020	5	0180	Маркирование	Плита	-1388	Без заказа	000000073	000000720	0	4,4	44
111010801 - Слеса...	01.04.2020	5	0180	Маркирование	Плита прижимная	-1388	Без заказа	000000073	000000720	0	2,4	8
111010801 - Слеса...	09.04.2020	5	0180	Маркирование	Плита	-1380	Без заказа	000000073	000000720	0	0,8	8
111010801 - Слеса...	28.02.2020	5	0180	Маркирование	Плита	-1421	Без заказа	000000077	000000460	0	1	10
111010801 - Слеса...	28.02.2020	5	0180	Маркирование	Плита прижимная	-1421	Без заказа	000000077	000000460	0	3	10
111010801 - Слеса...	10.10.2018	5	0180	Маркирование	Плита	-1927	Без заказа	000000006	000000140	0	0,8	8
111010801 - Слеса...	11.10.2018	5	0180	Маркирование	Плита прижимная	-1926	Без заказа	000000006	000000140	0	2,4	8

### Общий вид сетки данных монитора "Очередь работ".

Монитор "Очередь работ" показывает основную информацию по операциям, выполняющиеся на рабочих центрах.

Состоит из единственной сетки данных, содержащей следующую информацию:

- Рабочий центр - идентификатор и наименование ПЦ;
- Дата запуска;
- Количество рабочих мест ПЦ;
- Код операции;
- Наименование операции;
- Номенклатура;
- Дней до выпуска;
- Заказ;
- Номер плановой позиции;
- Номер партии;
- Время переналадки, ч;
- Оставшееся время, ч;
- Оставшееся количество.

## 14.6.5 Распределение зарплаты

Дата учета	Табельный номер	ФИО сотрудника	Заказ	Направление реализации	Номер плановой позиции	Номер партии	Номер операции	Идентификатор	Выработка на единицу, н/ч (Тшк)	Выработка на единицу, н/ч (Тшк-зп)	Выработка, шт	Значение тарифа	Зарплата
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	собственные нужды...	000000010	0000001570	5		0.2	0.2	1		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	собственные нужды...	000000010	0000001570	10		0.11	0.11	1		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	собственные нужды...	000000010	0000001570	15		0.05	0.05	1		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	собственные нужды...	000000001	000000010	5		0.2	0.2	1	30	6
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	собственные нужды...	000000001	000000010	10		0.11	0.11	1	30	3.3
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	собственные нужды...	000000001	000000010	15		0.05	0.05	1	30	1.5
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000004	000000040	5			0.005	0.005	10		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000004	000000040	10			0.005	0.005	8		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000004	000000040	15			0.005	0.005	5		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000004	000000040	20			0.002	0.002	2		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000004	000000040	5			0.26	0.26	2		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000002	000000020	5			0.26	0.26	4		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000002	000000020	5			0.005	0.005	16		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000002	000000020	5			0.005	0.005	16		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.12	0.12	1		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.12	0.12	1		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000003	000000030	5			0.04	0.04	1		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.04	0.04	1		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000003	000000030	5			0.005	0.005	20		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.005	0.005	20		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000003	000000030	5			0.03	0.03	2		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.03	0.03	2		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000003	000000030	5			0.18	0.18	2		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.18	0.18	2		
16.10.2016	116000001	Иванов	Без заказа	000000003	000000030	5			0.12	0.12	24		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000003	000000030	5			0.12	0.12	24		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000004	000000040	5			0.26	0.26	2		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	000000004	000000040	5			0.005	0.005	10		
16.10.2016	116000002	Петров	Без заказа	собственные нужды...	000000010	0000001570	20		0.01	0.01	1		
19.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000016	000000160	10			0.65	0.65	10	40	260
19.10.2018	138000002	Куницын	Без заказа	000000003	000000030	20			0	0	10	30	0
19.10.2018	116000001	Иванов	Без заказа	000000009	000000090	10	000000001		0.65	0.65	10	40	260
19.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000009	000000090	20	000000001		0	0	10	30	0
19.10.2018	138000001	Сидорова	Без заказа	000000018	000001690	5			0.1	0.2	1		
19.10.2018	138000003	Гончаров	Без заказа	000000016	000001660	5			0.103	0.103	1		
19.10.2018	138000004	Сидорова	Без заказа	000000016	000001660	5			0.103	0.103	8		
19.10.2018	116000001	Иванов	Без заказа	000000018	000001690	10			0.6	0.6	1		
22.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000004	000000040	10			0.005	0.005	5		
22.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000021	000000280	5			0.2	0.2	9	30	54
22.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000021	000000280	10			0.11	0.11	9	30	29.7
22.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000021	000000280	15			0.05	0.05	9	30	13.5
22.10.2018	116000002	Петров	Без заказа	000000021	000000280	20			0.01	0.01	9	30	2.7
22.10.2018	138000003	Гончаров	Без заказа	000000001	000000010	5			0.1	0.1	1		

Общий вид сетки данных монитора "Распределение зарплат".

Монитор "Распределение зарплат" показывает заработную плату сотрудника на основе записи учета операции, установленной тарифной ставки и количества учтенных годных деталей. Состоит из единственной сетки данных, содержащей следующую информацию:

- Дата учёта - дата проведенного учета операции;
- Табельный номер - табельный номер сотрудника, на которого был проведен учет;
- ФИО сотрудника - фамилия, имя и отчество сотрудника, на которого был проведен учет;
- Заказ - номер производственного заказа, к которому относится плановая позиция, если плановая позиция не относится к заказу, будет установлено значение "Без заказа";
- Направление реализации - заказчик плановой позиции производственной программы (в случае если он не указан, поле остается пустым);
- Номер плановой позиции;
- Номер партии;
- Выработка на единицу, н/ч (Тшк) - рабочее время выработки ТШК (штучно-калькуляционное);
- Выработка на единицу, н/ч (Тшк-зп) - рабочее время выработки ТШК (штучно-калькуляционное) зарплатное;
- Выработка, шт - количество годных деталей записи учета;
- Значение тарифа;
- Зарплата - рассчитывается по формуле (Выработка на единицу, н/ч (Тшк-зп)) \* (Значение тарифа) \* (Выработка, шт).

## 14.6.6 Состояние заказов

Монитор "Состояние заказов" состоит из сетки данных "Состояние заказов", гистограммы "Заказы план" и гистограммы "Заказы выполнено".

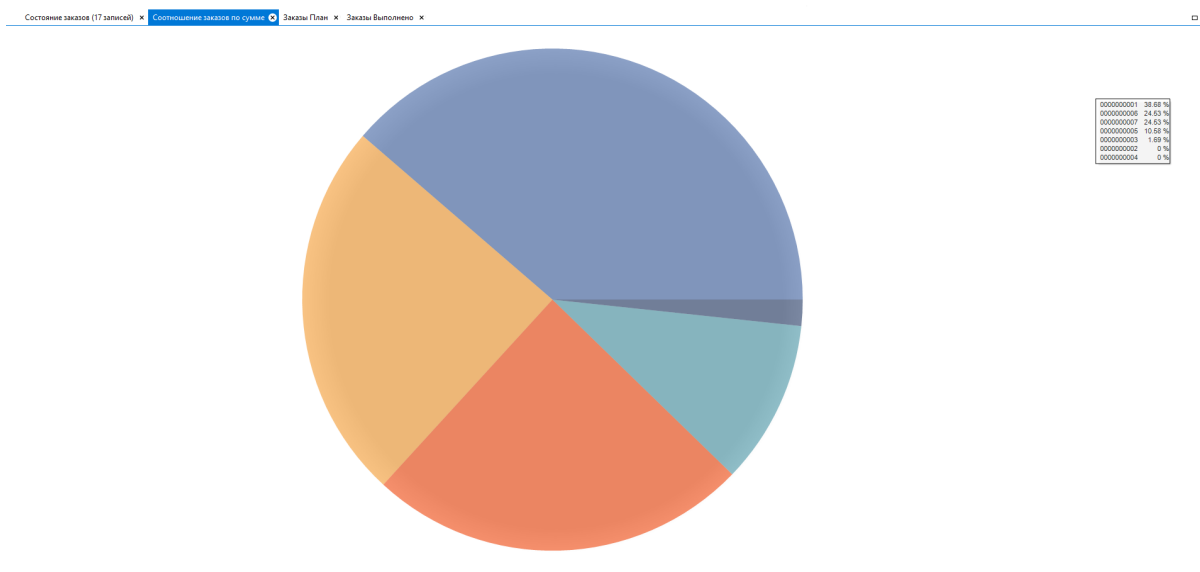
Состояние заказов (17 записей) | Сравнение заказов по сумме | Заказы План | Заказы Выполнено

Номер заказа	Контрагент	Вид заказа	Планируемая дата выпуска заказа	Планируемая дата запуска заказа	Статус	Номенклатура	Выполненное количество	Плановое количество	Сумма
000000001		производственный заказ	13.10.2016 16:05:58	13.10.2016 16:05:58	неактивен	51-0533-4129-020 - Узел	1	10	610819
000000001		производственный заказ	13.10.2016 16:05:58	13.10.2016 16:05:58	неактивен	AB6.675.149 - Корпус	2	5	1984.4
000000001		производственный заказ	13.10.2016 16:05:58	13.10.2016 16:05:58	неактивен	ВИТН.426427.001 - Узел защиты	3	1	
000000001		производственный заказ	13.10.2016 16:05:58	13.10.2016 16:05:58	неактивен	ВИТН.687281.004 - плата	4	18	
000000002	00103 ООО Ромашка	производственный заказ	19.10.2018 10:09:51	19.10.2018 10:09:51	неактивен	02.7.793.219-10 - Лестница 2-1...	0	10	0
000000003		производственный заказ	24.10.2018 10:27:24	24.10.2018 10:27:24	неактивен	51-0503-0060 - Штанга выталки...	0	0	
000000003		производственный заказ	24.10.2018 10:27:24	24.10.2018 10:27:24	неактивен	51-0503-0168-11 - Выталкивате...	0	0	
000000003	00103 ООО Ромашка	производственный заказ	24.10.2018 10:27:24	24.10.2018 10:27:24	неактивен	02.8.210.0093-14 - Чашка пломб...	0	10	100
000000003	00103 ООО Ромашка	производственный заказ	24.10.2018 10:27:24	24.10.2018 10:27:24	неактивен	51-0503-0030 - Контроль качества	0	10	2650
000000003		производственный заказ	24.10.2018 10:27:24	24.10.2018 10:27:24	неактивен	51-0533-4129-011 - Втулка лит...	0	0	
000000003		производственный заказ	24.10.2018 10:27:24	24.10.2018 10:27:24	неактивен	51-0503-0077 - Сухарь 5 24	0	0	
000000004		производственный заказ	24.10.2018 10:41:58	24.10.2018 10:41:58	неактивен	51-0504-0112 - Втулка упорная	0	0	
000000004		производственный заказ	24.10.2018 10:41:58	24.10.2018 10:41:58	неактивен	51-0505-0046 - Опора	0	0	
000000004		производственный заказ	24.10.2018 10:41:58	24.10.2018 10:41:58	неактивен	51-0507-0003 - Перегонник	0	0	
000000005	0000000055 ООО "Ювентус"	производственный заказ	08.02.2022 14:46:35	08.02.2022 14:46:35	неактивен	K.13758-89 - Кардан	0	3	17250
000000006	0000000055 ООО "Ювентус"	производственный заказ	01.03.2022 9:50:21	01.03.2022 9:50:21	неактивен	K.6422-2205-016 - Вал задний	0	40	40000
000000007	0000000055 ООО "Ювентус"	производственный заказ	17.03.2022 11:56:17	17.03.2022 11:56:17	неактивен	K.6422-2205-016 - Вал задний	0	40	40000

Общий вид сетки данных монитора "Состояние заказов".

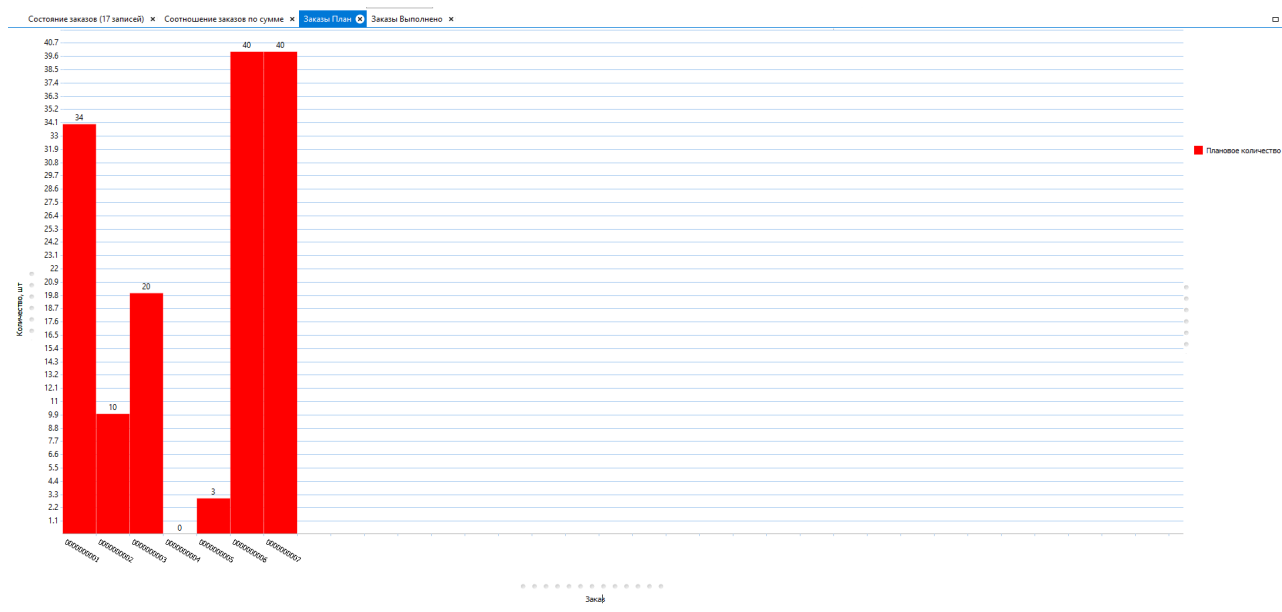
Сетка данных "Состояние заказов" содержит следующие данные:

- Номер заказа;
- Контрагент;
- Вид заказа - производственный заказ, заказ на покупку, заказ на кооперацию;
- Планируемая дата выпуска заказа;
- Планируемая дата запуска заказа;
- Статус - неактивен, в работе, просрочен, завершен, в архиве;
- Номенклатура;
- Выполненное количество;
- Плановое количество;
- Сумма - предварительная сумма по позиции заказа (произведение планового количества номенклатуры и внешней цены номенклатуры).



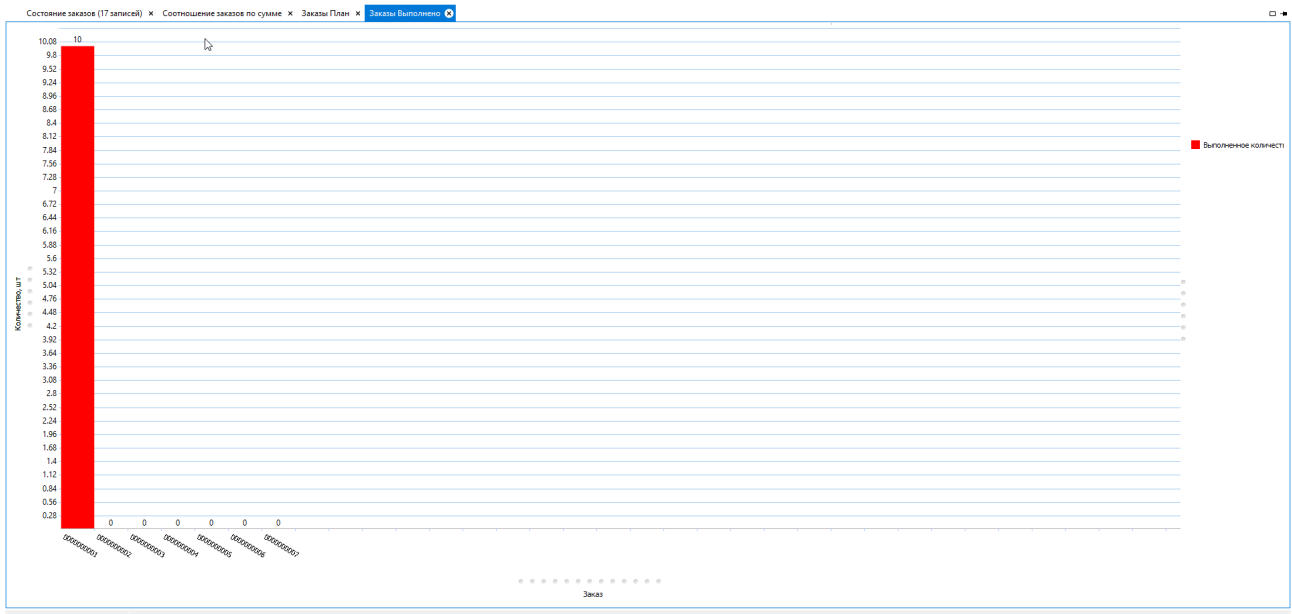
Общий вид круговой диаграммы "Соотношение заказов по сумме".

Круговая диаграмма "Соотношение заказов по сумме" показывает соотношение заказов по сумме к общей сумме заказов (предварительно), где сумма представляет собой произведение количества номенклатуры и внешней цены номенклатуры.



Общий вид гистограммы "Заказы план".

Гистограмма "Заказы план" показывает сумму планового количества номенклатуры по каждому заказу.



*Общий вид гистограммы "Заказы выполнено".*

Гистограмма "Заказы выполнено" показывает сумму выполненного количества номенклатуры по каждому заказу.



## 15 Менеджер заданий

### 15.1 Описание

Менеджер заданий необходим для эффективного взаимодействия между сотрудниками различных организационных структур предприятия. Подсистема позволяет создавать задания на выполнения действий пользователей системы СПРУТ-ОКП по бизнес-процессу предприятия и выполнять контроль выполнения.

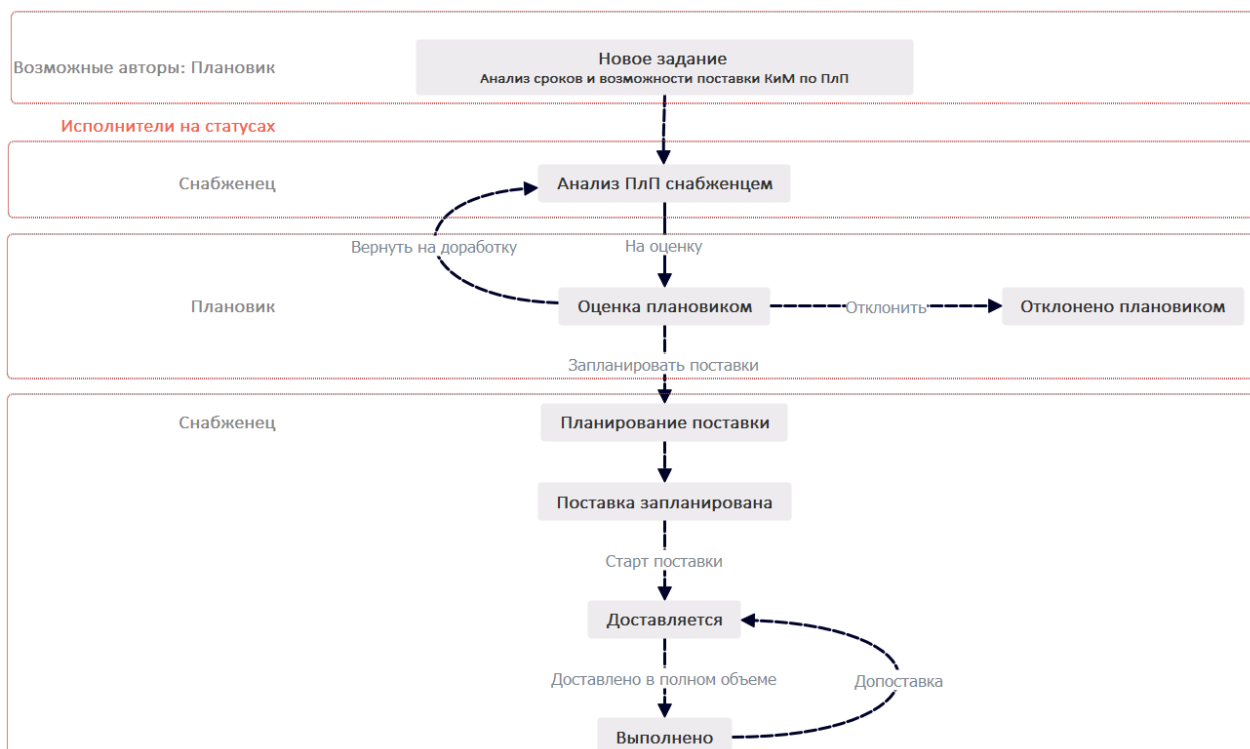
Взаимодействие осуществляется путем создания задания автором для исполнителей по бизнес-процессу. Возможные исполнители получают уведомления. Открывают задание, изучают детали, отчитываются и направляют далее по маршруту бизнес-процесса.

Автор может контролировать ход выполнения задания и принимать те или иные меры, необходимые для выполнения поставленной задачи.

**i** В качестве примера в текущей версии настроен только один вариант взаимодействия пользователей системы. Настройка бизнес-процесса предприятия осуществляется в рамках внедрения (адаптации) системы СПРУТ-ОКП на предприятии.

### 15.2 Описание представленного бизнес-процесса

#### Схема процесса взаимодействия плановика и снабженца

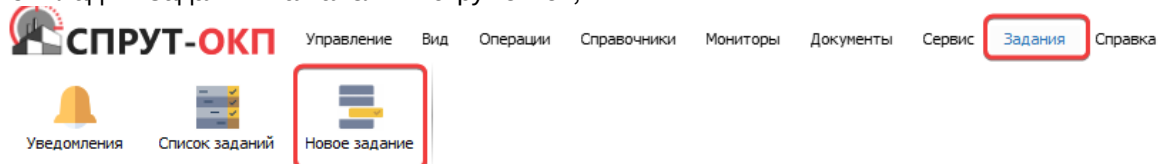


## 15.3 Создание нового задания

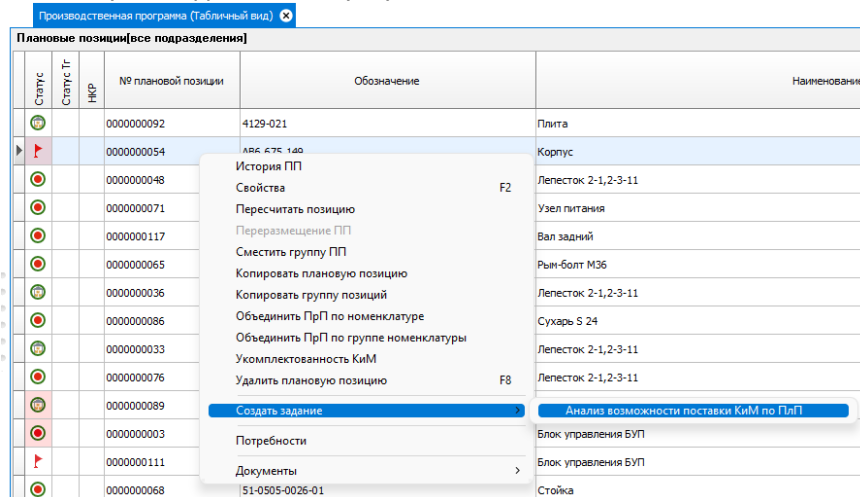
- i** Создавать задания могут только те пользователи/роли которые включены в список возможных авторов по бизнес-процессу. Для предустановленного бизнес-процесса это исполнители роли "Плановик (Роль)"

Создать задание возможно:

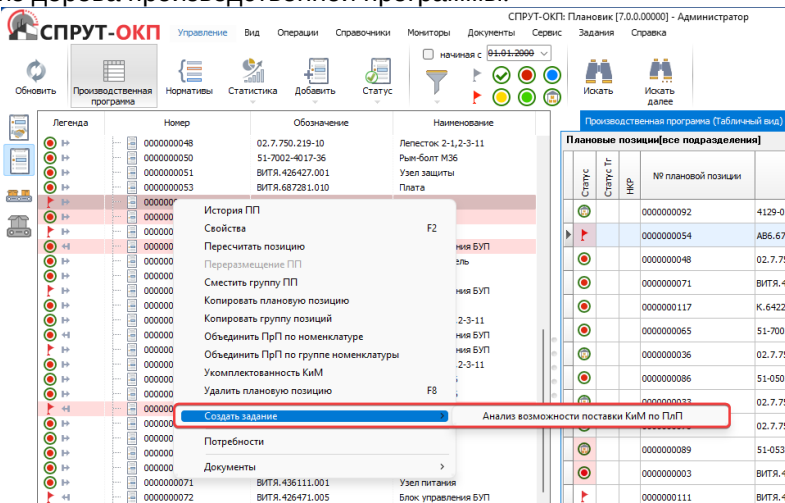
- из вкладки "Задания" на панели инструментов;



- из окна производственной программы;



- из дерева производственной программы.



### 15.3.1 Окно создания задания

**Новое задание** ✕

Пространство: Планирование, Снабжение и Диспетчеризация 1

Бизнес-процесс: Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП 1

Тема: Оценка сроков поставки по ПлП №00000000124 2

**Основное** | Дополнительно

Описание

3

**Пользовательские данные**

Параметр	Значение
№ Плановой позиции	0000000124
Старт поставки основного материала	
Объём первой поставки основного материала	
Периодичность поставки основного материала	

Крайний срок для начального статуса "Анализ ПлП снабженцем"  21. 10. 2022  15:48:26

Новое задание
✕

Пространство Планирование, Снабжение и Диспетчеризация ▾

Бизнес-процесс Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП ▾

---

Тема Оценка сроков поставки по ПлП №00000000124

Основное

Дополнительно

4

Исполнитель <Не назначено> ▾

Приоритет Обычный ▾

Исполнители на статусах

Пользователь	Роль	
<b>Анализ ПлП снабженцем</b>		
Снабженец	Снабженец (Роль)	✓
User8	Снабженец (Роль)	✓
<b>Выполнено</b>		
Снабженец	Снабженец (Роль)	✓
User8	Снабженец (Роль)	✓
<b>Доставляется</b>		
Снабженец	Снабженец (Роль)	✓
User8	Снабженец (Роль)	✓
<b>Оценка плановиком</b>		
Плановик	Плановик (Роль)	✓
User7	Плановик (Роль)	✓
<b>Планирование поставки</b>		
Снабженец	Снабженец (Роль)	✓
User8	Снабженец (Роль)	✓
<b>Поставка запланирована</b>		
Снабженец	Снабженец (Роль)	✓
User8	Снабженец (Роль)	✓

Создать
Отмена

Состоит из нескольких областей:

1. Область принадлежности задания. Здесь указывается к какому пространству и бизнес-процессу будет относиться задание.
2. Тема задания - это краткое описание задания, которое будет фигурировать в карточке на канбан-панели и в списке заданий.
3. На вкладке "Основное" размещены такие поля как "Описание", "Пользовательские данные" и "Крайний срок";
  - а. Описание - более полное описание задания, в котором раскрывается суть и детали.
  - б. Пользовательские данные - здесь перечислены пользовательские поля, которые необходимо заполнить в процессе жизни задания. Есть как обязательные поля, так и

- необязательные. Так же, данные этих полей отсылаются функциям форм, вызываемых из карточки задания (см. Действия).
- c. Крайний срок для начального статуса - не позднее заданного срока задание должно пройти первый статус. Иначе оно будет считаться просроченным.
4. На вкладке "Дополнительно" возможно указание следующих параметров:
    - a. Назначить конкретного исполнителя на первом статусе;
    - b. Установить приоритет задания;
    - c. Указать исполнителей задания по каждому статусу.

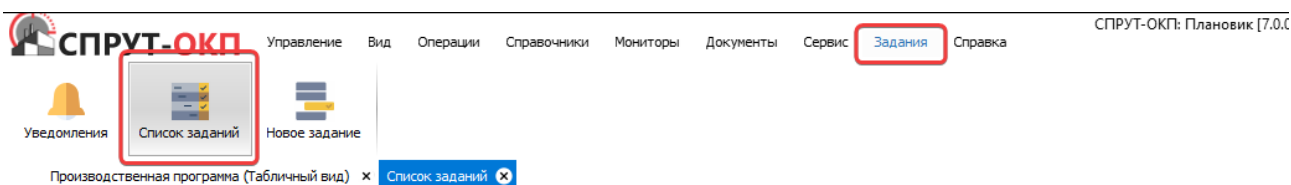
Созданное задание можно посмотреть в [Списке заданий](#)(see page 760).

## 15.4 Список заданий

### 15.4.1 Вызов

Реализовано два режима отображения списка заданий: список и канбан.

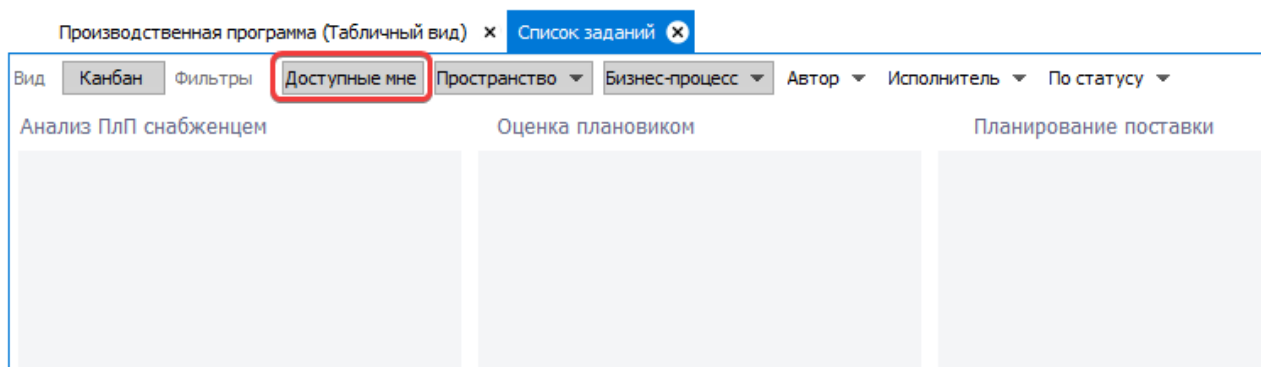
Чтобы открыть список заданий необходимо нажать соответствующую кнопку на панели инструментов модуля на вкладке "Задания"



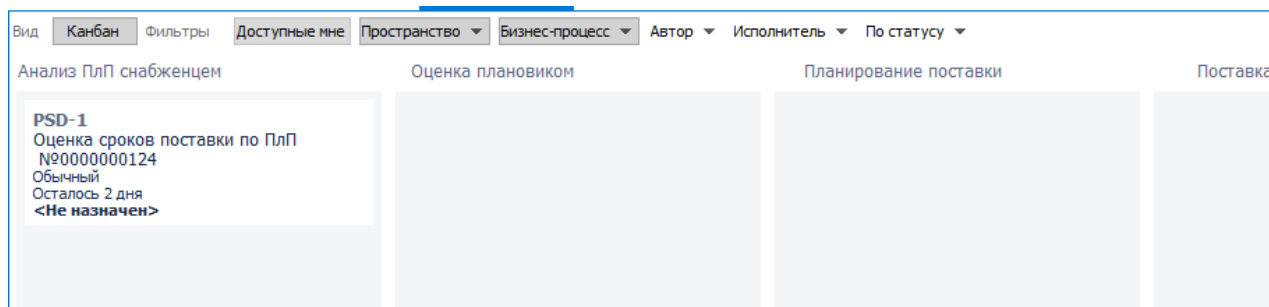
### 15.4.2 Канбан

По умолчанию в списке отображаются только задания доступные авторизованному пользователю. Чтобы увидеть остальные задания необходимо настроить фильтры.

В предыдущем разделе плановиком было создано задание для снабженца. Но при открытии списка заданий оно не отобразится, потому что исполнителем на первом статусе является снабженец. Чтобы посмотреть все задания необходимо отжать фильтр "Доступные мне":



После этого задание созданное ранее отобразится.

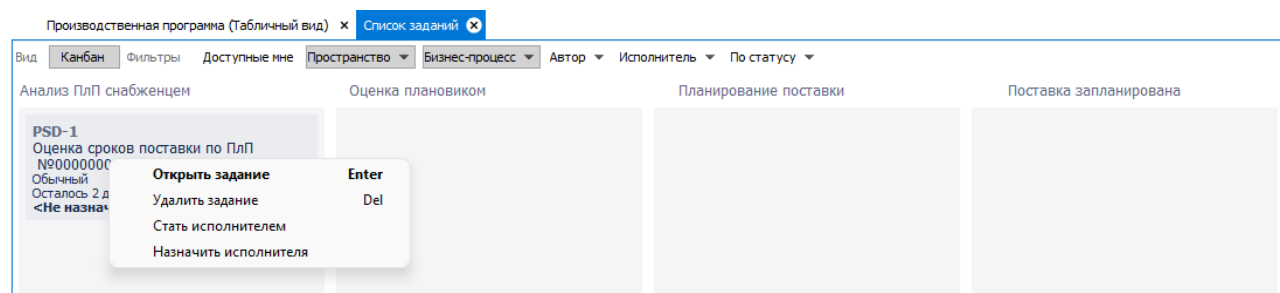


В канбан панели все задания отображаются в столбцах с названиями статусов в которых они в данный момент находятся.

В канбан панели доступны следующие операции с карточкой:

- Перемещение из одного статуса в другой;
- Открытие задания;
- Удаление задания;
- Назначение исполнителя.

Чтобы изменить статус задания, достаточно переместить его из одной колонки в другую. Все остальные функции доступны через контекстное меню или горячие клавиши.



- i** Перемещение задания из одного статуса в другой возможно только при выполнении следующих условий:
- если у задания на текущем статусе имеется возможность перехода на другой статус;
  - авторизованный пользователь является исполнителем данного задания.

### 15.4.3 Режим отображения заданий списком

Номер	Дата создания	Тема	Приоритет	Автор	Исполнитель	Статус	Крайний срок
Пространство: <b>Планирование, Снабжение и Диспетчеризация</b>							
Тип задания: <b>Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПЛП</b> <span style="float: right;">Заданий: 11</span>							
PSD-1	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000124	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 19:37:12
PSD-2	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000079	Обычный	Плановик	Снабженец	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 20:56:15
PSD-3	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000078	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 20:56:22
PSD-4	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000077	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Оценка плановиком	21.10.2022 20:56:29
PSD-5	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000075	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 20:56:34
PSD-6	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000072	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Оценка плановиком	21.10.2022 20:56:42
PSD-7	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000006	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Оценка плановиком	21.10.2022 20:56:48
PSD-8	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000063	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Оценка плановиком	21.10.2022 20:56:55
PSD-9	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000080	Обычный	Плановик	User8	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 20:57:17
PSD-10	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000082	Обычный	Плановик	<Не назначен>	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 20:57:22
PSD-11	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000120	Обычный	Плановик	User8	Анализ ПЛП снабженцем	21.10.2022 20:57:27

Для удобства список заданий сгруппирован по пространству и типу задания.

В данном списке доступны операции:

- открытия задания;
- отображение/скрытие времени создания задания;
- Копирования содержимого ячейки.

### 15.4.4 Фильтрация и поиск

#### 15.4.4.1 Фильтрация

Номер	Дата создания	Тема	Исполнитель	Статус	Крайний срок
Пространство: <b>Планирование, Снабжение и Диспетчеризация</b>					
Тип задания: <b>Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПЛП</b> <span style="float: right;">Заданий: 2</span>					
PSD-1	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000124	Снабженец	<Не назначен>	Анализ ПЛП снабженцем
PSD-2	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000079	Плановик	Снабженец	Анализ ПЛП снабженцем
PSD-3	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000078	User8	<Не назначен>	Анализ ПЛП снабженцем
PSD-4	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000077	User7	<Не назначен>	Оценка плановиком
PSD-5	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000075	Обычный	Плановик	<Не назначен>
PSD-6	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000072	Обычный	Плановик	<Не назначен>
PSD-7	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПЛП №90000000006	Обычный	Плановик	<Не назначен>

В списке заданий доступна фильтрация по следующим критериям:

- Пространство;
- Бизнес-процесс;
- Автор;
- Исполнитель;
- Фильтрация по статусу.

#### 15.4.4.2 Поиск

Для быстрого поиска задания можно воспользоваться соответствующим полем в правом верхнем углу.



Список заданий

Вид Канбан Фильтры Доступные мне Пространство Бизнес-процесс Автор Исполнитель По статусу user8

Номер	Дата создания	Тема	Приоритет	Автор	Исполнитель	Статус	Крайний срок
Пространство: <b>Планирование, Снабжение и Диспетчеризация</b>							
Тип задания: <b>Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП</b> <span style="float: right;">Заданий: 11</span>							
PSD-9	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПлП №00000000080	Обычный	Плановик	User8	Анализ ПлП снабженцем	21.10.2022 20:57:17
PSD-11	18.10.2022	Оценка сроков поставки по ПлП №00000000120	Обычный	Плановик	User8	Анализ ПлП снабженцем	21.10.2022 20:57:27

Поиск осуществляется по всем полям списка.

## 15.5 Карточка задания

### 15.5.1 Состав

Карточка задания состоит из следующих областей:

1. Тема и описание задания
2. Комментарии
3. История переходов
4. Наблюдатели
5. Пользовательские данные
6. Область управления и свойства

Список заданий x Уведомления x PSD-1

Оценка сроков поставки по ПлП №00000000124

Описание  
Нужно решить имеет смысл ставить в план данную позицию или нет.

1

2 3 4 5 6

Комментарии История переходов Наблюдатели Пользовательские данные

Менеджер по снабжению  
Да, мы все успеваем!  
36 минут назад (18.10.2022 21:52:13)

Введите текст сообщения

Добавить (Ctrl+Enter)

Параметр Значение

№ Плановой позиции	0000000124
Старт поставки основного м...	
Объём первой поставки осн...	
Периодичность поставки ос...	

Текущий статус  
Анализ ПлП снабженцем

Переходы  
На оценку

Бизнес-процесс  
Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП

Детали задания

Приоритет  
Обычный

Крайний срок  
21 Октябрь 2022 19:37

Даты

Создано  
2 часа назад

Обновлено  
36 минут назад

Люди

Автор  
Плановик

Исполнитель  
[Стать исполнителем]

Действия

Создать новую заявку на поставку

Создать новый вариант заявки

## 15.5.2 Комментарии

Комментарии   История переходов   Наблюдатели

Менеджер по снабжению  
**Да, мы все успеваем!**  
36 минут назад (18.10.2022 21:52:13)

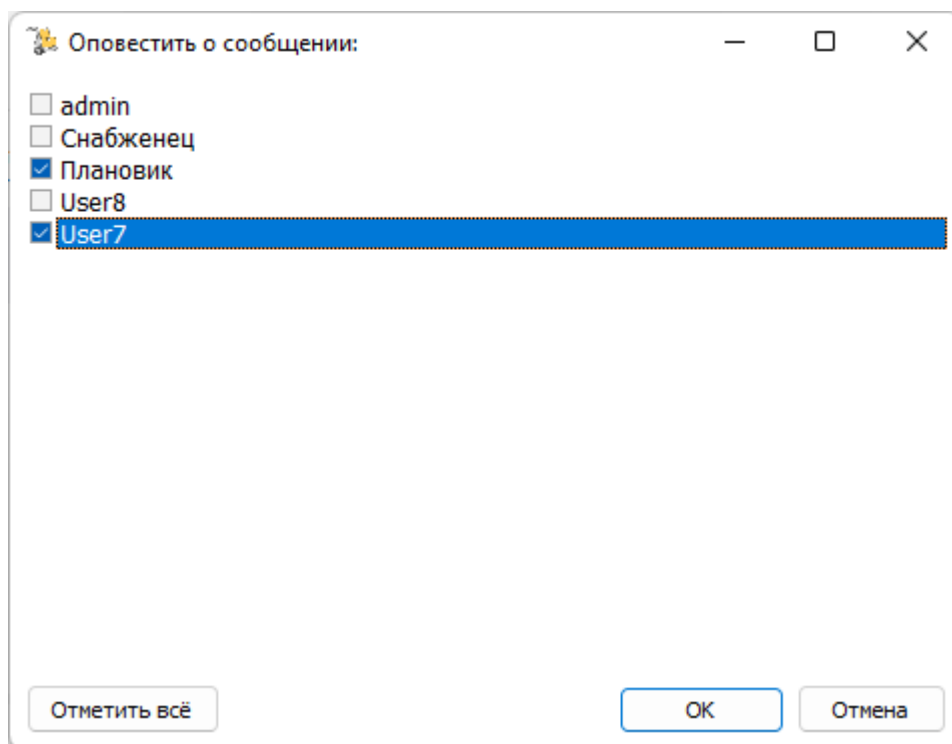
Введите текст сообщения

Добавить (Ctrl+Enter)

Комментарии может оставить любой пользователь.

Также в комментариях имеется возможность уведомить любого пользователя подключенного к системе менеджера заданий об оставленном комментарии.

Для этого необходимо из контекстного меню выбрать пункт "Уведомить" и в появившемся окне отметить пользователей которым следует отправить уведомление:



### 15.5.3 Статус задания

Область управления статусами задания состоит из текущего статуса и возможных переходов

**Текущий статус**  
[Анализ ПлП снабженцем](#)

**Переходы**

На оценку

**Бизнес-процесс**  
[Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП](#)

**Детали задания**

Приоритет: Обычный

Крайний срок: 21 Октябрь 2022 19:37

**Даты**

Создано: 3 часа назад

Обновлено: 1 час назад

**Люди**

Автор: Плановик

Исполнитель: [\[Стать исполнителем\]](#)

**Действия**

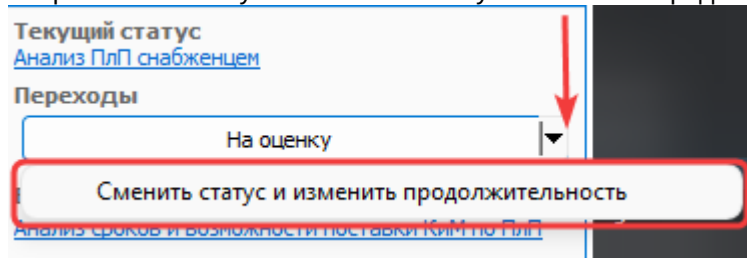
Создать новую заявку на поставку

Создать новый вариант заявки

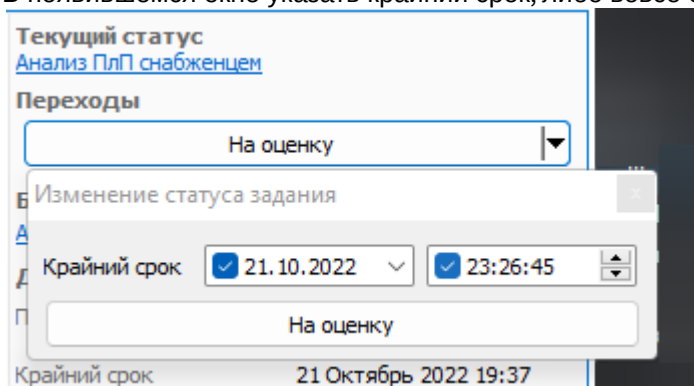
Чтобы перевести задание в следующий по маршруту статус необходимо стать исполнителем задания. Исполнителем задания на текущем статусе может стать только пользователь, которому назначена данная роль.

При переводе задания в другой статус можно назначить продолжительность нахождения задание в следующем статусе. Для это необходимо:

1. кликнуть в области стрелки нужного перехода
2. выбрать из меню пункт "Сменить статус и изменить продолжительность"



3. В появившемся окне указать крайний срок, либо вовсе его отключить



После данной операции задание перейдет в новый статус с указанными параметрами

**Текущий статус**  
[Оценка плановиком](#)

**Переходы**

Вернуть на доработку

Отклонить

Запланировать поставки

**Бизнес-процесс**  
[Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП](#)

**Детали задания**

Приоритет: Обычный

Крайний срок: <Без ограничений>

**Даты**

Создано: 3 часа назад

Обновлено: 0 секунд назад

**Люди**

Автор: Плановик

Исполнитель: [\[Стать исполнителем\]](#)

**Действия**

ⓘ При переходе задания из одного статуса в другой исполнитель затирается, так как на следующем статусе может быть совсем другой исполнитель.

### 15.5.3.1 Переход на статус вне маршрута бизнес-процесса

Такой переход необходим в случае, если описанный бизнес-процесс не предусматривает переход на тот или иной статус, но того требует сложившаяся ситуация.

Список заданий x PSD-3

### Оценка сроков поставки по ПлП №0000000078

Описание

Текущий статус: **Анализ ПлП снабженцем** 2

Переходы: На оценку

Бизнес-процесс: [Анализ сроков и возможности поставки КИМ по ПлП](#)

Детали задания

Приоритет: Обычный

Крайний срок: 21 Октябрь 2022 20:56

Даты

Создано: 2 часа назад

Обновлено: 0 секунд назад

Люди

Автор: Плановик

Исполнитель: [Менеджер по снабжению](#)

Действия

Создать новую заявку на поставку

Создать новый вариант заявки

Пользовательские данные

Параметр	Значение
№ Плановой позиции	0000000078
Старт поставки основного н...	
Объём первой поставки осн...	
Периодичность поставки ос...	

Комментарии | История переходов | Наблюдатели

Введите текст сообщения

Плановик заболел. Поговорил с ним по телефону. Сказал что данная позиция уже не актуальна.

1 Добавить (Ctrl+Enter)

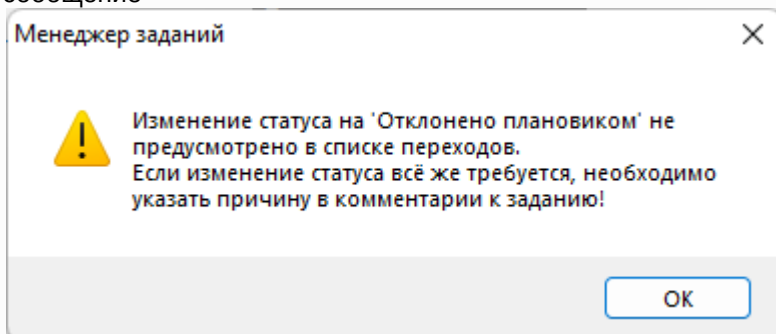
Чтобы осуществить такой переход необходимо:

1. Оставить комментарий, который будет описывать причину такого перехода;
2. Нажать на ссылку с текущим статусом;
3. Выбрать необходимый статус для перехода из списка

Сменить статус на X

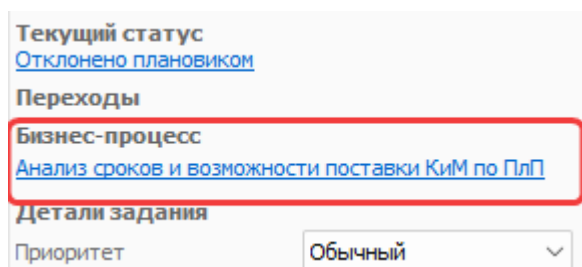
- Анализ ПлП снабженцем
- Оценка плановиком
- Планирование поставки
- Поставка запланирована
- Доставляется
- Выполнено
- Отклонено плановиком

❗ Указание причины обязательно, иначе переход не будет осуществлен и система выдаст сообщение



## 15.5.4 Бизнес-процесс

Информирует пользователя о том по какому маршруту следует задание



Бизнес-процесс так же можно поменять, оставив комментарий к заданию с причиной изменения и кликнув по ссылке бизнес-процесса.

### ❗ Примечание

На данный момент, в системе в рамках ознакомления предустановлен только один бизнес-процесс, поэтому переход на другой бизнес-процесс невозможен.

### 15.5.5 Детали задания

Текущий статус  
[Отклонено плановиком](#)

Переходы  
 Бизнес-процесс  
[Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП](#)

**Детали задания**

Приоритет Низкий ▾

Крайний срок 21 Октябрь 2022 20:56

**Даты**

Создано 2 часа назад

Обновлено 0 секунд назад

**Люди**

Автор Плановик

Исполнитель [\[Стать исполнителем\]](#)

**Действия**

Содержит в себе такие данные как:

- Приоритет;
- Крайний срок;
- Дата создания задания;
- Дата последнего обновления задания;
- Кто является автором;
- Кто является исполнителем на текущем статусе.

### 15.5.6 Действия

Исполнитель [\[Стать исполнителем\]](#)

**Действия**

[Создать новую заявку на поставку](#)

[Создать новый вариант заявки](#)

Содержит в себе список кнопок для вызова тех или иных функций ОКП. С последующей передачей данным функциям параметров пользовательских данных.

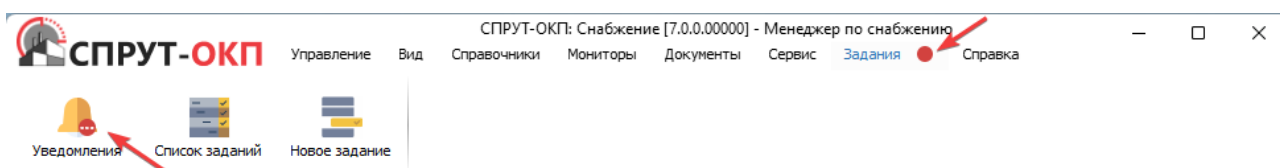


## 15.6 Уведомления

### 15.6.1 Описание

Чтобы всегда быть в курсе изменений в заданиях, система автоматически рассылает уведомления авторам, наблюдателям и возможным исполнителям.

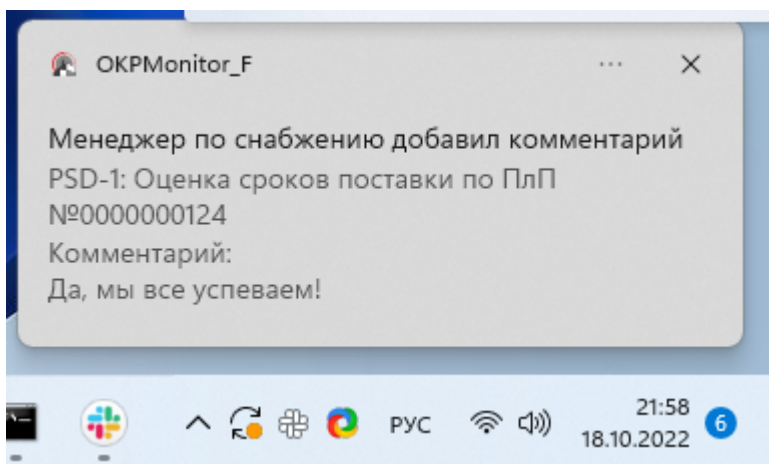
При появлении новых уведомлений, в панели инструментов модуля, рядом с вкладкой "Задания" загорается красная точка.



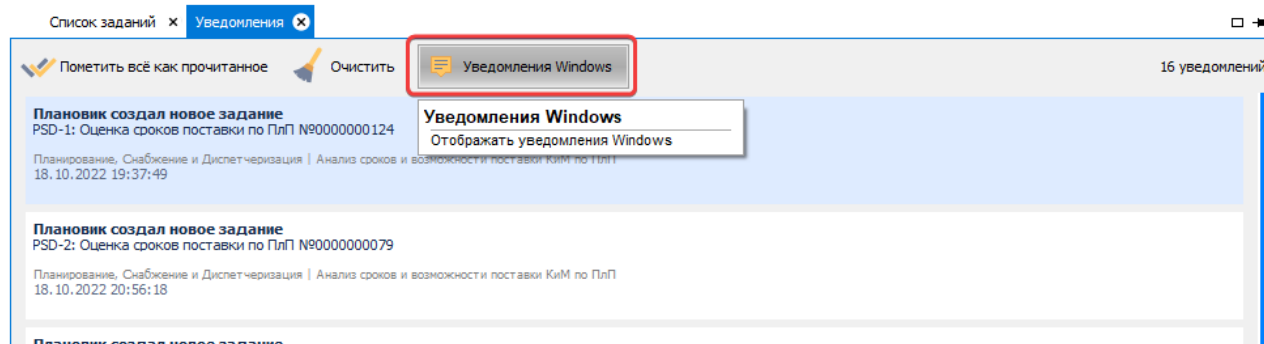
Так же красная точка появляется рядом с пиктограммой кнопки вызова вкладки с уведомлениями.

### 15.6.2 Оповещения Windows

Уведомления так же дублируются в системе оповещений Windows на случай если пользователь свернул приложение СПРУТ-ОКП и работает в другой программе.



Их можно отключить открыв список уведомлений и отжав кнопку "Уведомления Windows":



### 15.6.3 Содержание уведомления

В каждой карточке уведомления содержится информация о том:

- в каком задании было изменение;
- какое было изменение, старое и новое значение;
- кто совершил изменение;
- дата и время изменения.

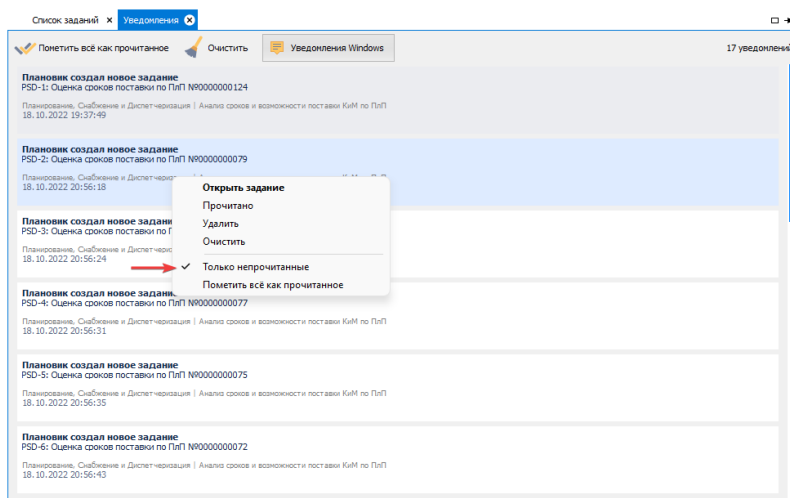
#### Пример

The screenshot shows a notification window with the following content:

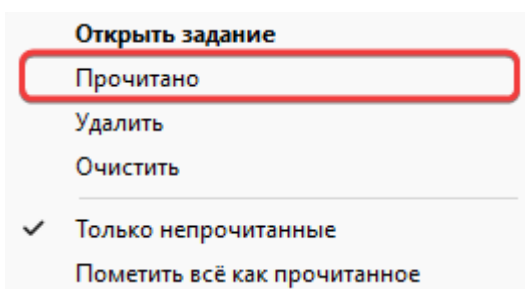
- Уведомления** | Список заданий x | PSD-1 x
- Пометить все как прочитанное | Очистить | Уведомления Windows | 6 уведомлений
- Менеджер по снабжению изменил статус с "Анализ ПлП снабженцем" на "Оценка плановиком"**  
PSD-4: Оценка сроков поставки по ПлП №90000000077  
Планирование, Снабжение и Диспетчеризация | Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП  
18.10.2022 20:59:51
- Менеджер по снабжению изменил статус с "Анализ ПлП снабженцем" на "Оценка плановиком"**  
PSD-6: Оценка сроков поставки по ПлП №90000000072  
Планирование, Снабжение и Диспетчеризация | Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП  
18.10.2022 20:59:55
- Менеджер по снабжению изменил статус с "Анализ ПлП снабженцем" на "Оценка плановиком"**  
PSD-8: Оценка сроков поставки по ПлП №90000000063  
Планирование, Снабжение и Диспетчеризация | Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП  
18.10.2022 20:59:57
- Менеджер по снабжению изменил статус с "Анализ ПлП снабженцем" на "Оценка плановиком"**  
PSD-7: Оценка сроков поставки по ПлП №90000000006  
Планирование, Снабжение и Диспетчеризация | Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП  
18.10.2022 21:00:00
- Менеджер по снабжению изменил статус с "Анализ ПлП снабженцем" на "Оценка плановиком"**  
PSD-2: Оценка сроков поставки по ПлП №90000000079  
Планирование, Снабжение и Диспетчеризация | Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП  
18.10.2022 21:27:30
- Менеджер по снабжению добавил комментарий**  
PSD-1: Оценка сроков поставки по ПлП №90000000124  
Комментарий:  
Да, мы все успешаем!  
Планирование, Снабжение и Диспетчеризация | Анализ сроков и возможности поставки КиМ по ПлП  
18.10.2022 21:52:13

### 15.6.4 Прочитано

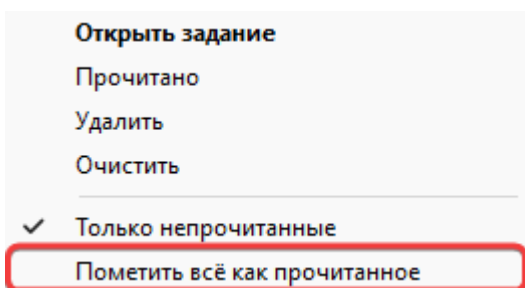
Уведомления можно пометить как прочитанные, в этом случае они исчезнут из списка, но их всё равно можно будет просмотреть убрав галочку в контекстном меню напротив пункта "Только непрочитанные"



Чтобы пометить прочитанным конкретное уведомление необходимо в контекстном меню выбрать пункт "Прочитано"



Пометить все уведомления прочитанными можно также из контекстного меню



либо нажав на кнопку в панели инструментов



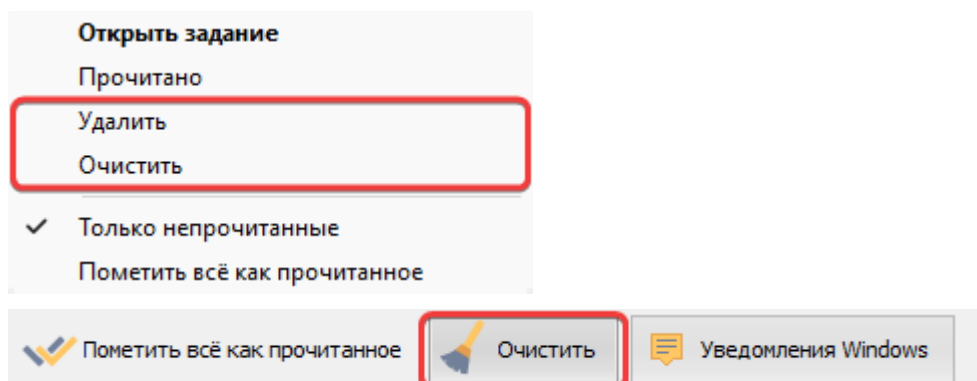
## 15.6.5 Удаление

Так же уведомления можно удалить полностью. Они станут недоступными даже если отключить фильтрацию по прочитанным уведомлениям.

Для этого можно воспользоваться:

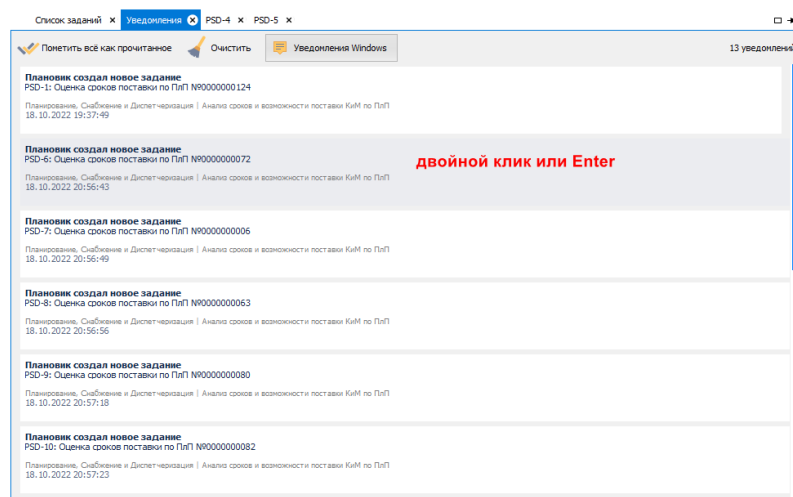
- клавишей Delete;
- выбрать пункт "Удалить" или "Очистить" из контекстного меню;

- нажать кнопку "Очистить" в панели инструментов



## 15.6.6 Открытие связанного задания

Чтобы открыть связанное с уведомлением задание достаточно дважды щелкнуть по нему либо нажать клавишу Enter. При этом уведомление автоматически помечается как прочитанное.



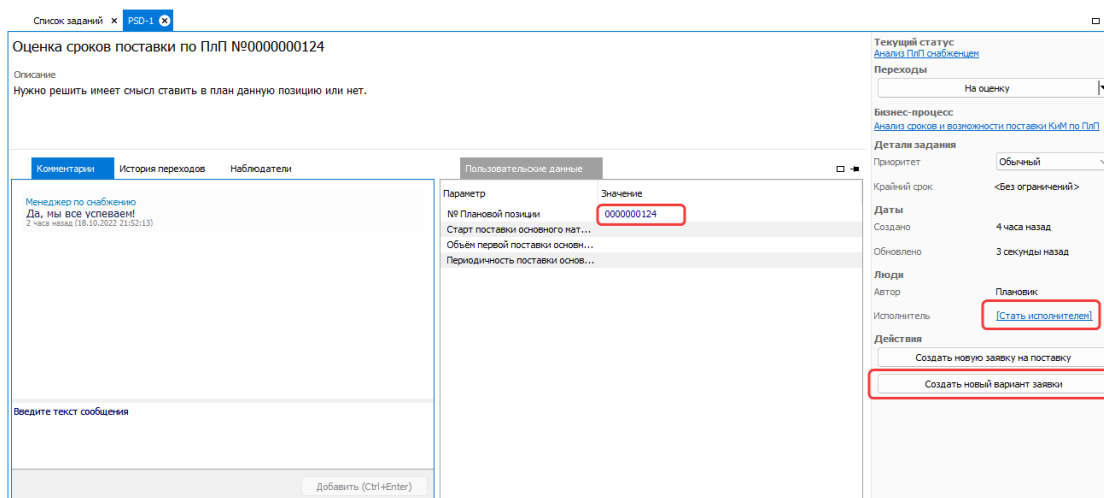
## 15.7 Пример взаимодействия плановика и снабженца

Плановик создал задание, чтобы снабженец проанализировал возможность поставки КиМ, а так же указал дату поставки основного материала по указанной плановой позиции.

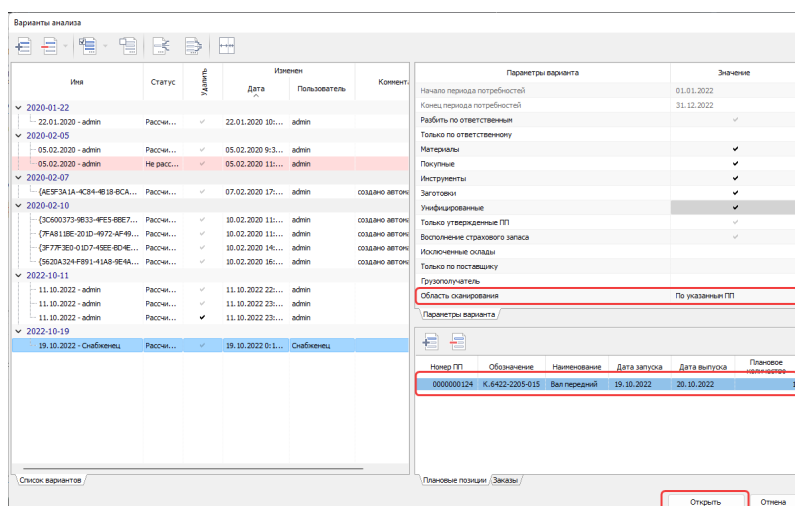
Снабженец получает уведомление что появилось новое задание открывает его и переходит к самому заданию.

Назначает себя исполнителем.

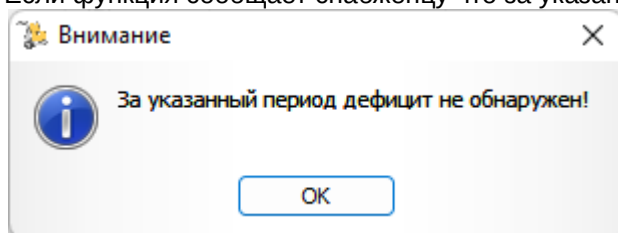
Нажимает кнопку "Создать новый вариант заявки" из списка действий.



Открывается вкладка "Анализ потребностей и формирование вариантов заявок" а затем окно создания "Варианта анализа", в которую передаются данные из задания.



- Если функция сообщает снабженцу что за указанный период дефицит не обнаружен.



То снабженец отписывается о результате анализа сообщая плановику что в наличии всё есть, можно ставить в план.

- Если функция в результате анализа выдает, что к моменту постановки в план указанной плановой позиции образуется дефицит, то снабженец анализирует к какому моменту сможет поставить всё необходимое.

Создает предварительные заявки.

После сообщает свои расчеты либо в комментарии к заданию, либо в пользовательских данных к заданию.

Затем переводит задание в статус "На оценку".

Очередь за плановиком.

Плановик получает уведомление, что появилось новое задание в статусе за который он ответственен (в данном примере это "Оценка плановиком").

Открывает задание и смотрит на результаты анализа снабженца.

В результате анализа решает:

- a. Вернуть на доработку - если результаты не устраивают.
- b. Отклонить - если задание потеряло актуальность.
- c. Запланировать поставки - если всё устраивает, дает команду снабженцу планировать поставку.

В случае варианта **a** задание снова переходит к снабженцу и повторяется всё описанное выше.

В случае варианта **b** задание так и остается на этом статусе, никуда не перемещаясь как утратившее свою актуальность. Но его всё ещё можно вернуть в работу - это [описано в документации](#)(see page 0).

В случае варианта **c** снабженец:

1. повторно проводит анализ на предмет изменившихся условий;
2. договаривается с поставщиками;
3. переносит данные в журнал заявок;
4. утверждает заявку на поставку;
5. переводит задание в статус "Поставка запланирована".

Плановик получает уведомление что поставка по данному заданию запланирована. Тем самым осуществляется контроль.

Как только поставщик сообщил снабженцу о том что груз выехал, снабженец меняет статус задания на "Старт поставки".

Плановик получает уведомление о старте поставок.

После полного принятия КиМ на склад, снабженец меняет статус на "Доставлено в полном объеме".

Задание переходит в статус "Выполнено".

В случае если в пришедшей партии обнаружился брак, то снабженец меняет статус нажимая на кнопку "Допоставка", задание снова переходит в статус "Доставляется".

## 16 Обмен данными (API)

API представляет собой набор команд, передаваемых системе посредством специальной библиотеки **OKPExchange.dll**.

Команды API позволяют и получать данные из системы и вносить данные в систему, обеспечивая обмен данными справочников, документов, выполнение ряда специфических функций системы в неинтерактивном режиме (например, учёт операций, проводка документа склада и др.).

Библиотека может быть подключена к сторонней системе одним из следующих способов ([Описание библиотеки API](#)(see page 779), спецификации интерфейсов см. в [Интерфейсы](#)(see page 786)):

1. прямое подключение (импорт опубликованных в библиотеке процедур)
2. СОМ-подключение
3. Подключение СОМ+
4. 1С-подключение (библиотека предоставляет NativeAPI-компонент)
5. HTTP

### *Примечание.*

*Библиотека обеспечивает многопользовательскую многопоточковую работу при использовании всех, кроме первого, интерфейсов.*

Обмен данными посредством библиотеки осуществляется в текстовом формате в трёх вариантах:

1. форматированный текст
2. xml-текст
3. json

### 16.1 Экспортируемые события системы

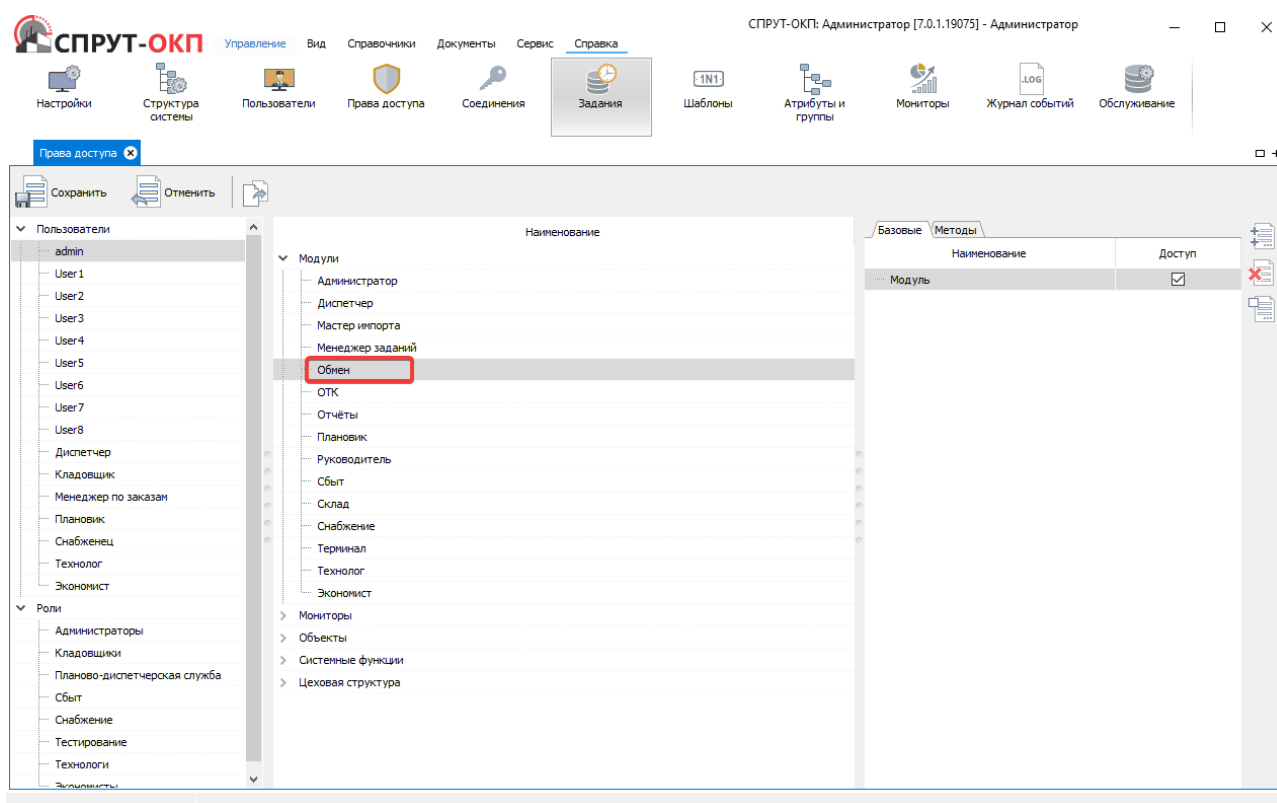
Особо можно выделить команду API **OKP\_RegEventClient**. Это команда регистрации подписчика на [экспортируемые события системы](#)(see page 869). Она позволяет подключиться к подсистеме оповещения внешних систем. После успешной отработки данной команды подписчик может организовать обработку выбранных событий. Например, уведомлять своих пользователей о постановке позиции в план предприятия.

Подключение осуществляется сервером СПРУТ-ОКП, он же «отвечает» за рассылку уведомлений. Подключаемый модуль должен реализовать один из следующих интерфейсов:

1. ТСР/IP-канал (рекомендуем)
2. прямой интерфейс в виде экспортируемой процедуры «HandleEvent»
3. HTTP протокол

### 16.2 Доступ

В модуле **Администратор** у пользователей которые имеют право использования функций обмена данными, необходимо указать соответствующее разрешение.



## 16.3 Подключение

Для работы в системе, как и другие модули, библиотека должна подключиться к системе. Для этого можно использовать один из следующих способов:

1. стандартное подключение **СПРУТ-ОКП** (с использованием формы СПРУТ-ОКП входа в систему)
2. подключение без использования стандартной формы, для этого используется специальная команда **InitializeExt**, входными параметрами которой являются имя и пароль пользователя (если параметры пустые, то будет открыта стандартная форма входа)

Для работы библиотеки обмена необходимо разместить в каталоге её месторасположения следующие дополнительные файлы:

- okp.ini
- OKPLogin.dll
- OKPImportEx.exe
- OKPImportMaster.dll

Если предполагается работа с API-функциями через сервер ОКП, то в каталоге его месторасположения необходимо разместить следующие дополнительные файлы:

- OKPLogin.dll
- OKPImportEx.exe
- OKPImportMaster.dll



## 16.4 Описание библиотеки API

### Перечень процедур библиотеки

<b>Initialize</b>	<p>Процедура инициализации модуля обмена; (Подключение и регистрация к системе СПРУТ-ОКП)</p> <p>параметры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>EMess: WideString — возвращаемый параметр, содержит описание ошибки</li> <li>OutParam: integer — возвращаемый параметр, содержит код ошибки</li> </ul>
<b>InitializeExt</b>	<p>Процедура инициализации модуля обмена; (Подключение и регистрация к системе СПРУТ-ОКП)</p> <p>параметры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>EMess: WideString — возвращаемый параметр, содержит описание ошибки</li> <li>UserIDN: WideString — возвращаемый параметр, имя пользователя</li> <li>UserPsw: WideString — пароль пользователя</li> <li>OutParam: integer — возвращаемый параметр, содержит код ошибки</li> </ul> <p><b>Примечание:</b></p> <p>1. Вызов функции можно осуществлять с указанием ключевого слова "[w]" в параметре UserIDN для входа от имени текущего Windows-пользователя (в этом случае пароль не требуется и окно входа в систему не открывается). Если такой пользователь не зарегистрирован в системе СПРУТ-ОКП, то окно входа в систему будет открыто.</p> <p>2. Если имя пользователя (UserIDN) заключено в квадратные скобки, то вначале будет осуществлена проверка на наличие похожей регистрационной карточки (карточки считаются похожими если совпадают идентификатор пользователя и идентификатор модуля) и если она будет найдена, то вход будет запрещён (при обычном способе указания имени пользователя если совпадают ещё и обозначения машин, то найденная карточка считается совпадающей, её соединение - разорванными, следовательно, она подлежит замене)</p>
<b>Finalize</b>	<p>Процедура деинициализации модуля обмена (только в режиме использования <b>прямого интерфейса</b>)</p>
<b>SendCommand</b>	<p>Оставлена для совместимости с версией v4. Рекомендуем использовать <b>SendCommandExt</b>.</p>

<b>SendCommandExt</b>	Процедура выдачи команд; параметры: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cmd: WideString — содержит идентификатор команды</li> <li>• OutFormat: integer — параметр, указывает на формат представления результата (0 - соответствует входному или если на входе пустая строка, то форматированная строка; 1 - xml-строка; 2 - форматированная строка)</li> <li>• Buf: WideString — основной буфер обмена данными: при вызове сюда передаются входные данные для работы команды, при завершении работы команды сюда заносится результат выполнения; если произошла ошибка, то сюда заносится текст сообщения об ошибке</li> <li>• OutParam: integer — возвращаемый параметр, содержит код ошибки</li> </ul>
<b>GetCOMInterface</b>	Процедура получения COM-интерфейса без специальной регистрации библиотеки в системе параметры: <ul style="list-style-type: none"> <li>• APIInterface: ICOMExchange — возвращаемый параметр, содержит ссылку на сгенерированный библиотекой интерфейс</li> </ul>

**Перечень и описание предоставляемых интерфейсов:** [Интерфейсы](#)(see page 786).

#### Выполнение команд

Команды выдаются посредством процедуры SendCommand, например:

```
SendCommand('OKP_GetContracts', Buf, RES);
```

Данные в команду передаются в форматированном виде, используются следующие ключевые слова\*:

PARAMETERS	Секция "Параметры". Здесь перечисляются все используемые параметры
HEADER	Секция "Шапка". Здесь указываются названия полей секции данных (DATA) и секции (CONTENT)
DATA	Секция "Данные". Содержит основной набор данных
CONTENT	Секция "Содержимое". Для команд чтения/записи документов (например, OKP_GetSkladDoc) используется секция «содержимое».

\*Кроме того, в команду могут передаваться и иные данные и ключевые слова (в зависимости от команды). В этом случае тип и формат данных указан в описании команды (например, **OKP\_SaveSyncInfo** или **OKP\_RegEventClient**)

Формат обмена данными в виде форматированного текста:

1. данные передаются в виде строки Unicode (UCS-2)

2. разделитель строк — символ #13, разделитель колонок — #1
3. для передачи вещественных чисел в качестве десятичного разделителя используется символ «точка»
4. формат указания даты/времени: 'дд.мм.гггг час:мин:сек'
5. если значения нет, то указывается ключевое слово 'NULL'
6. все поля указывать необязательно, исключение составляет ключевое поле (оно должно быть указано всегда)
7. секция [CONTENT] следует после секции данных документа [DATA]; в этом случае в секции шапки документа [HEADER] указываются две строки; первая — для секции данных документа, вторая — для содержимого документа

Пример:

```
[PARAMETERS]
FILTER=NAME<>'один'
COMMANDMODE=1
[HEADER]
ID  IDN  NAME  TPD  OPL  DTE_CT          DTE_FN  DESCRIBE
[DATA]
1   1_0  один  0    0    31.12.2009 0:00:00  NULL   NULL
2   12_0 два   0    0    09.12.2010 0:00:00  NULL   NULL
```

*Примечание:*

*Если данные секции [DATA] не нужны, то они могут быть не указаны (ключевое слово при этом всё равно необходимо)*

## Параметры

В команду, помимо исходного набора данных, могут передаваться параметры (секция PARAMETERS), влияющие на работу команды.

Список поддерживаемых параметров зависит от команды, однако есть и универсальные:

FILTER	фильтр - строка в формате MSSQL, применяемая к результирующему набору в секции DATA, например (NAME like 'o%') and (PRC > 100)
CONTENTFILTER	фильтр - строка в формате MSSQL, применяемая к результирующему набору в секции CONTENT, например (NAME like 'o%') and (PRC > 100)

COMMANDMODE	режим редактирования данных (приоритет): I) для справочников (НЕ содержат <b>CONTENT</b> ):		
	0	Добавление строк с неопределённым (NULL) значением ключа	
	1	Удаление указанных строк (с заданным ключом)	
	2	1) Добавление строк с неопределённым (NULL) значением ключа 2) Редактирование указанных строк (с заданным ключом)	
	3 *	1) Добавление строк с неопределённым (NULL) значением ключа 2) Редактирование указанных строк (с заданным ключом) 3) Удаление НЕуказанных строк	
	II) для документов (содержат <b>CONTENT</b> ):		
		<b>DATA</b>	<b>CONTENT</b>
	0	Добавление строк с неопределённым (NULL) значением ключа	-
	1	Удаление указанных строк (с заданным ключом)	-
	2	редактирование	1) Добавление строк с неопределённым (NULL) значением ключа 2) Редактирование указанных строк (с заданным ключом)
3 *	редактирование	1) Добавление строк с неопределённым (NULL) значением ключа 2) Редактирование указанных строк (с заданным ключом) 3) Удаление НЕуказанных строк	
III) специальные значения для отдельных команд (см. описание команд)			
* команда полной синхронизации базы по заданному набору			

SYNCONLY	<p>параметр, указывающий на применение специального фильтра, позволяющего получать только те строки, которые были изменены или добавлены начиная с указанного в параметре момента (метки), возможные значения параметра:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- значение метки (например, 0x000000000004EA35)</li> <li>- имя файла, в котором указано значение метки</li> <li>- пустая строка - значение метки брать из файла OKPSync.txt</li> </ul> <p>Примечание: Метка синхронизации генерится сервером MS SQL по командам UPDATE и INSERT</p>
----------	---

### Формат обмена данными в виде XML-текста.

Как входные, так и выходные данные могут быть представлены в виде XML файла. Для такого обмена используются те же команды, только значение Buf может быть представлено в виде текста XML. Если входные данные команды оформлены в виде XML, то и выходные данные будут оформлены в виде XML. Если у команды (семейство команд GET) нет входных данных, а результат требуется получить в виде XML, то в качестве входных данных нужно передать следующий текст:

```
<?xml version="1.0" encoding="windows-1251"?>
<ROOT/>
```

1. заголовок файла ожидается в виде  

```
<?xml version="1.0" encoding="windows-1251"?>
```
2. главная нода ожидается с именем <ROOT>.
3. если нет необходимости в какой-то секции, то её может и не быть.
4. каждый параметр в секция <PARAMETERS> описывается нодой с именем <PARAM> (атрибут NAME содержит имя параметра, атрибут VALUE содержит значение параметра).
5. каждое поле в секции <HEADER> описывается нодой с именем <ROW>.
6. секция <DATA> содержит перечень нод с именем <ROW>, каждая такая нода представляет собой одну строку данных и содержит перечень нод с именами полей перечисленных в секции <HEADER> полей. Если значение не указано, то оно принимается как равное символному значению "(пусто)". И далее, если требуется преобразование данного значения к другому типу или поле не допускает пустых значений, то может быть получена ошибка преобразования типов. Если требуется в поле указать значение Null (не определено), то тогда нужно указать значение равное Null.
7. секция <CONTENT> аналогична секции <DATA>.

Пример:

```
<?xml version="1.0" encoding="windows-1251"?>
<ROOT>
<PARAMETERS>
  <PARAM NAME="FILTER" VALUE="NAME=&apos;один&apos;" />
</PARAMETERS>
<HEADER>
  <DATA>
    <ROW>ID</ROW>
    <ROW>IDN</ROW>
    <ROW>NAME</ROW>
    <ROW>TPD</ROW>
    <ROW>OPL</ROW>
    <ROW>DTE_CT</ROW>
    <ROW>DTE_FN</ROW>
```

```

        <ROW>DESCRIBE</ROW>
    </DATA>
</HEADER>
<DATA>
    <ROW>
        <ID>2</ID>
        <IDN>12_0</IDN>
        <NAME>два</NAME>
        <TPD>0</TPD>
        <OPL>0</OPL>
        <DTE_CT>31.12.2009 0:00:00</DTE_CT>
        <DTE_FN>null</DTE_FN>
        <DESCRIBE>null</DESCRIBE>
    </ROW>
    <ROW>
        <ID>1</ID>
        <IDN>1_0</IDN>
        <NAME>один</NAME>
        <TPD>0</TPD>
        <OPL>0</OPL>
        <DTE_CT>09.12.2010 0:00:00</DTE_CT>
        <DTE_FN>null</DTE_FN>
        <DESCRIBE>null</DESCRIBE>
    </ROW>
</DATA>
</ROOT>

```

### Формат обмена данными в виде JSON-текста.

Как входные, так и выходные данные могут быть представлены в виде JSON файла. Для такого обмена используются те же команды, только значение Buf может быть представлено в виде текста JSON. Если входные данные команды оформлены в виде JSON, то и выходные данные будут оформлены в виде JSON. Если у команды (семейство команд GET) нет входных данных, а результат требуется получить в виде JSON, то в качестве входных данных нужно передать следующий текст: {}

Требования по наличию, наименованию и содержанию секций аналогичны таковым для формата XML (за исключением ноды ROOT)

Пример:

```

{"PARAMETERS":
  { "FILTER":"NAME<>'один'" }
"HEADER":
  { "DATA":["IDN","NAME"] }
}

```

### Перечень кодов ошибки:

0	Команда выполнена успешно
---	---------------------------

1	Системная ошибка выполнения команды
2	Неизвестная команда
3	Ошибка проверки БД
4	Несовпадение версий
5	Ошибка чтения/записи данных
6	Неправильный параметр команды
7	Нарушение уникальности ключевых полей
8	Объект заблокирован
9	Объект не может быть удалён
10	Отказ генератора штрихкодов
11	Ошибка транзакции
12	Ошибка проверки лицензии
13	Ошибки учёта: проверка количества к учету
14	Ошибки учёта: проверка входных параметров
15	Ошибки учёта: получение параметров операции
16	Ошибки учёта: проверка на наличие и правильность заполнения значений по учету объединенных позиций
17	Ошибки учёта: проверка параметров операции
18	Ошибки учёта: проверка выдачи комплектующих и материалов со складов
19	Ошибки учёта: проверка состояния составных частей
20	Ошибки учёта: ошибка возврата номера учета
21	Ошибки учёта: ошибка в нумерации готовых деталей
22	Ошибки учёта: ошибка в нумерации партий КиМ и/или составных частей
23	Ошибки учёта: ошибочный инв.№ РМ (указанный РМ не принадлежит РЦ операции или не существует)
31	Ошибки отмены учёта: номер учета не определен или учет с таким номером отсутствует

32	Ошибка отмены учёта: проблемы с данными по операции (отсутствует, сдана на склад....)
101	Ошибка проверки входных данных
201	Ошибка соединения с сервером
202	Ошибка передачи/получения данных
203	Ошибка регистрации на сервере
301	Ошибка инициализации
302	Повторная инициализация
303	Пользовательский отказ при регистрации

## 16.5 Интерфейсы

- [Прямой](#)(see page 786)
- [COM](#)(see page 788)
- [COM+](#) (see page 788)
- [1C NativeAPI v8](#)(see page 789)
- [HTTP](#)(see page 791)

### 16.5.1 Прямой

#### **Пример регистрации процедур на языке Delphi:**

```

procedure Initialize(var EMess: WideString; var OutParam: integer); stdcall;
external 'OKPExchange.dll';
procedure InitializeExt(var EMess: WideString; var UserIDN, UserPssw: WideString;
  var OutParam: integer); stdcall; external 'OKPExchange.dll';
procedure Finalize; stdcall; external 'OKPExchange.dll';
procedure SendCommandExt(const Cmd: WideString; const OutFormat: integer; var Buf: WideString;
  var OutParam: integer); stdcall; external 'OKPExchange.dll';
procedure GetCOMInterface(var APIInterface: ICOMExchange); stdcall; external 'OKPExchange.dll';

```

#### **Примечание.**

*ICOMExchange - интерфейсный тип, его описание см. ниже*

#### **Пример использования на языке C++ :**

```

#include "stdafx.h"
#include "windows.h"
#include "locale.h"

void FuncCallo(void);

```



```

int _tmain(int argc, _TCHAR* argv[])
{
    FuncCallo();
    return 0;
}

void FuncCallo() {
    HINSTANCE hModule = NULL;

    //Определение для трех основных функций API
    typedef VOID (WINAPI OKPINIT)(BSTR *, LPINT);
    OKPINIT* finita = NULL;

    typedef VOID (WINAPI OKPCOMMAND)(BSTR, INT, BSTR *, LPINT);
    OKPCOMMAND* fcommando = NULL;

    typedef VOID (WINAPI OKPFINAL)();
    OKPFINAL* ffinal = NULL;

    //Только для консольного вывода возможных русских символов
    setlocale(LC_ALL, "Russian");

    //Загрузка библиотеки из текущего каталога выполнения программы
    LPCWSTR biblo = L"./OKPExchange.dll";

    hModule = ::LoadLibrary(biblo);

    finita=(OKPINIT*)::GetProcAddress((HMODULE)hModule,"Initialize");
    fcommando = (OKPCOMMAND*)::GetProcAddress((HMODULE)hModule,"SendCommandExt");
    ffinal=(OKPFINAL*)::GetProcAddress((HMODULE)hModule,"Finalize");

    //Переменные, используемые для связи
    LPINT ierr = NULL;
    int iOutFormat;
    BSTR comstr = NULL;
    BSTR buffo = NULL;

    //Функция Initialize
    ierr = (LPINT)malloc(sizeof(int));
    *ierr = -213;
    buffo = ::SysAllocString(L"404");
    (*finita)(&buffo, ierr);
    ::SysFreeString(buffo);
    free(ierr);

    //Функция SendCommandExt
    iOutFormat = 0;
    ierr = (LPINT)malloc(sizeof(int));
    *ierr = -213;
    buffo = ::SysAllocString(L"404");
    comstr = ::SysAllocString(L"OKP_Version");
    (*fcommando)(comstr, iOutFormat, &buffo, ierr);
    wprintf(L"%s\n",L"Response on: OKP_Version");
    wprintf(L"%s\n\n", buffo);
    ::SysReAllocString(&comstr, L"OKP_GetSklads");
    (*fcommando)(comstr, &buffo, iOutFormat, ierr);
    wprintf(L"%s\n", L"Response on: OKP_GetSklads");
}

```

```
wprintf(L"%s\n\n", buffo);
::SysFreeString(comstr);
::SysFreeString(buffo);
free(ierr);

return;
}
```

## 16.5.2 COM

Библиотека предоставляет COM интерфейс:

Имя класса	OKPExchange.COMExchange
CLSID сервера*	{8C391A09-1719-4473-8557-EAD3A8CD27DB}
Интерфейс	<pre>ICOMExchange = Interface(IUnknown) ['{E360549C-F567-4F9C-AFEE-9ACD1FA45858}'] function Initialize(var EMess: WideString; var OutParam: integer): HRESULT; stdcall; function InitializeExt(var EMess: WideString; var UserIDN, UserPssw: WideString; var OutParam: integer): HRESULT; stdcall; function SendCommand(const Cmd: WideString; var Buf: WideString; const Param: integer; var OutParam: integer): HRESULT; stdcall; function SendCommandExt(const Cmd: WideString; const OutFormat: integer; var Buf: WideString; var OutParam: integer): HRESULT; stdcall; end;</pre>

\* для регистрации сервера библиотеки выполните команду «RegSvr32.exe OKPExchange.dll» от имени администратора

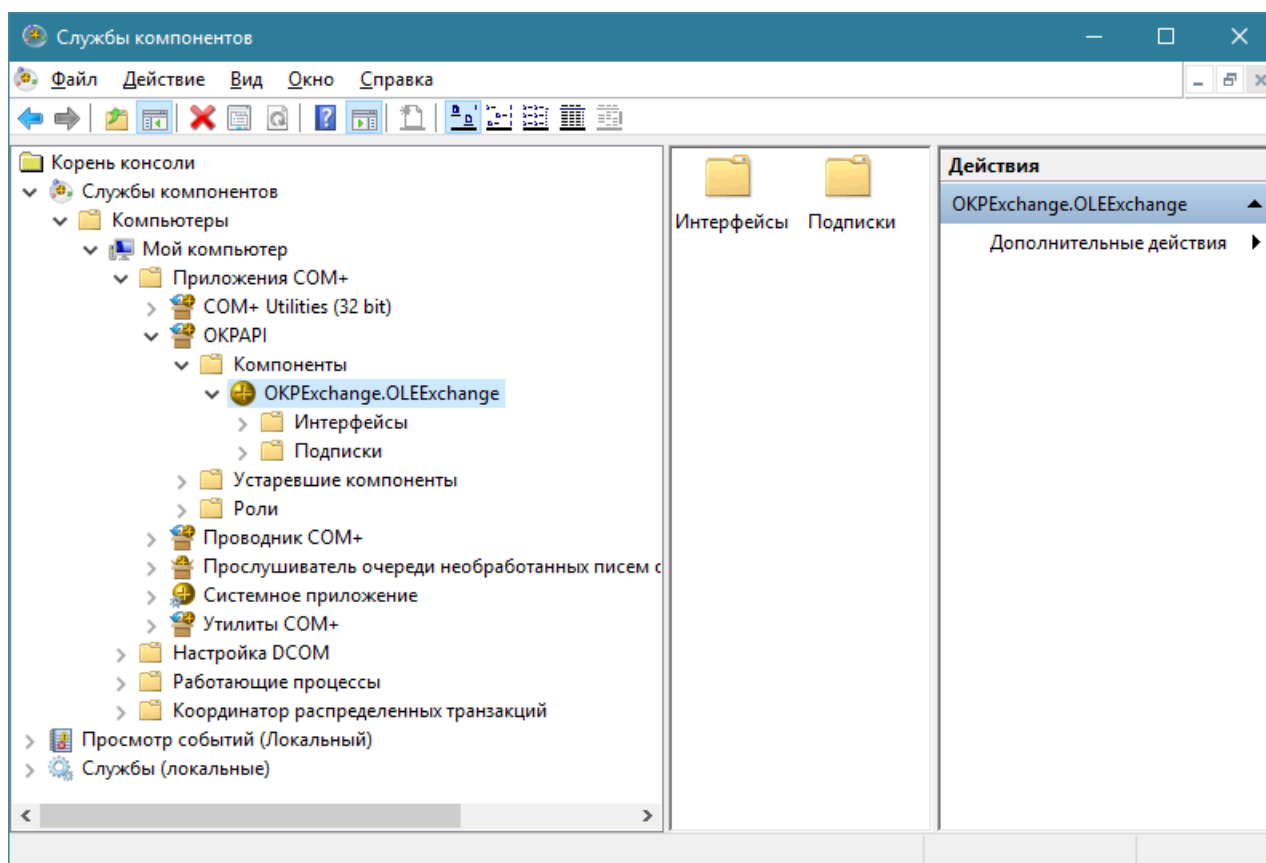
## 16.5.3 COM+

Библиотека предоставляет интерфейс COM+ :

Имя класса	OKPExchange.OLEExchange
CLSID сервера*	{47050049-F9DC-4B1E-B50C-8FA02CB73846}

Интерфейс	<pre>IOLEExchange = interface(IDispatch) ['{DD76BFE0-1FCA-4506-92B6-9076364EE8F8}'] procedure Initialize(var EMess: WideString; var OutParam: SYSINT); safecall; procedure InitializeExt(var EMess: WideString; var UserIDN: WideString; var UserPsw: WideString; var OutParam: SYSINT); safecall; procedure SendCommand(const Cmd: WideString; var Buf: WideString; Param: SYSINT; var OutParam: SYSINT); safecall; procedure SendCommandExt(const Cmd: WideString; OutFormat: SYSINT; var Buf: WideString; var OutParam: SYSINT); safecall; end;</pre>
-----------	--

\* регистрация COM+ может быть выполнена так же как и COM (см. выше) либо с помощью мастера "Службы компонентов" (Панель управления\Все элементы панели управления\Администрирование\Службы компонентов); при этом автоматически регистрируется COM-интерфейс:



#### 16.5.4 1C NativeAPI v8

Библиотека предоставляет 1C-интерфейс (внешний компонент NativeAPI v8 **Работает только с 32 битной версией 1C**):

<b>Инициализировать</b>	см. <b>Initialize</b> ; соответствующие возвращаемые данные - через свойства: Emess = <a href="#">СообщениеОВыполнении</a> OutParam = <a href="#">РезультатВыполнения</a>
<b>ИнициализироватьР</b>	см. <b>InitializeExt</b> ; 2 входных параметра: 1 - см. <b>UserIDN</b> 2 - см. <b>UserPssw</b> соответствующие возвращаемые данные - через свойства: Emess = <a href="#">СообщениеОВыполнении</a> OutParam = <a href="#">РезультатВыполнения</a>
<b>Выполнить</b>	Описание см. <b>SendCommand</b> .
<b>ВыполнитьР</b>	Описание см. <b>SendCommandExt</b> . 3 входных параметра: 1 — см. <b>Cmd</b> 2 — см. <b>OutFormat</b> 3 — см. <b>Buf</b> (но в отличие от <b>Buf</b> только входные данные) возвращаемые данные - через свойства: Buf = <a href="#">ДанныеВыполнения</a> OutParam = <a href="#">РезультатВыполнения</a> Emess = <a href="#">СообщениеОВыполнении</a>

Тип компонента - **ТОКР\_1С\_Component**

Имя компонента - **SprutOKPExchange**

Пример использования 1С NativeAPI v8:

Если ПодключитьВнешнююКомпоненту(Адрес, "SprutOKP", ТипВнешнейКомпоненты.Native) Тогда  
СпрутОКП = Новый("AddIn.SprutOKP.SprutOKPExchange");

Попытка

СпрутОКП.Инициализировать();

Если СпрутОКП.РезультатВыполнения = 0 Тогда

//Вариант использования GET-команды

СпрутОКП.ВыполнитьР("OKP\_GetContracts",1,"");

Reso = СпрутОКП.ДанныеВыполнения;

Сообщить(Reso);

//Вариант использования SET-команды

Buffo = "<?xml version=""1.0"" encoding=""windows-1251""?>

|<ROOT>

|<PARAMETERS>

|<PARAM NAME=""COMMANDMODE"" VALUE=""0"" />

|</PARAMETERS>

|<HEADER><DATA>

|<ROW>ID</ROW>

|<ROW>IDN</ROW>

|<ROW>NAME</ROW>

|<ROW>TPD</ROW>

|<ROW>OPL</ROW>

|<ROW>DTE\_CT</ROW>

|<ROW>DTE\_FN</ROW>

|<ROW>DESCRIBE</ROW>

|<ROW>CTR\_ID</ROW>

```

</DATA></HEADER>
<DATA><ROW>
<ID>NULL</ID>
<IDN>0000150007</IDN>
<NAME>Ершалаим</NAME>
<TPD>2</TPD>
<OPL>0</OPL>
<DTE_CT>13.01.2021 13:56:38</DTE_CT>
<DTE_FN>NULL</DTE_FN>
<DESCRIBE>1С в помощь</DESCRIBE>
<CTR_ID>1</CTR_ID>
<CURRENCY_ID>1</CURRENCY_ID>
</ROW></DATA>
</ROOT>";

```

```
СпрутОКП.ВыполнитьP("OKP_SetContracts",1,Буфo);
```

```
Reso = СпрутОКП.СообщениеОВыполнении;
```

```
Если Reso = "" Тогда
```

```
    Reso = "Пустота залог успеха";
```

```
КонецЕсли;
```

```
Сообщить(Reso);
```

```
Иначе
```

```
    Сообщить(СпрутОКП.СообщениеОВыполнении);
```

```
КонецЕсли;
```

```
Исключение
```

```
    Сообщить("ОШИБКА! " + ОписаниеОшибки());
```

```
КонецПопытки;
```

```
Иначе
```

```
    Сообщить("ОШИБКА! Не удалось подключить внешнюю компоненту");
```

```
КонецЕсли;
```

**Адрес** = Путь к каталогу, где находится ОКРExchange.dll (для корректной работы, в этом же каталоге должны находиться ОКРLogin.dll и окр.ini с корректными параметрами соединения с сервером СПРУТ-ОКП).

В случае если 1С и СПРУТ-ОКП находится на одной машине и СПРУТ-ОКП установлен в директории, по умолчанию созданной при установке, Адрес = "C:\ProgramData\SPRUT Technology\SprutOKP7\Client\OKRExchange.dll"

## 16.5.5 HTTP

Библиотека предоставляет API по протоколу HTTP. Данные предоставляются в формате json.

 Протокол HTTP - рекомендуется использовать внутри локальной сети предприятия.

### Настройки подключения

В ini-файле службы СПРУТ-ОКП (стандартный путь C:\Program Files (x86)\Sprut Technology\SPRUTOKP7\Server\OKRServer\OKRServer7.ini) указать следующие настройки:

1. ServerHTTPPort - свободный порт на машине (именно на этот порт нужно будет отправлять апи-команды, предназначенные для СПРУТ-ОКП).
2. В случае если необходимо иметь возможность протоколировать информацию по событиям:

- a. CEVENT=1 (в файл лога сервера будет записываться информация по отправке событий);
- b. REGEVENTCLIENT=1 (в файл лога сервера будет записываться информация по подписке на события);
- c. UNREGEVENTCLIENT=1 (в файл лога сервера будет записываться информация по отписке от событий).

### Заголовки отправляемых сообщений

Все отправляемые апи-команды к СПРУТ-ОКП должны иметь следующие настройки в Headers:

1. Метод запроса: GET
2. Content-Type: text/plain  
Указание application/json приводит к некорректной обработке кавычек и абсолютно непонятным ошибкам. Указание некорректного content-type - распространённая ошибка, поэтому ей уделено особое внимание
3. Тип действия (чтение/добавление/изменение/удаление) указывается через указание команды API (ОКР\_Get\* или ОКР\_Set\*) и Commandmode в секции Parameters в теле сообщения запроса

### Настройки авторизации

Для того, чтобы апи-команды к СПРУТ-ОКП проходили аутентификацию, они должны содержать токен авторизации. Регистрация токена отправкой HTTP-запроса:

1. URL: <http://localhost:XXXX/cRegister><sup>35</sup>
2. Body: {"webhook":"YYYYYYYYYYYYYYYYYYYY", "data":{"UserID":"Z"}}
3. Где:
  - a. XXXX - значение порта, указанное в ini-файле в ServerHTTPPort
  - b. YYYYYYYYYYYYYYYYYY - произвольный вебхук (не более 32 символов). Этот вебхук должен быть в последующих апи-командах, обеспечивая аутентификацию
  - c. Z - номер пользователя из таблицы ОКР\_USERS, под которым будут выполняться апи-команды.

Таким образом, пользователь фактически выполняет авторизацию в системе. Очевидно, что отсутствует какая-либо аутентификация для тех, кто хочет авторизоваться в системе - им не нужно знать пароля пользователя, не нужно указывать некий секретный ключ.

### Отписка от всех событий

Отправить апи-команду к СПРУТ-ОКП:

1. URL предполагает <http://localhost:XXXX/UnRegEventClient><sup>36</sup>;
2. Header`ы должны соответствовать общепринятым для СПРУТ-ОКП;
3. Тело сообщения в следующем формате:  
{"WEBHOOK":"YYYYY", "DATA":{"ID":"1"}}
4. Должен быть указан ключ аутентификации, отправленный при выполнении авторизации;
5. Токен аутентификации имеет свой срок жизни, по умолчанию 30 минут (ОКР\_systemPropertis.ExtClientTimeOut), поэтому через это время может потребоваться повторная авторизация. Сообщение об ошибке не имеет своего HTTP-кода, но его можно определить по содержимому - внутри текста присутствует «"Сессия не найдена"»

### Подписка на события:

Отправить апи-команду к СПРУТ-ОКП:

1. URL предполагает <http://localhost:XXXX/RegEventClient><sup>37</sup>;

<sup>35</sup> <http://xn--localhost-84haaa/>

<sup>36</sup> <http://xn--localhost-84haaa/>

<sup>37</sup> <http://xn--localhost-84haaa/>

2. Header`ы должны соответствовать общепринятым для СПРУТ-ОКП;
3. Тело сообщения в следующем формате:  

```
{"webhook": "YYYYY", "data": {"TYP": "HTTP", "connection": "http://host_receiver:port_receiver/
additional_url", "clientUID": "auth_key", "event": "event_list"}}
```

где:

  - a. *host\_receiver:port\_receiver/additional\_url* - URL адрес, куда будет направлено событие;
  - b. *auth\_key*- вебхук, который будет направлен в тексте события чтобы обеспечить аутентификацию;
  - c. *event\_list* - список событий через запятую, на которые выполняется подписка (можно извлечь из документации)
4. Должен быть указан ключ аутентификации, отправленный при выполнении авторизации;
5. Токен аутентификации имеет свой срок жизни, поэтому через некоторое время может потребоваться повторная авторизация. Сообщение об ошибке не имеет своего HTTP-кода, но его можно определить по содержимому - внутри текста присутствует «"Сессия не найдена"»

Формат направляемого уведомления от СПРУТ-ОКП к подписчику:

```
{"webhook": "YYYYY", "EVENT": "okp_event", "DATA": [[list_id]]}
```

где:

1. *okp\_event* - код события (можно узнать в документации, например, ОКР\_NOM);
2. *list\_id* - список искусственных идентификаторов записей, которых коснулось событие (обычно всегда один, но в некоторых случаях их может быть более одного).

### Пример чтения данных

Для чтения данных надо сформировать апи-команду, руководствуясь следующими правилами:

1. URL предполагает «<http://localhost:XXXX/38>» + конкретную команду ОКР\_Get\*, которую можно узнать в официальной документации (например, [http://localhost:8086/OKP\\_GetEiz](http://localhost:8086/OKP_GetEiz));
2. Header`ы должны соответствовать общепринятым для СПРУТ-ОКП;
3. Тело сообщения в следующем формате:  

```
{"WEBHOOK": "YYYYY", "DATA": {"PARAMETERS": {"FILTER": "IDN in ('168')"}}}
```
4. Должен быть указан ключ аутентификации, отправленный при выполнении авторизации;
5. В ключе PARAMETERS должен быть текст запроса, отправляемый в WHERE-блок SQL-команды. То есть можно получить и список, используя этот запрос.
6. Токен аутентификации имеет свой срок жизни, поэтому через некоторое время может потребоваться повторная авторизация. Сообщение об ошибке не имеет своего HTTP-кода, но его можно определить по содержимому - внутри текста присутствует «"Сессия не найдена"».

### Пример записи данных

Для записи данных надо сформировать апи-команду, руководствуясь следующими правилами:

1. URL предполагает «<http://localhost:XXXX/39>» + конкретную команду ОКР\_Set\*, которую можно узнать в официальной документации (например, [http://localhost:8086/OKP\\_SetEiz](http://localhost:8086/OKP_SetEiz));
2. Header`ы должны соответствовать общепринятым для СПРУТ-ОКП;
3. Тело сообщения в следующем формате:  

```
{"WEBHOOK": "YYYYY", "DATA": {"PARAMETERS": {"COMMANDMODE": 2}, "HEADER": {"DATA":
["RWC", "IDN", "NAME", "SHORT_NAME"]}, "DATA": [{"5", "168", "m", "m"]}}
```
4. Должен быть указан ключ аутентификации, отправленный при выполнении авторизации;
5. Значение COMMANDMODE можно понять, прочитав уже существующую документацию;
6. В header указывается список ключей, а в data - список значений.

38 <http://xn--localhost-84haaa/>

39 <http://xn--localhost-84haaa/>

7. Токен аутентификации имеет свой срок жизни, поэтому через некоторое время может потребоваться повторная авторизация. Сообщение об ошибке не имеет своего HTTP-кода, но его можно определить по содержанию - внутри текста присутствует «"Сессия не найдена"».

**Пример для 1С** отправка запроса в ОКП на создание контрагента:

#### Пример для 1С (создание контрагента)

```

1  &НаСервере
2  Процедура ОКП_ПослеЗаписиНаСервереПеред(ТекущийОбъект, ПараметрыЗаписи)
3  //Подключение через Вед-сервис
4  Сервер = "localhost";
5  Порт = 8086;
6  API = "/cRegister";
7  Вебхук = "02627487428b462f96177bdd63e27eb";
8
9
10 //Преобразование типа юридического лица в значения для СПРУТ-ОКП
11 Если Строка(Объект.Тип) = "Да"
12 Тогда KIND="1";
13 Иначе KIND="2"
14 КонецЕсли;
15
16 // сформировать сообщение и отправить
17 HTTPСоединение = Новый HTTPСоединение(Сервер,Порт,,,,15000);
18 ТелоСообщения = Новый Структура;
19 Заголовки = Новый Соответствие();
20 Заголовки.Вставить("Content-Type", "text/plain; charset=utf-8");
21 ЗапросHTTP = Новый HTTPЗапрос( API, Заголовки);
22
23 //JSON для инициализации
24 ЗаписьJSON = Новый ЗаписьJSON;
25 ПараметрыJSON = Новый ПараметрыЗаписи
26   JSON(ПереносСтрокJSON.Авто,"",Истина);
27 ЗаписьJSON.УстановитьСтроку(ПараметрыJSON);
28 ЗаписьJSON.ПроверятьСтруктуру = Ложь;
29
30 ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоОбъекта();
31 ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("WEBHOOK");
32 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Вебхук);
33 ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("DATA");
34 ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоОбъекта();
35 ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("UserID");
36 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(1);
37 ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецОбъекта();
38 ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецОбъекта();
39 СтрокаДляТела = ЗаписьJSON.Закреть();
40
41 Сообщить(СтрокаДляТела);
42 //{"WEBHOOK": "02627487428b462f96177bdd63e27eb","DATA": {"UserID": 1}} -
   приме JSON

```



```
43  Запрос
    HTTP.
    УстановитьТелоИзСтроки
    (
    СтрокаДляТела
    ,КодировкаТекста.UTF8,ИспользованиеByteOrderMark.НеИспользовать);
44  Сообщить(ЗапросHTTP);
45
46  Попытка
47  ОтветHTTP = HTTPСоединение.ВызватьHTTPМетод("POST", ЗапросHTTP);
48  Исключение
49  КонецПопытки;
50
51  СтруктураОтвета = Новый Структура;
52  СтруктураОтвета.Вставить("КодСостояния", ОтветHTTP.КодСостояния);
53  СтруктураОтвета.Вставить("ОтветОКП",
    ОтветHTTP.ПолучитьТелоКакСтроку(КодировкаТекста.UTF8));
54  ОтветОтоКП = Строка(СтруктураОтвета.КодСостояния) + ":" +
    Строка(СтруктураОтвета.ОтветОКП);
55  Сообщить(ОтветОтоКП);
56  API = "/ОКП_SetContragents";
57
58  ТелоСообщения = Новый Структура;
59  Заголовки = Новый Соответствие();
60  Заголовки.Вставить("Content-Type", "text/plain; charset=utf-8");
61  ЗапросHTTP = Новый HTTPЗапрос( API, Заголовки);
62  ЗаписьJSON = Новый ЗаписьJSON;
63  ПараметрыJSON = Новый ПараметрыЗаписи
    JSON(ПереносСтрокJSON.Авто, "", Истина);
64  ЗаписьJSON.УстановитьСтроку(ПараметрыJSON);
65  ЗаписьJSON.ПроверятьСтруктуру = Ложь;
66  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоОбъекта();
67  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("WEBHOOK");
68  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Вебхук);
69  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("DATA");
70  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоОбъекта();
71  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("PARAMETERS");
72  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоОбъекта();
73  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("COMMANDMODE");
74  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(0);
75  ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецОбъекта();
76  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("HEADER");
77  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоОбъекта();
78  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("DATA");
79  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоМассива();
80  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("ID");
81  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("IDN");
82  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NAM");
83  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("DESCRIBE");
84  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("KIND");
85  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("ADDR");
86  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("PHONE");
87  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("INN");
```

```

88  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("KPP");
89  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("OKPO");
90  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("RS");
91  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("DTE");
92  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("BASECONTRACT");
93  ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецМассива();
94  ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецОбъекта();
95  ЗаписьJSON.ЗаписатьИмяСвойства("DATA");
96  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоМассива();
97  ЗаписьJSON.ЗаписатьНачалоМассива();
98  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
99  ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Объект.Код);
100 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Объект.Наименование);
101 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Объект.Наименование);
102 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(KIND);
103 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
104 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
105 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Объект.ИНН);
106 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
107 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
108 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
109 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение(Строка(ТекущаяДата()));
110 ЗаписьJSON.ЗаписатьЗначение("NULL");
111 ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецМассива();
112 ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецМассива();
113 ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецОбъекта();
114 ЗаписьJSON.ЗаписатьКонецОбъекта();
115
116 СтрокаДляТела = ЗаписьJSON.Закрыть();
117
118 Сообщить(СтрокаДляТела);
119
120 Запрос
    HTTP.
    УстановитьТелоИзСтроки
    (
    СтрокаДляТела
    ,КодировкаТекста.UTF8,ИспользованиеByteOrderMark.НеИспользовать);
121 Попытка
122 ОтветHTTP = HTTPСоединение.ВызватьHTTPМетод("POST", ЗапросHTTP);
123 Исключение
124 КонецПопытки;
125
126 СтруктураОтвета = Новый Структура;
127 СтруктураОтвета.Вставить("КодСостояния", ОтветHTTP.КодСостояния);
128 СтруктураОтвета.Вставить("ОтветОКП",
    ОтветHTTP.ПолучитьТелоКакСтроку(КодировкаТекста.UTF8));
129 ОтветОКП = Строка(СтруктураОтвета.КодСостояния) + ":" +
    Строка(СтруктураОтвета.ОтветОКП);
130 Сообщить(ОтветОКП);
131
132 КонецПроцедуры

```

## 16.6 Команды

Список команд в системе является расширяемым. Имена всех встроенных команд имеют префикс "ОКР\_", пользовательских - "ОКРМ\_". Пользовательские команды основываются на данных специальных объектов системы - [мониторов](#)<sup>40</sup>.

Для доступа к описываемым монитором данным необходимо в поле "**API-команда**" (вкладка "Основные параметры" редактора) указать имя команды, по которому с учётом префикса можно получить доступ к данным. Например, имя **API-команды** "GetMonitor1", тогда имя для доступа - "ОКРМ\_GetMonitor1".

Ниже представлены встроенные команды.

[C\(see page 802\)](#)

[Contracts\(see page 802\)](#)

**ОКР\_GetContracts** команда чтения справочника "Договоры";

**ОКР\_SetContracts** команда записи справочника "Договоры";

[Contragents\(see page 803\)](#)

**ОКР\_GetContragents** команда чтения справочника "Контрагенты";

**ОКР\_SetContragents** команда записи справочника "Контрагенты";

[D\(see page 804\)](#)

[Deps\(see page 804\)](#)

**ОКР\_GetDeps** команда чтения справочника "Подразделения";

**ОКР\_SetDeps** команда записи справочника "Подразделения";

[E\(see page 804\)](#)

[EIZ\(see page 804\)](#)

**ОКР\_GetEIZ**, команда чтения справочника "Единицы измерения (ЕИЗ)";

**ОКР\_SetEIZ** команда записи справочника "Единицы измерения (ЕИЗ)";

[Eng\(see page 805\)](#)

**ОКР\_GetEng** команда чтения справочника "Инженерные данные номенклатуры";

**ОКР\_SetEng** команда записи справочника "Инженерные данные номенклатуры";

[EXTNOM\(see page 806\)](#)

**ОКР\_GetExtNOM** команда чтения таблицы "Внешние наименования номенклатуры";

**ОКР\_SetExtNOM** команда записи таблицы "Внешние наименования номенклатуры";

[EventClient\(see page 806\)](#)

**ОКР\_RegEventClient** команда регистрация подписчика на события системы СПРУТ-ОКП;

**ОКР\_EditEventClient** команда изменения подписчика на события системы СПРУТ-ОКП;

[ExtrInfo\(see page 808\)](#)

---

<sup>40</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=113367959>

**OKP\_GetExtrInfo** команда получения информации об истории выделения производственных партий; рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

[G\(see page 868\)](#)

**GROUP**(see page 868)

**OKP\_GetGROUP** команда чтения таблицы "Группы";

**OKP\_SetGROUP** команда записи таблицы "Группы";

[I\(see page 809\)](#)

**Import**(see page 809)

**OKP\_Import** команда запуска процесса импорта;

**Instr**(see page 810)

**OKP\_GetInstr** команда чтения справочника "Инструмент";

**OKP\_SetInstr** команда записи справочника "Инструмент";

[M\(see page 811\)](#)

**MNFRoute**(see page 811)

**OKP\_GetMNFRoute** команда получения маршрутов производственных партий; категорически рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

**MNFCertificate**(see page 814)

**OKP\_GetMNFCertificate** команда получения данных приложения к паспорту по КиМ принятых на склад производственных партий; категорически рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

[N\(see page 816\)](#)

**Nom**(see page 816)

**OKP\_GetNom** команда чтения справочника "Номенклатура";

**OKP\_SetNom** команда записи справочника "Номенклатура";

**NUMonTOZ**(see page 819)

**OKP\_GetNUMonTOZ** команда получения списка номеров использованных/доступных для учета операции.

**OKP\_GetKNUMonTOZ** команда получения списка номеров использованных/доступных для учета операции.

**NUMonNOP**(see page 820)

**OKP\_GetNUMonNOP** команда получения списка номеров использованных/доступных для учета операции.

**OKP\_GetKNUMonNOP** команда получения списка номеров использованных/доступных для учета операции.

**NumsOnLastTOZ**(see page 821)

**OKP\_GetNumsOnLastTOZ** команда получения списка идентификационных номеров использованных/доступных для учета на последней операции маршрута для всех не законченных и не остановленных производственных партий всей производственной программы.

[O\(see page 822\)](#)

[OperationAccount](#)(see page 822)

**OKP\_OperationAccount** команда проведения учета производственной операции; возвращает строку — идентификатор проведенного учета на первого в списке работника и через точку с запятой GUID проведенной операции и далее, если проведен учет на группу лиц, через точку с запятой идентификаторы остальных учетов группы;

[P](#)(see page 826)

[PLN](#)(see page 826)

**OKP\_GetPLN** команда чтения справочника "Данные о планировании";

[PLO](#)(see page 827)

**OKP\_GetPLO** команда чтения содержимого документа журнала заказов сбыта;

**OKP\_SetPLO** команда записи содержимого документа журнала заказов сбыта;

[PLOs](#)(see page 828)

**OKP\_GetPLOs** команда чтения справочника "Журнал заказов сбыта";

[POT](#)(see page 828)

**OKP\_GetPOT** команда получения потребностей по производственным операциям

[PPPInfo](#)(see page 830)

**OKP\_GetPPPInfo** команда получения информации о плановой позиции производственного плана; категорически рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

[PRF](#)(see page 832)

**OKP\_GetPRF** команда чтения справочника "Профессии";

**OKP\_SetPRF** команда записи справочника "Профессии";

[PUR](#)(see page 833)

**OKP\_GetPUR** команда чтения справочника "Предметы поставки";

**OKP\_SetPUR** команда записи справочника "Предметы поставки";

[R](#)(see page 834)

[RegInfo](#)(see page 834)

**OKP\_RegInfo** команда проверки регистрации пользователя;

[REQ](#) (see page 835)

**OKP\_GetREQ** команда чтения содержимого документа журнала заявок сбыта;

**OKP\_SetREQ** команда записи содержимого документа журнала заявок сбыта;

[REQs](#)(see page 836)

**OKP\_GetREQs** команда чтения справочника "Журнал заявок сбыта";

[RZP](#)(see page 837)

**OKP\_GetRZP** команда чтения содержимого документа журнала заявок на поставку;

[RZPs](#)(see page 838)

**OKP\_GetRZPs** команда чтения справочника "Журнал заявок на поставку";

[RZP\\_TRN](#)(see page 840)

**OKP\_GetRZP\_TRN** команда чтения содержимого документа журнала учёта поставки;

[RZP\\_TRNs](#)(see page 841)

**OKP\_GetRZP\_TRNs** команда чтения справочника "Журнал учёта поставок";

[S](#)(see page 842)

[SkladDoc](#)(see page 842)

**OKP\_GetSkladDoc** команда чтения содержимого документа складского журнала;

**OKP\_SetSkladDoc** команда записи содержимого документа складского журнала;

[SkladDocs](#)(see page 845)

**OKP\_GetSkladDocs** команда чтения справочника "Складской журнал";

[SkladNom](#)(see page 846)

**OKP\_GetSkladNom** команда чтения справочника "Номенклатура склада";

**OKP\_SetSkladNom** команда записи справочника "Номенклатура склада";

[Sklads](#)(see page 847)

**OKP\_GetSklads** команда чтения справочника "Склады";

**OKP\_SetSklads** команда записи справочника "Склады";

[SNLASTEXECUTEDNOP](#)(see page 848)

**OKP\_GETSNLASTEXECUTEDNOP** команда получения информации о регистрации серийного номера или идентификационного номера партии при учете операций маршрута. Входной информацией является перечень серийных номеров (номеров партий) или внешних идентификационных номеров. Серийные номера (номера партий) имеют приоритет перед внешними идентификационными номерами, т.е. если входные данные одновременно имеют и серийный и внешний номер, то выполнение проводится по серийному номеру, причем указанный внешний номер будет заменен на соответствующий серийному или партионному номеру (если указанный внешний отличается). В одной команде получения данных в разных строках могут присутствовать как серийные так и внешние номера.

[SyncInfo](#)(see page 849)

**OKP\_SaveSyncInfo** команда сохранения текущего значения метки синхронизации (см. [параметр SYNCONLY](#)(see page 779));

**OKP\_GetSyncInfo** команда чтения текущей метки синхронизации (см. [параметр SYNCONLY](#)(see page 779))

[SysImport](#)(see page 850)

**OKP\_GetSysImport** команда возвращает информацию по процессу импорта

[T](#)(see page 851)

[TNO](#)(see page 851)

**OKP\_GetTNO** команда чтения справочника "Технологические операции";

**OKP\_SetTNO** команда записи справочника "Технологические операции";

[TMZType](#)(see page 851)

**OKP\_GetTmzType** команда чтения справочника Виды ТМЗ.

**OKP\_SetTmzType** команда записи справочника Виды ТМЗ.

[TOZDefAccount](#)(see page 851)

[TOZIMDefAccount](#)(see page 851)

**OKP\_TOZDefAccount, OKP\_TOZIMDefAccount** команда проведения учета технологической операции; значения Тшк, разряда работ и прочие параметры (см. OKP\_OperationAccount) заполняются плановыми значениями учитываемой операции; возвращает строку — идентификатор проведенного учета на первого в списке работника и через точку с запятой GUID проведенной операции и далее, если проведен учет на группу лиц, через точку с запятой идентификаторы остальных учетов группы;

[TOZLCAccount](#)(see page 855)

**OKP\_TOZLCAccount** команда проведения учета последней в маршруте производственной операции. Значения Тшк, разряда работ и прочие параметры (см. OKP\_OperationAccount) заполняются плановыми значениями учитываемой операции; Особенность функции - формирование документов приема на склад в зависимости от данных Content, где указывается какое количество (и с какими номерами) принимается на склад хранения по умолчанию для произведенной номенклатуры и на склад выбраковки, если он указан в системе.

[TRNDOCSTATUS](#)(see page 858)

**OKP\_SetTRNDOCSTATUS** команда изменения статуса документа складского оборота; используется для выполнения процедуры утверждения/аннулирования документа;

[U](#)(see page 858)

[UKIM](#)(see page 858)

**OKP\_GetUKIM** команда чтения справочника "Идентификационные номера партий" используется для производственных партий имеющих не количественные единицы измерения (линейные, массы, объема и т.д.);

**OKP\_SetUKIM** команда изменения справочника "Идентификационные номера партий" используется для производственных партий имеющих не количественные единицы измерения (линейные, массы, объема и т.д.);

[UNOM](#)(see page 859)

**OKP\_GetUNOM** команда чтения справочника "Идентификационные номера" используется для производственных партий имеющих количественные единицы измерения (шт и тп);

**OKP\_SetUNOM** команда изменения справочника "Идентификационные номера" используется для производственных партий имеющих количественные единицы измерения (шт и тп);

[UPU](#)(see page 860)

**OKP\_GetUPU** команда чтения справочника "Условия поставки";

**OKP\_SetUPU** команда записи справочника "Условия поставки";

[USERS](#)(see page 862)

**OKP\_GetUSERS** команда чтения справочника пользователей системы; формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

[V](#)(see page 862)

[Version](#)(see page 862)

**OKP\_Version** команда получения версии системы;

[W\(see page 863\)](#)

[WCR\(see page 863\)](#)

**OKP\_GetWCR** команда чтения справочника "Рабочие центры";

**OKP\_SetWCR** команда записи справочника "Рабочие центры";

[Workers\(see page 864\)](#)

**OKP\_GetWorkers** команда чтения справочника "Персонал";

**OKP\_SetWorkers** команда записи справочника "Персонал";

[WPL\(see page 864\)](#)

**OKP\_GetWPL** команда чтения справочника "Рабочие места";

**OKP\_SetWPL** Команды записи справочника "Рабочие места";

[WRK\(see page 865\)](#)

**OKP\_GetWRK** команда получения списка выбранных работ

[WRKAccount\(see page 866\)](#)

**OKP\_WRKAccount** команда проведения учета по активированной работе терминала; значения Тшк, разряда работ и прочие параметры (см. `OKP_OperationAccount`) заполняются плановыми значениями учитываемой операции; возвращает положительное число — идентификатор проведенного учета и через точку с запятой GUID проведенной операции;

[WRKDeactivate\(see page 868\)](#)

**OKP\_WRKDeactivate** команда принудительной деактивации указанной работы

## 16.6.1 C

### Contracts

#### OKP\_GetContracts, OKP\_SetContracts

Команды чтения/записи справочника "Договоры";  
формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)<sup>41</sup>";  
набор полей:

ID	<a href="#">bigint</a>	ключевое поле
IDN	<a href="#">varchar(100)</a>	Номер договора
NAME	<a href="#">varchar(100)</a>	Наименование договора
TPD	<a href="#">int</a>	Тип договора: 0 - договор на поставку 1 - договор на отгрузку 2 - договор на техническое обслуживание

<sup>41</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=69625025>



OPL	int	Способ оплаты по договору: 0 - перечислением 1 - наличными 2 - кредитной картой
DTE_CT	datetime	Дата договора
DTE_FN	datetime	Конечная дата договора
DESCRIBE	varchar(2000)	
CTR_ID	int	Ключ контрагента
CURRENCY_ID	int	Ключ валюты

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

### Contragents

#### OKP\_GetContragents, OKP\_SetContragents

Команды чтения/записи справочника "Контрагенты";  
формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)<sup>42</sup>";  
набор полей:

ID	int	ключевое поле
IDN	varchar(10)	Номер контрагента
NAM	varchar(50)	Наименование контрагента
DESCRIBE	varchar(255)	Комментарий
KIND	tinyint	Вид контрагента : 0 - не определено, 1 - юридическое лицо, 2 - физическое лицо
ADDR	varchar(100)	Адрес контрагента
PHONE	varchar(20)	Телефон контрагента
INN	varchar(12)	ИНН контрагента
KPP	varchar(10)	КПП контрагента
OKPO	varchar(12)	ОКПО контрагента

<sup>42</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=69625025>

RS	varchar(20)	Расчётный счёт контрагента
DTE	datetime	Дата и время регистрации контрагента
BASECONTRACT	varchar(100)	Основной договор

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

## 16.6.2 D

### 16.6.2.1 Deps

#### ОКР\_GetDeps, ОКР\_SetDeps

Команды чтения/записи справочника "Подразделения";  
 формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";  
 набор полей:

RWC	int	ключевое поле
DEP	varchar(10)	Номер подразделения
NMDNAM	varchar(100)	Наименование подразделения
PRODTYPE	int	Тип производства 0 — собственное (загрузка рассчитывается) 1 — кооперация (считаем бесконечно производительными и поэтому загрузка не рассчитывается)

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (RWC), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

## 16.6.3 E

### EIZ

#### ОКР\_GetEIZ, ОКР\_SetEIZ

Команды чтения/записи справочника "Единицы измерения (ЕИЗ) ";  
 формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";  
 набор полей:

RWC	int	ключевое поле
-----	-----	---------------

IDN	varchar(3)	Код единицы измерения
NAME	varchar(10)	Наименование единицы измерения
BASEIDN	varchar(10)	Базовая ЕИЗ
K	float	Коэффициент преобразования в базовую ЕИЗ
GROUPNAME	varchar(255)	Наименование группы (только для базовых ЕИЗ)

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (RWC), остальные – свободные (могут не указываться в наборе)

### 16.6.3.1 Eng

#### OKP\_GetEng, OKP\_SetEng

Команды чтения/записи справочника "Инженерные данные номенклатуры";  
формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";  
набор полей:

ID	int	ID
PRTNOM	varchar(50)	Идентификатор (обозначение) предмета; ключевое поле
DRW	varchar(50)	Чертежный номер
QTYWGH	float	Масса предмета
UOMUMWEIZ	varchar(3)	Единица измерения массы предмета
SIZLGH	float	Размеры предмета - длина
SIZDMR	float	Размеры предмета-диаметр / ширина
SIZHGH	float	Размеры предмета - высота
SIZZAG	varchar(50)	Размеры заготовки
UOMUMREIZ	varchar(3)	Единица измерения размеров
QTYMZG	float	Норма расхода материала\заготовки
PRTMATNOM	varchar(50)	Идентификатор материала
CUTMAP	varchar(10)	Номер карты раскроя
SURFSQ	float	Площадь поверхности (кв.м)
KIM	float	Коэффициент использования материала КиМ

ZAGLGH	float	Длина заготовки
ZAGDMR	float	Диаметр\ширина заготовки
ZAGHGH	float	Высота заготовки
ZAGM	float	Масса заготовки

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (PRTNOM), остальные – свободные (могут не указываться в наборе)

### 16.6.3.2 EXTNUM

#### OKP\_GetExtNOM, OKP\_SetExtNOM

Команды чтения таблицы "Внешние наименования номенклатуры";  
формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)"<sup>43</sup>;  
набор полей:

ID	int	ключевое поле
IDN	varchar(64)	Внешнее обозначение
NAME	varchar(256)	Внешнее наименование
CTR_ID	int	ID контрагента
NOM_ID	int	ID номенклатуры
USER_ID	int	ID ответственного пользователя
DATE_CREATED	datetime	Дата создания
IS_DEFAULT	int	1 - по умолчанию 0 - нет

### 16.6.3.3 EventClient

#### OKP\_RegEventClient

Команда регистрация подписчика на события системы СПРУТ-ОКП;

входные данные:

- xml/json-текст, содержащий следующие тэги **TYP** (указывается тип подключения), **CONNECTION** (спецификация подключения), **EVENT** (список имён интересующих [событий системы СПРУТ-ОКП](#) (see page 869))

Пример:

```
<ROOT>
<TYP>DIRECT</TYP>
```

<sup>43</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=69625025>

```
<CONNECTION>TestEventHandler.dll</CONNECTION>
<EVENT>Event1, Event2, Event8</EVENT>
</ROOT>
```

Типы подключений:

1) прямое подключение внешней библиотеки, обозначается ключевым словом **DIRECT**; в качестве параметра подключения ожидается имя файла библиотеки-обработчика (если файл находится не в рабочем каталоге сервера СПРУТ-ОКП, то необходимо указать полный путь к файлу); пример см. выше

2) подключение к каналу TCP/IP, обозначается ключевым словом **TCP**; в качестве параметра подключения ожидается сетевая спецификация (хост и номер порта, разделённые двоеточием); пример: `<CONNECTION>localhost:10500</CONNECTION>`

Список событий описан в разделе "[Экспортируемые события в системе](#)(see page 869)";

Если в секции `<EVENT>` нет ни одной записи или нет самой секции, то регистрация выполнена не будет; Результат успешного выполнения - числовой регистрационный индекс подписчика

### **OKP\_UnRegEventClient**

Команда снятия с регистрации подписчика на события системы СПРУТ-ОКП;

входные данные:

- числовой регистрационный индекс подписчика, полученный при регистрации.

Пример: если команда **OKP\_RegEventClient** успешно выполнена и вернула значение 123 (индекс подписчика ID = 123), то для того чтобы снять этого подписчика с регистрации в качестве параметра для команды **OKP\_UnRegEventClient** достаточно передать текст, состоящий из его номера, в данном случае:

```
123
```

или в JSON-формате:

```
{
  "ID":123
}
```

### **OKP\_EditEventClient**

Команда изменения подписчика на события системы СПРУТ-ОКП;

*примечание:* изменять можно только список событий

входные данные:

- xml/json-текст, содержащий следующие тэги **MODE** (режим редактирования - приоритет), **ID** (числовой регистрационный индекс подписчика, полученный при регистрации), **EVENT** (список имён интересующих событий системы СПРУТ-ОКП(see page 869))

Пример:

```
<ROOT>
<MODE>0</MODE>
<ID>123</ID>
<EVENT>Event1, Event2, Event8</EVENT>
</ROOT>
```

MODE - режим редактирования (приоритет):

- 0 - добавление указанных событий
- 1 - удаление указанных событий
- 2 - не используется
- 3\* - добавление указанных, удаление неуказанных

\* команда полной синхронизации базы по заданному набору

#### 16.6.3.4 **ExtrInfo**

##### **ОКП\_GetExtrInfo**

Команда получения информации об истории выделения производственных партий; рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных; формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";


Набор полей секции DATA :

CPL_ID	int	Внутренний уникальный идентификатор выделенной производственной партии(ПрП)
CPLPARENT_ID	int	Внутренний уникальный идентификатор производственной партии(ПрП) откуда было проведено выделение
PPP_ID	int	Внутренний уникальный идентификатор новой плановой позиции содержащей выделенную ПрП
PPPPARENT_ID	int	Внутренний уникальный идентификатор плановой позиции откуда выделена ПрП
NUM	varchar(50)	Номер выделенной ПрП
NUMPARENT	varchar(50)	Номер ПрП откуда проведено выделение
PPPNUM	varchar(50)	Номер плановой позиции содержащей выделенную ПрП
PPPNUMPARENT	varchar(50)	Номер плановой позиции откуда выделена ПрП
EXTR_DATE	datetime	Дата проведение выделения ПрП
EXTR_BY	varchar(50)	Кем было проведено выделение ПрП

## 16.6.4 I

### 16.6.4.1 Import

#### ОКР\_Import

 При использовании данной команды в каталоге сервера СПРУТ-ОКП (по умолчанию C:\Program Files (x86)\SPRUT Technology\SprutOKP7\Server\OKPServer) Файлы ОКРLogin.dll, ОКРImportMaster.dll и ОКРImportEx.exe должны соответствовать текущей версии системы и сервисной базе СПРУТ-ОКП

Команда запуска процесса импорта;

формат входных/выходных данных: только JSON-формат. Параметры команды:

наименование	описание
FILE_IMPORT	Имя JSON-файла, содержащего данные для импорта.
TYPE_IMPORT	Обозначение шаблона импорта
GUID_IMPORT	GUID процесса импорта
TYPE_LOG	Тип лога импорта: XML, TXT

Примечание:

- если параметр "FILE\_IMPORT" не указан, то данные для импорта содержатся в команде, например:

```
{
  "GUID_IMPORT": "63D8A1B4-B9BD-4AB5-8393-5E156E5C8B78",
  "TYPE_LOG": "XML",
  "TYPE_IMPORT": "XSLT"
  "ОКР_DEP": [
    {
      "DEP": "0001",
      "NMDNAM": "Подразделение 1"
    },
    {
      "DEP": "0002",
      "NMDNAM": "Подразделение 2"
    }
  ]
}
```

- необходимо отметить, что команда **ОКР\_Import** является командой вызова, т.е. осуществляет лишь вызов внешнего модуля импорта (**ОКРImportEx.exe**). Такая схема работы обеспечивает независимость вызывающего модуля от процесса и результатов работы модуля импорта, т.е., в частности, вызывающий модуль не ждёт завершения выполнения импорта. В связи с этим,

возникает потребность осуществлять внешний контроль над процессом выполнения импорта - эта задача решается с помощью дополнительной команды **OKP\_GETSysimport**

По умолчанию команда возвращает значение LastRowCount:

- 0 - не удалось запустить модуль импорта
- 1 - модуль импорта был успешно запущен

#### 16.6.4.2 Instr

##### OKP\_GetInstr, OKP\_SetInstr

Команды чтения/записи справочника "Инструмент";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

RWC	int	ключевое поле
PRT\$\$\$IDN	varchar(50)	Идентификатор предмета
NMP\$\$\$NAM	varchar(100)	Наименование предмета
UOM\$\$\$EIZ	varchar(3)	Единица измерения при планировании
PRC	float	Цена единицы предмета
WKL	varchar(50)	Внешнее обозначение (по умолчанию) Изменение списка внешних обозначений доступно с помощью команды OKP_SetExtNom
WRH_IDN	varchar(10)	Код основного склада хранения
COMMENT	varchar(255)	Комментарий
BARCODE	bigint	Штрихкод
GRPINSTR_ID	int	Код группы инструмента
RETURNABLE	int	Флаг инструментов: 0 - невозвратный инструмент 1 - возвратный инструмент



ACCEPT_REST	float	Параметр возвратных инструментов - допустимый оставшийся ресурс
ISO	varchar(255)	Код ИСО

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (RWC), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

Набор полей секции CONTENT :

NOM_ID	int	соответствует полю RWC секции [DATA]
NAME	varchar(50)	имя технического параметра
Value	varchar(8000)	значение технического параметра

## 16.6.5 M

### 16.6.5.1 MNFRoute

#### OKP\_GetMNFRoute

Команда получения маршрутов производственных партий; категорически рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Набор полей секции DATA :

RWC	int	внутренний уникальный идентификатор операции
NOP	int	номер технологического перехода
RWC_PPP	int	ссылка на внутренний уникальный номер плановой позиции
PPPNUM	varchar(10)	номер плановой позиции
RWC_CPL	int	ссылка на внутренний уникальный номер производственной партии
NUM	varchar(50)	номер производственной партии

PRT\$\$\$MNF	varchar(50)	идентификатор номенклатуры - предмета производства
DEP\$\$\$DEP	varchar(10)	идентификатор подразделения-исполнителя операции
WCR\$\$\$WCR	varchar(12)	идентификатор рабочего центра операции
RSTS	int	код статуса операции без учета времени: 0- операция поставлена в план 1-операция подтверждена 2-операция частично выполнена 4-операция выполнена полностью 5-операция остановлена
DTEPDZ	datetime	плановое время старта операции
DTEPDV	datetime	плановое время окончания операции
FCD	datetime	фактическая дата окончания операции
QTYPQY	float	запланированное количество
QTYCQY	float	количество в сменных заданиях
QTYGQY	float	количество завершенных
QTYFSC	float	фактическое количество брака
QTYPWO	float	время обработки в часах (округленно)
PRO	varchar(10)	код причины изменения операции
VIN	varchar(10)	код виновника изменения операции
MOV	float	время межоперационной обработки, ч
PLANTYPE	int	тип планирования: 0-параллельный 1-последовательный

HOLIDAYS	bit	признак работы в выходные дни: 0-не работает 1-работает
QCY	int	количество единиц оборудования (рабочих мест)
TIMEBEGIN	datetime	время начала первой смены (только время)
QCYFLX	float	размер передаточной партии
NORMTASKDATE	datetime	дата формирования нормированного задания
TOP\$\$\$KTO	varchar(4)	код технологической операции
OOD	int	КОИД
TPN	float	Тпн, ч
TRO	float	Тшк, ч
TSK	float	Тшк-зп, ч
RZO	int	разряд работы
PRF\$\$\$PRF	varchar(5)	код профессии
TDDOC	varchar(50)	обозначение ТД
PRODTYPE	int	тип производства: 0-собственное 1-кооперация
SPLITPARTIES	int	флаг возможности разделения на производственные партии: Null,1 - можно, 0-нельзя

TU	varchar(4000)	технологические указания операции
FILES_ID	int	ссылка на прикрепленные данные (OKP_Files.ID)
COMMENT	varchar(100)	комментарий операции

Набор полей секции CONTENT :

ID	int	внутренний уникальный идентификатор данных
FILENAME	varchar(500)	имя файла изначально хранящего данные
DATA	blob	бинарные данные представленные в формате MIME base64

#### 16.6.5.2 MNFCertificate

##### OKP\_GetMnFCertificate

Команда получения данных приложения к паспорту по КиМ принятым на склад производственных партий; категорически рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

Фильтр возможно наложить только на данные секции DATA.

Формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)".

Набор полей секции DATA :

S_DATE	datetime	дата складского документа приемки из производства
S_DOCNUMBER	varchar(50)	номер документа
S_WRK_IDN	varchar(10)	номер склада
CPL_ID	int	ссылка на внутренний уникальный номер главной производственной партии принятой на склад
S_ID	bigint	ссылка на внутренний порядковый номер "серийного /партионного номера" в списке номеров
N_TYPE	int	тип идентификационного номера (ссылка на тип объекта нумерации)

NOM_IDN	varchar(50)	идентификатор номенклатуры - предмета производства
NOM_ID	int	ссылка на внутренний уникальный идентификатор номенклатуры
EIZ_NAME	varchar(10)	наименование ЕИЗ
EIZ_IDN	varchar(3)	идентификатор ЕИЗ
EXTNOM_ID	int	идентификатор внешнего наименования номенклатуры номерной карточки изделия
QTY	float	количество
NUMBER	varchar(50)	серийный /партионный номер (внутренний идентификатор)
ART	varchar(8)	код бухгалтерского учёта
NUM	varchar(50)	номер производственной партии
PPPNUM	varchar(10)	номер плановой позиции

Набор полей секции CONTENT :

CPL_ID	int	ссылка на внутренний уникальный номер родительской производственной партии
S_ID	bigint	ссылка на внутренний порядковый номер "серийного /партионного номера" в списке номеров родительский
N_TYPE	int	тип идентификационного номера (ссылка на тип объекта нумерации)
NUMBER	varchar(50)	серийный /партионный родительский номер (внутренний идентификатор)
QTY	float	количество продукции
NOM_IDN_K	varchar(50)	идентификатор номенклатуры КиМ
NOM_ID_K	int	ссылка на внутренний уникальный идентификатор номенклатуры КиМ

EIZ_NAME_K	varchar(10)	наименование ЕИЗ КиМ
EIZ_IDN_K	varchar(3)	идентификатор ЕИЗ КиМ
EXTNOM_ID_K	int	идентификатор внешнего наименования номенклатуры номерной карточки КиМ
QTY_K	float	количество КиМ
NUMBER_K	varchar(50)	серийный /партионный номер (внутренний идентификатор)
CPL_ID_K	int	ссылка на внутренний уникальный номер производственной партии КиМ (если есть)
WRHSUBJ_ID_K	int	ссылка на складскую карточку серийного/ партионного номера партии КиМ(если есть)
ART	varchar(8)	код бухгалтерского учёта
NUM_K	varchar(50)	номер производственной партии КиМ (если есть)
PPPNUM_K	varchar(10)	номер плановой позиции КиМ (если есть)
STATUS_K	int	статус производственной партии КиМ (0-не определен, 1-существует, 2-находится в архиве, 3 - удалена)

*Примечание:*

1. Команда возвращает данные только в случае если у родительской производственной партии был установлен ОМП = Подетальный учет.
2. Секция CONTENT представляет собой "дерево" из всех дочерних производственных партий, входящих в состав родительской партии и использованных для их производства зарезервированных в них КиМ.
3. В случае если на дочерних партиях не установлен "ОМП" = "Подетальный", то количество расхода зарезервированных КиМ для рассчитываемой производственной партии (QTY\_K) рассчитывается по формуле:  
Количество выданных зарезервированных КиМ/Завершенное количество позиций в партии.

## 16.6.6 N

## 16.6.6.1 Nom

**OKP\_GetNom, OKP\_SetNom**

Команды чтения/записи справочника "Номенклатура";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

RWC	int	Ключевое поле	Редактируемость
PRT\$\$\$IDN	varchar(50)	Идентификатор предмета	+
NMP\$\$\$NAM	varchar(100)	Наименование предмета	+
UOM\$\$\$EIZ	varchar(3)	Единица измерения при планировании	
EIZ_S	varchar(3)	Единица измерения хранения/поставки	+
K	float	Коэффициент конвертации из ЕИЗ планирования в ЕИЗ хранения/поставки	+
PRC	float	Цена единицы предмета	+
PRC_VO	float	Цена возвратного отхода материала	+
NDS	float	Размер НДС (в %)	+
WKL	varchar(50)	Внешнее обозначение (по умолчанию). Изменение списка внешних обозначений доступно с помощью команды ОКР_SetExtNom	+
ТYP	varchar(1)	Вид предмета D - деталь M - материал R - инструмент S - покупное T - инструмент второго порядка U - сборочная единица (узел) B - заготовка	
TDDOC	varchar(50)	Обозначение ТД	+

WRH_IDN	varchar(10)	Код основного склада хранения	
SUMTRO	float	Для совместимости со старыми версиями, аватар SUMTSHK - Суммарная Тшк (н/час)	
SUMMOV	float	Суммарное Тмо (в часах)	
SUMBOM	float	Для совместимости со старыми версиями, аватар SUMTPN - Суммарная Тпн (н/час)	
SUMBOM_TRO	float	Для совместимости со старыми версиями, не используется	
SUMTSHK	float	Суммарная Тшк (н/час)	
SUMTPN	float	Суммарная Тпн (н/час)	
RELWEIGHT	float	Удельный вес предмета	+
CONFIRMDATE	datetime	Дата подтверждения / утверждения	
ISACTIVE	int	Флаг актуальности предмета: 0 – предмет не активен 1 – предмет активен	+
ISAGREED	int	Флаг утверждения: 0 – предмет не утверждён 1 – предмет утверждён	
ISARCHIV	int	Флаг переноса в архив: 0 – предмет в рабочей базе 1 – предмет в архиве	
COMMENT	varchar(255)	Комментарий к номенклатуре	+
BARCODE	bigint	Штриховой код предмета	
GRP_ID	int	Внутренний уникальный идентификатор группы	+



VI	int	Флаг "Выпускаемое изделие": <ul style="list-style-type: none"> <li>• 0 - нет</li> <li>• 1 - да</li> </ul>	
----	-----	--	--

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (RWC), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

#### 16.6.6.2 NUMonTOZ

##### OKP\_GetNUMonTOZ, OKP\_GetKNUMonTOZ

Команды получения списка номеров использованных/доступных для учета операции.

OKP\_GETNUMONTOZ возвращает идентификационные номера, OKP\_GETKNUMONTOZ возвращает идентификационные номера партий имеющих не количественные единицы измерения .

Формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

входные данные:

TOZ_ID	int	Внутренний уникальный номер операции
--------	-----	--------------------------------------

выходные данные:

ID	bigint	Ключевое поле
NOM_ID	bigint	Классификационный ключ. Ссылка на ОКП_NOM.RWC
IDN	varchar (50)	Номер партии - персональный внутрисистемный идентификатор партии предмета производства
EXT_IDN	varchar (50)	Внешний идентификатор партии
CERTIFICATE	varchar (100)	Сертификат
DESCRIBE	varchar (100)	Описание идентификатора партии
CPL_ID	bigint	Ссылка на ОКП_CPL.RWC (указывает принадлежность к партии изготовления)
CANBEUSED	int	Признак возможности использования на при учете операции: 1- можно, 0-нельзя, т.к. номер уже использован для учета или, если есть предыдущая операция, то не ней данный номер еще не учтен.

ISUSED	int	Признак наличия учетов по номеру партии. 0- учетов нет или все аннулированы, 1- есть учет по номеру.
P_QTY	float	Количество на партионном номере. Для серийных номеров всегда 1, у недоступных для учета может быть NULL.

### 16.6.6.3 NUMonNOP

#### OKP\_GetNUMonNOP, OKP\_GetKNUMonNOP

Команды получения списка номеров использованных/доступных для учета операции.

OKP\_GETNUMONNOP возвращает идентификационные номера, OKP\_GETKNUMONNOP возвращает идентификационные номера партий имеющих не количественные единицы измерения .

Формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

входные данные:

NUM	varchar(50)	Номер производственной партии	пример: 0000004587
NOP	int	Технологический номер операции	пример: 010

выходные данные:

ID	bigint	ключевое поле
NOM_ID	bigint	Классификационный ключ. Ссылка на ОКП_NOM.RWC
IDN	varchar(50)	Номер партии - персональный внутрисистемный идентификатор партии предмета производства
EXT_IDN	varchar(50)	Внешний идентификатор партии
CERTIFICATE	varchar(100)	Сертификат
DESCRIBE	varchar(100)	Описание идентификатора партии
CPL_ID	bigint	Ссылка на ОКП_CPL.RWC (указывает принадлежность к партии изготовления)
CANBEUSED	int	Признак возможности использования на при учете операции: 1- можно, 0-нельзя, т.к. номер уже использован для учета или, если есть предыдущая операция, то не ней данный номер еще не учтен.

ISUSED	int	Признак наличия учетов по номеру партии. 0- учетов нет или все аннулированы, 1- есть учет по номеру.
P_QTY	float	Количество на партионном номере. Для серийных номеров всегда 1, у недоступных для учета может быть NULL.

#### 16.6.6.4 NumsOnLastTOZ

##### OKP\_GetNumsOnLastTOZ

Команда получения списка идентификационных номеров использованных/доступных для учета на последней операции маршрута для всех не законченных и не остановленных производственных партий всей производственной программы.

Формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

входные данные отсутствуют.

выходные данные:

ID	bigint	Ключевое поле
NOM_ID	bigint	Классификационный ключ. Ссылка на ОКП_NOM.RWC
IDN	varchar(50)	Идентификационный серийный номер - персональный внутрисистемный идентификатор партии предмета производства
EXT_IDN	varchar(50)	Внешний идентификационный серийный номер
CERTIFICATE	varchar(100)	Сертификат
CPL_ID	bigint	Идентификатор производственной партии (ссылка на ОКП_CPL.RWC)
TOZ_ID	int	Внутренний идентификатор последней производственной операции маршрута
NOP	int	Порядковый номер последней производственной операции маршрута
NUM	varchar(50)	Номер производственной партии
PREV_TOZ_ID	int	Внутренний идентификатор предпоследней производственной операции маршрута, если отсутствует (NULL), значит операция единственная в маршруте

CANBE USED	int	Признак возможности использования на при учете операции: 1- можно, 0-нельзя, т.к. номер уже использован для учета или по номер зарегистрирован в акте о браке.
ISUSED	int	Признак наличия учётов по номеру партии. 0- учётов нет или все аннулированы, 1- есть учет по номеру.
PAREN TCPL_I D	bigint	Идентификатор родительской производственной партии (ссылка на ОКР_CPL.RWC), если отсутствует (NULL), значит текущая производственная партия является главной производственной партией плановой позиции
NPR	varchar(50)	Направление реализации плановой позиции
REM	varchar(50)	Комментарий к плановой позиции
CTR_ID	int	Внутренний идентификатор контрагента
CTR_ID N	varchar(10)	Обозначение контрагента
CTR_N AM	varchar(50)	Наименование контрагента

## 16.6.7 O

### 16.6.7.1 OperationAccount

#### ОКР\_OperationAccount

Команда проведения учета производственной операции; возвращает строку — идентификатор проведенного учета ;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Команда использует параметр COMMANDMODE, при COMMANDMODE = AUTOSETKIMNUMBERS команда автоматически распределяет выданные номерные материалы, в этом случае данные во входном параметре KIMNUMBERS должны отсутствовать, если данные присутствуют, то команда будет пытаться выполнить учет по присутствующим данным. Если в системе не активирован параметр склада "Вести партионный учет", то привязка идентификационных номеров составных частей и КиМ не проводится, значение COMMANDMODE игнорируется.

Параметры команды секции DATA:

TOZ_I D	int	Внутренний идентификатор производственной операции	пример: 117555
------------	-----	--	----------------

QTY	float	Количество к учету (не может быть меньше и равно нулю)	пример: 2.001
K	float	Коэффициент участия, имеет смысл только если проводится учет одной операции на несколько исполнителей	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 1
TSH	float	Штучно-калькуляционное время (Тшк)	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 0.003
TSHZP	float	Штучно-калькуляционное зарплатное время (Тшк-зп)	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 0.003
RZO	int	Разряд работ	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 3
TABNO	varchar (100)	Табельный номер исполнителя работы	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 004600
DATE	datetime	Дата выполнения работы	пример: 29.09.2014
GUID	uniqueidentifier	GUID группы работ, параметр может быть пустым, если не планируется объединять группу учетов	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 40D6D598-5527-4ACC-86E4-4166EBD17DB6
OTKL_1	varchar (10)	Код причины отклонения по дате, если дата учета не отклоняется от плановой даты выполнения более чем на заданную величину, то параметр может отсутствовать.	пример: 1001
OTKL_2	varchar (10)	Код причины отклонения параметров операции, если учетные параметры операции не отклоняются от плановых, то параметр может отсутствовать.	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 1

CPL	varchar (max)	<p>Параметр определяющий на какие объединенные производственные партии приходится текущий учет, объединенные партии внутри параметра разделяются знаком «;», внутри партии подпараметры разделяются знаком «,»,</p> <p>первый подпараметр определяет количество, второй – номер исходной плановой позиции (ПП), третий – номер исходной производственной партии (ПрП). Параметр может отсутствовать если учитываемая операция не принадлежит объединенной ПрП или в системе не предусмотрено разделение учета по объединенным партиям</p>	<p>пример передачи двух объединенных партий: 1.001, П 30081,P001353;1.0,П30084,P001356</p>
NUMBERS	varchar (max)	<p>(начиная с ver.7 ) параметр определяющий идентификационные номера изделий (или партий изделий) при поддетальном учете производственной партии.</p> <p>Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Для идентификационных номеров количество всегда должно быть равно единице, для идентификационных номеров партий изделий разрешено применение дробного количества. Части отделяются друг от друга знаком ";", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ","; Первой частью параметра указывается номер, а второй - количество. Идентификационные номера должны быть зарегистрированы к моменту учета.</p>	<p>пример передачи трех номеров: SN0000000010,1;SN0000000011,1;S N0000000012,1;PN0000000031,12.4;</p>

KIMNUMBERS	varchar (max)	<p>(начиная с ver.7 )параметр определяющий перечень идентификационных номеров составных частей изделия (если есть) и/или номеров партий или идентификационных номеров КиМ при поддетальном учете производственной партии.</p> <p>Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Части отделяются друг от друга знаком ";", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ";;" Первой частью параметра указывается номер, а второй - используемое количество КиМ. Количество КиМ должно соответствовать нормам расхода для производства учитываемого количества (QTY). Если указать количество КиМ больше расчетного, то оно и будет записано без генерации ошибки, однако при последующих учетах будет обнаружен недостаток данного КиМ.</p>	<p>пример передачи: PN0000000001,124;SN0000000001,2.456</p>
INVNUM	varchar (30)	<p>Параметр определяющий инвентарный номер рабочего места (PM) на котором выполнена работа. Данный параметр можно оставить пустым, в этом случае информация о PM не заносится. Если указанный инвентарный номер не существует или соответствующее ему PM принадлежит другому рабочему центру - выдается ошибка 23.</p>	<p>пример передачи: 123PM312</p>

Входные данные секции CONTENT содержат данные по работнику, может содержать более одной записи, в этом случае проводится учет работы на несколько работников согласно коэффициенту участия, сумма коэффициента участия для всех записей должна быть равна единице.

TABNO	varchar(100)	Табельный номер исполнителя работы	пример: 004600
K	float	Коэффициент участия, сумма всех записей по этому полю = 1	пример: 1
TSH	float	Штучно-калькуляционное время (Тшк)	пример: 0.003
TSHZP	float	Штучно-калькуляционное зарплатное время (Тшк-зп)	пример: 0.003
RZO	int	Разряд работ	пример: 3

OTKL_2	varchar(10)	Код причины отклонения параметров операции, если учетные параметры операции не отклоняются от плановых, то параметр может отсутствовать.	пример: 1
--------	-------------	--	--------------

### 16.6.7.2 OperUOPCancel

#### ОКП\_OperUOPCancel

Команда отмены ранее проведенного учета производственной операции; возвращает 0 при успешном проведении аннулирования, код ошибки в противном случае;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Внимание! Если производственная партия имеет поддетальную организацию материального потока и аннулируемый учет является частью группового учета, то аннулирование производится всей группы.

Возвращает список аннулированных учетов.

Параметры команды:

UOP_ID	int	внутренний идентификатор проведенного учета, который требуется аннулировать
--------	-----	---

### 16.6.8 P

#### PLN

#### ОКП\_GetPLN

Команда чтения справочника "Данные о планировании";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	int	Идентификатор
PRT\$\$\$NOM	varchar	Обозначение номенклатуры
NOM_ID	int	Идентификатор номенклатуры (ОКП_NOM.RWC)
USERFIO	varchar	Ответственный исполнитель
QCYFLX	float	Фиксированный размер партии
QCYRAT	float	Кратность размера заказа
KMU	char	Метод планирования (P-по потребностям, Z-по уровню запасов)
PlanType	int	Тип планирования
OMP	char	Организация материального потока



EditDate	datetime	Дата редактирования
NRP	int	Назначение размера партии (0-по расчету, 1-большее целое, 2-меньшее целое)
VI	int	Выпускаемое изделие (0 - Нет, 1 - Да)
GRP_ID	int	Идентификатор группы

#### 16.6.8.1 PLO

##### ОКР\_GetPLO, ОКР\_SetPLO

Команды чтения/записи содержимого документа журнала заказов сбыта;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

I.Секция **HEADER**:

1) первая строка – в соответствии с набором полей к команде ОКР\_GetPLOs.

2) вторая строка – в соответствии с таблицей:

ID	bigint	Ключевое поле
PLO_ID	bigint	Идентификатор записи в заголовке (ОКР_PLO.ID)
REQDATA_ID	bigint	Идентификатор записи заявки (ОКР_ReqData.ID)
NOMDATA_ID	bigint	Идентификатор номенклатуры (ОКР_NOM.RWC)
LIN	int	Номер строки в документе
DTE_CR	datetime	Дата создания (не ред.)
STZ	int	Код состояния позиции заявки: 0 - принята (факт создания записи в БД) 1 - подтверждена (может стать позицией в заказе)
PRI	int	Приоритет позиции заявки (приоритет постановки в план) - от 1 до 100. 1 - высший 100 - самый низкий
QTY_P	float(53)	Плановое количество выпуска
USER_ID	int	Ответственное лицо
CTR_ID	int	Контрагент

Date_begin	datetime	Дата запуска
Date_end	datetime	Дата выпуска

II. Секция DATA – см. набор полей к команде ОКР\_GetPLOs.

III. Секция CONTENT – набор полей в соответствии с приведённой выше таблицей.

### 16.6.8.2 PLOs

#### ОКР\_GetPLOs

Команда чтения справочника "Журнал заказов сбыта";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	bigint	ключ
IDN	varchar(100)	Обозначение документа
DTE	datetime	Дата документа
DTE_CR	datetime	Дата создания (не ред.)
VID	int	Вид заказа: 1 - производственный заказ 2 - заказ на покупку 3 - заказ на кооперацию
TYP	int	Тип заявки: 0 - обычная 1 - госзаказ
PRI	int	Приоритет документа "Заказ" - от 1 до 100. 1 - высший 100 - самый низкий
DTE_Z	datetime	Планируемая дата запуска заказа
DTE_V	datetime	Планируемая дата выпуска заказа
DESCRIBE	varchar	Описание

### 16.6.8.3 POT

#### ОКР\_GetPOT

Команда получения потребностей по производственным операциям

RWC	bigint	Внутренний уникальный номер потребности
-----	--------	---

CPLNUM	varchar(50)	Номер производственной партии
PPPNUM	varchar(10)	Номер плановой позиции
NOP	int	Номер операции в маршруте
PRTIDN	varchar(50)	Обозначение КиМ
NMP\$\$\$NAM	varchar(100)	Наименование КиМ
NOM_ID	int	внутренний уникальный номер КиМ
DTE	datetime	Дата потребности
QTYPOT	float	Количество
QTYTQY	float	Текущее количество
QTYRQY	float	Норма расхода по плану
INR	float	Измененная норма расхода
REJECT_NAME	varchar(10)	Код причины отклонения
EDITDTE	datetime	Дата формирования потребности
TM	int	тип потребности: 0 - основной материал 1 - вспомогательный материал 2 - заготовка 3 - комплектующие 4 - инструмент 5 - унифицированное изделие 6 - основной материал по кооперации 7 - вспомогательный материал по кооперации 8 - заготовка по кооперации

MET	bit	Статус : 0 - обычный 1 - замененный
REPLACEDOCNUM	varchar(50)	Номер документа замены
REPLACEDOCSTE	datetime	Дата документа замены
RWC_TOZ	int	Внутренний уникальный номер операции
RWC_CPL	int	Внутренний уникальный номер производственной партии
RWC_PPP	int	Внутренний уникальный номер плановой позиции
VIN	varchar(10)	Код виновника изменений
ACCEPT_REST	float	Параметр возвратных инструментов - допустимый оставшийся ресурс (см. ОКР_НОМ.ACCEPT_REST)

#### 16.6.8.4 PPPInfo

##### ОКР\_GetPPPInfo

Команда получения информации о плановой позиции производственного плана; категорически рекомендуется использовать параметр FILTER для ограничения выдаваемых данных;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Набор полей секции DATA :

RWC	int	Внутренний уникальный идентификатор плановой позиции
PRTNOM	varchar(50) )	Идентификатор номенклатуры - предмета производства
PPPNUM	varchar(10) )	Номер плановой позиции
DT_DZ	datetime	Дата запуска позиции
DT_DV	datetime	Дата выпуска позиции

RSTS	int	Код статуса: 0- поставлена в план 1-подтверждена 2-частично выполнена 4-выполнена полностью 5-остановлена
NPR	varchar(50)	Направление реализации позиции
REM	varchar(50)	Комментарий позиции
QCYRQY	float	Запланированное количество
QCYFQY	float	Фактически выполненное количество
FDTE	datetime	Фактическая дата выпуска
FPDTE	datetime	Изначальная дата планирования
ZAKDTE	datetime	Дата выполнения по заказу
MANUAL	int	Флаг директивной позиции: 0-обычная, 1- директивная
DIRECTION	int	Направление планирования: 0 - назад, -1 - вперед
IGNORECAPACITY	int	Флаг игнорирования существующей загрузки оборудования при планировании: 0 - учитывать, 1 - игнорировать
USESKLAD	int	Флаг использования позицией данных модуля "Склад": 0 - не использовать 1 - использовать
PRIORITY	int	Приоритет плановой позиции: 1-высший, 100 - низший
USERNAME	varchar(50)	Имя пользователя создавшего ПП
CONFIRMBYUSER	varchar(50)	Имя пользователя утвердившего ПП

CONFIRMD ATE	datetime	Дата утверждения ПП
RWC_CPL	int	Внутренний уникальный идентификатор главной производственной партии
NUM	varchar(50) )	Номер главной производственной партии
PLO_ID	bigint	Внутренний уникальный идентификатор заказа
IDN	varchar(10 0)	Номер заказа
REQDATA_I D	bigint	Уникальный идентификатор строки в заявке
REQ_ID	bigint	Уникальный идентификатор заявки

#### 16.6.8.5 PRF

##### ОКР\_GetPRF, ОКР\_SetPRF

Команды чтения/записи справочника "Профессии";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	int	ключевое поле
PRFIDN	varchar(5)	Идентификатор профессии
NMFNAM	varchar(150)	Наименование профессии
L_NMFNAM	varchar(250)	Полное наименование профессии
TRMIN	int	Мин. разряд профессии
TRMAX	int	Макс. разряд профессии
ETKS	int	ЕТКС профессии
OKZ	int	ОКЗ профессии

Для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

Для добавления новых данных в описание поле ID не обязательно.

#### 16.6.8.6 PUR

##### OKP\_GetPUR, OKP\_SetPUR

Команды чтения/записи справочника "Предметы поставки";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	int	ключевое поле
PUR_ID N	varchar(5)	Идентификатор предмета поставки
NOM_ID	varchar(15 0)	Идентификатор предмета
USR	varchar(25 0)	Идентификатор ответственного снабженца
SDDCLE	float	Стандартный цикл поставки (дни)
SDDCPC	float	Период специфицирования (дни)
SDDORG	float	Цикл организации закупки (дни)
SDDTME	float	Цикл проверки годности (дни)
INS	varchar(1)	Способ инспекции качества (N, P, C): N - не проверяется; P - проверяется часть количества; C - проверяется всё количество
GODPRC	float	Процент проверяемого количества (если INS=P)
GODDEV	float	Процент отклонения количества от заявки
FLLIDN	varchar(50 )	Идентификатор инструкции инспекции качества
GODGO D	float	Процент годных для принятия партии
QTYRAB	float	Рабочее поле

Comment	varchar(255)	Комментарий
MET	varchar(1)	Метка записи
SHELF_LIFE	int	Срок хранения
GRP_ID	int	ID группы
created_by	varchar(50)	Кем создана запись
edited_by	varchar(50)	Кем изменена запись
created_date	datetime	Когда создана запись
edited_date	datetime	Когда изменена запись

Для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

Для добавления новых данных в описание поле ID не нужно указывать.

## 16.6.9 R

### 16.6.9.1 RegInfo

#### **OKP\_RegInfo**

Команда проверки регистрации пользователя;

Входными данными являются следующие параметры:

- UserID (okp\_users.User\_ID)
- ModulID (ключ модуля) - необязательный параметр, если параметр не задан, то возвращается информация по всем занятым пользователем модулям

Параметры указываются в виде форматированной строки с разделителем ";".

Возвращаемое значение - строка с перечнем занятых модулей в следующем формате:

[SPID 1]=[имя\_машины]:[ID модуля\_1];[SPID 2]=[имя\_машины]:[ID модуля\_2]...,

где



- [SPID] - ключ SQL-сессии
- [имя\_машины] - машина, на которую зарегистрирована сессия
- [ID модуля] - ключ модуля сессии

примечание:

если строка результата пустая, то пользователь указанный модуль ещё не занял

### 16.6.9.2 REQ

#### ОКР\_GetREQ, ОКР\_SetREQ

Команды чтения/записи содержимого документа журнала заявок сбыта;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

I.Секция **HEADER**:

- 1) первая строка — в соответствии с набором полей к команде ОКР\_GetREQs.
- 2) вторая строка — в соответствии с таблицей:

ID	bigint	Ключевое поле	нередактируемое
REQ_ID	bigint	Идентификатор записи в заголовке (ОКР_REQ.ID)	нередактируемое
NOMDATA_ID	bigint	Идентификатор номенклатуры (ОКР_NOM.RWC)	нередактируемое
LIN	int	Номер строки в документе	
DTE	datetime	Начальная дата поставки	
DTE_L	datetime	Конечная дата поставки	
REG	int	Код периода разбиения времени поставки (от DTE до DTE_L): 0 - год 1 - квартал 2 - месяц 3 - декада 4 - неделя 5 - день	
ORD	int	Порядковый номер поставки	
STZ	int	Код состояния позиции заявки: 0 - принята (факт создания записи в БД) 1 - подтверждена (может стать позицией в заказе)	
PRI	int	Приоритет позиции заявки (приоритет постановки в план) - от 1 до 100. 1 - высший 100 - самый низкий	

PRC	real	Оптовая цена ТМЦ за единицу	
QTY_Z	float(53)	Заявленное количество	
QTY_O	float(53)	Оплаченное количество	
USER_ID	int	Ответственное лицо	

II.Секция DATA – см. набор полей к команде ОКР\_GetREQs.

III.Секция CONTENT – набор полей в соответствии с приведённой выше таблицей.

### 16.6.9.3 REQs

#### ОКР\_GetREQs

Команда чтения справочника "Журнал заявок сбыта";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	bigint	ключ	нередактируемое
IDN	varchar(100)	Обозначение документа	нередактируемое
DTE	datetime	Дата документа	нередактируемое
DTE_CR	datetime	Дата создания	нередактируемое
CONTRACT_ID	bigint	Идентификатор договора (ОКР_CONTRACT.ID)	
CTR_ID	bigint	Идентификатор контрагента (ОКР_CTR.ID)	
TYP	int	Тип заявки: 0 - обычная 1 - госзаказ	
PRI	int	Приоритет документа "Заявка" - от 1 до 100. 1 - высший 100 - самый низкий	
DESCRIBE	varchar(100)	Описание	

## 16.6.9.4

**RZP****OKP\_GetRZP**

Команда чтения содержимого документа журнала заявок на поставку;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

I.Секция HEADER:

1) первая строка – в соответствии с набором полей к команде OKP\_GetRZPs.

2) вторая строка – в соответствии с таблицей:

ID	bigint	Идентификатор элемента состава заявки
ID_RZP	bigint	Ссылка на заявку на поставку в состав которой входит запись
PRC_PUR	float	Цена за ЕИЗ
PRC_DOST	float	Стоимость доставки за ТНП
STS	int	Статус
MET	varchar(1)	Не используется
RWC_NOM	int	Ссылка на номенклатуру
FROZEN	int	Метка - заморожен
MIN_DTE_POT	datetime	Минимальная дата потребности
MAX_DTE_POT	datetime	Максимальная дата потребности
DTE_SHP	datetime	Дата отгрузки по факту
DTE_CONFIRMED	datetime	Дата подтверждения
MIN_PLN_DTE_POST	datetime	Минимальная плановая дата поставки по элементу
MAX_PLN_DTE_POST	datetime	Максимальная плановая дата поставки по элементу
QTY_UCHTENO	float	Объём учтённого
UPU_ID	bigint	Ссылка на условие поставки
WRH_ID	int	Ссылка на склад для приемки
WRH_NAM	varchar(50)	Наименование склада
WRH_IDN	varchar(10)	Обозначение склада

SDDPER	float	Срок поставки в дн из условий поставки
SDDCPC	float	Период специфицирования из условий поставки
EXTNOM_ID	int	Ссылка на внешнее наименование
EXTNOM_IDN	varchar(64)	Обозначение внешнего наименования
EXTNOM_NAM	varchar(256)	Внешнее наименование
WKL_BARCODE	bigint	Штрихкод внешний
QTYTNP	float	Объем ТНП
K	float	Коэффициент перевода из ЕИЗ потребности в ЕИЗ поставки
QTYPOT	float	Объём потребности
QTY	float	Подтвержденный объем для поставки
QTY_SHP	float	Количество отгруженного поставщиком транспортной компании
STS_SHP	int	Статус отгрузки
DTE_POSTAV	datetime	Дата последней поставки
QTY_POSTAV	float	Количество доставлено
SUM_POSTAV	float	Доставлено на сумму
EIZ_IDN	varchar(3)	ЕИЗ код
EIZ_NAM	varchar(10)	ЕИЗ
PRCNT_COMPLETE	float	Процент выполнения по элементу состава
IS_FIRE	int	метка - что не успеют поставить
overdue	int	Метка - просрочено
IS_GENERATED	int	Метка - сгенерировано

#### 16.6.9.5 RZPs

##### OKP\_GetRZPs

Команда чтения справочника "Журнал заявок на поставку";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	bigint	Числовой идентификатор заявки на поставку
RZP_IDN	varchar(10)	Строковый идентификатор заявки на поставку
USR	varchar(50)	Ответственный
CONTRACT_ID	bigint	Ссылка на договор
FROZEN	int	Метка - заявка заморожена
overdue	int	Метка - заявка просрочена
executed	int	Метка - заявка выполнена
STS	int	Статус заявки: 0 - не подтверждена, 1 - подтверждена, 2 - завершен
DTE	datetime	Дата создания заявки на поставку
ID_CTR_SUP	int	Ссылка на поставщика в таблице контрагентов
SUP_ID	bigint	Ссылка на поставщика в таблице поставщиков
SUP_IDN	varchar(10)	Строковый идентификатор поставщика (не используется)
SUP_NAME	varchar(50)	Наименование поставщика
RZP_MIN_DTE_POST	datetime	Планный период поставки - начало
RZP_MAX_DTE_POST	datetime	Планный период поставки - конец
DTE_POSTAV	datetime	Дата последнего учета поставки по заявке
SUM_DOST	float	Стоимость доставки
sum_prc	float	Стоимость КиМ
prcnt_complete	float	Процент выполнения заявки
pur_count	int	Количество номенклатур в составе заявки
CONTENT_UNCONFIRMED	int	Содержатся ли в составе заявки неутвержденные элементы
IS_FIRE	int	Метка что не успеваем по данной заявке
RZP_STS_SHP	int	Статусы доставки по заявке

UPUTRS	varchar(30)	Тип транспорта
CONSIGNEE_ID	bigint	Ссылка на контрагента грузополучателя
COMMENT	varchar(255)	Комментарий
total_prc	float	Общая стоимость по заявке (КИМ + доставка)
RZP_STS	int	Расширенный статус заявки
STS_DESC	varchar(31)	Описание расширенного статуса

#### 16.6.9.6 RZP\_TRN

##### ОКР\_GetRZP\_TRN

Команда чтения содержимого документа журнала учёта поставки;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

I.Секция HEADER:

1) первая строка — в соответствии с набором полей к команде ОКР\_GetRZP\_TRNs.

2) вторая строка — в соответствии с таблицей:

ID	bigint	Ключевое поле
ID_RZP_TRN	bigint	ИД транзакция
ID_PUR	bigint	ИД предмета поставки
ID_WRH	int	ИД склад
ID_RZP_DATA	bigint	ИД Состава заявки
QTY	float	Поставлено грузоперевозчиком
PRC	float	Цена за ед
NDS	float	НДС в %
ROW_NUM	int	Номер строки (для сортировки и упорядочивания строк)
DESCRIPTION	varchar(50)	Краткое описание

NOM_ID	int	ссылка на ОКП_NOM
NDS_NAM	varchar(10)	НДС для вывода на экран/печать
QTY_POSTAV	float	Количество принятого на складе
DTE_POSTAV	datetime	Дата принятия
SUM_POSTAV	float	Принято на сумму
DELIVERY_COST	float	Цена доставки
NDS_SUM	float	НДС суммой
SUM_WITH_NDS	float	Сумма с НДС
PRC_RECALC	float	Цена учета на складе (пересчитанная цена с учетом НДС, цены доставки)
SUM_RECALC	float	Сумма учета на складе (пересчитанная сумма с учетом НДС, суммы доставки)
RNUM	int	Служебное поле

II. Секция DATA – см. набор полей к команде ОКП\_GetRZP\_TRNs.

III. Секция CONTENT – набор полей в соответствии с приведённой выше таблицей.

#### 16.6.9.7 RZP\_TRNs

##### ОКП\_GetRZP\_TRNs

Команда чтения справочника "Журнал учёта поставок";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	bigint	ключ
DTE_RZP_TRN	datetime	Дата транзакции
TRN_NUM	varchar(10)	Номер транзакции
ID_CTR	int	Контрагент
ID_CONTRACT	bigint	Договора

CURRENCY_ID	int	Идентификатор валюты договора на поставку
ID_CTR_SHIPPER	int	Грузоотправитель
ID_CTR_CONSIGNEE	int	Грузополучатель
RESPONSIBLE_USERNAME	varchar(50)	Ответственный
INCOMING_NUMBER	varchar(10)	Входящий номер
INCOMING_DATE	datetime	Входящая дата
DESCRIPTION	varchar(250)	Примечание
STS	int	Статус: 0 - не проведен; 1 - проведен
DELETED	int	Записи помеченные на удаление (0 - не помечен, 1 - помечен)

## 16.6.10 S

### 16.6.10.1 SkladDoc

#### OKP\_GetSkladDoc, OKP\_SetSkladDoc

Команды чтения/записи содержимого документа складского журнала;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Специальный модификатор "**ContentReset**".Применяется для команды [OKP\\_SetSkladDoc](#).

Модификатор может принимать два значения:

- 1 - автоматически изымать из состава документа те строки, которые не могут быть сохранены в БД
- 0 - автоматическая обработка, описанная выше, отключена

Специальный модификатор "**AutoPRCSklad**".Применяется для команды [OKP\\_SetSkladDoc](#).

Модификатор может принимать два значения:

- 1 - включён автоматический расчёт поля "цена на склад" на основании указанной "цены учёта предмета по документу" - введённые в поле "цена на склад" значения игнорируются (**значение по-умолчанию**)
- 0 - отключен автоматический расчёт поля "цена на склад" - необходимо заполнить поле "цена на склад" (если поле содержит NULL, то производится автоматический расчёт)



Специальный модификатор "**LinkType**".Применяется для команды OKP\_GetSkladDoc.

Модификатор может принимать следующие значения:

- D - возвращается LinkId на основной документ основания - значение по умолчанию
- S - возвращаются LinkId на служебные документы
- DS - возвращаются все LinkId
- <число> - прямое указание типа ведущих документов, чьи ссылки необходимо вернуть

Специальный модификатор "**UseSupply**".Применяется для команды OKP\_GetSkladDoc.

Модификатор может принимать следующие значения:

- 1 - возвращаются:  
EIZ\_SUPPLY - ЕИЗ поставки  
QTY\_SUPPLY - Поставлено грузоперевозчиком  
CNT\_SUPPLY - Коэффициент ЕИЗ поставки  
PRC\_SUPPLY - Цена за единицу поставки  
PRC\_S - Цена доставки  
PRC\_S\_INCLUDED - Доставка включена в цену
- 0 - отключен возврат полей, связанных со значениями полей накладной поставки

Примечание:

1) в случае автоматического изъятия строк формируется комплексное сообщение, которое заносится в буфер обмена команды (см. описание параметра Buf процедуры SendCommandExt библиотеки обмена), при этом будет предпринята попытка выполнить сохранение документа с оставшимися строками

2) автоматическая корректировка не гарантирует, что попытка сохранения обновлённого документа будет успешной

3) типы складских документов, обслуживаемых командой **OKP\_SetSkladDoc** (впоследствии, при добавлении в систему новых типов документов, приведённый ниже список также будет расширен):

- Внеплановый отпуск
- Выдача для производства по заказу
- Выдача перемещением
- Выдача по комплектовочной карте
- Отпуск для отгрузки
- Приёмка на ответственное хранение
- Приёмка от производства
- Приемка перемещением
- Приёмка по возврату из производства
- Приёмка поставки
- Снятие с ответственного хранения

I.Секция HEADER:

1) первая строка — в соответствии с набором полей к команде OKP\_GetSkladDocs.

2) вторая строка — в соответствии с таблицей:

TRN_ID	bigint	Ключевое поле	нередатируемо е
DOC_ID	int	Идентификатор складского документа	нередатируемо е

LIN	int	Порядковый номер строки документа	
PRT_INV	varchar(50)	Идентификатор предмета (OKP_INV.PRTIDV)	нередактируемо е
DTR	varchar(2)	Код комплекта	нередактируемо е
PRC	money	Цена учёта предмета по документу	
PRC_SKLAD	money	Цена на склад	
NDS	float(53)	Размер НДС (в %)	
NDS_INCLUDED	int	флаг "НДС включен в цену" (0 - нет 1 - да)	
QTY	float(53)	Учтённое количество предмета	
EIZ	varchar(10)	Наименование ЕИЗ количества и цены учёта	нередактируемо е
EIZ_IDN	varchar(3)	Идентификатор ЕИЗ	нередактируемо е
CNT	float(53)	Кэфф. пересчёта из ЕИЗв системную ЕИЗ предмета	нередактируемо е
NUM	varchar(50)	Номер соответствующей производственной партии (если есть)	нередактируемо е
LINKID	bigint	Ссылка на строку ведущего документа (в зависимости от типа документа склада)	нередактируемо е
LINKTYPE	int	Типа ведущего документа (см. LINKID)	нередактируемо е
PRS	varchar(100)	Ответственное лицо	нередактируемо е
NIDN	varchar(50)	обозначение номерного объекта	нередактируемо е

EXTNOM_ID	int	Идентификатор внешнего наименования номенклатуры, указанного в номерном объекте	нередатируемо е
NTYP	int	тип номерного объекта: 400 - серийный номер 401 - номерная партия	нередатируемо е
ART	varchar(8)	Код бухг. учета	
NOM_ID	bigint	Ссылка на запись в справочнике номенклатуры (ОКП_NOM.RWC)	

II. Секция DATA – см. набор полей к команде ОКП\_GetSkладDocs.

III. Секция CONTENT – набор записей в соответствии с приведённой выше таблицей.

### 16.6.10.2 SkладDocs

#### ОКП\_GetSkладDocs

Команда чтения справочника "Складской журнал";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	bigint	ключевое поле
DOC	varchar(50)	Обозначение документа
WRH	varchar(10)	Идентификатор склада
TSO	varchar(2)	Идентификатор типа
DKD	datetime	Дата документа
PRS	varchar(100)	Ответственное лицо ОКП_TRN.PRS (ОКП_USERS.USERFIO)
COUNTERPARTY	varchar(100)	Ссылка на подразделение\ клиента\ поставщика: [typ]=[ID], где typ: 1 - подразделение (ОКП_DEP.RWC) 2 - склад (ОКП_WRH_WRH_ID) 3 - контрагент (ОКП_CTR.ID)
FACTUR	varchar(20)	Номер фактуры

DTF	<a href="#">datetime</a>	Дата фактуры
BILL	<a href="#">varchar(50)</a>	Номер счёта
DTBILL	<a href="#">datetime</a>	Накладная
DESCRIBE	<a href="#">varchar(4000)</a>	Дата накладной
CONTRACT_ID	<a href="#">bigint</a>	Ссылка на договор
CONTRACT_IDN	<a href="#">varchar(100)</a>	Обозначение договора
USENDS	<a href="#">int</a>	Флаг использования НДС: 0 — не использовать 1 — использовать
ISMOVEDEFFECTPROD	<a href="#">int</a>	флаг "движение дефектных ТМЦ"
BASE	<a href="#">varchar(100)</a>	Ссылка на документ-основание: [тип]=[ID], где тип: 6 - основание - документ склада 7 - основание - ПрП (производственная партия)
STATUS	<a href="#">int</a>	Статус документа: 0 - черновик 10 - документ утверждён

### 16.6.10.3 SkladNom

#### **OKP\_GetSkladNom, OKP\_SetSkladNom**

Команды чтения/записи справочника "Номенклатура склада";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	<a href="#">bigint</a>	Ключевое поле	нередатируемое
WRH_ID	<a href="#">int</a>	Ссылка на ОКП_WRH.WRH_ID	нередатируемое
WRH_IDN	<a href="#">varchar(10)</a>	Ссылка на ОКП_WRH.WRH_IDN	нередатируемое

TYP	varchar(1)	Тип предмета	нередатируемое
IDN	varchar(50)	Обозначение	нередатируемое
NAME	varchar(100)	Описание (полное наименование)	
ART	varchar(8)	Балансовый счет	
EIZ	varchar(3)	Обозначение ЕИЗ хранения	
PRC	float(53)	Цена за ЕИЗ хранения	
QTY	float(53)	Количество в ЕИЗ хранения	нередатируемое
STORETOPLANKOEF	float(53)	Коэффициент преобразования количества из ЕИЗ хранения в ЕИЗ расхода (ОКР_NOM.UOM\$\$ \$EIZ)	
ISACTIVE	int	Флаг активности 0 – ТМЦ неактивна, 1 – ТМЦ активна	
COMMENT	varchar(200)	Comment	

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные – свободные (могут не указываться в наборе)

#### 16.6.10.4 Sklads

##### ОКР\_GetSklads, ОКР\_SetSklads

Команды чтения/записи справочника "Склады";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

WRH_ID	int	Ключевое поле
WRH_IDN	varchar(10)	Номер склада
NAM	varchar(50)	Наименование склада
NNN	varchar(50)	Номер последнего складского документа (см. ОКР_TRN.DOC)

DTR	datetime	Дата последнего складского документа (см. ОКП_TRN.DKD)
PREF_DOC	varchar(3)	Префикс документа
DISEDITDATE	datetime	Дата запрета редактирования складских документов
COMMENT	varchar(200)	Комментарий

для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (WRH\_ID), остальные – свободные (могут не указываться в наборе)

### 16.6.10.5 **SNLASTEXECUTEDNOP**

#### **ОКП\_GETSNLASTEXECUTEDNOP**

Команда получения информации о регистрации серийного номера или идентификационного номера партии при учете операций маршрута. Входной информацией является перечень серийных номеров (номеров партий) или внешних идентификационных номеров. Серийные номера (номера партий) имеют приоритет перед внешними идентификационными номерами, т.е. если входные данные одновременно имеют и серийный и внешний номер, то выполнение проводится по серийному номеру, причем указанный внешний номер будет заменен на соответствующий серийному или партионному номеру (если указанный внешний отличается). В одной команде получения данных в разных строках могут присутствовать как серийные так и внешние номера.

формат входных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID N	varchar(50)	Серийный номер или номер партии - персональный внутрисистемный идентификатор единицы или партии предмета производства
EXT_IDN	varchar(50)	Внешний идентификационный номер

Пример:

```
<?xml version="1.0" encoding="windows-1251"?>
<ROOT>
<HEADER>
  <DATA>
    <ROW>EXT_IDN</ROW>
  </DATA>
</HEADER>
<DATA>
  <ROW>
    <EXT_IDN>0000001</EXT_IDN>
```

&lt;/ROW&gt;

&lt;/DATA&gt;

&lt;/ROOT&gt;

формат выходных данных:

набор полей:

IDN	varc har( 50)	серийный номер или номер партии - персональный к идентификационный номер единицы или партии предмета производства, если NULL - указанный внешний номер в системе не зарегистрирован
EXT _ID N	varc har( 50)	внешний идентификационный номер, если NULL - отсутствует связанный внешний номер
TYPE	int	тип идентификационного номера: 400 - серийный номер, 401- партионный номер, если NULL - указанный номер в системе не зарегистрирован
CPL _ID	int	идентификатор производственной партии (ссылка на ОКП_CPL.RWC), к которой относится данный идентификационный номер, если NULL - указанный внешний номер не связан с производственной партией, например зарегистрирован при приемке на склад
PP PN UM	varc har( 10)	номер плановой позиции, к которой относится данный идентификационный номер, если NULL - указанный внешний не связан с плановой позицией
NUM	varc har( 50)	номер производственной партии, к которой относится данный идентификационный номер, если NULL - указанный внешний номер не связан с производственной партией, например зарегистрирован при приемке на склад
NO P		номер операции в маршруте, где в последний раз проведен учет на данный идентификационный номер, если NULL - указанный внешний номер не проходил регистрацию при учете операций
TO Z_I D	int	внутренний идентификатор последней производственной операции маршрута где проведен учет на данный идентификационный номер, если NULL - указанный внешний номер не проходил регистрацию при учете операций
ISL AST	int	учтена ли на последняя операция маршрута с данным идентификационный номером: 0-не выполнена, 1-выполнена, если NULL - указанный внешний номер не проходил регистрацию при учете операций

16.6.10.6 **SynCInfo****OKP\_SaveSynCInfo**

Команда сохранения текущего значения метки синхронизации (см. [параметр SYNCONLY](#)(see page 779));

входные данные:

- имя файла, в который будет записано значение метки
- пустая строка - значение метки будет записано в файл ОКPSync.txt

#### **ОКР\_GetSyncInfo**

Команда чтения текущей метки синхронизации (см. [параметр SYNCONLY](#)(see page 779))

### 16.6.10.7 SysImport

#### **ОКР\_GETSysImport**

Команда возвращает информацию по заданному процессу импорта

набор полей:

ID	int	Идентификатор
GUID_IMPORT	varchar(100)	Уникальный гайд импорта
DATA_BEGIN	datetime	Дата запуска
DATA_END	datetime	Дата окончания
IMUSER	varchar(32)	Пользователь, запустивший импорт
IMSTATUS	int	Статус процесса импорта 0 - Импорт завершен с ошибкой 1 - Импорт начат 2 - Импорт завершен 3 - Импорт прерван
IMEVENT	varchar(100)	Расшифровка статуса импорта
IMFile	varchar(200)	Файл импорта
IMLOG	varchar(200)	Файл лога импорта



## 16.6.11 Т

### 16.6.11.1 ТНО

#### **ОКР\_GetТНО, ОКР\_SetТНО**

Команды чтения/записи справочника "Технологические операции";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд\(see page 779\)](#)";

набор полей:

ID	int	ключевое поле
IDN	varchar(4)	Код операции
NAME	varchar(150)	Наименование операции
NAM_GOST	varchar(150)	Наименование операции по ГОСТ

Для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

Для добавления новых данных в описание поле ID и NAM\_GOST не обязательно.

### 16.6.11.2 TMZType

#### **ОКР\_GetTmzType, ОКР\_SetTmzType**

Команда чтения/записи справочника Виды ТМЗ.

Формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд\(see page 779\)](#)";

набор полей:

ID	bigint	Ключевое поле
NAME	varchar(64)	Наименование вида ТМЗ
GRP_ID	int	Внутренний уникальный идентификатор группы

### 16.6.11.3 TOZDefAccount

### 16.6.11.4 TOZIMDefAccount

#### **ОКР\_TOZDefAccount, ОКР\_TOZIMDefAccount**

Команда проведения учета технологической операции; значения Тшк, разряда работ и прочие параметры (см. ОКР\_OperationAccount) заполняются плановыми значениями учитываемой операции; возвращает строку — идентификатор проведенного учета на первого в списке работника и через точку с запятой GUID проведенной операции и далее, если проведен учет на группу лиц, через точку с запятой идентификаторы остальных учетов группы;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Различие команд ОКР\_TOZDEFACCOUNT и ОКР\_TOZIMDEFACCOUNT в том, что последняя пытается создать документ в автоматической выдачи КИМ со склада резервирования (параметр склада "Выдача в производство в расширенном режиме" игнорируется) с указанными KIMNUMBERS, а команда ОКР\_TOZDEFACCOUNT требует, чтобы указанные КиМ с указанными серийными/партионными номерами были выданы заранее в количестве не менее необходимого для учета операции.

Команда ОКР\_TOZDEFACCOUNT использует параметр COMMANDMODE, при COMMANDMODE = AUTOSETKIMNUMBERS команда автоматически распределяет выданные номерные материалы, в этом случае данные во входном параметре KIMNUMBERS должны отсутствовать, если данные присутствуют, то команда будет пытаться выполнить учет по присутствующим данным. Если в системе не активирован параметр склада "Вести партионный учет", то привязка идентификационных номеров составных частей и КиМ не проводится, значение COMMANDMODE игнорируется.

входные данные:

TOZ_ID	int	внутренний идентификатор производственной операции	пример: 117555
TABNO	varchar (100)	табельный номер исполнителя работы	оставлен для совместимости с ранними версиями пример: 004600
QTY	float	количество к учету (не может быть меньше и равно нулю)	пример: 2.001
DATE	datetime	дата выполнения работы	пример: 29.09.2014
OTKL_1	varchar (10)	код причины отклонения по дате, если дата учета не отклоняется от плановой даты выполнения более чем на заданную величину, то параметр может отсутствовать.	пример: 1001

CPL	varchar (max)	<p>параметр определяющий на какие объединенные производственные партии приходится текущий учет, объединенные партии внутри параметра разделяются знаком «;», внутри партии подпараметры разделяются знаком «,»,</p> <p>первый подпараметр определяет количество, второй – номер исходной плановой позиции (ПП), третий – номер исходной производственной партии (ПрП). Параметр может отсутствовать если учитываемая операция не принадлежит объединенной ПрП или в системе не предусмотрено разделение учета по объединенным партиям</p>	<p>пример передачи двух объединенных партий: 1.001,П30081,Р001353;1.0,П30084,Р001356</p>
NUMBER S	varchar (max)	<p>(начиная с ver.7 ) параметр определяющий идентификационные номера изделий (или партий изделий) при поддетальном учете производственной партии.</p> <p>Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Для идентификационных номеров количество всегда должно быть равно единице, для идентификационных номеров партий изделий разрешено применение дробного количества. Части отделяются друг от друга знаком ",", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ";"</p> <p>Первой частью параметра указывается номер, а второй - количество. Идентификационные номера должны быть зарегистрированы к моменту учета.</p>	<p>пример передачи трех номеров: SN0000000010,1;SN0000000011,1;SN0000000012,1;PN0000000031,12.4;</p>

KIMNUM BERS	varchar (max)	<p>(начиная с ver.7) параметр определяющий перечень идентификационных номеров составных частей изделия (если есть) и/или номеров партий или идентификационных номеров КиМ при поддетальном учете производственной партии.</p> <p>Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Части отделяются друг от друга знаком ",", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ";"</p> <p>Первой частью параметра указывается номер, а второй - используемое количество КиМ. Количество КиМ должно соответствовать нормам расхода для производства учитываемого количества (QTY). Если указать количество КиМ больше расчетного, то оно и будет записано без генерации ошибки, однако при последующих учетах будет обнаружен недостаток данного КиМ.</p>	<p>пример передачи: PN0000000001,124;SN0000000001,2.456</p>
INVNUM	varchar (30)	<p>параметр определяющий инвентарный номер рабочего места (PM) на котором выполнена работа. Данный параметр можно оставить пустым, в этом случае информация о PM не заносится. Если указанный инвентарный номер не существует или соответствующее ему PM принадлежит другому рабочему центру - выдается ошибка 23.</p>	<p>пример передачи: 123PM312</p>

Входные данные секции CONTENT содержат данные по работнику, может содержать более одной записи, в этом случае проводится учет работы на несколько работников согласно коэффициенту участия, сумма коэффициента участия для всех записей должна быть равна единице.

TABNO	varchar(100)	табельный номер исполнителя работы	пример: 004600
K	float	коэффициент участия, сумма всех записей по этому полю = 1	пример: 1

### 16.6.11.5 TOZLCAccount

#### ОКР\_TOZLCAccount

Команда проведения учета последней в маршруте производственной операции. Значения Тшк, разряда работ и прочие параметры (см. ОКР\_OperationAccount) заполняются плановыми значениями учитываемой операции; Особенность функции - формирование документов приема на склад в зависимости от данных Content, где указывается какое количество (и с какими номерами) принимается на склад хранения по умолчанию для произведенной номенклатуры и на склад выбраковки, если он указан в системе.

возвращает положительное число — идентификатор проведенного учета и через точку с запятой GUID проведенной операции; внутренние номера документов склада

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Команда использует параметр COMMANDMODE, при COMMANDMODE = AUTOSETKIMNUMBERS команда автоматически распределяет выданные номерные материалы, в этом случае данные во входном параметре KIMNUMBERS должны отсутствовать, если данные присутствуют, то команда будет пытаться выполнить учет по присутствующим данным. Если в системе не активирован параметр склада "Вести партионный учет", то привязка идентификационных номеров составных частей и КиМ не проводится, значение COMMANDMODE игнорируется.

входные данные секции DATA:

TOZ_ID	int	внутренний идентификатор производственной операции	пример: 117555
TABNO	varchar(100)	табельный номер исполнителя работы	пример: 004600
DATE	datetime	дата выполнения работы	пример: 29.09.2014
OTKL_1	varchar(10)	код причины отклонения по дате, если дата учета не отклоняется от плановой даты выполнения более чем на заданную величину, то параметр может отсутствовать.	пример: 1001

CPL	<code>varchar(max)</code>	<p>параметр определяющий на какие объединенные производственные партии приходится текущий учет, объединенные партии внутри параметра разделяются знаком «;», внутри партии подпараметры разделяются знаком «,»,</p> <p>первый подпараметр определяет количество, второй – номер исходной плановой позиции (ПП), третий – номер исходной производственной партии (ПрП). Параметр может отсутствовать если учитываемая операция не принадлежит объединенной ПрП или в системе не предусмотрено разделение учета по объединенным партиям</p>	<p>пример передачи двух объединенных партий: 1.001, П 30081, P001353;1.0,П30084,P001356</p>
WRH_IDN_GOD	<code>varchar(10)</code>	<p>идентификатор склада, куда будут приняты годные номера изделий, если не указан, то годные будут приняты на склад хранения по умолчанию для изготовленной номенклатуры. Если для изготовленной номенклатуры не указан склад основного хранения и данное поле пустое, то учет проведен не будет.</p> <p>Внимание: Не использовать склады дефектовки</p>	<p>пример: 000001</p>
WRH_IDN_BAD	<code>varchar(10)</code>	<p>идентификатор склада, куда будут приняты номера изделий, не прошедших контроль.</p> <p>Внимание: Не использовать склады дефектовки</p>	<p>пример: 000001</p>

KIMNUMBERS	varchar(max)	<p>(начиная с ver.7 )параметр определяющий перечень идентификационных номеров составных частей изделия (если есть) и/или номеров партий или идентификационных номеров КиМ при поддетальном учете производственной партии.</p> <p>Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Части отделяются друг от друга знаком ",", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ";"</p> <p>Первой частью параметра указывается номер, а второй - используемое количество КиМ. Количество КиМ должно соответствовать нормам расхода для производства учитываемого количества (QTY). Если указать количество КиМ больше расчетного, то оно и будет записано без генерации ошибки, однако при последующих учетах будет обнаружен недостаток данного КиМ.</p>	<p>пример передачи: PN0000000001,124;SN0000000001,2.456</p>
INVNUM	varchar(30)	<p>параметр определяющий инвентарный номер рабочего места (PM) на котором выполнена работа. Данный параметр можно оставить пустым, в этом случае информация о PM не заносится. Если указанный инвентарный номер не существует или соответствующее ему PM принадлежит другому рабочему центру - выдается ошибка 23.</p>	<p>пример передачи: 123PM312</p>

входные данные секции CONTENT :

NUMBER	varchar(50)	<p>идентификационный номер изделия (или партии изделий),</p> <p>идентификационные номера должны быть зарегистрированы к моменту учета и должны относиться к той же производственной партии, что и учитываемая операция</p>	<p>пример: SN0000000010</p>
QTY	float	количество в партии(значение большее нуля)	пример: 2.001

CONTROLPASSED	int	признак прохождения контроля; 0- не пройден, номер отправляется на склад WRH_IDN_BAD, 1- пройден, номер отправляется на склад WRH_IDN_GOOD.	пример: 1
---------------	-----	---	-----------

### 16.6.11.6 TRNDOCSTATUS

#### ОКР\_SetTRNDOCSTATUS

Команда изменения статуса документа складского оборота; используется для выполнения процедуры утверждения/аннулирования документа;

входные данные:

- xml-текст, содержащий следующие тэги <ROOT>, <DOC\_ID> (указывается ключ документа оборота, статус которого необходимо изменить), <NEWSTATUS> (новое значение статуса).

Пример:

```
<ROOT>
<DOC_ID>97</DOC_ID>
<NEWSTATUS>ValidStatus</NEWSTATUS>
</ROOT>
```

Допустимые значения статуса:

- BaseStatus - документ является предварительным (процедура аннулирования)
- ValidStatus - документ утверждён (процедура утверждения)

## 16.6.12 U

### 16.6.12.1 UKIM

#### ОКР\_GetUKIM, ОКР\_SetUKIM

Команды чтения/изменения справочника "Идентификационные номера партий" используется для производственных партий имеющих не количественные единицы измерения (линейные, массы, объема и т.д.);

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Считывание существующих данных осуществляется при COMMANDMODE=0 ;

набор полей:

ID	bigint	ключевое поле
NOM_ID	bigint	Классификационный ключ. Ссылка на ОКР_NOM.RWC



IDN	varchar(50)	Номер партии - персональный внутрисистемный идентификатор партии предмета производства
EXT_IDN	varchar(50)	Внешний идентификатор партии
EXTNOM_ID	int	Идентификатор внешнего наименования номенклатуры идентификатора партии
CERTIFICATE	varchar(100)	Сертификат
PERMDATE	datetime	Срок годности
DESCRIBE	varchar(100)	Описание идентификатора партии
CPL_ID	bigint	Ссылка на ОКР_CPL.RWC (указывает принадлежность к партии изготовления)
ISUOP	int	Поле используется только командой ОКР_GETUKIM, признак наличия учетов по номеру партии. 0- учетов нет или все аннулированы, 1- есть хотя бы один учет.
REST	float	Параметр возвратных инструментов - остаток ресурса [0..1]

для команды изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), возможно изменение только следующих полей: EXT\_IDN, CERTIFICATE, DESCRIBE, PERMDATE

#### 16.6.12.2 UNOM

##### ОКР\_GetUNOM, ОКР\_SetUNOM

Команды чтения/изменения справочника "Идентификационные номера" используется для производственных партий имеющих количественные единицы измерения (шт и тп);

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)"; Считывание существующих данных COMMANDMODE=0

набор полей:

ID	bigint	ключевое поле
NOM_ID	bigint	Классификационный ключ. Ссылка на ОКР_NOM.RWC
IDN	varchar(50)	Серийный номер - персональный внутрисистемный идентификатор предмета производства
EXT_IDN	varchar(50)	Внешний идентификатор предмета производства

EXTNOM_ID	int	Идентификатор внешнего наименования номенклатуры идентификатора партии
CERTIFICATE	varchar(100)	Сертификат
PERMDATE	datetime	Срок годности
DESCRIBE	varchar(100)	Описание
CPL_ID	bigint	Ссылка на ОКР_CPL.RWC (указывает принадлежность к партии изготовления)
ISUOP	int	Поле используется только командой ОКР_GETUNOM, признак наличия учетов по серийному номеру. 0- учетов нет или все аннулированы, 1- есть хотя бы один учет.
REST	float	Параметр возвратных инструментов - остаток ресурса [0..1]

для команды изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), возможно изменение только следующих полей: EXT\_IDN, CERTIFICATE, DESCRIBE, PERMDATE

### 16.6.12.3 UPU

#### ОКР\_GetUPU, ОКР\_SetUPU

Команды чтения/записи справочника "Условия поставки";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	bigint	Ключевое поле
UPU_IDN	varchar(10)	Идентификатор
SUP_IDN	varchar(10)	Идентификатор поставщика
PUR_IDN	varchar(10)	Идентификатор предмета поставки
PRC	money	Стоимость транспортировки одной ТНП
REG	int	Режим поставки

SDDPER	float	Срок поставки
QTYTNP	float	Транзитная норма поставки
EIZ_IDN	varchar(3)	Единица измерения поставки товара
UPUCPP	float	Цикл поставки
UPUGPP	float	Среднегодовой выпуск предмета
UPUTRS	varchar(30)	Основной вид транспорта
FLLINT	varchar(30)	Код инструкции транспортировки
FLLINU	varchar(30)	Код инструкции упаковки
Comment	varchar(255)	Комментарий
MET	varchar(1)	Метка
PRIORITY	int	Приоритетность поставщика
WRH_ID	int	Ссылка на склад поставки (ОКР_WRH)
K	float	Коэффициент конвертации из ЕИЗ планирования в ЕИЗ поставки
WKL_BARCODE	bigint	Внешний штрихкод
PRC_PUR	float	Цена поставщика (за ЕИЗ)
SUP_ID	bigint	Ссылка на таблицу поставщиков
K_EIZ_POTR	float	Коэффициент конвертации из ЕИЗ поставки в ЕИЗ планирования
ISACTIVE	int	Статус условия поставки: 0- Не действующее, 1- Действующее
created_by	varchar(50)	Кем создана запись

edited_by	varchar(50)	Кем изменена запись
created_date	datetime	Когда создана запись
edited_date	datetime	Когда изменена запись
dte_prc_updated	datetime	Дата последнего обновления цены
EXTNOM_ID	int	Ссылка на таблицу Внешние наименования

#### 16.6.12.4 USERS

##### OKP\_GetUSERS

Команда чтения справочника пользователей системы; формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	int	ключевое поле
IDN	varchar(50)	Обозначение пользователя
FIO	varchar(100)	ФИО пользователя

#### 16.6.13 V

##### 16.6.13.1 Version

##### 16.6.13.2 OKP\_Version

Команда получения версии системы;

входные данные: нет

возвращаемое значение — строка, например, '4;1;2;0', где

4 - основная версия системы

1 - версия схемы базы данных

2 - версия обновления системы

0 - версия API

## 16.6.14 W

## 16.6.14.1 WCR

**OKP\_GetWCR, OKP\_SetWCR**

Команды чтения/записи справочника "Рабочие центры";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)"; набор полей:

ID	int	ключевое поле
WCR\$\$\$IDN	varchar(12)	Обозначение РЦ
NMC\$\$\$NAM	varchar(30)	Наименование РЦ
PRF\$\$\$PRF	varchar(5)	Обозначение профессии
DEP	varchar(100)	Обозначение подразделения
VOB	float	Среднее время обработки партии на РЦ
TIN	varchar(1)	Код наблюдаемости РЦ: YN
TRC	varchar(1)	Тип рабочего центра: DPS
SRC	int	Количество смен
PSM	float	Продолжительность смены
OZD	int	Число случаев отсутствия заданий
RES\$\$\$IDN	varchar(10)	Обозначение ресурса
HOLIDAYS	bit	True = РАБОТАЕТ в выходные/праздники
TIMEBEGIN	datetime	Время начала рабочего дня
CHECKPLANE	bit	Учитывать при планировании
COMMENT	varchar(250)	Комментарий

Для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

Для добавления новых данных в описание поле ID не обязательно.

#### 16.6.14.2 Workers

##### **OKP\_GetWorkers, OKP\_SetWorkers**

Команды чтения/записи справочника "Персонал";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

RWC	int	ключевое поле
TBLIDN	varchar(50)	Табельный номер
NMFNAM	varchar(100)	ФИО
PRFIDN	varchar(5)	Код профессии
DEPIDN	varchar(10)	Код подразделения работника
RZO	varchar(3)	Разряд
DIS_DATE	datetime	Дата увольнения

Для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (RWC), остальные — свободные (могут не указываться в наборе)

Для добавления новых данных в описание поле RWC не обязательно.

#### 16.6.14.3 WPL

##### **OKP\_GetWPL, OKP\_SetWPL**

Команды чтения/записи справочника "Рабочие места";

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

набор полей:

ID	int	ключевое поле
WCR	varchar(12)	Обозначение РЦ
INVNUM	varchar(30)	Инвентарный номер РМ

MIDN	int	Порядковый номер в РЦ
CHECKPLAN	bit	Флаг учета при планировании (да/нет)
BALCOST	float	Балансовая стоимость
RELDATE	datetime	Дата выпуска
MACHNAME	varchar(100)	Наименование РМ
WORKNUM	int	Кол-во станочников
WORKCOND	int	Условия работы
YEARFOND	float	Эффективный рабочий фонд

Для команд изменения данных обязательными являются ключевые поля (ID), остальные – свободные (могут не указываться в наборе)

Для добавления новых данных в описание поле ID не обязательно.

#### 16.6.14.4 WRK

##### ОКР\_GetWRK

Команда получения списка выбранных работ

ID	bigint	Идентификационный номер из списка активированных работ
WRK_ID	bigint	Идентификационный номер работы
DTE_ACTIVE	datetime	Дата активирования работы
DTE_DEACTIVE	datetime	Дата деактивирования работы
WHO_ADD_RWC	int	Идентификатор (ОКР_FIO) того, кто добавил работу
RWC_FIO	int	Идентификатор исполнителя
RWC_TOZ	int	Идентификатор работы
QTY	float	Количество в работе

QTY_DONE	float	Завершенное количество
STS	int	состояние работы 1 - активна; 0-неактивна
ID_SDT_ELEM	bigint	Идентификатор элемента сменного задания
WCR	varchar(12)	Идентификатор рабочего центра
INVNUM	varchar(30)	Инвентарный номер станка
WPLNUMBER	int	Номер станка в рабочем центре

#### 16.6.14.5 **WRKAccount**

##### **ОКР\_WRKAccount**

Команда проведения учета по активированной работе терминала; значения Тшк, разряда работ и прочие параметры (см. ОКР\_OperationAccount) заполняются плановыми значениями учитываемой операции; возвращает положительное число — идентификатор проведенного учета и через точку с запятой GUID проведенной операции;

формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд](#)(see page 779)";

Команда использует параметр COMMANDMODE, при COMMANDMODE = AUTOSSETKIMNUMBERS команда автоматически распределяет выданные номерные материалы, в этом случае данные во входном параметре KIMNUMBERS должны отсутствовать, если данные присутствуют, то команда будет пытаться выполнить учет по присутствующим данным. Если в системе не активирован параметр склада "Вести партионный учет", то привязка идентификационных номеров составных частей и КиМ не проводится, значение COMMANDMODE игнорируется.

входные данные:

WRKACTI VE_ID	bigint	идентификационный номер из списка активированных работ	пример: 117555
QTY	float	количество к учету (не может быть меньше и равно нулю)	пример: 2.001
DATE	datetime	дата выполнения работы	пример: 29.09.2014
OTKL_1	varchar(10)	код причины отклонения по дате, если дата учета не отклоняется от плановой даты выполнения более чем на заданную величину, то параметр может отсутствовать.	пример: 0001



CPL	varchar(max)	<p>параметр определяющий на какие объединенные производственные партии приходится текущий учет, объединенные партии внутри параметра разделяются знаком «;», внутри партии подпараметры разделяются знаком «,»,</p> <p>первый подпараметр определяет количество, второй – номер исходной плановой позиции (ПП), третий – номер исходной производственной партии (ПрП). Параметр может отсутствовать если учитываемая операция не принадлежит объединенной ПрП или в системе не предусмотрено разделение учета по объединенным партиям</p>	<p>пример передачи двух объединенных партий: 1.001,П30081,Р001353;1.0,П30084,Р001356</p>
NUMBER S	varchar(max)	<p>(начиная с ver.7 ) параметр определяющий идентификационные номера изделий (или партий изделий) при поддетальном учете производственной партии.</p> <p>Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Для идентификационных номеров количество всегда должно быть равно единице, для идентификационных номеров партий изделий разрешено применение дробного количества. Части отделяются друг от друга знаком ",", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ";" Первой частью параметра указывается номер, а второй - количество. Идентификационные номера должны быть зарегистрированы к моменту учета.</p>	<p>пример передачи трех номеров: SN0000000010,1;SN0000000011,1;SN0000000012,1;PN0000000031,12.4;</p>

KIMNUM BERS	varchar( max)	(начиная с ver.7) параметр определяющий перечень идентификационных номеров составных частей изделия (если есть) и/или номеров партий или идентификационных номеров КиМ при поддетальном учете производственной партии.  Состоит из двух частей - собственно номер и используемое количество. Части отделяются друг от друга знаком ";", элементы перечня отделяются друг от друга знаком ";". Первой частью параметра указывается номер, а второй - используемое количество КиМ. Количество КиМ должно соответствовать нормам расхода для производства учитываемого количества (QTY). Если указать количество КиМ больше расчетного, то оно и будет записано без генерации ошибки, однако при последующих учетах будет обнаружен недостаток данного КиМ.	пример передачи: PN0000000001,124;SN0000000001,2.456
----------------	------------------	--	---

#### 16.6.14.6 **WRKDeactivate**

##### **OKP\_WRKDeactivate**

Команда принудительной деактивации указанной работы

ID	bigint	Идентификационный номер из списка активированных работ
----	--------	--

#### 16.6.15 G

##### **GROUP**

##### **OKP\_GetGROUP, OKP\_SetGROUP**

Команда получения-создания групп

Формат входных/выходных данных: см. раздел "[Выполнение команд\(see page 779\)](#)";

При создании новой группы поле ID должно быть null, если имеется значение в поле FILENAME и null в поле DATA, то команда проверит существование файла FILENAME и заполнит его содержимым поле DATA, если поле DATA заполнено, то запишется его содержимое независимо совпадает оно с данными файла FILENAME или нет.

При наличии заполненного поля DATA и при FILENAME = null или отсутствует, поле FILENAME будет заполнено значением «ID.unk», где ID – идентификатор группы.

Набор полей секции DATA :

ID	int	Внутренний уникальный идентификатор группы
P_GROUPS_ID	int	Идентификатор родительской группы (обязательное поле)
NAME	varchar(75)	Наименование группы
INFO	varchar(100)	Дополнительная информация
SYSOBJECTS_ID	int	
DESCRIBE	varchar(500)	Описание
FILENAME	varchar(500)	Имя файла
DATA	blob	Файл с данными

## 16.7 Экспортируемые события в системе

В системе предусмотрено оповещение сторонних приложений о событиях СПРУТ-ОКП.

Для подписки необходимо отправить в систему команду **OKP\_RegEventClient** посредством [API ОКП](#) (see page 797).

Формат текста уведомления - xml-текст.

Используемые тэги:

- 1) **<ROOT>** - главный тэг
- 2) **<EVENT>** - тэг имени пришедшего события
- 3) **<DATA>** - тэг ключа объекта (записи в справочнике, документа, плановой позиции и т.д.); могут быть указаны несколько ключей, тогда значения перечисляются через запятую

Пример:

```
<ROOT>
  <EVENT>OKP_ConfirmPPEvent</EVENT>
  <DATA>1, 2</DATA>
</ROOT>
```

Требования к подключаемым подписчикам:

1) если используется тип "прямое подключение", подключаемая библиотека должна экспортировать следующие процедуры:

- **HandleEvent** (*procedure HandleEvent(const Text: WideString); stdcall*) - обязательная основная процедура обработки события, вызывается системой при получении сообщения о событии
- **OnOpen** (*procedure OnOpen; stdcall*) - необязательная процедура подготовки обработчика, вызывается один раз при подготовке обработчика (например, при старте сервера ОКП)

- **OnClose** (*procedure OnClose; stdcall*) - необязательная процедура завершения обработчика, вызывается один раз при завершении обработчика (например, при выключении сервера ОКП)

2) если используется тип "TCP", то никаких требований к подписчику не предъявляется.

Поддерживаются оповещения о следующих событиях:

<b>OKP_ConfirmPPEvent</b>	Событие подтверждения постановки позиции в производственный план
<b>OKP_WRKActivateEvent</b>	Событие активации работы в Терминале учета
<b>OKP_WRKDeActivateEvent</b>	Событие деактивации работы в Терминале или по учету. В секции <DATA> указывается идентификационный номер из списка активированных работ
<b>OKP_WRHDocIC</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Выдача по лимиту цеховой кладовой"
<b>OKP_WRHDocID</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Выдача по предмету"
<b>OKP_WRHDocII</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Внеплановый отпуск"
<b>OKP_WRHDocIK</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Отпуск для отгрузки"
<b>OKP_WRHDocIL</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Выдача для производства по лимиту"
<b>OKP_WRHDocIM</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Выдача для производства по заказу"
<b>OKP_WRHDocIN</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Инвентаризация"
<b>OKP_WRHDocIP</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Израсходовано по заказу"
<b>OKP_WRHDocIR</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Зарезервировано по заказу"
<b>OKP_WRHDocIS</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Снятие с ответственного хранения"
<b>OKP_WRHDocIZ</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Выдача по комплектовочной карте"
<b>OKP_WRHDocRC</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Приёмка по лимиту в цеховую кладовую"

<b>OKP_WRHDocRI</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Внеплановая приёмка"
<b>OKP_WRHDocRK</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Комплектование"
<b>OKP_WRHDocRL</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Приёмка по возврату из цеховой кладовой"
<b>OKP_WRHDocRM</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Приёмка от производства"
<b>OKP_WRHDocRP</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Приёмка поставки"
<b>OKP_WRHDocRS</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Приёмка на ответственное хранение"
<b>OKP_WRHDocRW</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Приёмка по возврату из производства"
<b>OKP_WRHDocRZ</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Возврат по комплектовочной карте"
<b>OKP_WRHDocSC</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Браковка"
<b>OKP_WRHDocSO</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Уценка"
<b>OKP_WRHDocSP</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Браковка с уценкой"
<b>OKP_WRHDocTI</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Перемещение со склада"
<b>OKP_WRHDocTR</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Перемещение на склад"
<b>OKP_RZP_TRN</b>	Событие создания/изменения/удаления документа типа "Учет поставки"
<b>OKP_GROUPS</b>	Событие создания/изменения/удаления группы
<b>OKP_CERT</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Сертификаты качества"
<b>OKP_CGM</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Циклограмма"

<b>OKP_CNT</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Договор"
<b>OKP_TPC</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Проект плана по циклограммам"
<b>OKP_CTR</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Контрагент"
<b>OKP_DEP</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Подразделение"
<b>OKP_DOC</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Документы"
<b>OKP_EIZ</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Единица измерений"
<b>OKP_IPTDEPS</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Цехопереход"
<b>OKP_KTO</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Типовая операция"
<b>OKP_LIM</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Лимиты"
<b>OKP_MFLD</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Атрибуты источников данных"
<b>OKP_NDS</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Ставка НДС"
<b>OKP_NOM</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Номенклатура"
<b>OKP_FIO</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Персонал"
<b>OKP_PLN</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Эксперт"
<b>OKP_PLO</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Заказы"
<b>OKP_PPR</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Планово-предупредительный ремонт"
<b>OKP_PRF</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Профессия"

<b>OKP_PERSON</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Контактное лицо"
<b>OKP_PUR</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Предметы поставки"
<b>OKP_Reject</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Причины отклонений"
<b>OKP_REQ</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Заявки"
<b>OKP_RES</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Ресурс оборудования"
<b>OKP_INV</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Складская номенклатура"
<b>OKP_WRH</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Склад"
<b>OKP_STKCodes</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Статьи калькуляции"
<b>OKP_SUP</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Внешние поставщики"
<b>OKP_TGRP</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Группа работников"
<b>OKP_Tho</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Технологические операции"
<b>OKP_TPSample</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Шаблоны"
<b>OKP_UPU</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Условия поставки"
<b>OKP_WCR</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Рабочий центр"
<b>OKP_WcrTar</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Тарифы на РЦ"
<b>OKP_WPDoc</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Документ распределения"
<b>OKP_WPL</b>	Событие создания/изменения/удаления записи справочника "Рабочее место"

## 16.8 Логирование работы API

### Логирование API

Файл OKPExchange.ini должен содержать секцию [LOG] и в ней должен быть включен флаг Enable=1.

[LOG]

ENABLE=1

Возможно наличие доп. секции [CONFIG]. Флаги этой секции влияют на выполнение команд API:

OUTSETSTYLE - вариант возвращаемых данных командами типа SET (0 - ничего не возвращается, 1 - возвращается количество обработанных записей БД, 2 - возвращается входной текст, 3 - возвращается текст, генерируемый соответствующей командой GET)

CONFIGLOG - вариант дополнительного логирования (0 - не вносить в лог возвращаемый текст результата, 1 - вносить в лог возвращаемый текст результата)

MAXFILESIZE=20971520 - максимальный размер файла логов

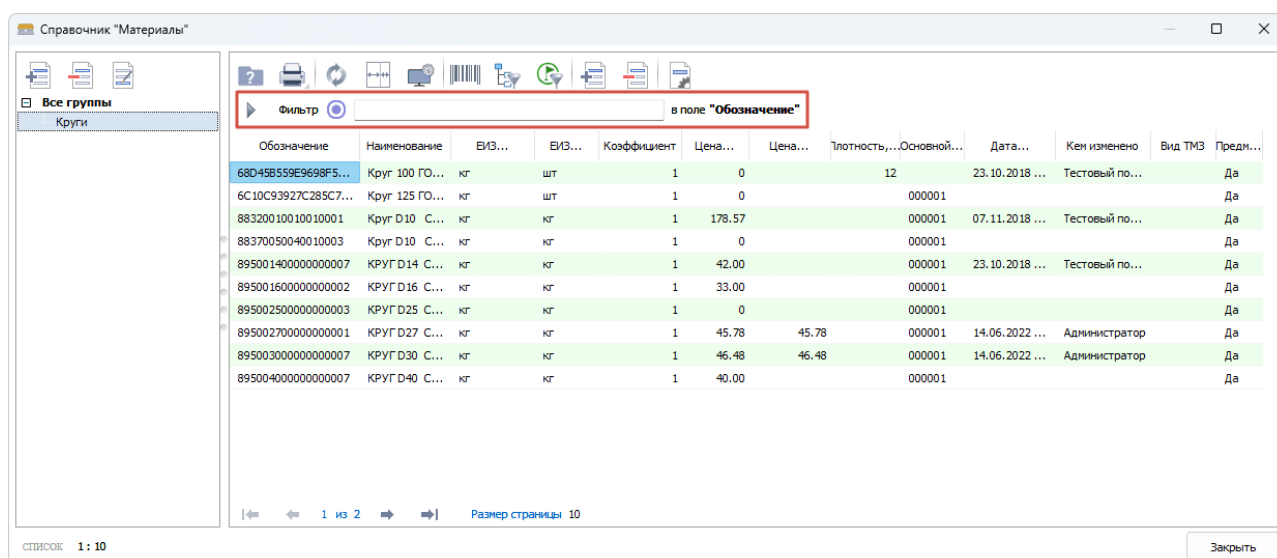


## 17 Справочники

Большинство справочников доступны для подключения к любому модулю системы (см. модуль Администратор раздел Система подраздел модулей, вкладка Справочники).

Окна большинства справочников унифицированы и представляют собой форму, в общем случае, разделённую на две части (на рис. представлен справочник "Материалы"):

- слева – древовидное представление групп (в примере - перечень групп материалов); здесь пользователь может выбрать любую группу (в этом случае в списке справа отобразятся только те записи, которые относятся к выбранной группе), либо верхнюю (корневую) позицию (в примере - **Все группы**) - в этом случае в списке справа будут представлены все записи справочника;
- справа – записи справочника.



Пример окна справочника

### Функция страниц

Справочник можно переключить в режим страниц. Переключение доступно в окне настроек (см. **Окно настройки сетки**).

В этом режиме в окне отображаются только те данные справочника, которые относятся к текущей странице. При этом функции фильтрации и сортировки применяются ко всему набору данных, т.е., например, применение фильтра соответствующим образом сократит количество страниц (в общем случае), тогда как количество записей на странице останется прежним - на странице разместятся только те записи, которые удовлетворяют условиям фильтра в количестве равном либо меньшем размера страницы.

В этом режиме под сеткой данных расположена панель управления страницами:

- переход к первой, к следующей и др.
- прямое указание страницы
- настройка размера страницы (по клику на надписи "**Размер страницы**" открывается контекстное меню, в котором предлагается предопределённый набор значений, из которого можно выбрать требуемое, либо можно ввести требуемое значение напрямую в соответствующем поле)

## Функция смены группы

Для переноса записей справочника в нужные группы необходимо их пометить, для этого запускается процесс набора:

- процесс набора нужных записей начинается при нажатии кнопки **Ctrl** на клавиатуре и одновременном клике по нужной строке.
- процесс набора нужных записей начинается также при нажатии кнопки **Ctrl** на клавиатуре и одновременно смещением мыши с нажатой левой клавишей - при этом формируется прямоугольная область, строки попавшие в которую становятся выделенными (добавляются в набор).

Если необходимо изменить набор, то:

- для добавления одновременно нескольких записей можно использовать комбинацию **SHIFT** + клик по нужной записи. При этом будут выделены все строки между исходной и новой записями.
- для выделения одной записи можно использовать комбинацию **Ctrl** + клик по нужной записи.
- для исключения одной записи достаточно использовать комбинацию **Ctrl** + клик по нужной записи.

После завершения формирования набора записей можно приступить к процессу перетаскивания. Для этого нужно "схватить" мышкой в любой выделенной записи любой текст ("пустое" место не "захватывается") и "дотащить" записи до нужной группы. Отмена процесса набора записей - по клавише **Esc**. После завершения процесса перетаскивания осуществляется автоматический выход из процесса набора записей - отменяется их выделение.



## Фильтр


Фильтрация набора данных для получения требуемого списка представлена следующими элементами:

- фильтр по группе (см. левую область - панель групп) - позволяет получить список всех записей, объединённых одним значением группирующего поля (например, по типу номенклатуры)
- фильтр "Мой фильтр" - позволяет настроить собственный фильтр по любой совокупности полей из представленных в сетке данных. Функция содержит такие пункты управления как "Конструктор", "Сохранить", "Загрузить", "Включить/Отключить". Подфункция "Конструктор" предназначена создавать/редактировать фильтр "Мой фильтр", предоставляя широкие возможности для построения условий любой сложности (включая создание групп условий). Подфункция "Сохранить" обеспечивает сохранение текущего фильтра в БД - можно создать несколько вариантов фильтра и затем выбирать из них их по необходимости (подфункция "Загрузить"). Подфункция "Включить/Отключить" - используется для активизации фильтра.
- фильтр "Скрыть объекты дочерних групп" - позволяет получить список из тех записей, которые соответствуют только выделенной группе (без её дочерних групп)
- фильтр "Отражать только действующие объекты" - позволяет исключить из списка записи недействующих объектов
- фильтр "Отражать только объекты, за которыми закреплена ответственность" - позволяет получить только те записи, которые соответствуют текущему пользователю
- фильтр "Скрыть записи, уже введённые в состав документа" - позволяет исключить из отображаемого списка те записи, которые считаются уже вошедшими в обслуживаемый документ (пример - см. подбор в документах модуля "Склад")
- фильтр "Внешний фильтр" - набор дополнительных предустановленных фильтров, подключаемых в зависимости от контекста вызова

- фильтр "Контекстный" - предназначен для настройки и подключения собственного фильтра. В отличие от фильтра "Мой фильтр" не позволяет создавать сложные условия, но обеспечивает упрощённый (контекстный) доступ для быстрого получения результата.









Подробнее о фильтре "Контекстный". Контекстная фильтрация записей справочника осуществляется с помощью панели в верхней части окна (на рис. область фильтра выделена красной рамкой):

- в поле ввода описывается значение, по которому необходимо отфильтровать список
- кнопкой  определяется порядок фильтрации
- поле, по которому необходимо фильтровать определяется по выделенной колонке в сетке данных (на рисунке - поле "**Наименование**")
- запуск фильтра осуществляется кнопкой 

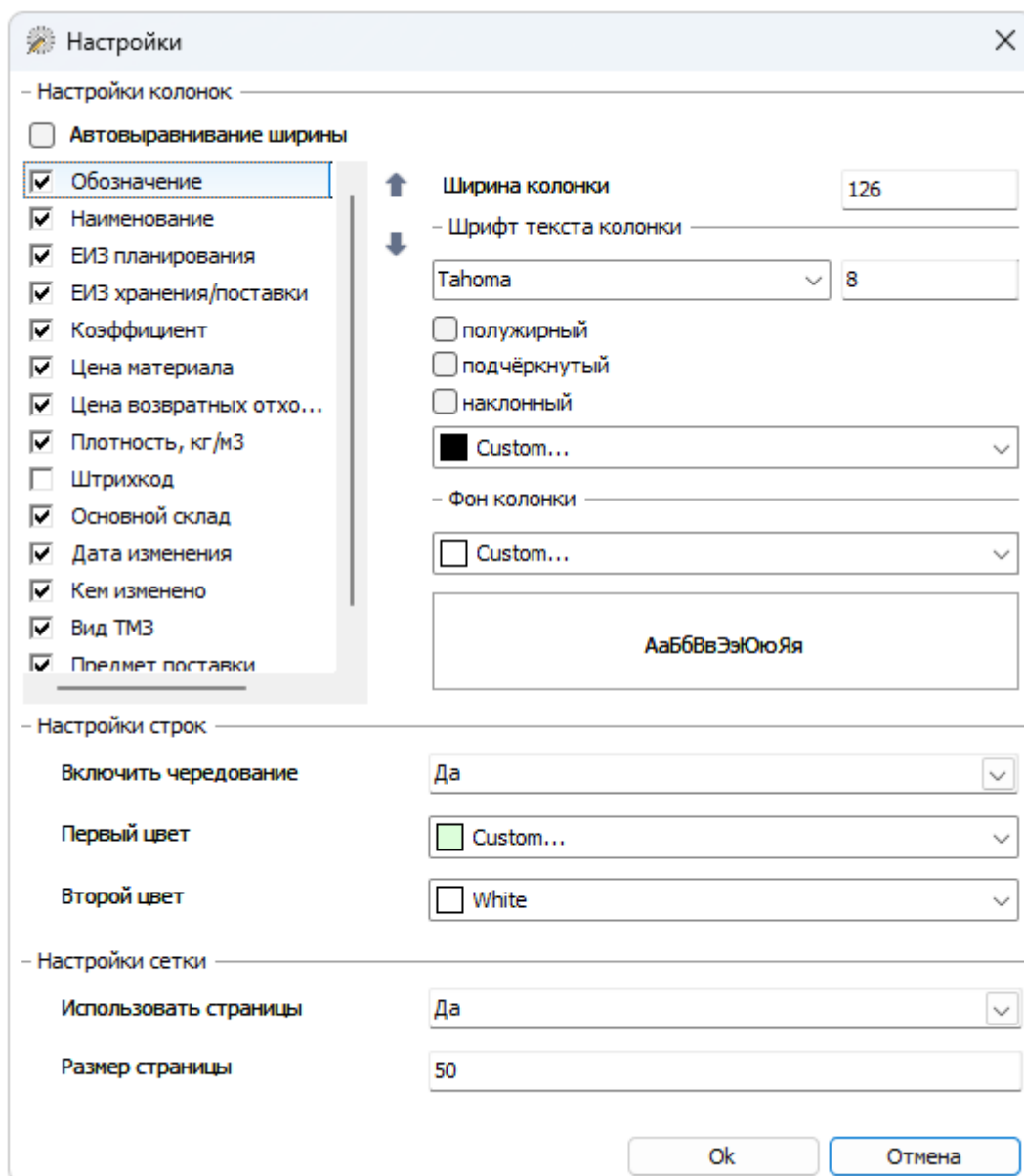
Кроме того, фильтрующая подсистема может быть переведена в режим *поиска по штрихкоду* (). В этом режиме все её элементы отключаются и становятся недоступны, что позволяет находить штрихкод вне зависимости от используемых фильтров.

## Панель управления

Панель управления справочником представлена следующими основными элементами:

-  обновить список
-  отправить на печать список:
  - Экспорт списка в EXCEL-формат;
  - Запуск на печать специализированного отчёта;
-  автовыравнивание колонок по ширине
-  открыть окно настроек (см. **Окно настройки сетки**)
-  перевести фильтрующую подсистему (см. **Фильтр**) в режим *поиска по штрихкоду*
-  добавить запись в справочник (открывается окно редактора в режиме добавления - см. **Редактор справочника**)
-  удалить запись из справочника
-  открыть окно редактора записи (см. **Редактор справочника**)

## Окно настройки сетки



Здесь можно выделить 3 области:

1. "Настройки колонок" - предназначена для управления внешним представлением колонок (шрифт, цвет, фон), их видимостью, последовательностью, а так же позволяет переключать флаг автовыворачивания колонок по ширине
2. "Настройки строк" - предназначена для управления функцией чередования строк - её переключение и цветовая настройка
3. "Настройки сетки" - предназначена для управления страничной функцией - её переключение и размер страниц

### Статусная строка

В статусной строке окна (расположена внизу) представлена следующая информация:




- переключатель списка (на рис. слово "СПИСОК") - для переключения режима выбора нескольких записей (пример см. в описании функции "подбор" [Операции модуля Склад](#)(see page 509))
- счётчик записей (на рис. текст "1 : 11")
- область дополнительной информации

## Редактор справочника

Редактор справочника (в режиме редактирования) можно открыть по кнопке .

Редактор может быть открыт как в отдельном окне, так и в специальной области справочника.

Все редакторы журналов имеют единую архитектуру - окно разделено на 4 горизонтальных области:

- заголовок - верхняя часть окна - здесь представлена общая информация о записи справочника (обозначение, наименование, тип и т.п.)
- данные - средняя часть окна - здесь содержится вся подробная информация о записи справочника; способ предоставления информации может сильно различаться в различных редакторах, например, в одном случае данные сгруппированы во вкладках, в другом - в виде одной сетки или панели с элементами управления.
- панель управления - третья сверху область содержит кнопки Редактировать/Сохранить (запись введённых данных в БД) и Скрыть/Закрыть (закрывает редактор - если есть несохранённые данные, то будет выдан запрос на сохранение). Здесь же находятся элементы управления журналом сообщений редактора.
- панель режима работы - здесь указано в каком режиме работает редактор (режим просмотра , редактирования  и добавления ).

Обозначение  Штрихкод   Отходы  Действующий

Наименование  Цена

Общие параметры | Альтернативы | Тех. характеристики | Предмет поставки | Применяемость | На складе | Сертификаты качества | Отход | Внешние ...

Внешнее обозначение

Описание

[Основной склад](#)

Плотность, кг/м3  Цена возвратных отходов, руб



[Вид ТМЗ](#)  Группа


Размерность




Единицы: планирования  хранения/поставки  Коэффициент: 1 кг =  шт

Годность

Допустимый остаточный период годности, сут  Контролировать по сроку годности




 

 Показать/скрыть сообщения

   редактирование

### Пример окна редактора

Первая слева кнопка определяет режим, в который редактор перейдёт после завершения процедуры сохранения:

- просмотра 
- редактирования 
- добавления 

Вторая кнопка обеспечивает смену текущего режима:

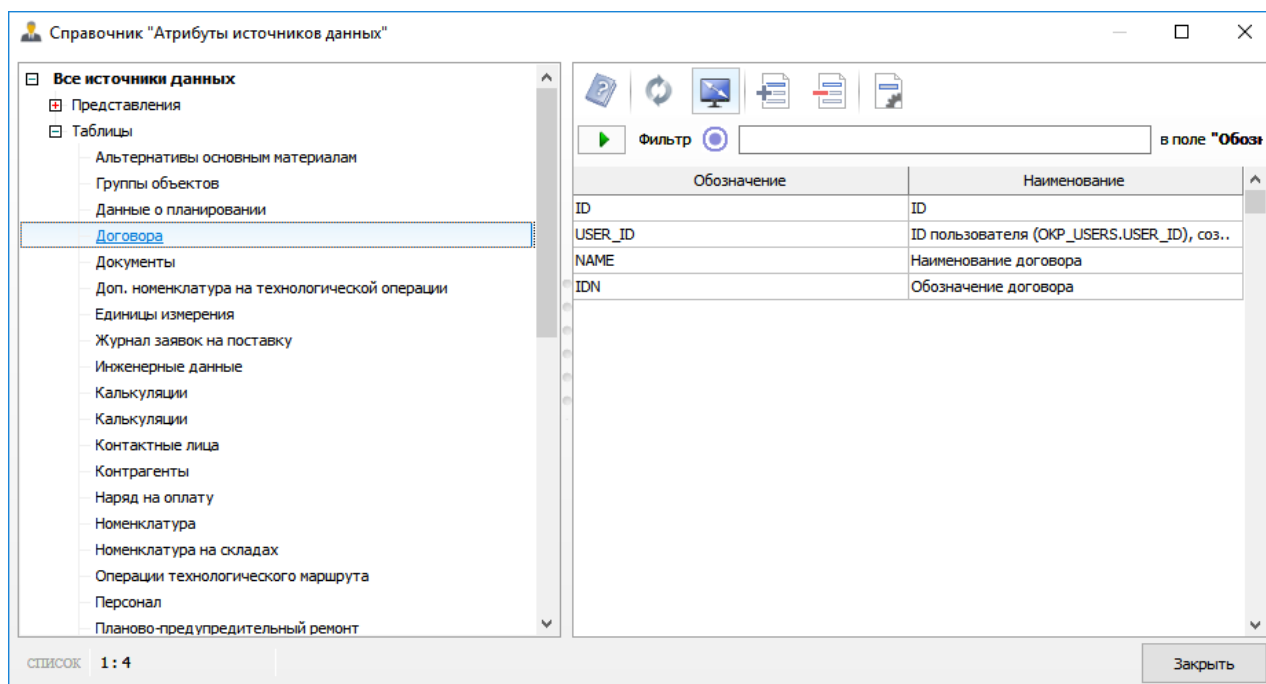
- если редактор находится в режиме просмотра, то при нажатии на нее осуществляется переход к редактированию (что, в частности, сопровождается установкой монопольного доступа на изменение записи)
- если редактор находится в состоянии редактирования, но никаких изменений нет, то осуществляется переход в режим просмотра
- если редактор находится в состоянии редактирования и имеются изменения, то осуществляется сохранение и переход в режим просмотра

## 17.1 Справочник Атрибуты метасхемы

Справочник отображает информацию по метасхеме системы. В частности, отражается список атрибутов в разрезе источников данных.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ** (see page 875):

- слева – перечень источников данных (таблицы / представления);
- справа – перечень атрибутов в соответствии с выбранным источником данных.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификатор	IDN	...
Наименование	Обозначение	<input checked="" type="checkbox"/> Наследовать
<div style="display: flex; border-bottom: 1px solid black;"> <div style="border-right: 1px solid black; padding-right: 5px;">Общие параметры</div> <div style="padding-left: 5px;">Применяемость в мониторах</div> </div>		
Источник данных	Договора	
Формула		
Тип данных	Текст	<input checked="" type="checkbox"/> Видимый

**Область заголовка:**

1. Идентификатор - обозначение атрибута, уникальное в рамках одного источника данных;
2. Наименование атрибута.

**Область данных:**

1. Общие параметры - следующие свойства атрибута:
  - Наименование источника данных;
  - Формула получения значения атрибута, если он является пользовательским и калькулируемым;
  - Тип данных атрибута, в зависимости от которого монитор определяет формат отражения данных;
2. Список мониторов, в построении которых участвует выбранный атрибут.

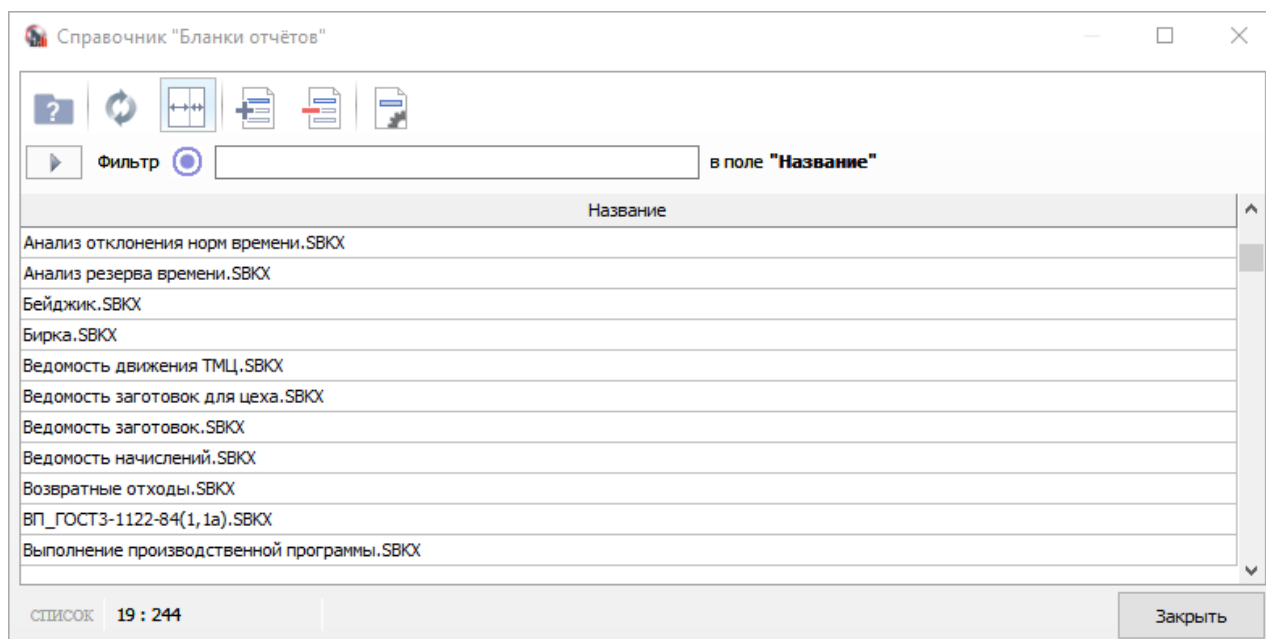
**Проверки:**

1. "Калькулируемое" поле должно всегда начинаться с "Z\_" - в целях избежания совпадения с полями, которые будут добавлены в будущем разработчиками ОКП, для пользовательских полей выделено особое правило наименования. Наименование поля при этом ни на что не влияет.
2. Для калькулируемого поля всегда должна быть указана формула, в то время как для физического поля в БД - ввод формулы запрещён.

## 17.2 Справочник Бланки отчётов

Справочник хранит список бланков, зарегистрированных в системе. Бланки указываются в [справочнике Отчёты](#) (see page 934) на вкладке "Бланки".

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#) (see page 875):



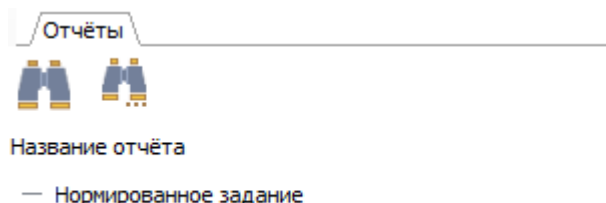
### Область заголовка



1. Файл - название файла бланка;
2. Версия - название версии бланка.

### Область списка отчётов

Отражается список отчётов, использующих бланк



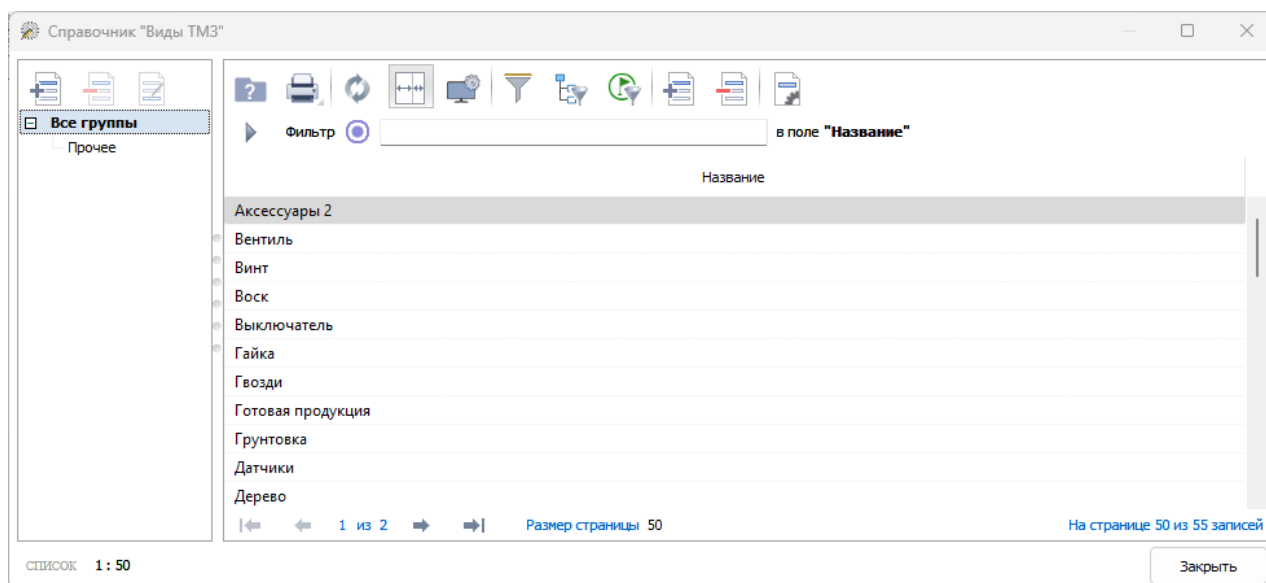
## 17.3 Справочник Виды ТМЗ

Справочник содержит перечень видов товарно-материальных запасов.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень видов ТМЗ в соответствии с выбранной группой.





Редактор справочника имеет следующий вид:

Наименование

Группа

Показать/скрыть сообщения

редактирование

Область заголовка:

1. Уникальное наименование вида ТМЗ;
2. Принадлежность к группе

## 17.4 Справочник Группы работников

Справочник отражает список групп работников.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

Справочник "Группы работников"

Фильтр  в поле "Идентификатор"

Идентификатор	Наименование	Дата регистрации	Руководитель	Табельный номер руководителя
Механики	Бригада механиков	19.10.2018	Иванов	116000001
Сборщики	Бригада сборщиков	19.10.2018	Гончаров	138000003
Механики1	другая бригада механиков	25.10.2018	Глушков	116000003

СПИСОК 1 : 3 Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификатор  Дата регистрации  Наименование

Руководитель  Подразделение руководителя

Состав

ФИО сотрудника	Дата регистрации	Подразделение	Профессия	Разряд	Коэффициент
Кузнецов	19.10.2018 1...	138 - Сборочный цех	17861 - Регулировщик радиоэл...	4	0.334
Гончаров	19.10.2018 1...	138 - Сборочный цех	18569 - Слесарь-сборщик ради...	5	0.333
Сидоров	19.10.2018 1...	138 - Сборочный цех	17861 - Регулировщик радиоэл...	5	0.333

Показать/скрыть сообщения Редактировать Скрыть

просмотр

#### Область заголовка:

1. Идентификатор - уникальное наименование группы;
2. Дата регистрации группы в системе;
3. Наименование;
4. ФИО и подразделения руководителя.

#### Область данных:

1. Состав - список работников, входящих в группу (без указания руководителя). В списке отражается следующая информация:
  - ФИО сотрудника;
  - Дата регистрации в системе;
  - Подразделение, в котором работает сотрудник;
  - Профессия, за которой числится сотрудник;
  - Разряд;
  - Коэффициент участия в группе.

## 17.5 Справочник Данные о планировании

Справочник предназначен для определения правила прохождения предметов (Параллельный или Последовательный) по технологическому маршруту, а также для определения размера минимальной

передаточной партии при которой будет разрешен отрыв партии при планировании при параллельном типе движения и др. информация, которая позволит оптимально формировать производственную программу.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень номенклатуры в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Данные о планировании"

Фильтр  в поле "Обозначение"

Обозначение	Именован	Планивик	Метод планирования	ОМП	Дата едактирования	Тип движения потока	Кратность запуска	Назначение размера партии	Выпускаемое изделие	Количество в номерной партии
02.7.860.337-06	Втупка..	User3	По маршруту	Подетальная	21.04.2022 1..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	1
02.8.210.063-14	Чашка ..	Иванов	По маршруту	Партионная	18.04.2022 1..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	
1234	Проверка	Администра..	По маршруту	Подетальная	18.04.2022 1..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	1
51-0503-0001	Упор	User2	По маршруту	Подетальная	19.10.2018 0..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	1
51-0503-0030	Контрт..	Иванов	По маршруту	Подетальная	13.01.2016 0..	По запасу	1	По расчёту	Нет	1
51-0503-0168-09	Вытал..	Иванов	Последоват..	Партионная	13.01.2016 0..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	
51-0503-0187-03	Вытал..	Иванов	По маршруту	Партионная	07.09.2009 0..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	
51-0504-0018	Штырь..	User2	По маршруту	Подетальная	19.10.2018 0..	По потребно..	1	По расчёту	Нет	1
51-0533-4129-020	Узел	Администра..	По маршруту	Партионная	08.02.2022 1..	По запасу	1	По расчёту	Да	
51-0533-4129-021	Плита	Администра..	По маршруту	Партионная	08.02.2022 1..	По запасу	1	По расчёту	Нет	
AB7.755.081	Вывод	Тестовый по..	По маршруту	Партионная	09.11.2018 1..	По запасу	1	По расчёту	Нет	
К.13758-89	Кардан	Администра..	По маршруту	Партионная	08.02.2022 1..	По запасу	1	По расчёту	Нет	
К.1435-99	Пруток	Администра..	По маршруту	Подетальная	18.04.2022 1..	По запасу	1	По расчёту	Нет	1.2
К.5320-2201025-02	Кресто..	Администра..	По маршруту	Партионная	08.02.2022 1..	По запасу	1	По расчёту	Нет	

СПИСОК 1 : 14

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификатор  ... Наименование

Общие параметры

Дата редактирования  ФИО планивика

Тип движения потока  Организация материального потока

Метод планирования  Назначение размера партии

Кратность запуска   Выпускаемое изделие

Размер передаточной партии

Количество в номерной партии

Группа

Показать/скрыть сообщения

Область заголовка:

1. Идентификатор - уникальный идентификатор выбранной номенклатуры (выбор по F4);
2. Наименование - наименование выбранной номенклатуры (недоступно для редактирования)

#### Область данных:

1. Общие параметры - основные свойства планирования:
  - Дата редактирования - дата последнего редактирования свойств планирования.
  - ФИО плановика - ФИО последнего сотрудника, редактировавшего свойства планирования.
  - Тип движения потока - различают два типа движения материального потока: ([подробно описано в описании модуля Плановик](#)(see page 234))
    - по потребности - запуск предметов в производство в размере производственной партии;
    - по запасу - по данному предмету комплектация для сборки изделия осуществляется по запасу на складе (необходимое количество для сборки резервируется на складе). При планировании с данным признаком, предмет (УДСЕ) обязательно должен быть зарегистрирован на складе на котором будет делаться резерв данного предмета.
  - Метод планирования - метод планирования предметов запускаемых в производственную программу:
    - По маршруту - параметры планирования определяются параметрами операций маршрута
    - Последовательный - все операции планируются последовательно, на одно рабочее место, разделение на передаточные партии не производится вне зависимости от установленных параметров на операции.
  - Организация материального потока (ОМП) - способ учета и передачи производственной партии:
    - подетальная - Учет и передача производственной партии осуществляется с указанием индивидуального (серийного) номера ДСЕ.
    - партионная - Учет и передача производственной партии осуществляется в количестве (объеме) партии. При данном значении не контролируется индивидуальный номер ДСЕ в производственной партии.
  - Назначение размера партии - определение размера партии при запуске в план (при планировании дробного количества производственных партий):
    - по расчету - планируется расчетное количество (нормативное) предметов;
    - большее целое - дробное количество размера партии округляется до большего целого;
    - меньшее целое - дробное количество размера партии округляется до меньшего целого;
  - Кратность запуска - рекомендуемое (оптимальное) значение количества запускаемого предмета производства при постановке его в производственную программу;
  - Выпускаемое изделие - признак определяющий что данная ДСЕ является конечным изделием предприятия. Признак помогает отфильтровать номенклатуру предметов при формировании производственной программы;
  - Размер передаточной партии для распределения количества предметов на рабочих местах в пределах одной операции (см. настройка параметра в модуле Технолог) и передачи с одной технологической операции на другую. Величина параметра Размер партии определяется плановиком на основании каких-либо технических или других условий (например объем транспортной тары). Передаточная партия актуальна только при параллельном типе движения.
  - Количество в номерной партии - количество ДСЕ которое определяется одним идентификационным номером, данное поле имеет смысл только для ДСЕ имеющих подетальную организацию материального потока. Причем, если ДСЕ имеет количественную единицу измерения (шт. и т.п.), то количество в номерной партии всегда

единица, без возможности изменения, для ДСЕ имеющих не количественную ЕИЗ разрешается не целое число.

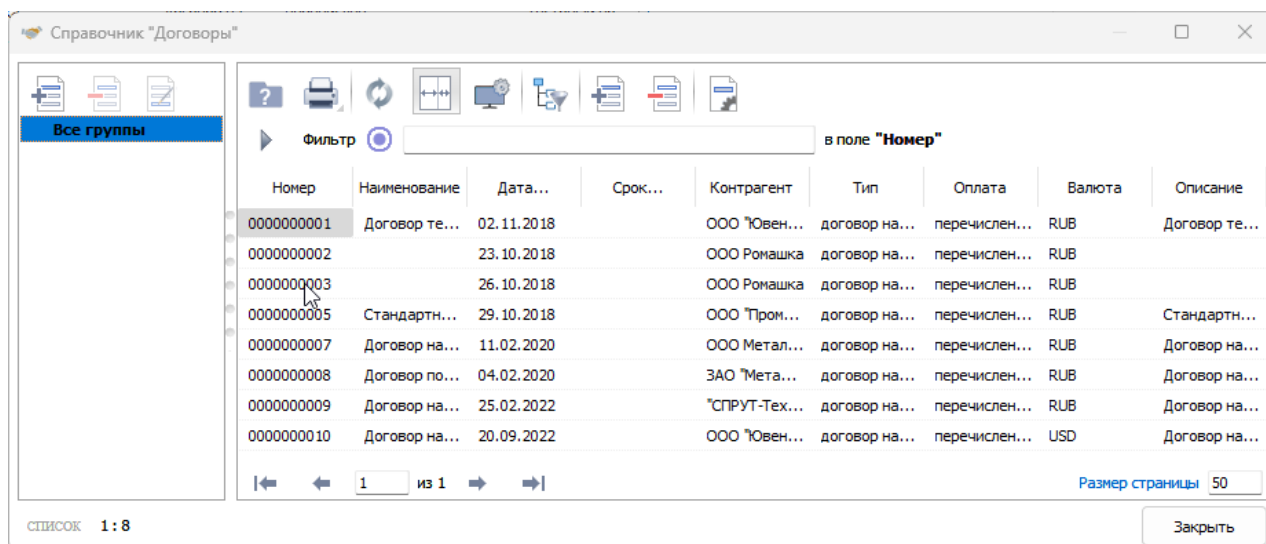
- Группа - наименование группы (из перечня групп справочника), к которой относится данное планирование.

## 17.6 Справочник Договоры

Справочник предназначен для поддержки информации о договорах предприятия.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень договоров в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Номер	000000001	Дата	02.11.2018	Тип	договор на поставку
Наименование	Договор тестовый2		Контрагент	ООО "Ювентус"	
Общие   <b>Файлы</b>   Складские документы   Заявки на продажу   Заявки на поставку					
Группа договоров		<Не определена>		Описание	
Срок действия		10.01.2024		Договор тестовый2	
Способ оплаты		перечислением			
Валюта		RUB			
Штрихкод		0000000022064			
Условие оплаты					
<input type="checkbox"/> Показать/скрыть сообщения <span style="float: right;">Сохранить Отмена</span>					
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> редактирование					

**Область заголовка:**

- Идентификационный номер документа (является уникальным для документов "Договор"). Для нового документа номер генерируется автоматически в соответствии с заданным [шаблоном](#)<sup>44</sup>, номер также может быть указан вручную.
- Дата договора;
- Тип договора:
  - договор на поставку;
  - договор на отгрузку;
  - договор на техническое обслуживание;
- Наименование договора;
- Наименование контрагента, с которым заключен договор.

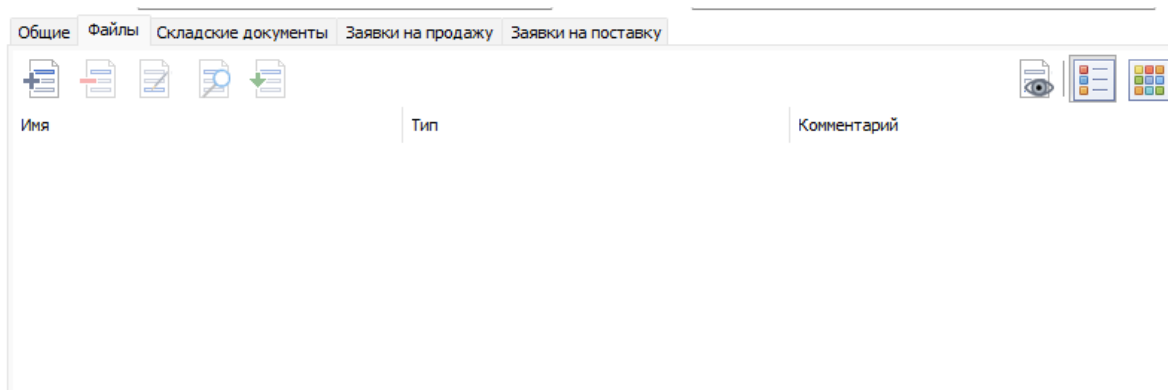
**Область данных:**

- Общие - общие дополнительные характеристики (срок действия, описание и т.д.)

Общие   <b>Файлы</b>   Складские документы   Заявки на продажу   Заявки на поставку					
Группа договоров		<Не определена>		Описание	
Срок действия		10.01.2024		Договор тестовый2	
Способ оплаты		перечислением			
Валюта		RUB			
Штрихкод		0000000022064			
Условие оплаты					
<input checked="" type="checkbox"/> Показать/скрыть сообщения <span style="float: right;">Сохранить Отмена</span>					
<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> редактирование					

- Файлы - стандартная форма отображения списка прикрепленных файлов, имеет следующий вид:

<sup>44</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113346296>



Подробное описание работы формы на примере модуля технолог - [Прикрепленные файлы v7.3](#) (see page 101)

- Складские документы - список документов склада, связанных с договором - здесь можно оценить складской оборот по договору используя дополнительный фильтр

Склад	Дата	Документ Номер	Вид	Отв. лицо	Сумма	Описание
000001	01.06.2022 16:1...	0000000092	Приёмка поставки	Администратор	1780.1	

- Заявки на продажу - состав договора представляет собой список заявок; заявки могут быть утверждёнными и неутверждёнными (утверждённой заявка считается если в её состав входит хотя бы одна утверждённая позиция); неутверждённые заявки могут быть исключены из договора (исключение заявки не означает её удаление из системы - для удаления воспользуйтесь журналом заявок); новая заявка может быть введена в состав только если она ещё не входит в какой-либо договор (из этого окна может быть вызван редактор для создания новой заявки либо журнал свободных заявок); здесь может быть изменено состояние утверждения позиции заявки (дублирована аналогичная функция редактора заявок); контекстное меню позволяет вызывать редакторы заявок и заказов; кроме того, с помощью функций фильтра и группирования (кнопка

"Вариант группирования") можно изменить представление данных;

Общие   Файлы   Складские документы   Заявки на продажу   Заявки на поставку												
С	Обозначение	Приоритет	Поставка с	Поставка до	Период поставки	№ постав...	Цена	Заявлено	Оплачено	В производство	Изготовлено	Сумма
✓	заявка - 0000000006											
✓	позиция - К.6422-2205-016	50	01.03...	31.03...	Месяц	1	1000.00	40	40	40	0	40000...
✓	заказ - 0000000006	50								40	0	
✓	заявка - 0000000007											
✓	позиция - К.6422-2205-016	50	17.03...	16.04...	Месяц	1	1000.00	40	40	40	0	40000...
✓	заказ - 0000000007	50								40	0	
✓	заявка - 0000000009											
✓	позиция - К.6422-2205-016	50	09.01...	08.02...	Месяц	1	0	10	10			0

ПП | Запланировано | Плановик | Запуск по плану | Выпуск по плану | Дата завершения | Дата подтверждения...

- Заявки на поставку - перечень документов "Заявка на поставку" модуля "Снабжение"

Общие   Файлы   Складские документы   Заявки на продажу   Заявки на поставку									
Заявка		Предмет поставки		Цена, руб.	Количество	Поставлено		Ответственный	
Номер	Дата	Обозначение	Наименование			ЕИЗ	Дата		
0000000004	24.10.2018	9184570320230...	Шестигранник ...	80.00	100	кг	02.11.2018 12:...	Тестовый поль...	
0000000004	24.10.2018	935.64.45	Проволока Ал1...	170.00	10	кг	02.11.2018 12:...	Тестовый поль...	
0000000004	24.10.2018	933.64.51	Стеклотекстол...	19.00	507	кг	02.11.2018 12:...	Тестовый поль...	
0000000011	10.02.2020	8097240025056...	Поковка 250x5...	49.00	0	кг			
0000000011	10.02.2020	933.64.51	Стеклотекстол...	19.00	0	кг			
0000000011	10.02.2020	8961080000000...	КРУГ D80 У10А	39.00	0	кг			
0000000011	10.02.2020	Ветошь		15.00	0	шт			
0000000011	10.02.2020	932.51.411	Лист 0.5 АМц ...	49.00	0	кг			
0000000011	10.02.2020	934.35.140	Лист 1.2 Л63-...	50.00	0	кг			
0000000011	10.02.2020	8950075000000...	КРУГ D75 СТ45	45.00	0	кг			
0000000016	09.04.2020	932.51.411	Лист 0.5 АМц ...	49.00	0	кг			
0000000016	09.04.2020	934.35.140	Лист 1.2 Л63-...	50.00	0	кг			
0000000017	09.04.2020	934.35.140	Лист 1.2 Л63-...	50.00	0	кг			

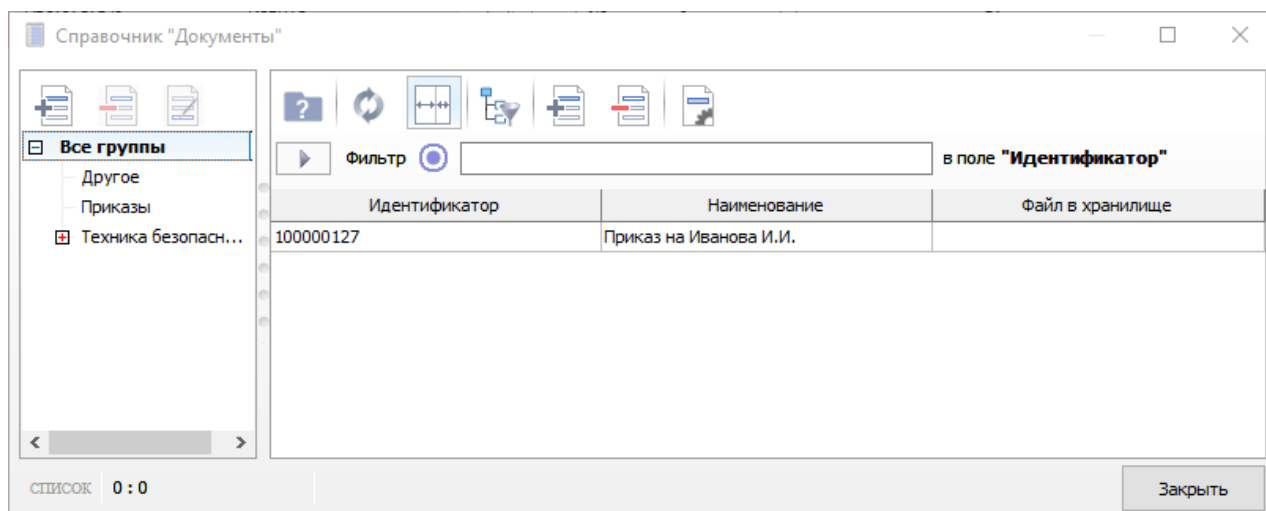
## 17.7 Справочник Документы

Справочник предназначен для хранения различных инструкций по технике безопасности, технологической документации и т.п..

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень документов в соответствии с выбранной группой.






Редактор справочника имеет следующий вид:



Идентификатор

Наименование документа

Группа

Файл в хранилище     

Показать/скрыть сообщения

  редактирование

#### Область заголовка:

1. Уникальный идентификатор документа;
2. Полное наименование документа;
3. Наименование группы, к которой относится документ;
4. Название файла, загруженного в хранилище.

#### Операции с файлом:

1. Загрузить новый файл в хранилище (выбор с локального диска). Старый файл при этом удаляется.
2. Просмотреть файл из хранилища, если он загружен.
3. Сохранить файл из хранилища на локальный диск.
4. Удалить файл из хранилища.

## 17.8 Справочник Документы складского распределения

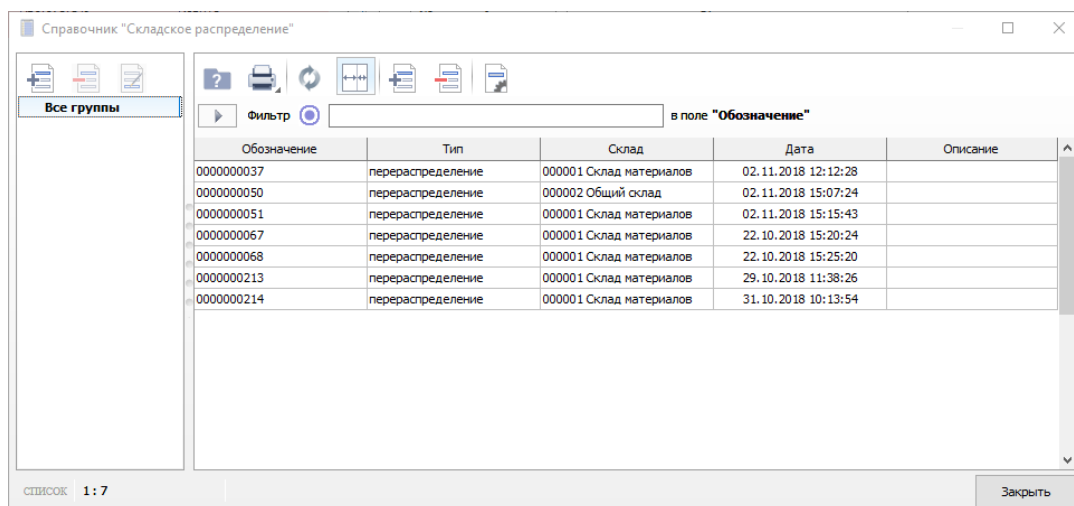
Справочник отражает документы складского распределения (подробнее о складском распределении по местам хранения см. [Распределение по местам хранения](#)(see page 532)).

Распределение используются только в случае, когда на складе включен параметр "Места хранения" (справочно, использовать).

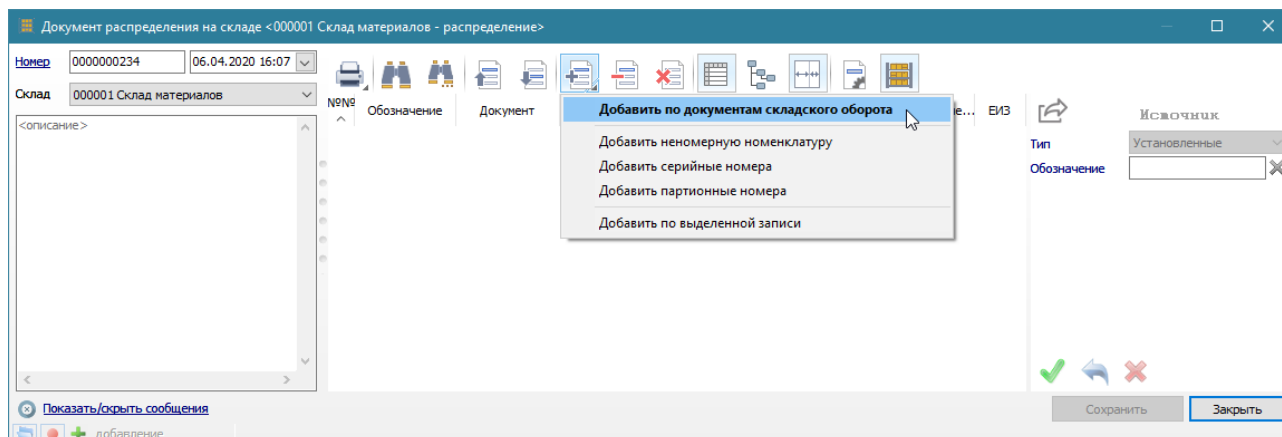
Если на складе выставлен параметр "Места хранения" - «Использовать», то все документы складского оборота должны быть распределены. Распределение складских документов в системе представляет собой процедуру создания одного или нескольких документов распределения ТМЦ по местам хранения.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень документов в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

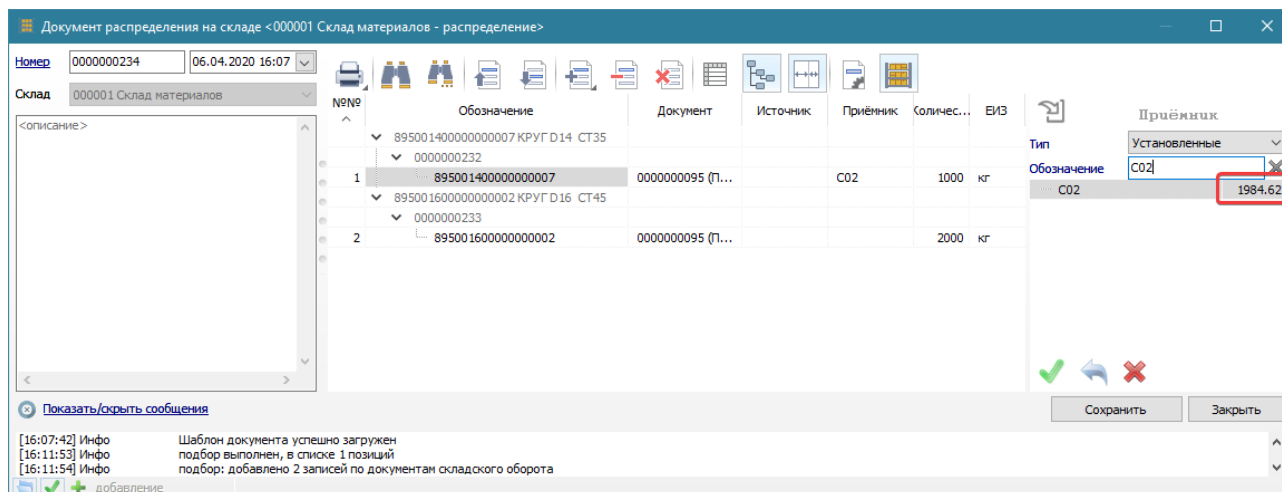


Редактор обеспечивает автоматизированное заполнение по выбранному документу складского оборота либо "ручное" заполнение по списку складской номенклатуры или по спискам зарегистрированных серийников (на рисунке открыта панель выбора способа заполнения).

Место хранения в документе может быть указано непосредственно в сетке данных в соответствующей ячейке («Источник» и/или «Приёмник») или с помощью специальной панели подбора, расположенной справа от основной сетки данных. Здесь для ускорения поиска нужного места хранения можно воспользоваться указанием типа поиска:

1. «Установленные места хранения» - открывается список, содержащий стандартные для данного ТМЦ места хранения плюс места хранения, на которых ТМЦ уже размещён – этот пункт выбран по-умолчанию

2. «Нестандартное место хранения» - открывается список всех зарегистрированных особых мест хранения
3. далее представлены типы стандартных мест хранения (в соответствии с приведённым ранее примером - «Стеллаж», «Полка» или «Ячейка») - в этом случае списка нет, но поле ввода содержит соответствующий шаблон ввода.



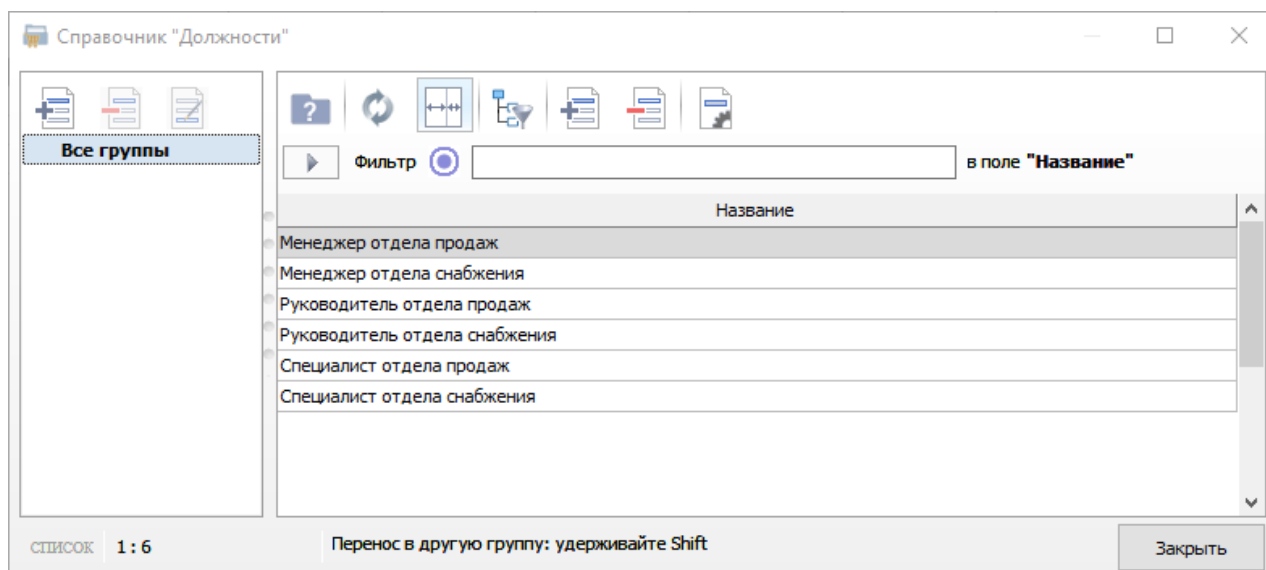
Красной рамкой выделена область, отображающая информацию об общем учтённом количестве текущего ТМЦ в соответствующих местах хранения.

## 17.9 Справочник Должности

Справочник предназначен для сохранения в системе списка должностей. Эти должности могут быть указаны у **КОНТАКТНЫХ ЛИЦ**(see page 910).

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень должностей в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Наименование

Группа

**Область заголовка.**

- Наименование должности;
- Группа, к которой относится должность.

## 17.10 Справочник Единицы измерения

Справочник предназначен для поддержки информации об используемых на предприятии единицах измерения. Данные этого справочника используются другими задачами и модулями системы СПРУТ-ОКП. Базовые единицы, описанные в системе, удалять нельзя.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп ЕИЗ;
- справа – перечень ЕИЗ в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Единицы измерения"

Фильтр  в поле "Идентификатор"

Идентификатор	Наименование	Коэффициент преобразования в базовую единицу	Базовая единица
003	мм	1	< базовая ЕИЗ >
004	см	1	< базовая ЕИЗ >
005	дм	0.1	006 - м
006	м	1	< базовая ЕИЗ >
008	км	1000	006 - м
012	вер	1	< базовая ЕИЗ >
018	п/м	1	006 - м
050	мм2	0	055 - м2

список 1 : 38

На странице 38 из 38 записей

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификатор

Общие параметры

Наименование

Базовая ЕИЗ  <базовая ЕИЗ>

Группа  ...  мм

### Область заголовка

- Уникальный идентификатор, длина которого ограничена 3-мя символами.

### Область данных

- Общие дополнительные характеристики выбранной ЕИЗ:
  - Наименование;
  - Базовая ЕИЗ (позволяет либо указать ведущую ЕИЗ, либо определить выбранную ЕИЗ как **независимую**)
  - Наименование группы, к которой относится ЕИЗ;
  - Коэффициент преобразования в базовую ЕИЗ.

#### **Примечание**

*В одной группе можно регистрировать одновременно несколько **независимых** (базовых) ЕИЗ. Необходимость иметь несколько независимых ЕИЗ в одной группе обусловлена тем, что разные ТМЦ, расходуемые, например, в "шт." могут храниться, например, в "упаковках", но для каждого вида ТМЦ коэффициент преобразования из "упаковки" в "шт." свой (т.е. ЕИЗ "упаковка" не зависит от ЕИЗ "шт.").*

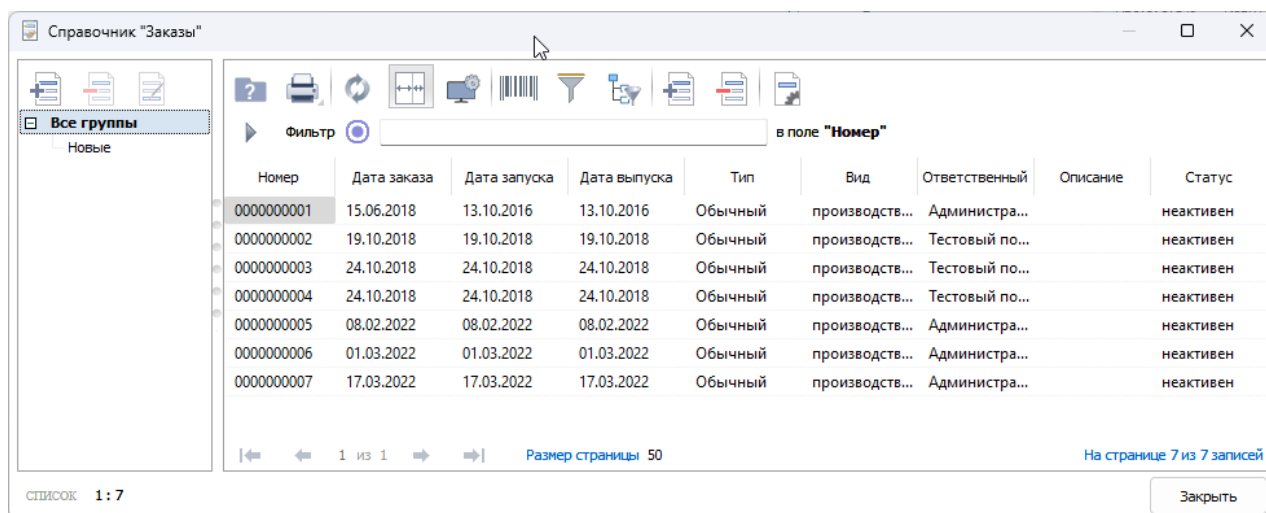
## 17.11 Справочник Заказы

При помощи этого справочника в системе поддерживается информация о производственных заказах предприятия. Производственным заказом называется номенклатурный перечень с указанием планируемого количества выпуска и планируемых дат запуска/выпуска. В состав производственного заказа могут быть включены как подтвержденные позиции заявки (позиции договора), так и напрямую номенклатурные позиции (внутренний заказ).

Даты запуска/выпуска производственного заказа воспринимаются в системе как рекомендованные - в процессе расчёта при постановке в план даты запуска/выпуска, в общем случае, отличаются от рекомендованных значений. При вводе информации учитывается принадлежность заказа к госзаказу. Это необходимо как для планирования отгрузки, так и для прослеживания выполнения госзаказа.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

- слева – перечень групп заказов;
- справа – перечень заказов в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Номер: 0000000001    Дата: 15.06.2018     В архиве    Группа: <не определен>     ГОЗ    Приоритет: 50

Вид заказа: производственный зак    Статус: неактивен    Дата запуска: 13.10.2016    выпуска: 13.10.2016

Штрихкод: 0000000007825    Описание:

Состав    **Файлы**

Статус	№	Заявка	Контрагент	Номенклатура		Количество			Приоритет	Цена	Сумма	Нормативная трудоёмкость, н/ч	Производственная трудоёмкость, н/ч	Нормативный цикл, д	Дата	
				Обозначение	Наименование	по плану	изготовлено	ЕИЗ							Запуска	Выпуска
✓	1			51-0...	Узел	10	0	шт	50	6108.19	61081.90	153.50	90.00	7.06		
✓	2			АВ6...	Корпус	5	0	шт	50	396.88	1984.40	1.89	8.00	2.25		
✓	3			ВИТ...	Узел защиты	1	0	шт	50			12.49	27.00	7.75		
✓	4			ВИТ...	плата	18	0	шт	50			126.72	74.00	7.61		

Плановые позиции    Производственная трудоёмкость    Нормативная трудоёмкость    Информация по складам

ПП	Заявка	Обозначение	Количество			Плановик	Запуск по плану	Выпуск по плану	Дата завершения	Дата подтверждения	Направление реализации	Комментарий
			запланировано	изготовлено	%							
0000000...		51-0533-...	8	0		Тестовый пользо...	10.10.20...	12.10.20...				
0000000...		51-0533-...	2	0		Администратор	27.04.20...	30.04.20...		12.03.20...		

Суммарная нормативная трудоёмкость, н/час: 294.60  
Суммарная производственная трудоёмкость, н/час: 199.00  
Сумма: 63066.30

Показать/скрыть сообщения    Редактировать    Скрыть

просмотр    запись не может быть удалена/изменена в связи с наличием связанных ПП

### 17.11.1 Область заголовка:





- Уникальный идентификационный номер документа. Для нового документа номер генерируется автоматически в соответствии с заданным [шаблоном](#)<sup>45</sup>, но также может быть указан вручную.
- Дата документа;
- Признак нахождения в архиве.

<sup>45</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=113346296>



- Вид заказа:
  - производственный заказ;
  - заказ на покупку;
  - заказ на кооперацию;
- Статус заказа
- Группа в журнале заказов;
- Признак государственного заказа;
- Приоритет заказа, который соответствует общесистемной классификации (1 - 100, наивысший - 1);
- Дата запуска.
- Дата выпуска.
- Штрихкод.
- Текстовое описание.



### Статусы заказов могут принимать следующие значения:

0 - **Неактивен** - по заказу нет ни одной плановой позиции.

1 - **В работе** - хотя бы одна из плановых позиций заказа находится в одном из следующих состояний:  - поставлена в план (не подтверждена),  - подтверждена,  - в производстве,  - остановлена ("заморожена")

и если не выполнено условие "просрочен" (см. ниже)

2 - **Просрочен** - хотя бы одна из плановых позиций заказа находится в одном из следующих состояний:  - просрочена (не подтверждена),  - в производстве и просрочена

3 - **Завершён** - все имеющиеся плановые позиции заказа находятся в одном из следующих состояний:  - завершена,  - сдана на склад;

4 - **В архиве** - все имеющиеся плановые позиции заказа сданы в архив

*Примечание: на значение статуса заказа НЕ влияют записи БЕЗ плановых позиций (за исключением статуса 0)*

В документе имеются два вида приоритетов: приоритет документа и приоритет записи. Приоритет документа имеет вспомогательное значение: дополнительное поле для использования в фильтрах и при поиске, а также как значение по умолчанию для новых записей. Приоритет записи - значение, предлагаемое плано-диспетчерской службе предприятия при постановке записи в план.

Редактор заказа обеспечивает предоставление общей информации по позициям:

- **Нормативная трудоемкость** - суммарное время Тшк по количеству ДСЕ в заказе, данное время указано без Тмо (время межоперационного пролёживания) и без Тпн (время переналадки). Берется из технологического маршрута. Отображается как двух-уровневый список по ресурсам и рабочим центрам.
- **Производственная трудоемкость** - суммарная трудоемкость Тшк (штучно-калькуляционное время) по плановой позиции, без Тмо и без Тпн. Трудоемкость берется из производственного процесса. Отображается как двух-уровневый список по ресурсам и рабочим центрам.
- **Нормативный цикл** - цикл изготовления по нормативной трудоемкости с учетом кол-ва ДСЕ в заказе.
- **Информация по складам** - данные по наличию предмета на складах.

Ограничения на формирование заказа:

- Запрещается использовать заявки различающегося типа (нельзя смешивать в одном заказе позиции госзаказа и обычные позиции);
- Позиция производственного заказа может быть удалена только в том случае, если она ещё не поставлена в производственный план;

**Автоматическое поведение.**

- Приоритет заказа автоматически заполняется наименьшим приоритетом при редактировании состава.
- Дата выпуска автоматически заполняется наибольшей датой выпуска из состава при редактировании состава.
- Дата запуска автоматически заполняется наибольшей датой запуска из состава при редактировании состава.

**17.11.2 Вкладка Состав.**

Область данных представлена сеткой, в которой перечислена требуемая номенклатура с детализацией стоимости и трудоёмкости. Снизу под сеткой представлена информационная панель.

Панель управления представлена следующими элементами:



- печать документа (доступны следующие отчёты: "Листок запуска", "Производственный заказ")



- поиск нужной записи внутри списка;



- продолжение поиска с ранее выбранными критериями;



- переместить запись вверх;



- переместить запись вниз;



- подбор новых записей из справочника номенклатуры. Для записей добавленных таким способом можно указывать контрагента вручную в таблице. Можно добавлять одну и ту же номенклатуру при условии что такая же номенклатура уже подтверждена.



- подбор новых записей из справочника заявок сбыта, при нажатии кнопки открывается новое окно:



Выберите позиции заявок

№ заявки	Контрагент	Номенклатура		Поставк а с	Поставк а до	Цена	Заявлен о	В заказах	Оплачен о	Приорит ет	ГОЗ
		Обозначение	Наименование								
▼ <input type="checkbox"/> 00000...										50	Нет
<input type="checkbox"/>		51-0505-0...	Стойка	13.1...		0	10	0	10	50	Нет
<input type="checkbox"/>		51-0503-0...	Контртолкатель	13.1...	12.1...	0	8	0	8	50	Нет
<input type="checkbox"/>		ВИТЯ.671...	Трансформатор	13.1...	12.1...	0	3	0	3	50	Нет
<input type="checkbox"/>		ВИТЯ.426...	Узел защиты	13.1...	12.1...	0	2	0	0	50	Нет
<input type="checkbox"/>		ВИТЯ.426...	Блок управления ...	13.1...	12.1...	0	1	0	1	50	Нет
<input type="checkbox"/>		51-0503-0...	Сухарь S 24	24.1...	23.1...	0	15	0	0	50	Нет
▼ <input type="checkbox"/> 00000...	а0013 000 ...									50	Нет
<input type="checkbox"/>		02.7.750.2...	Лепесток 2-1,2-3-...	19.1...	18.1...	0	10	0	0	40	Нет
▼ <input type="checkbox"/> 00000...	а0013 000 ...									50	Нет
<input type="checkbox"/>		02.8.210.0...	Чашка пломбирова...	19.1...	18.1...	10.00	10	0	0	50	Нет
<input type="checkbox"/>		51-0503-0...	Контртолкатель	19.1...	18.1...	265.00	10	0	0	50	Нет
▼ <input type="checkbox"/> 00000...	а0013 000 ...									50	Нет
<input type="checkbox"/>		51-0503-0...	Сухарь S 24	24.1...	23.1...	0	1	0	0	50	Нет

записей 14/14 | выделено 0

Ok Закрыть




- удалить текущую запись



- очистить весь список.



- открыть информационную панель (на рис. окна редактора внизу списка). На панели представлена информация по плановым позициям, связанным с текущей записью документа (если

нажата кнопка , то отображаются все плановые позиции документа). Во вкладке "Трудоёмкость" в виде списка отображена общая производственная трудоёмкость позиций документа, расшифрованная по ресурсам. Суммарная производственная трудоёмкость приведена под информационной панелью.



- подтвердить позицию (аналогичное действие можно выполнить выставив флажок в ячейке первой колонке - "№").



- подтвердить все позиции документа.



- разутвердить позицию (аналогичное действие можно выполнить сняв флажок в ячейке первой колонке - "№").



- разутвердить все позиции.



- Показать заявку.

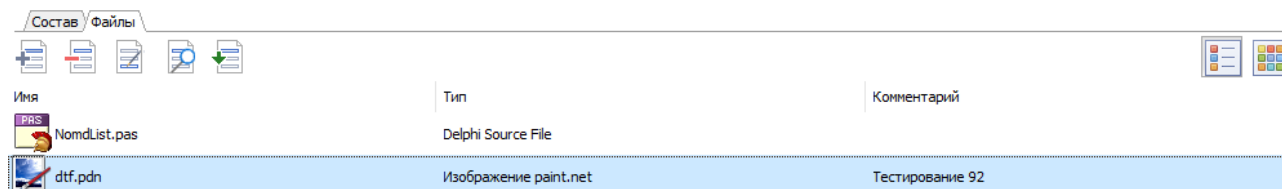
### 17.11.2.1 Цвет шрифта позиции состава.

- Серым цветом шрифта выделяются позиции которые были поставлены в план.

- Зеленым шрифтом выделяются утвержденные позиции готовые к постановке в план.
- Черным шрифтом все остальные.

### 17.11.3 Вкладка Файлы.

Стандартная форма отображения списка прикрепленных файлов, имеет следующий вид:



Подробное описание работы формы на примере модуля технолог - [Прикрепленные файлы v7.3](#)(see page 101)

## 17.12 Справочник Заявки

При помощи этого справочника в системе поддерживается информация о заявках потребителей продукции предприятия. Заявкой клиента называется неподтвержденный заказ (необходимые заказчику количества заданной номенклатуры продукции с указанием сроков выполнения поставок, а также некоторая дополнительная информация). Дата заявки в системе воспринимается как дата, когда количество должно быть отгружено (время транспортировки не учитывается). Заявкой клиента можно считать как проект договора (письменная заявка), так и заявку, выраженную в любой другой форме, но выполнение которой не является обязательным для предприятия. Заявка подразумевает выполнение дополнительных анализа и расчётов для подтверждения и дальнейшего оформления в виде договора.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень заявок в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Заявки"

Фильтр  в поле "Номер"

Номер	Дата заявки	Тип	Приоритет	Контрагент	Договор	Ответственный	Штрихкод
0000000001	18.05.2017	Обычная	50			Администратор	0000000007818
0000000002	19.10.2018	Обычная	50	а0013 ООО Ромашка		Тестовый пользовател...	0000000008150
0000000003	19.10.2018	Обычная	50	а0013 ООО Ромашка		Тестовый пользовател...	0000000008624
0000000004	24.10.2018	Обычная	50	а0013 ООО Ромашка	0000000003	Тестовый пользовател...	0000000018616
0000000005	08.02.2022	Обычная	50	0000000055 ООО Юве...		Администратор	0000000050425
0000000006	01.03.2022	Обычная	50	0000000055 ООО Юве...	0000000001	Администратор	0000000053709
0000000007	17.03.2022	Обычная	50	0000000055 ООО Юве...	0000000001	Администратор	0000000053747

список 1:7

Размер страницы 50

Закрыть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Номер  Дата   В архиве

Контрагент

Штрихкод  Описание

Группа   ГОЗ Приоритет

Договор

Состав  Файлы

Статус	№	Обозначение	Номенклатура Наименование	Внешнее обозначение	Приоритет	Поставка с	Поставка до	Период поставки	№ поставки	Цена	Количество	Е	Су	Пр. цикл , д
✓	1	51-05...	Стойка		50	13.10....		месяц	1	0	10	10	0	0.59167
✓	2	51-05...	Сухарь S...		50	24.10....	23.11....	месяц	1	12...	0	15	0	1.03958
✓	3	51-05...	Контрто...		50	13.10....	12.11....	месяц	1	0	8	8	0	0.52667
✓	4	ВИТЯ...	Трансфо...		50	13.10....	12.11....	месяц	1	0	3	3	0	4.62708
✓	5	ВИТЯ...	Узел защ...		50	13.10....	12.11....	месяц	1	0	2	0	0	8.27
✓	6	ВИТЯ...	Блок упр...		50	13.10....	12.11....	месяц	1	0	1	1	0	53.7225

Итого Заказы Плановые позиции Информация по складам

Наименование	Заявлено	Оплачено	Отгружено
Сумма по всем позициям	0	0	0
Сумма по подтвержденным	0	0	0

51-0505-0012

Цена

Внутренняя

Внешняя

Количество

заявлено

оплачено

отгружено

Поставка

с

до

периодичность

№

Показать/скрыть сообщения

Редктировать Скрыть

просмотр

### 17.12.1 Область заголовка:

- Уникальный идентификационный номер документа. Для нового документа номер генерируется автоматически в соответствии с заданным **шаблоном**<sup>46</sup>, но также может быть указан вручную.
- Дата документа;
- Признак нахождения в архиве.
- Наименование контрагента;
- Группа в журнале заявок;
- Признак государственного заказа;
- Приоритет заказа, соответствующий общесистемной классификации (1 - 100, наивысший - 1);
- Номер договора.
- Штрихкод.
- Описание. Текстовый комментарий к заявке.

<sup>46</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113346296>

При вводе информации учитывается принадлежность заявки к госзаказу. Это необходимо как для планирования отгрузки, так и для прослеживания выполнения госзаказа.

При вводе заявок в систему указывается и режим поставки. Режим поставки специфицирует способ распределения отдельных поставок по периоду поставки.

Позиция заявки может быть удалена только в том случае, если она ещё не стала позицией производственного заказа.

В документе имеются два вида приоритетов: приоритет документа и приоритет записи. Приоритет документа имеет вспомогательное значение: дополнительное поле для использования в фильтрах и при поиске, а также как значение по-умолчанию для новых записей. Приоритет записи - значение, предлагаемое планово-диспетчерской службе предприятия при постановке записи в план.

Договор можно указать даже после создания ПлП если ранее он не был указан.

### 17.12.2 Вкладка Состав.

Область данных представлена сеткой, в которой перечислена требуемая заказчику номенклатура с детализацией условий поставки. Справа от сетки представлена панель редактирования записи, однако редактировать запись можно и напрямую. Панель управления представлена следующими элементами:



- поиск нужной записи внутри списка;



- продолжение поиска с ранее выбранными критериями;



- переместить запись вверх;



- переместить запись вниз;



- добавление записи/записей (т.н. подбор) – открывает окно вспомогательного списка, где пользователю предоставляется обширный инструментарий поиска и выбора нужных предметов;



- удалить текущую запись



- очистить весь список.



- подтвердить позицию (аналогичное действие можно выполнить выставив флажок в ячейке первой колонке - "№").



- подтвердить все позиции.



- разутвердить позицию (аналогичное действие можно выполнить сняв флажок в ячейке первой колонке - "№").



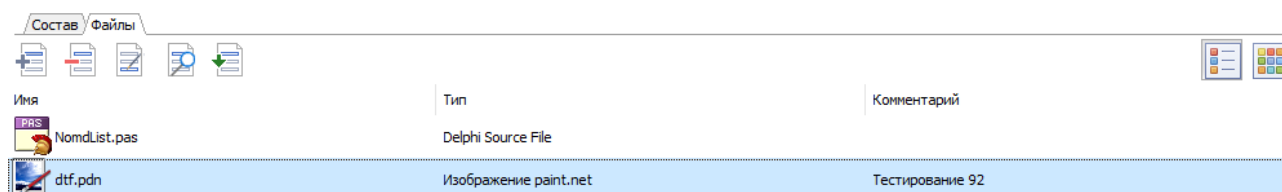
- разутвердить все позиции.

### 17.12.2.1 Цвет шрифта позиции состава.

- Серым цветом шрифта выделяются позиции которые включены в заказ.
- Зеленым шрифтом выделяются утвержденные позиции готовые ко включению в заказ.
- Черным шрифтом все остальные.

### 17.12.3 Вкладка Файлы.

Стандартная форма отображения списка прикрепленных файлов, имеет следующий вид:



Подробное описание работы формы на примере модуля технолог - [Прикрепленные файлы v7.3](#)(see page 101)

## 17.13 Справочник Инструменты

Справочник обеспечивает ведение данных о номенклатуре предприятия с типом "инструмент".

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень инструментов в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Инструменты"

Фильтр  в поле "Обозначение"

Обозначение	Наименование	ЕИЗ планирования	ЕИЗ хранения/поставки	Коэффициент	Цена	Штрихкод	Основной склад	Дата изменения	Кем изменено	Предмет поставки
0000000009	Ножовка п...	шт	шт	1	115.00	000000000...	000001	27.09.2023...	Администр...	Да
0000000010	Чертилка	шт	шт	1	10.00	000000000...	000001	22.10.2018...	Тестовый ...	Да
0000000203	Кувалда	шт	шт	1	50.00	000000005...	000001	02.11.2018...	Тестовый ...	Да
0000000223	Калибр-ко...	шт	шт	1	0	000000004...				Нет
0000000224	Микрометр...	шт	шт	1	0	000000004...				Нет
0000000225	Нутроммер ...	шт	шт	1	0	000000004...				Нет
0000000226	Линейка-1...	шт	шт	1	0	000000004...		09.04.2020...	Администр...	Нет
0000000227	Линейка-3...	шт	шт	1	0	000000004...				Нет
0000000228	Профилон...	шт	шт	1	0	000000004...				Нет
0000000229	Микрометр...	шт	шт	1	0	000000004...		09.04.2020...	Администр...	Нет
0000000264	Клнвая пн...	шт	шт	1	35.63	000000005...	000001			Нет

СПИСОК 1 : 13

Заккрыть

**Область заголовка:**

Обозначение  Штрихкод   Действующий


Наименование  Цена

- Внутренний уникальный идентификационный номер номенклатуры;
- Внешнее обозначение - идентификатор, используемый за пределами предприятия (поле доступно только для чтения - его изменение происходит на вкладке "Внешние наименования");
- Цена;
- Наименование;
- Штрихкод.

**Общие параметры:**

Обозначение  Штрихкод   Действующий

Наименование  Цена

Наличие на складе	Сертификаты качества	Внешние наименования	Комплект
Общие параметры	Альтернативы	Технические характеристики	Предмет поставки
 <p>Внешнее обозначение <input type="text" value="00010001222"/></p> <p>Описание <input type="text" value="Ножовка по металлу"/></p> <p>Основной склад <input type="text" value="000001 - Склад материалов"/></p> <p>Возвратный <input type="checkbox"/> Допустимый оставшийся ресурс <input type="text" value="1"/></p> <p>Код ИСО <input type="text"/></p> <p>Вид ТМЗ <input type="text"/></p> <p>Размерность <input type="text"/></p> <p>Единицы: планирования <input type="text" value="шт"/> хранения/поставки <input type="text" value="тыс. л"/> Коэффициент: 1 шт = <input type="text" value="0.11111"/> тыс. л</p> <p>Годность <input type="text"/></p>		<p>Предмет поставки <input type="text"/></p> <p>Группа <input type="text" value="Режущий"/></p>	<p>Применяемость <input type="text"/></p>

Показать/скрыть сообщения

Редактировать

Скрыть

   просмотр

- Внешнее обозначение - основное внешнее обозначение у контрагентов
- Описание - текстовое описание материала;

- Основной склад - основной склад хранения номенклатуры; Устанавливается для модуля Склад, для рекомендуемой регистрации.
- Возвратный - возвратный инструмент или невозвратный, если разрешен возвратный инструмент, то может быть недоступно для изменения когда инструмент зарегистрирован в качестве потребности на операциях производственных партий.
- Допустимый оставшийся ресурс- уровень допустимого оставшегося ресурса, имеет рекомендательный характер.
- Код ИСО - Поле "Код ИСО" (согласно ГОСТ Р 55341-2012/ ISO/TS 13399-100:2008) вводится как дополнительный необязательный идентификатор инструмента.
- Единица планирования - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для планирования/диспетчеризации/склада;
- Единица хранения/поставки - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для складского хозяйства, а также для подсистемы снабжения;
- Коэффициент - коэффициент преобразования из ЕИЗ планирования в ЕИЗ хранения/поставки;
- Допустимый остаточный период годности, сут - допустимый период времени, после которого материал станет не пригодным для использования;
- Контролировать по сроку годности - Да/Нет. контролируется ли материал по годности при использовании;
- Вид ТМЗ - Вид товарно-материальных запасов. Используется для визуального группирования и при интеграции с внешними системами бухгалтерского учета;
- Группа - принадлежность к распределённой группе справочника.

#### Альтернативы:

Отражается список допустимых заменителей

Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Цена
0000000248	Ножовка А2	шт	0

#### Технические характеристики:

Отражается список значений дополнительных [технических параметров](#)<sup>47</sup>

Параметр	Значение
Высота	150
Скорость реза	2

#### Предмет поставки:

Вкладка отражается только при наличии права доступа к атрибуту "Свойства предмета поставки" у объекта "Инструмент". Отражаются свойства инструмента, как предмета поставки:

<sup>47</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=84234184>

Является предметом поставки

[Ответственный снабженец](#) User2 Тестовый пользователь №2 ...

Стандартный цикл поставки (дни) 0

Цикл организации закупки (дни) 0

Способ инспекции качества Не проверяется ▾

% отклонения количества от заявки 0

[Инструкция инспекции качества](#) <Укажите инструкцию инспекции качества> ...

Срок хранения 0 суток *Доступен только при складском партионном учете поставок*

Период специфицирования (дни) 1

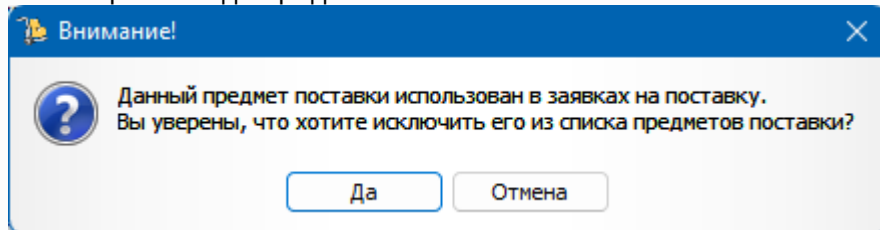
Цикл проверки годности (дни) 0.5

% проверяемого количества 0

% годных для принятия партии 100

### Исключение из предметов поставки


При снятии галочки  Является предметом поставки осуществляется проверка на использование данной номенклатуры в заявках на поставку. В случае если он содержится хотя бы в одной заявке на поставку, пользователю будет выдано окно запросом подтверждения:



КИМ исключенные из предметов поставки в заявках на поставку будут выделены серым цветом.

### Применяемость:

Отражается список ссылок на позиции в технологическом составе сборочных единиц



Обозначение	Наименование	Маршрут	№ операции	Подразделение	Операция
51-0533-4129-020	Узел	51-0533-4...	005	6011 - УЧАСТОК ПРЕССФ...	0108 - Слесарная
AB6.675.149	Корпус	AB6.675.1...	010	116 - Механический цех	0108 - Слесарная
ВИТЯ.687281.012	Плата	Машрут_1	005	138 - Сборочный цех	0160 - Пропитка

### На складе:

Отражается список ссылок на складские карточки



Склад	Бух. счёт	Количество		ЕИЗ	ЕИЗ хранения	С начала года		С начала периода	
		текущее	свободный остаток			Поступлени я	Расход	Поступлени я	Расход
000001 - Склад мате...		10	10	шт	шт	0	0	0	0
000008 - Склад с мес...		0	0	шт	шт	0	0	0	0

### Сертификаты качества:

Отражается список сертификатов качества, закреплённых за выбранным материалом



Обозначение	Наименование	Дата назначения	Исполнитель	Дата начала действия	Дата окончания действия	Действителен
CERT004	РОСС RU №04	07.11.2021 22:...	Администратор	21.01.2020 16:...	18.10.2022 9:3...	✓

**Внешние наименования:**

Отражается список внешних наименований у других контрагентов

По умолчанию	Контрагент	Наименование	Обозначение
✓		00010001222	00010001222

**Комплект:**

Отражается список вариантов комплекта, содержащих список инструментов и их норм расхода.

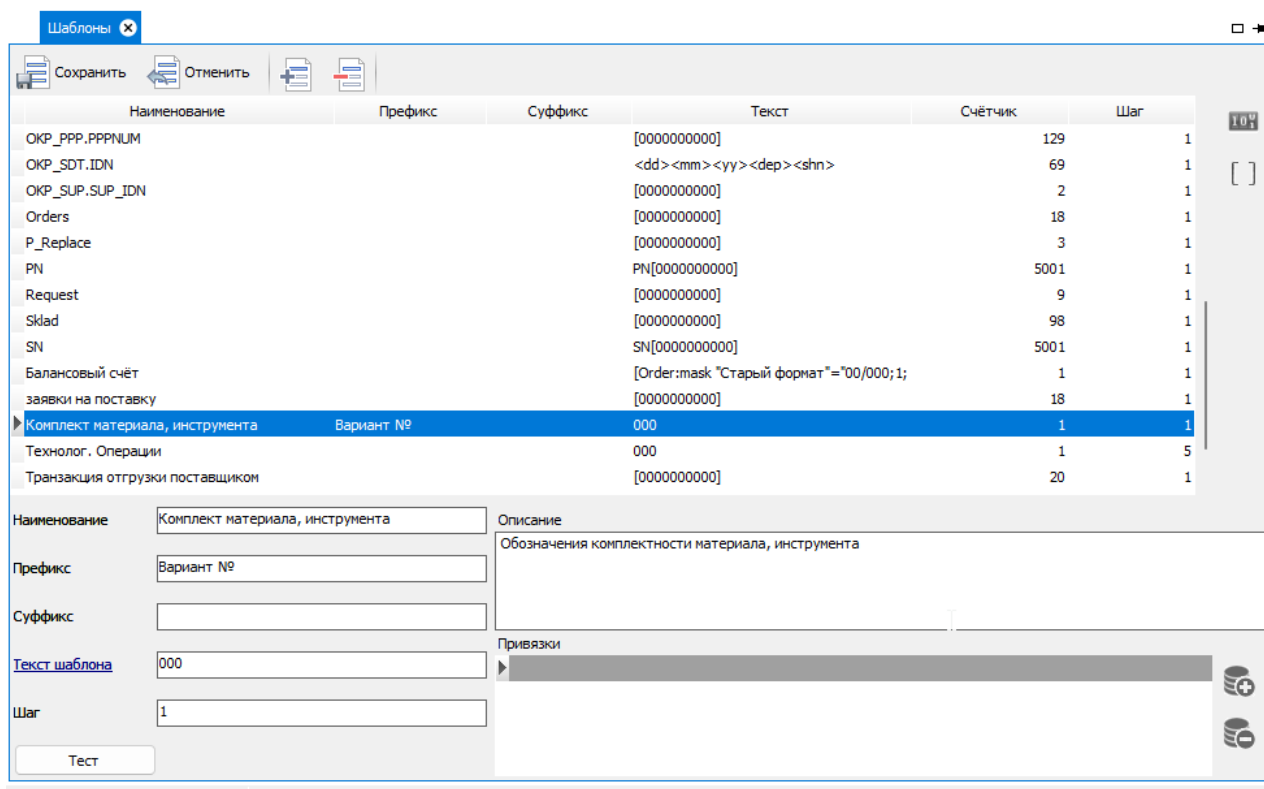
Порядок работы с комплектом следующий:

1. Создается вариант комплекта действием меню "Добавить вариант" или выбирается имеющийся.
2. Действием меню "Добавить номенклатуру" добавляются инструменты комплекта в выбранный вариант.

Можно менять в таблице "наименование варианта" и "нормы расхода" инструментов. Обозначение должно быть уникальным в пределах одной таблицы.

Общие параметры	Альтернативы	Технические характеристики	Предмет поставки	Применяемость	Наличие на складе
Сертификаты качества		Внешние наименования		Комплект	
Обозначение	Наименование	Норма расхода	ЕИЗ		
✓ Вариант №001 0000000224 0000000226	Линейный Микрометр МК Ц75 ГОСТ 6507-90 Линейка-1000 ГОСТ 427-75	0.00002 0.00002	шт		
✓ Вариант №002 0000000203 ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89	Ударный Кувалда Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89	0.0004 0.003	шт		

Для формирования обозначения используется системный шаблон "Комплект материала, инструмента" в шаблонах модуля администратор.



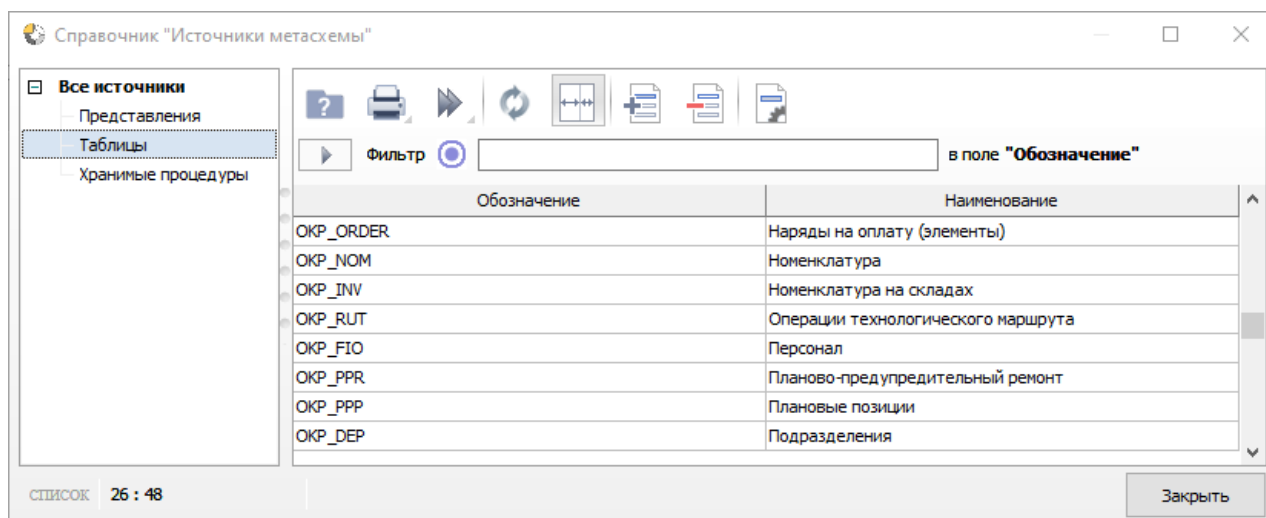
## 17.14 Справочник Источники метасхемы

Справочник отображает информацию по метасхеме системы. В частности, отражается список источников данных:

1. Таблицы;
2. Представления.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп (таблицы / представления);
- справа – перечень источников в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификатор

Наименование   Наследовать

Группа  Автоинкремент

Используется при импорте

Показать/скрыть сообщения

#### Область заголовка:

1. **Идентификатор** - обозначение объекта БД (доступен только выбор из списка);
2. **Наименование** - по умолчанию из свойства MS\_DESCRIPTION объекта БД, но может быть изменён;
3. **Флаг "наследовать"**, при выключении которого можно указать собственное наименование источника данных (именно оно фигурирует во всех остальных формах);
4. **Группа** - тип объекта БД (таблица, представление, хранимая процедура);
5. **Автоинкремент** - название поля, которое хранит уникальное значение для каждой записи:
  - a. Для таблиц - поле IDENTITY (значение заполняется автоматически и не может быть изменено пользователем);
  - b. Для представлений - поле IDENTITY основной таблицы, по которой строится представление (значение должно быть указано вручную);
  - c. Для хранимых процедур - строго индивидуально в зависимости от самой хранимой процедуры, но значения в указанном должны быть уникальны;
 Указание автоинкремента необязательно, но желательно к указанию - в этом случае обновление мониторов, построенных на текущем источнике данных, будет сохранять текущую выделенную позицию (поле из автоинкремента должно быть также зарегистрировано в [справочнике Атрибуты метасхемы](#)(see page 880).
6. **Используется при импорте** - разрешить использование данной таблицы при импорте данных.

#### Дополнительные действия:

1. **Скопировать все атрибуты источника.** Действие доступно только таблиц БД, так как они имеют жёсткую структуру. Для выбранного источника данных выполняется поиск всех колонок, которые не зарегистрированы в справочнике "Атрибуты метасхемы". Полученный список выводится пользователю с требованием выбрать те колонки, которые и

будут зарегистрированы.

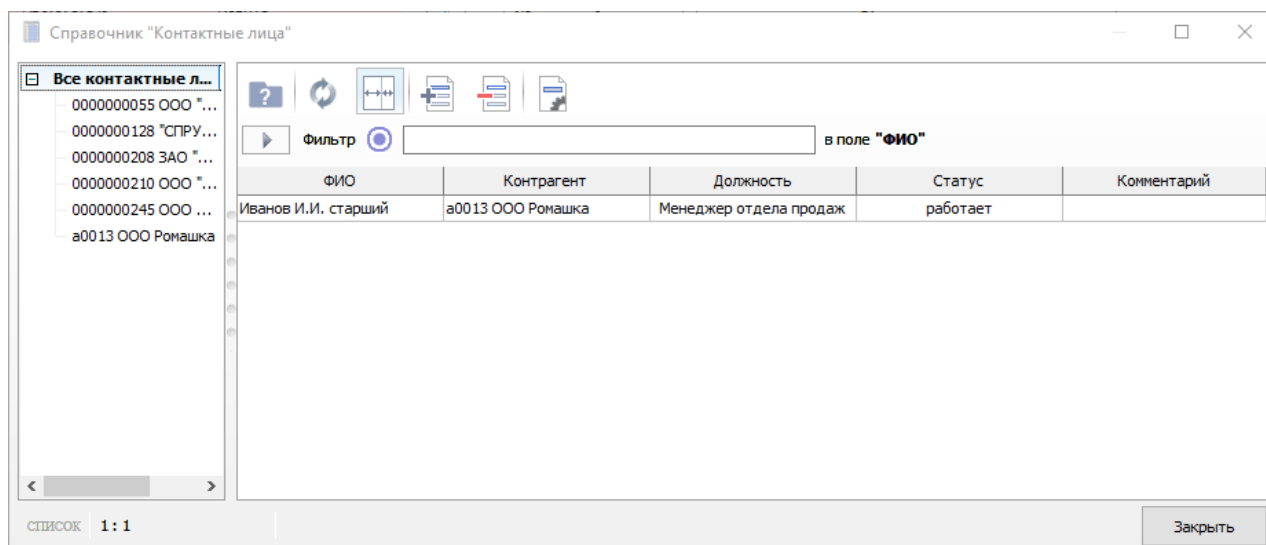
После согласия пользователя выполняется добавление в справочник.

## 17.15 Справочник Контактные лица

Справочник хранит информацию о контактных лицах контрагентов.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень контрагентов;
- справа – перечень контактных лиц в соответствии с выбранным контрагентом.



Редактор справочника имеет следующий вид:

ФИО:    Действующий

Контрагент:  ... Должность:  ...

Контакты | Описание

Осн	Тип контакта	Наименование	Значение
<input checked="" type="checkbox"/>	телефон	Основной	8(999)999-99-99

Показать/скрыть сообщения

**Область заголовка:**

1. ФИО контактного лица;
2. Дополнительная информация по контактному лицу, необходимая чтобы различать контактные лица с одинаковыми ФИО;
3. Должность;

4. Признак актуальности контактного лица;
5. Наименование контрагента, к которому относится контактное лицо.

#### Область данных:

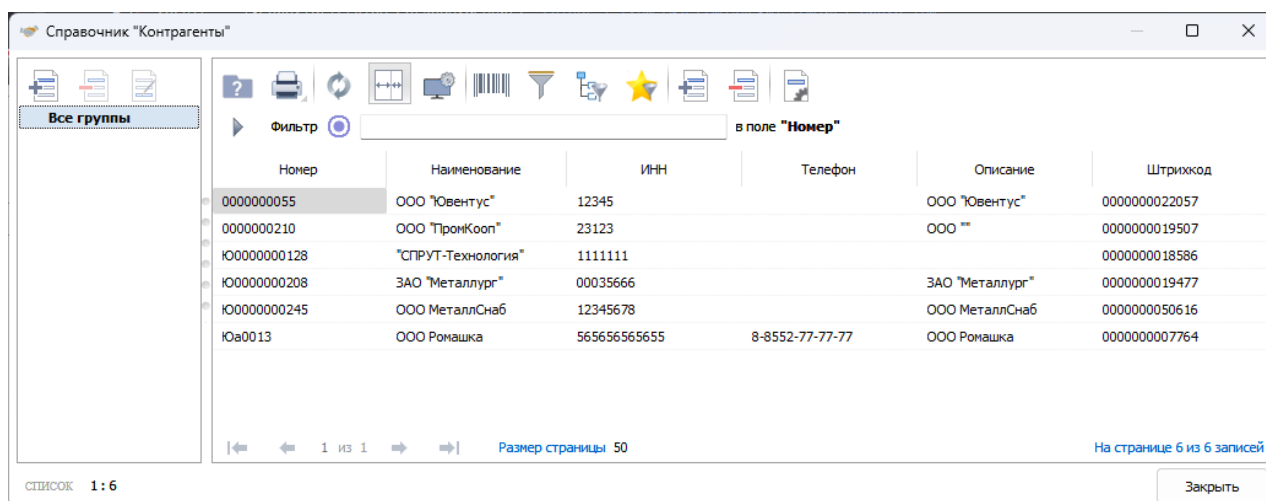
1. Список контактов. Система предоставляет возможность сохранить по выбранному контактному лицу несколько контактов с одинаковым типом (например, телефонов).
2. Описание - текстовая служебная информация.

## 17.16 Справочник Контрагенты

Справочник предназначен для поддержки данных по контрагентам (внешние поставщики и получатели предметов хранения).

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ** (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень контрагентов в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Номер  Ответственный исполнитель  ...

Наименование  Тип

Общие | Контакты | Договоры | События | Заявки

Группа контрагентов

ИНН

КПП

ОКПО

ОГРН

Р/С

Грузополучатель  Поставщик  Покупатель

Описание  
ООО 'Ювентус'

Показать/скрыть сообщения

редактирование

**Область заголовка:**

- Уникальный идентификатор контрагента;
- Тип - организационный статус контрагента:
  - юридическое лицо;
  - физическое лицо;
- Наименование - наименование организации или физического лица;
- Наименование ответственного исполнителя.

**Область данных:**

- Общие свойства контрагента:
  - индикатор "Покупатель/Поставщик" - сигнализирует о наличии документов расхода(поставки контрагенту)/прихода (поставка от контрагента);
  - описание;
  - банковские реквизиты (ИНН, КПП, ОКПО, ОГРН, Р/С);
- [Перечень контактных лиц](#)(see page 910);
- [Перечень договоров с контрагентом](#)(see page 887);
- [Перечень документов прихода/расхода, связанных с контрагентом](#)(see page 890);
- [Перечень заявок](#)(see page 900).

## 17.17 Справочник Лимиты

Справочник обеспечивает ведение информации по лимитам, сформированным по текущей производственной программе.

Справочник представлен [стандартным окном](#)(see page 875):

- слева – перечень подразделений;
- справа – перечень лимитов в соответствии с выбранным подразделением.

При выборе "все подразделения" в правой части справочника сформируются значения, сразу сгруппированные по подразделениям.

Справочник "Лимиты"

Все подразделения

- 116 - Механическ...
- 138 - Сборочный цех
- 6011 - УЧАСТОК П...
- 6012 - МОДЕЛЬНО...
- 6013 - Участок мо...
- 6016 - УЧАСТОК С...
- 6018 - Термогальв...
- 6022 - Уч-к отр. з...

Фильтр  в поле "Подразделение"

дразделен	обозначени материала	именовани материала	Период	Дата окончания	расходова в производств	Лимит	Выдано по лимиту	возвратное количество по лимиту	Остаток лимита	Время создания	Номер партии
116 - Мех..	88370050..	Круг D10 ..	Месяц	30.11.2018	6	0	0	0	0		
116 - Мех..	89500140..	КРУГ D14..	Год	31.12.2019	3	0.96	0	0	0		
116 - Мех..	91845703..	Шестигр..	Год	31.12.2019	3	0	0	0	0		
116 - Мех..	932.51.411	Лист 0.5 ..	Год	31.12.2019	2	0	0	0	0		
116 - Мех..	933.64.31	Стеклоте..	Год	31.12.2019	0.4	0	0	0	0		
116 - Мех..	933.64.34	Стеклоте..	Год	31.12.2019	0.4	0	0	0	0		
116 - Мех..	933.64.37	Стеклоте..	Год	31.12.2019	2.5	0.4	0	0	0		
116 - Мех..	933.64.51	Стеклоте..	Год	31.12.2019	1.5	0.3	0	0	0		
116 - Мех..	934.35.140	Лист 1.2 ..	Год	31.12.2019	6.4	1.6	0	0	0		
116 - Мех..	935.64.45	Проволок..	Год	31.12.2019	4	0.4	0	0	0		

СПИСОК 1 : 17

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Лимиты

Подразделение: 116 - Механический цех

Номенклатура: 895001400000000007 Наименование: КРУГ D14 СТ35

Дата создания: 22.10.2018 Дата окончания: 23.08.2019

Израсходовано: 1.08 Лимит: 0.96

Остаток лимита: 0 Выдано: 0 Возвратное количество: 0

Номер партии: 0000000840 Период: Год

Закреть

только просмотр

Область данных:

- Подразделение, по которому сформирован лимит;
- Обозначение и наименование номенклатуры, по которой сформирован лимит;
- Номер производственной партии, по которой сформирован лимит;
- Даты создания и окончания;
- Период формирования лимита;
- Численные значения:
  - Израсходовано;
  - Лимит;
  - Остаток лимита;
  - Выдано;
  - Возвратное количество.

## 17.18 Справочник Материалы

Справочник обеспечивает ведение данных о номенклатуре предприятия с типом "материал".

Справочник представлен **стандартным окном** (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень материалов в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Материалы"

Фильтр  в поле "Обозначение"

Обозначение	Наименование	ЕИЗ планирования	ЕИЗ хранения/поставки	Коэффициент	Цена материала	Цена возвратных отходов, руб	Плотность, кг/м3	Основной склад	Дата изменения	Кем изменено	Вид ТМЗ	Предмет поставки
68D45B559E9698F5...	Круг 100 ГО...	кг	шт	1	0		12		23.10.2018 ...	Тестовый по...		Да
6C10C93927C285C7...	Круг 125 ГО...	кг	шт	1	0			000001				Да
88320010010010001	Круг D10 С...	кг	кг	1	178.57			000001	07.11.2018 ...	Тестовый по...		Да
88370050040010003	Круг D10 С...	кг	кг	1	0			000001				Да
8950014000000000007	КРУГ D14 С...	кг	кг	1	42.00			000001	23.10.2018 ...	Тестовый по...		Да
8950016000000000002	КРУГ D16 С...	кг	кг	1	33.00			000001				Да
8950025000000000003	КРУГ D25 С...	кг	кг	1	0			000001				Да
8950027000000000001	КРУГ D27 С...	кг	кг	1	45.78	45.78		000001	14.06.2022 ...	Администратор		Да
8950030000000000007	КРУГ D30 С...	кг	кг	1	46.48	46.48		000001	14.06.2022 ...	Администратор		Да
8950040000000000007	КРУГ D40 С...	кг	кг	1	40.00			000001				Да
8950045000000000010	КРУГ D45 С...	кг	кг	1	42.00			000001	25.07.2023 ...	Администратор		Да

СПИСОК 1 : 11

Размер страницы 50

Заккрыть

### Область заголовка:




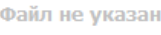





Обозначение  Штрихкод   Отходы  Действующий

Наименование  Цена

- Внутренний уникальный идентификационный номер номенклатуры;
- Наименование;
- Штрихкод;
- Признак номенклатура является отходом;
- Признак номенклатура действующая;
- Цена.

### Общие параметры:



Обозначение	000000001	Штрихкод	0000000022262	<input type="checkbox"/> Отходы	<input checked="" type="checkbox"/> Действующий
Наименование	Бензин обезжиренный			Цена	0
Наличие на складе		Сертификаты качества	Отход	Внешние наименования	Комплект
Общие параметры		Альтернативы	Технические характеристики	Предмет поставки	Применяемость
  		Внешнее обозначение			
		Описание			
		<кратко опишите назначение и особенности материала>			
		Основной склад			
		Плотность, кг/м3			
		Цена возвратных отходов, руб			
		Вид ТМЗ			
		Группа <не определена>			
		Размерность			
		Единицы: планирования		Кэффициент: 1 кг =	
		кг		1 шт	
		хранения/поставки		шт	
		Годность			
		Допустимый остаточный период годности, сут		Контролировать по сроку годности	
		0		нет	
<input checked="" type="checkbox"/> Показать/скрыть сообщения					<input type="button" value="Редактировать"/> <input type="button" value="Скрыть"/>
     просмотр					

- Внешнее обозначение - основное внешнее обозначение у контрагентов
- Описание - текстовое описание материала;
- Основной склад - основной склад хранения номенклатуры; Устанавливается для модуля Склад, для рекомендуемой регистрации.
- Плотность, кг/м3 - физическая плотность материала;
- Цена возвратных отходов - цена отходов для возврата затрат при регистрации отходов в системе;
- Единица планирования - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для планирования/диспетчеризации/склада;
- Единица хранения/поставки - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для складского хозяйства, а также для подсистемы снабжения; Данное ЕИЗ не может изменяться если по предмету уже есть какие либо связи.
- Коэффициент - коэффициент преобразования из ЕИЗ планирования в ЕИЗ хранения/поставки;
- Допустимый остаточный период годности, сут - допустимый период времени, после которого материал станет не пригодным для использования;
- Контролировать по сроку годности - Да/Нет. контролируется ли материал по годности при использовании;
- Вид ТМЗ - Вид товарно-материальных запасов. Используется для визуального группирования и при интеграции с внешними системами бухгалтерского учета;
- Группа - принадлежность к распределённой группе справочника.

### Альтернативные материалы:

Отражается список допустимых заменителей

Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Цена
68D45B559E9698F5396B9CB770A5C5AD	Круг 100 ГОСТ 2590-2006 / 45 ГОСТ 1050-88	кг	0
6C10C93927C285C7099CEA44F108E030	Круг 125 ГОСТ 2590-2006 / 45 ГОСТ 1050-88	кг	0

### Технические характеристики:

Отражается список значений дополнительных [технических параметров](#)<sup>48</sup>

Параметр	Значение
Диаметр	14
Описание	Круг диаметром 14 мм из стали Ст35

#### Предмет поставки:

Вкладка отражается только при наличии права доступа к атрибуту "Свойства предмета поставки" у объекта "Материал". Отражаются свойства материала, как предмета поставки:

Является предметом поставки

[Ответственный снабженец](#)

Стандартный цикл поставки (дни)  Период специфицирования (дни)

Цикл организации закупки (дни)  Цикл проверки годности (дни)

Способ инспекции качества  % проверяемого количества

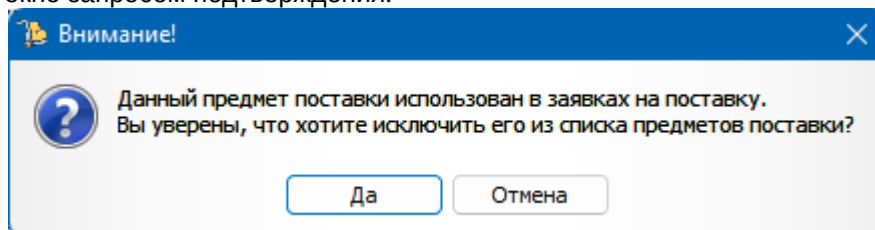
% отклонения количества от заявки  % годных для принятия партии

[Инструкция инспекции качества](#)

Срок хранения  суток Доступен только при складском партионном учете поставок

#### **i** Исключение из предметов поставки

При снятии галочки  Является предметом поставки осуществляется проверка на использование данной номенклатуры в заявках на поставку. В случае если он содержится хотя бы в одной заявке на поставку, пользователю будет выдано окно запросом подтверждения:



КиМ исключенные из предметов поставки в заявках на поставку будут выделены серым цветом.

#### Применяемость:

Отражается список ссылок на позиции в технологическом составе сборочных единиц

Обозначение	Наименование	Маршрут	№ операции	Подразделение	Операция
AB6.675.149	Корпус	AB6.675.1...	005	116 - Механический цех	6020 - Прессование
02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	<Основно...			
51-0508-0001	Пробка резьб. конич.	<Основно...			

#### На складе:

<sup>48</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=84234184>

Отражается список ссылок на складские карточки

Склад	Бух. счёт	Количество		ЕИЗ	ЕИЗ хранения	С начала года		С начала периода	
		текущее	свободный остаток			Поступления	Расход	Поступления	Расход
000001 - Склад мате...	.	984.62	146.122	кг	кг	0	0	0	0

### Сертификаты качества:

Отражается список сертификатов качества, закреплённых за выбранным материалом

Обозначение	Наименование	Дата назначения	Исполнитель	Дата начала действия	Дата окончания действия	Действителен
CERT008	РОСС RU №08	07.11.2021 22:...	Администратор	12.02.2020 8:2...	01.01.2023 8:2...	✓

### Отход:

Отображается информация по виду отхода, если номенклатура является отходом. Допускается указание произвольного кода вида отхода, т.е. не содержащегося в справочнике "Виды отходов", в этом случае поле Вид остается пустым, а Тип отхода считается по умолчанию, т.е. "Безвозвратный". Значение класса опасности может быть в диапазоне 0 до 5. Если очистить значения данной вкладки, то признак "Отход" в области заголовка снимается автоматически. Не допускается изменение значений на вкладке, если номенклатура зарегистрирована в качестве возвратного отхода технологической или производственной операции (см. во вкладке "Применяемость").



Код	30500000000
Вид	Отходы обработки древесины и производства изделий из дерева
Тип	Возвратный
Класс опасности	0

### Внешние наименования:

Отражается список внешних наименований у других контрагентов

По умолчанию	Контрагент	Наименование	Обозначение
✓	0000000210 - ООО "ПромКооп"	Круг	

### Комплект:

Отражается список вариантов комплекта, содержащих список материалов и их норм расхода.

Порядок работы с комплектом следующий:

1. Создается вариант комплекта действием меню "Добавить вариант" или выбирается имеющийся.
2. Действием меню "Добавить номенклатуру" добавляются материалы комплекта в выбранный вариант.

Можно менять в таблице наименование варианта и нормы расхода материалов. Обозначение должно быть уникальным в пределах одной таблицы.

Общие параметры		Альтернативы	Технические характеристики		Предмет поставки	Применяемость
Наличие на складе		Сертификаты качества		Отход	Внешние наименования	Комплект
Обозначение		Наименование		Норма расхода	ЕИЗ	Включать в комплект
▼ Вариант №002		Облегченный				–
895006500000000005		КРУГ D65 СТ45		0.003	кг	
895007500000000027		КРУГ D75 СТ45		0.64	кг	
▶ Вариант №001		Стандартный				–

Для формирования обозначения используется системный шаблон "Комплект материала, инструмента" в шаблонах модуля администратор.

Шаблоны

Наименование	Префикс	Суффикс	Текст	Счётчик	Шаг
OKP_PPP.PPPNUM			[0000000000]	129	1
OKP_SDT.IDN			<dd> <mm> <yy> <dep> <shn>	69	1
OKP_SUP.SUP_IDN			[0000000000]	2	1
Orders			[0000000000]	18	1
P_Replace			[0000000000]	3	1
PN			PN[0000000000]	5001	1
Request			[0000000000]	9	1
Sklad			[0000000000]	98	1
SN			SN[0000000000]	5001	1
Балансовый счёт			[Order:mask "Старый формат"="00/000;1;	1	1
заявки на поставку			[0000000000]	18	1
▶ Комплект материала, инструмента	Вариант №?		000	1	1
Технолог. Операции			000	1	5
Транзакция отгрузки поставщиком			[0000000000]	20	1

Наименование:

Префикс:

Суффикс:

Текст шаблона:

Шаг:

Описание:

Привязки:

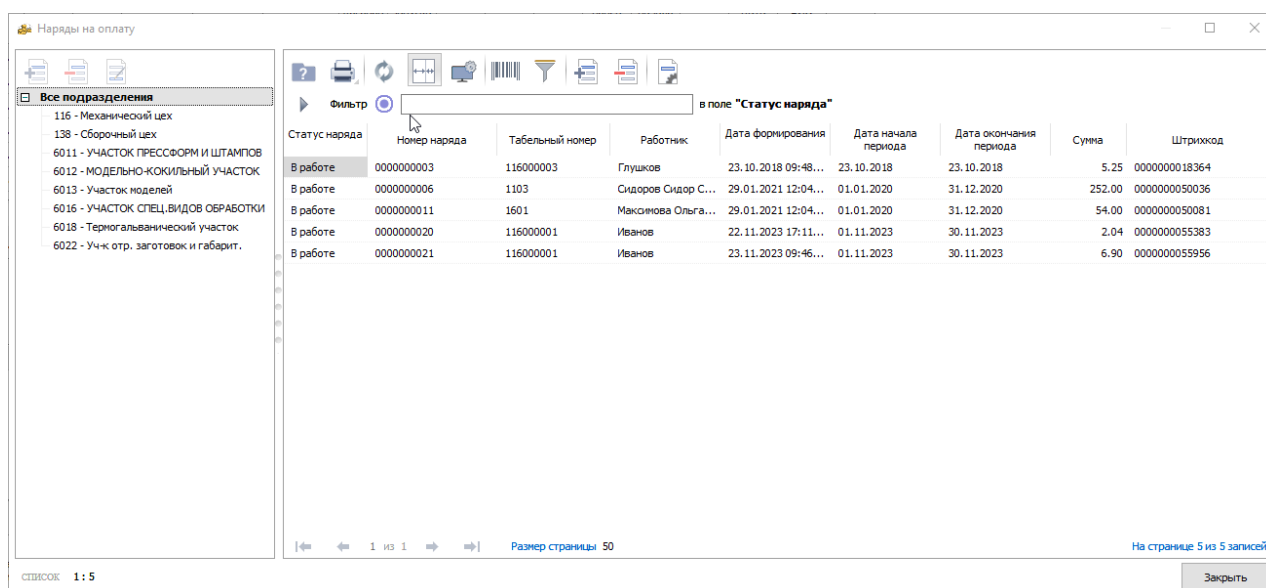
Тест

## 17.19 Справочник Наряды на оплату

Справочник хранит список сформированных нарядов на оплату. Наряд на оплату может содержать работы только по одному сотруднику. Поэтому все наряды в системе могут быть сгруппированы по подразделениям сотрудников.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

- список подразделений отражается в левой области,
- список нарядов на оплату в соответствии с выбранным подразделением - в правой области.



### Область заголовка

Отражается заголовочная информация по наряду на оплату:

1. Статус наряда - текущее состояние наряда на оплату.
2. Номер - уникальный порядковый номер наряда;
3. Сумма - сумма всех работ, входящих в наряд;
4. Дата формирования - дата и время формирования наряда;
5. Период - период, указанный при запуске на формирование наряда;
6. Сотрудник - табельный номер и ФИО сотрудника, на которого сформирован наряд.

### Список работ


Отражается список работ, включённых в наряд

Номер: 0000000003      Сумма: 5.25      Дата формирования: 23.10.2018 9:48:14      Статус: В работе


Период: 23.10.2018 - 23.10.2018      Сотрудник: 116000003 - Глушков

Работы

Дата учёта	Партия	Обозначение	Наименование	Разряд	Номер...	Рабочий центр	Тэп, н/ч	Тарифная..	КОИД	Кол-во	Выработка, КТУ	Сумма,...
23.10.2018 0:00...	0000003680	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	3	005	116428001 - Заготовительный (отрезка)	0.1	30	1	1	0.1	3
23.10.2018 0:00...	0000003680	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	3	010	116217001 - РЦ штамповки	0.05	30	1	1	0.05	1.5
23.10.2018 0:00...	0000003680	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	3	015	116010801 - Слесарный	0.02	30	1	1	0.02	0.6
23.10.2018 0:00...	0000003680	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	3	020	116710001 - РЦ гальванический	0.005	30	1	1	0.005	0.15

С помощью кнопки  можно удалить выделенную работу - значение суммы в этом случае будет пересчитано

### Добавление новых нарядов

Добавление новых нарядов выполняется с помощью кнопки  над списком нарядов

В открывшемся окне нужно выбрать подразделение работников или конкретного работника, на которого будет сформирован наряд за выбранный период.

В процессе формирования может быть выведено предупреждение:

После формирования можно сразу отправить на печать, ответив "Да":

## 17.20 Справочник Номенклатура ДСЕ

Справочник обеспечивает ведение данных о номенклатуре предприятия с типами "Сборочная единица(Узел)", "Деталь" и "Заготовка".

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень номенклатуры в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Номенклатура ДСЕ"

Фильтр в поле "Обозначение"

Обозначение	Наименование	ЕВЗ	Цена	Внешняя цена	Штрихкод	Тип	Дата создания	Кем создано	Дата подтверждения	Кем подтверждено	Дата изменения	Кем изменено	Вид ТМЭ	Предмет поставки	Комментарий	Масса/Вес	Вес ЕВЗ
51-0507-0001...	Штуцер_Копия	шт	0.05	0	00000000...	Деталь	02.11.2018		02.11.2018	Тестовый...				Нет			0 кг
51-0507-0007...	Труба охладите...	шт	0	0	00000000...	Деталь	02.11.2018		02.11.2018	Тестовый...				Нет			0 кг
51-0507-0080...	Удлинитель_Ко...	шт	0	0	00000000...	Узел	02.11.2018		02.11.2018	Тестовый...	09.11.2018	Тестовый...		Нет			0 кг
0000000010...	Эмаль-грунт Пв...	кг	0	0	00000000...	Деталь	09.11.2018		09.11.2018	Тестовый...	09.11.2018	Тестовый...		Нет	123123		0 кг
02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-...	шт	618.46	112.00	00000000...	Деталь	18.10.2018		23.10.2018	User1	23.10.2018	Тестовый...		Да			0 кг
02.7.750.219-11	Лепесток 2-1,2-...	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		04.03.2007					Да			0 кг
02.7.860.337-06	Втулка 10-8	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		04.03.2007					Нет			0 кг
02.8.210.063-14	Чашка пломбро...	шт	1347.09	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.10.2018	Тестовый...	24.10.2018	Тестовый...		Да			0 кг
1234	Проверка	шт	0	0	00000000...	Деталь	01.11.2018	Тестовый...			09.08.2023	Админист...		Нет			0 кг
4129-021	Плита	шт	97.39	97.66	00000000...	Загото...	27.02.2020	Админист...	27.02.2020	Админист...	27.02.2020	Админист...		Нет			5.5 кг
51-0503-0001	Упор	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		20.06.2009					Нет			0 кг
51-0503-0030	Контролькатель	шт	270.00	265.00	00000000...	Деталь	18.10.2018		28.01.2012					Нет			0 кг
51-0503-0033	Контролькатель	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		18.10.2018					Нет			0 кг
51-0503-0060	Штанга выталки...	шт	41.00	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Нет			0 кг
51-0503-0077	Сушарь S 24	шт	12.35	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Нет			0 кг
51-0503-0167-10	Выпалкатель	шт	15.23	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Нет			0 кг
51-0503-0168-09	Выпалкатель	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		25.10.2018	Тестовый...	25.10.2018	Тестовый...		Нет			0 кг
51-0503-0168-10	Выпалкатель	шт	13.62	46.40	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Да			0 кг
51-0503-0168-11	Выпалкатель	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Нет			0 кг
51-0503-0169-09	Выпалкатель	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		18.10.2018					Нет			0 кг
51-0503-0169-10	Выпалкатель	шт	14.15	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Нет			0 кг
51-0503-0187-03	Выпалкатель	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		04.07.2008					Нет			0 кг
51-0504-0018	Штырь направл...	шт	0	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		24.11.2006					Нет			0 кг
51-0504-0027	Втулка направл...	шт	0.28	0	00000000...	Деталь	18.10.2018		28.01.2012					Нет			0 кг

Список 1 : 50

Закрыть

### Область заголовка свойств:

Обозначение  Штрихкод  Дата окончания действия   Действующий

- Обозначение - Внутренний уникальный идентификационный номер номенклатуры;
- Штрихкод - штриховой код сгенерированный системой или введенный пользователем при регистрации номенклатуры;
- Действующий - признак актуальности номенклатуры в системе.
- Дата окончания действия - дата при наступлении которой признак актуальности предмет будет сброшен.

### Общие параметры:

Обозначение  Штрихкод  Дата окончания действия   Действующий

Плановые позиции	Технические характеристики		Сертификаты качества		Внешние наименования	
Общие параметры	Описание	Альтернативы	Предмет поставки	Наличие на складе	Применяемость	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Наименование ДСЕ</span> <span>Кардан <input type="checkbox"/> Архивный</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Получатель</span> <span>6022 - Уч-ж отр. заготовок и габарит ...</span> <span>Основной склад</span> <span>000005 - Склад готовой продукции ...</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Обозначение ТД</span> <span>0000001 - Контроль качества</span> <span>Маршрут</span> <span>116-138-6016-138</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Группа</span> <span>&lt;Не определено&gt;</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Вид ТМЭ</span> <span>Узел</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Цена внутренняя</span> <span>5750.00</span> <span>Цена внешняя</span> <span>0</span> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>ЕВЗ планирования</span> <span>кг</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>ЕВЗ хранения</span> <span>кг</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>Коэффициент</span> <span>1 кг = 1</span> <span>кг</span> <span>Масса / Вес</span> <span>30</span> <span>кг</span> </div>					

Показать/скрыть сообщения

редактирование


Сохранить

Отмена

- Наименование ДСЕ - Наименование предмета производства;
- Подразделение-получатель - подразделение получатель, куда

- Основной склад - основной склад хранения номенклатуры; Устанавливается для модуля Склад, для рекомендуемой регистрации.
- Единица планирования - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для планирования/диспетчеризации/склада. Данное ЕИЗ не может изменяться если по предмету уже есть какие либо связи;
- Единица хранения/поставки - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для складского хозяйства, а также для подсистемы снабжения;
- Коэффициент - коэффициент преобразования из ЕИЗ планирования в ЕИЗ хранения/поставки;
- Цена - внутренняя цена на предприятии;
- Внешняя цена - цена для покупателей продукции.
- Масса - масса детали.

### Альтернативы:



Обозначение	Наименование	Цена	ЕИЗ
4129-021	Плита	97.39	шт
ЗАГОТОВКА	ЗАГОТОВКА	0	шт

Список предназначен для хранения альтернативных заготовок. Доступен только для номенклатуры с типом "Заготовка".

- Обозначение - обозначение заготовки.
- Наименование - наименование заготовки.
- Цена - цена заготовки.
- ЕИЗ - единица измерения альтернативной заготовки.

Если номенклатура не является заготовкой, то редактирование списка недоступно. И выводится сообщение об ошибке:

### Предмет поставки:

Вкладка отражается только при наличии права доступа к атрибуту "Свойства предмета поставки" у объекта "Номенклатура ДСЕ". Отражаются свойства, как предмета поставки:

Является предметом поставки

<u>Ответственный снабженец</u>	<input type="text"/>	<Укажите ответственного снабженца> ...
Стандартный цикл поставки (дни)	<input type="text" value="0"/>	Период специфицирования (дни) <input type="text" value="1"/>
Цикл организации закупки (дни)	<input type="text" value="0"/>	Цикл проверки годности (дни) <input type="text" value="0.5"/>
Способ инспекции качества	<input type="text" value="Не проверяется"/>	% проверяемого количества <input type="text" value="0"/>
% отклонения количества от заявки	<input type="text" value="0"/>	% годных для принятия партии <input type="text" value="100"/>
<u>Инструкция инспекции качества</u>	<input type="text"/>	<Укажите инструкцию инспекции качества> ...

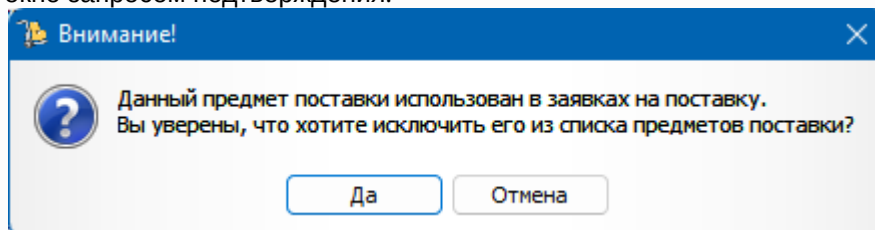
- Ответственный снабженец - специалист отвечающий за предмет поставки;
- Стандартный цикл поставки - цикличность поставки предмета (0 - без цикла). В текущей версии используется значение 0;



- Период специфицирования - время подготовки предмета для передачи в производство. Специфицирование представляет собой определение потребности предприятия в материалах и комплектующих;
- Цикл организации закупки - предназначен для периодичности формирования заявок. В текущей версии параметр не используется;
- Цикл проверки годности - периодичность проверки годности предметов. В текущей версии параметр не используется. Параметр информационный, используется в отчетах;
- Способ инспекции качества - может выполняться частично или полностью, либо вообще не выполняться. В текущей версии параметр не используется. Параметр информационный, используется в отчетах;;
- Процент проверяемого количества - данный параметр актуален только при выборе частичной проверки качества. В текущей версии параметр не используется. Параметр информационный, используется в отчетах;
- Процент отклонения количества от заявки - отклонение количества от указанного в заявке с количеством поставки. В текущей версии параметр не используется. Параметр информационный, используется в отчетах;
- % годных для принятия партии - данный параметр информационный, предназначен для принятия решения о приемке поставки;
- Инструкция инспекции качества - Документ по которому определяют качество поставляемых предметов;
- Срок хранения - срок хранения предмета. Используется для определения ликвидности предмета.

#### **Исключение из предметов поставки**

При снятии галочки  **Является предметом поставки** осуществляется проверка на использование данной номенклатуры в заявках на поставку. В случае если он содержится хотя бы в одной заявке на поставку, пользователю будет выдано окно запросом подтверждения:



КИМ исключенные из предметов поставки в заявках на поставку будут выделены серым цветом.

#### **На складе:**

Отражается список ссылок на складские карточки



Склад	Бух. счёт	Количество		ЕИЗ	ЕИЗ хранения	С начала года		С начала периода	
		текущее	свободный остаток			Поступления	Расход	Поступления	Расход
000001 - Склад материа...		20	20	шт	шт	0	0	0	0

#### **Применяемость:**

Отражается список ссылок на позиции в технологическом составе сборочных единиц



Обозначение	Наименование	Количество
51-0533-4129	Пресс-форма	1
51-0533-4129_Копия	Пресс-форма_Копия	1
ВИТЯ.687281.010	Плата	16

### Плановые позиции:

Отражается список плановых позиций по номенклатуре



	Номер ПП	Номер заказа	Номер и дата договора	План. количество	Дата запуска	Дата выпуска	Направление реализации	Ответственный	Дата подтверждения
	0000000012			10	22.10.20...	23.10.20...		Тестовый польз...	23.10.20...
	0000000084			10	01.04.20...	02.04.20...	ООО Ром...	Администратор	12.03.20...

### Технические характеристики:

Отражается список значений дополнительных [технических параметров](#)<sup>49</sup>

Параметр	Значение
Площадь поверхности, м2	
№ карты раскроя	

### Сертификаты качества:

Отражается список сертификатов качества, закреплённых за выбранным материалом



Обозначение	Наименование	Дата назначения	Исполнитель	Дата начала действия	Дата окончания действия	Действителен
CERT008	РОСС RU №08	07.11.2021 22:...	Администратор	12.02.2020 8:2...	01.01.2023 8:2...	✓

### Внешние наименования:

Отражается список внешних наименований у других контрагентов



По умолчанию	Контрагент	Наименование	Обозначение
✓	0000000210 - ООО "ПромКооп"	Штуцер	

## 17.21 Справочник Номенклатура склада

Справочник обеспечивает хранение информации по позициям складской предметной номенклатуры, а также о предметных запасах на складе.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#) (see page 875):

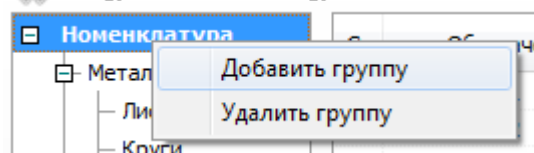
<sup>49</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=84234184>

- слева – перечень групп номенклатуры в виде «дерева», здесь пользователь может выбрать либо интересующую группу, либо верхнюю позицию Номенклатура, содержащую все ТМЦ не отнесенные ни к одной из имеющихся на складе групп
- справа – перечень ТМЦ в соответствии с выбранной группой.

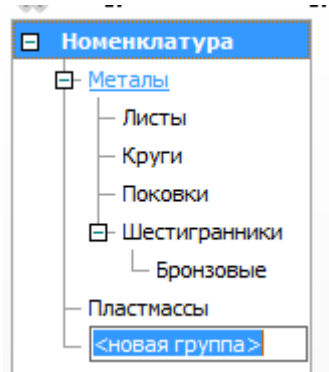
Склад	Обозначение	Наименование	Тип	ЕИЗ расхода	ЕИЗ запаса	Цена	Наличное количество
000001 - Скла..	0000000009	Ножовка по металлу	инструмент	шт	шт	10000.00	9.00
000001 - Скла..	0000000203	Кувалда	инструмент	шт	шт	50.00	3.00
000001 - Скла..	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	деталь	шт	шт	68.46	2.00
000001 - Скла..	02.7.750.219-11	Лепесток 2-1,2-3-14	деталь	шт	шт	0	20.00
000001 - Скла..	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	деталь	шт	шт	0	1100.00
000001 - Скла..	4129-021	Плита	заготовка	шт	шт	97.39	1.00
000001 - Скла..	51-0503-0077	Сухарь S 24	деталь	шт	шт	12.35	21.00
000001 - Скла..	51-0503-0168-10	Выталкиватель	деталь	шт	шт	13.62	110.00
000001 - Скла..	51-0533-4129-005	Вставка подвижная	деталь	шт	шт	30.00	20.00
000001 - Скла..	51-0533-4129-011	Втулка литниковая	деталь	шт	шт	0	20.00

### Группы номенклатуры.

Номенклатура склада может группироваться по определенным признакам. Признаки группировки определяются самим пользователем (материально ответственным лицом). Добавление/удаление групп ТМЦ осуществляется через контекстное меню (правая кнопка мыши) в окне групп ТМЦ.



При добавлении новой группы появится новая строка с надписью <новая группа>, в которую необходимо ввести название группы. Группировать ТМЦ можно на разных уровнях. Уровень вложения групп не ограничен.



Если курсор установить на верхнюю строку групп, то в списке ТМЦ отобразится весь перечень ТМЦ (без группировки).

### Перечень складской номенклатуры.

В окне отображается номенклатура склада со следующими данными:

- Обозначение - идентификационный код предмета. Дублирование идентификатора предмета не допускается. Если Ваш склад работает в сетевом режиме, то при добавлении нового предмета контролируется наличие вновь вводимого предмета в центральной базе.
- Наименование - наименование предмета.
- Количество - текущее количество предмета на складе.
- Цена - цена предмета на складе. При изменении цены предмета на складе, цена меняется и в основной номенклатуре БД системы (только если склад является основным).
- ЕИЗ запаса - единица измерения запаса (прихода).
- ЕИЗ расхода - единица измерения расхода (планирования). Может отличаться от ЕИЗ запаса. При разнице значений используется коэффициент.
- Поступление с начала года - поступление предмета с начала года.
- Расход с начала года - расход с начала года.
- Поступление с начала периода - поступление с начала периода (обычно месяц).
- Расход с начала периода - расход с начала периода (обычно месяц).
- Резерв производства. Остаточное зарезервированное для производства количество предмета ([значение] = [зарезервированное количество] - [Аннулированное количество (см. складской документ "Снятие с резерва")] - [Выданное со склада количество]) по данным активного документа резервирования

Если предмет имеет значение "Нет" параметра Действующий (см. ниже), то предмет выделяется светло-серым шрифтом.

С	Обозначение	Наименование	Количество	Цена	ЕИЗ запаса	ЕИЗ расхода	...	Рас...	Пос...	F
	896101600000000006	КРУГ D16 4X5МФС	50	44.00	кг	кг	0	0	50	
	896102000000000010	КРУГ D20 4X5МФС	0	42.00	кг	кг	0	0	0	
	896103500000000009	КРУГ D35 У8А	1	41.00	кг	кг	0	0	1	
	896103600000000007	КРУГ D36 У8А	0	41.00	кг	кг	0	0	0	
	896105000000000001	КРУГ D50 У10А	0	39.00	кг	кг	0	0	0	
	896105000000000013	КРУГ D50 У8А	100	44.00	кг	кг	0	0	100	
	896106000000000011	КРУГ D60 У8А	0	41.00	кг	кг	0	0	0	
	896108000000000003	КРУГ D80 У8А	0	38.00	кг	кг	0	0	0	
	896108000000000004	КРУГ D80 У10А	0	39.00	кг	кг	0	0	0	

Редактор справочника имеет следующий вид:

Обозначение	000000009	Тип	Инструмент	Цена	10000.00
Наименование	Ножовка по металлу	Штрихкод	0000000007832		
Описание					

Общие параметры | Свойства | Резерв | Документы | Номерные карточки | Стандартные места хранения | Места хранения

**Размерность**


Единицы: запаса  расхода  Коэффициент: 1 шт =  шт

Балансовый счёт  Текущее наличное количество  шт

Признак лимитирования  Количество на ответственном хранении  шт

**Сальдо** Дата первоначального сальдо

Годовое (шт)		За месяц (шт)	
Количество в начале	<input type="text" value="10"/>	Количество в начале	<input type="text" value="10"/>
Поступление	<input type="text" value="0"/>	Поступление	<input type="text" value="0"/>
Расход	<input type="text" value="1"/>	Расход	<input type="text" value="1"/>
Корректировка	<input type="text" value="0"/>	Корректировка	<input type="text" value="0"/>

Эскиз 

Номенклатурная группа  Действующий

Область данных состоит из 4 основных частей:

- заголовок - верхняя часть окна - здесь представлена общая информация о записи справочника (обозначение, наименование, тип и т.п.)
- данные - средняя часть окна - здесь содержится вся подробная информация о записи справочника, информация сгруппирована в 5 вкладках (Общие параметры, Свойства, Резерв, Документы, Номерные карточки), также сюда относится панель, содержащая дополнительную информацию (Номенклатурная группа и флаг Действующий).
- панель управления - третья сверху область содержит кнопки Сохранить (запись введённых данных в БД) и Закреть (закреть редактор - если есть не сохранённые данные, то будет выдан запрос на сохранение)
- панель режима работы - здесь указано в каком режиме работает редактор (режим редактирования и режим добавления)

На вкладке **Общие параметры** представлены следующие данные:

- Размерность - группа данных о ЕИЗ - ЕИЗ запаса (единица измерения, используемая при хранении на складе), ЕИЗ расхода (единица измерения, используемая в модулях планирования, диспетчеризации и др.), Коэффициент преобразования из ЕИЗ запаса в ЕИЗ расхода.
- Балансовый счёт (значение балансового счета, по которому идет бухгалтерский учет), Признак лимитирования (определяет выдачу предмета в производство по лимиту)
- Текущее наличное количество - актуальное количество на складе; доступно для редактирования в режиме добавления; после регистрации номенклатуры изменяется посредством включения в складские документы прихода/расхода, а также в документ инвентаризации; В режиме добавления Текущее наличное количество должно быть согласовано с данными в полях Первоначального сальдо
- Количество на ответственном хранении - количество, принятое на хранение не включается в общую сумму зарегистрированного количества и, соответственно, не может участвовать в складском обороте; данное значение может корректироваться и определяться операциями Приемка/Снятие с ответственного хранения
- Первоначальное сальдо - группа данных о количестве номенклатурной позиции на момент регистрации (сальдо за год совпадает с сальдо за месяц); в процессе ввода первоначального

сальдо за месяц автоматически пересчитывается текущее наличное количество. В режиме редактирования на форме редактора вместо Первоначального сальдо представлено Сальдо; сальдо изменяется посредством включения в складские документы прихода/расхода, а также в документ инвентаризации.

- Номенклатурная группа - группа, в которую определяется данный предмет (группа, на котором находился курсор во время вызова редактора в режиме добавления)
- Действующий - параметр определяет возможность работы других модулей с данным предметом и возможность работы с данным предметом на складе. При значении параметра "Нет", данный предмет нельзя зарезервировать и выдать в производство.

На вкладке **Свойства** представлены следующие данные:

- Хранение - группа данных, регламентирующая процедуру хранения номенклатуры - размер страхового запаса (рекомендуемое количество) и инструкция хранения.
- Инвентаризация - группа данных, регламентирующая инвентаризацию - период (периодичность проведения, по-умолчанию - месяц), допустимое отклонение количества в %, допустимое отклонение стоимости в рублях
- Регистрация - Дата регистрации, Зарегистрировано (ФИО пользователя)
- Годность - Допустимый остаточный период годности (на чтение, поставляется из справочника номенклатуры), Контролировать по сроку годности (на чтение, поставляется из справочника номенклатуры)

На вкладке **Резерв** представлены следующие данные:

- список производственных партий, на изготовление которых затребована данная номенклатура - список резервирования; здесь доступна панель управления, с помощью команд которой можно создавать документы Выдача для производства по заказу либо Приёмка по возврату из производства на основании одной или нескольких записей резервирования
- список документов, созданных на основании текущей записи из предыдущего списка; здесь доступна панель управления, с помощью команд которой можно удалить запись о данной номенклатуре из выделенного документа либо удалить весь выделенный документ, а также открыть документ.

На вкладке **Документы** представлены следующие данные:

- список всех документов данного склада, в которых участвует данная номенклатура; здесь доступна панель управления, с помощью команд которой можно осуществить поиск нужного документа, фильтрацию списка, а также открыть выделенный документ; примечание: сумма, указанная в списке, соответствует не всей сумме документа, а только тем записям, которые относятся к текущему ТМЦ в документе.

На вкладке **Номерные карточки** представлены следующие данные:

- список всех номерных карточек серийных и партионных номеров данной номенклатуры; здесь доступна панель управления, с помощью команд которой можно осуществить поиск нужной карточки. Кроме того, здесь можно ввести/изменить данные по серийникам: внешнее обозначение, сертификат, номер SN внешний, срок годности, описание. Редактирование такой информации возможно только если по складу нет иных документов оборота склада кроме первичного (первичный документ - документ по которому был зарегистрирован серийник на складе), в иных случаях если требуется изменить её, то необходимо создать соответствующий документ инвентаризации.

В режиме редактирования редактор предоставляет возможность **пересчитать сальдо** - посредством щелчка левой кнопкой по тексту "Сальдо" открывается меню из двух пунктов:

- Пересчитать сальдо за период - пересчёт сальдо (и годовое, и за месяц) на основе данных о складском обороте с начала текущего года до текущего момента с учётом инвентаризацией.
- Пересчитать сальдо целиком - пересчёт сначала первоначального сальдо, а затем сальдо. Пересчёт первоначального сальдо выполняется на основании данных о складском обороте с "нулевой даты" до первой инвентаризации либо до текущего момента (если нет ни одной инвентаризации) - в первом случае спорным количеством считается количество, указанное в документе инвентаризации, во втором - текущее количество. После завершения расчёта первоначального сальдо выполняется расчёт сальдо как в предыдущем пункте.

В режиме редактирования редактор предоставляет возможность взять **цену** из справочника "Номенклатура ДСЕ" - посредством щелчка левой кнопкой по тексту "Цена"

В режиме редактирования редактор позволяет поменять первоначальное сальдо и количество. Эта функция может быть заблокирована по одной из следующих причин:

1. проведена свёртка
2. проведены документы оборота/инвентаризация
3. установлен системный флаг "Вести партионный учёт"

### 17.21.1 Производственный резерв

Функция предназначена для контроля производственного резерва номенклатуры по складу.

Отображение резервированного количества можно посмотреть в общем списке справочника номенклатуры, а также по конкретному предмету на закладке "Резерв" карточки предмета.

Номенклатура склада <000001 Склад материалов> 895001600000000002 КРУГ D16 СТ45

Обозначение: 895001600000000002 Тип: Материал Цена: 33.00  
 Наименование: КРУГ D16 СТ45 Штрихкод: 0000000000925  
 Описание:

Общие параметры | Свойства | Резерв (кг) | Документы (кг) | Номерные карточки (кг) | Стандартные места хранения | Места хранения (кг)

**Показать все**

	Подразделение	Партия			Количество			Резервирование	
		№	Дата запуска	Приоритет	По плану	Выдано	Остаток	Дата	Отв. лицо
<input type="checkbox"/>	6011	0000000350	15.10.2018	50	0.459	0	0.459	13.10.2016	Администратор
<input type="checkbox"/>	6011	0000001070	15.10.2018	50	0.459	0	0.459	13.10.2016	Администратор
<input type="checkbox"/>	6011	0000000710	15.10.2018	50	0.459	0	0.459	13.10.2016	Администратор
<b>Всего</b>					<b>1.377</b>	<b>0</b>	<b>1.377</b>		

**Скрыть документы <<**

№	Документ	Вид	Дата	Количество

Номенклатурная группа: Круги Действующий: Да

Сохранить **Закрыть**

Режим редактирования

В верхней части закладки отображается список транзакций по резерву данного предмета, т.е. отображается с какого подразделения, на какую производственную партию, в каком количестве, когда и кем был сделан резерв.

В колонках Количество отображается суммарное количество по транзакциям данной производственной партии:

По плану - плановое количество потребности.

Выдано - количество выданное транзакцией "Выдача в производство по заказу" на партию.

Остаток - остаточное количество предмета, которое необходимо выдать на партию.

В итоговой строке отображается суммарное количество по транзакциям резервирования.

По умолчанию отображаются только те транзакции резерва, по которым необходимо выполнить какие-либо действия. Если транзакции резерва были успешно обработаны, то документы транзакции будут скрыты. Для отображения полного списка документов резервирования необходимо кликнуть по тексту "[Показать все](#)" (на рис. выделено красной рамкой), после чего отобразятся все документы.

По умолчанию в нижней части окна отображаются документы тех транзакций, по которым осуществлялись движения по резерву. Скрытие окна документов выполняется кликом по тексту "[скрыть документы <<](#)" (на рис. выделено красной рамкой).

Работа с резервами осуществляется следующими кнопками на инструментальной панели:



- пометка всех транзакций резервирования для включения в документ "Выдача в производство по заказу". При нажатии на эту кнопку все транзакции отмечаются.



- разотмечивание всех транзакций резервирования. Все отмеченные транзакции становятся неотмеченными.



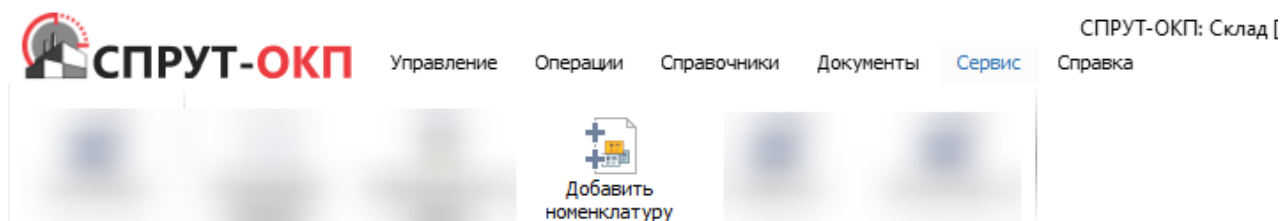
- формирование документов выдачи резерва. Формируется документ "**Выдача в производство по заказу**". Если не отмечена ни одна из транзакций резервирования, то формируется пустой документ. Более подробно работа с документом "Выдача в производство по резерву" описана в главе [Расход](#)(see page 522). Дополнительное меню предоставляет следующий список команд:

- Создать документ выдачи - см. выше
- Создать документ приёмки по возврату из производства - формирует документ на возврат выданного резерва. Формирует на помеченные транзакции резервирования. Более подробно смотри в главе [Расход](#)(see page 522).

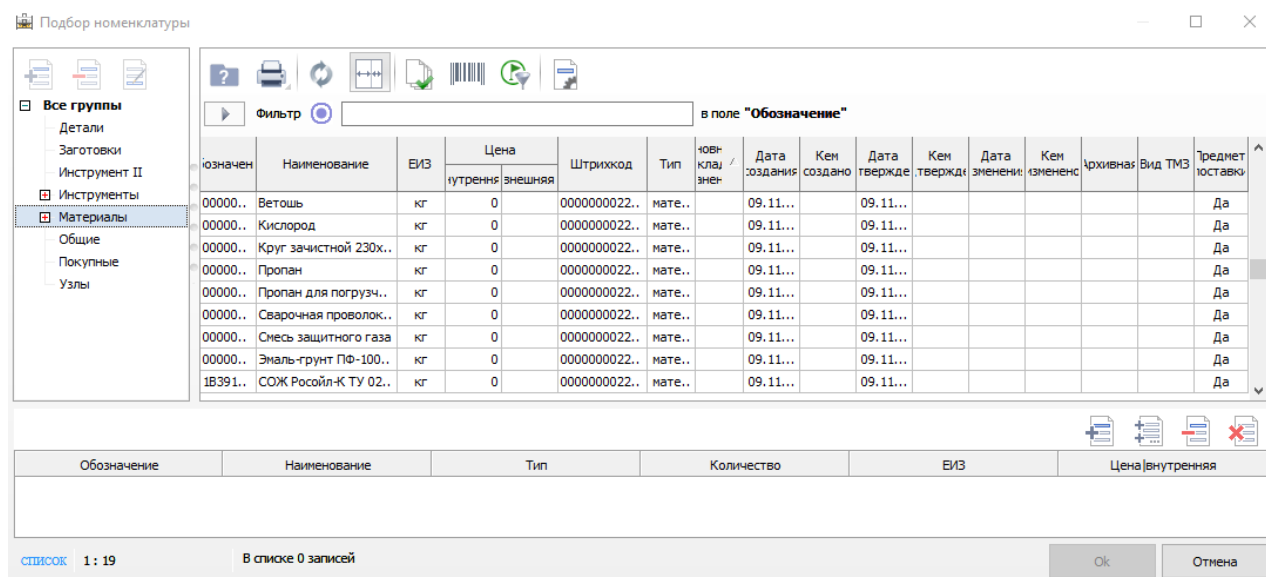
### 17.21.2 Добавление номенклатуры списком

Для массового добавления номенклатуры склада, можно воспользоваться функцией "Добавление номенклатуры списком"





При вызове данной функции появляется список общей номенклатуры базы данных которая отсутствует в номенклатуре склада.



Для выбора номенклатуры которую надо добавить на склад можно фильтровать по группам или по фильтру.

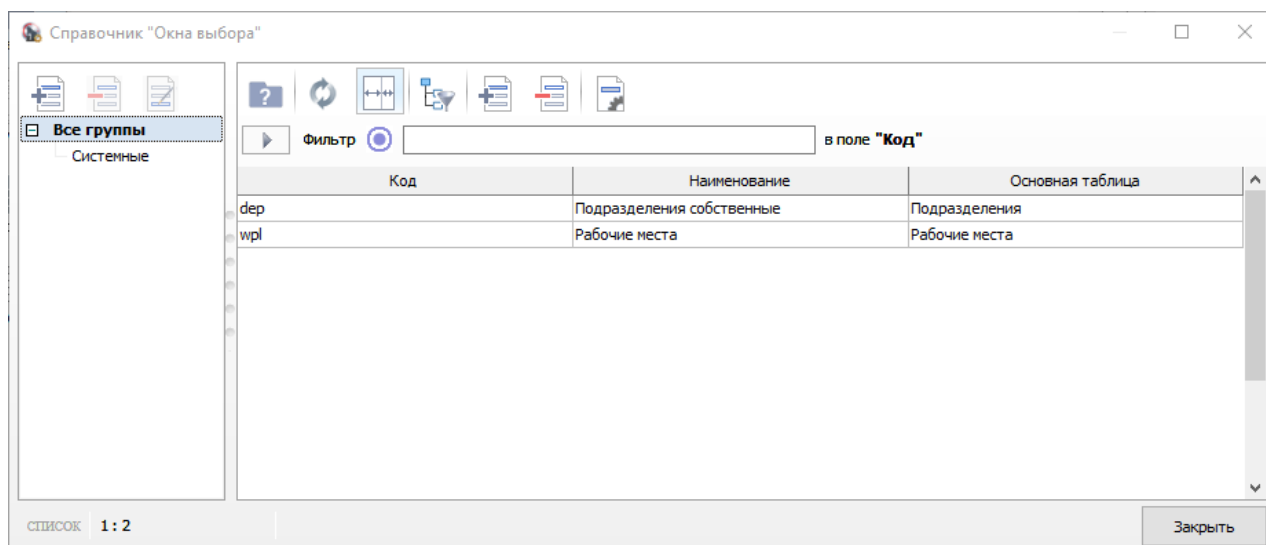
В зависимости от настроек системы, рекомендуется фильтровать по основному складу хранения., т.к. по данному параметру определяется принадлежность номенклатуры к складу на котором формируется номенклатура.

## 17.22 Справочник Окна выбора

Справочник предназначен для поддержки справочника [Параметры отчётов](#) (see page 937). Те параметры отчётов, которые предполагают выбор из списка должны иметь ссылку на запись в текущем справочнике. В этом же справочнике пользователь может вручную сконфигурировать то самое окно выбора, которое выйдет при построении отчёта.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#) (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень окон выбора в соответствии с выбранной группой.

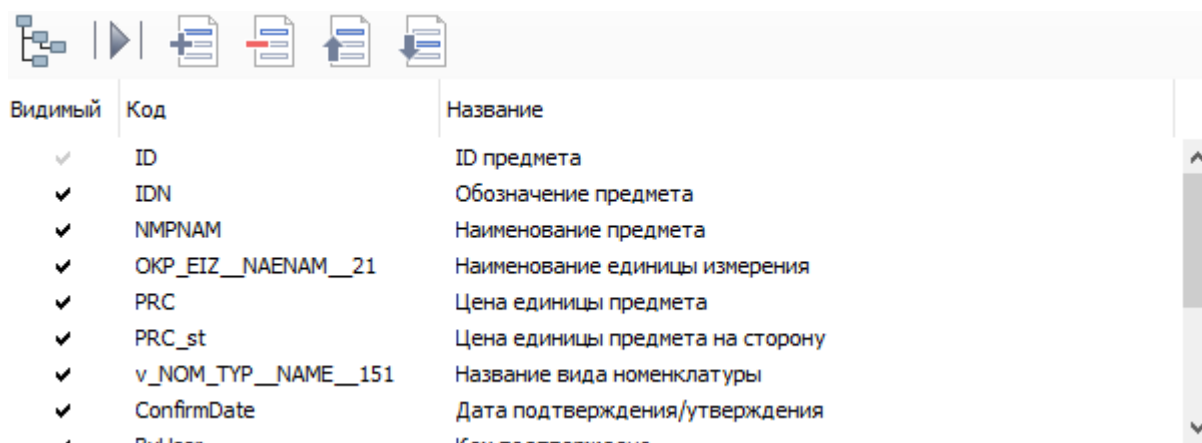


### Область заголовка

Код	<input type="text" value="wpl"/>	Название	<input type="text" value="Рабочие места"/>
Осн. таблица	<input type="text" value="ОКР_WPL - Рабочие места"/>		<input type="checkbox"/> Системный
Группа	<input type="text" value=" &lt;не определена &gt;"/>		

1. Обозначение - уникальное обозначение окна выбора:
  - a. Только английские буквы, цифры и символы «тире» и «подчеркушка»;
  - b. Запрещены пробелы;
  - c. Первый символ должен быть буквой;
  - d. Если не является системным, то обязательно должен начинаться с «z\_», чтобы избежать пересечения с другими записями из базовой поставки (список которых будет постепенно расширяться);
2. Наименование - наименование окна выбора, которое будет отражаться в других формах;
3. Осн. таблица - [таблица](#) (see page 908), записи которой будут отражаться в окне выбора:
  - a. Разрешён только выбор из справочника «Источники метасхемы»;
  - b. Обязательно к указанию;
4. Системный (не отражается в пользовательской поставке) - признак, запрещающий редактирование окна выбора.

### Список колонок



Видимый	Код	Название
✓	ID	ID предмета
✓	IDN	Обозначение предмета
✓	NMPNAM	Наименование предмета
✓	OKP_EIZ_NAENAM__21	Наименование единицы измерения
✓	PRC	Цена единицы предмета
✓	PRC_st	Цена единицы предмета на сторону
✓	v_NOM_TYP_NAME__151	Название вида номенклатуры
✓	ConfirmDate	Дата подтверждения/утверждения

1. Признак видимости;
2. Код - уникальное в рамках текущего окна выбора обозначение колонки:
  - a. Только английские буквы, цифры и символы «-» и «\_»;
  - b. Запрещены пробелы;
  - c. Первый символ должен быть буквой;
  - d. Если не является системным, то обязательно должен начинаться с «z\_», чтобы избежать пересечения с другими колонками базовой поставки (список которых будет постепенно расширяться);
3. Наименование - текст, который будет отражён в окне выбора как название колонки.



- кнопка предварительного просмотра SQL-запроса для формирования записей в окне выбора.

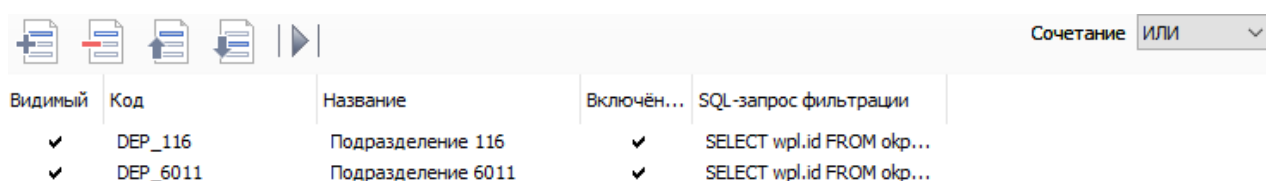


- кнопка предварительного просмотра окна выбора на основании текущих настроек.



- кнопки редактирование списка.

**Список фильтров** отражает список фильтров, наложенных на окно выбора. То есть у пользователя есть возможность показать не просто список плановых позиций, а именно список, отфильтрованный, например, по статусу



Видимый	Код	Название	Включён...	SQL-запрос фильтрации
✓	DEP_116	Подразделение 116	✓	SELECT wpl.id FROM okp...
✓	DEP_6011	Подразделение 6011	✓	SELECT wpl.id FROM okp...

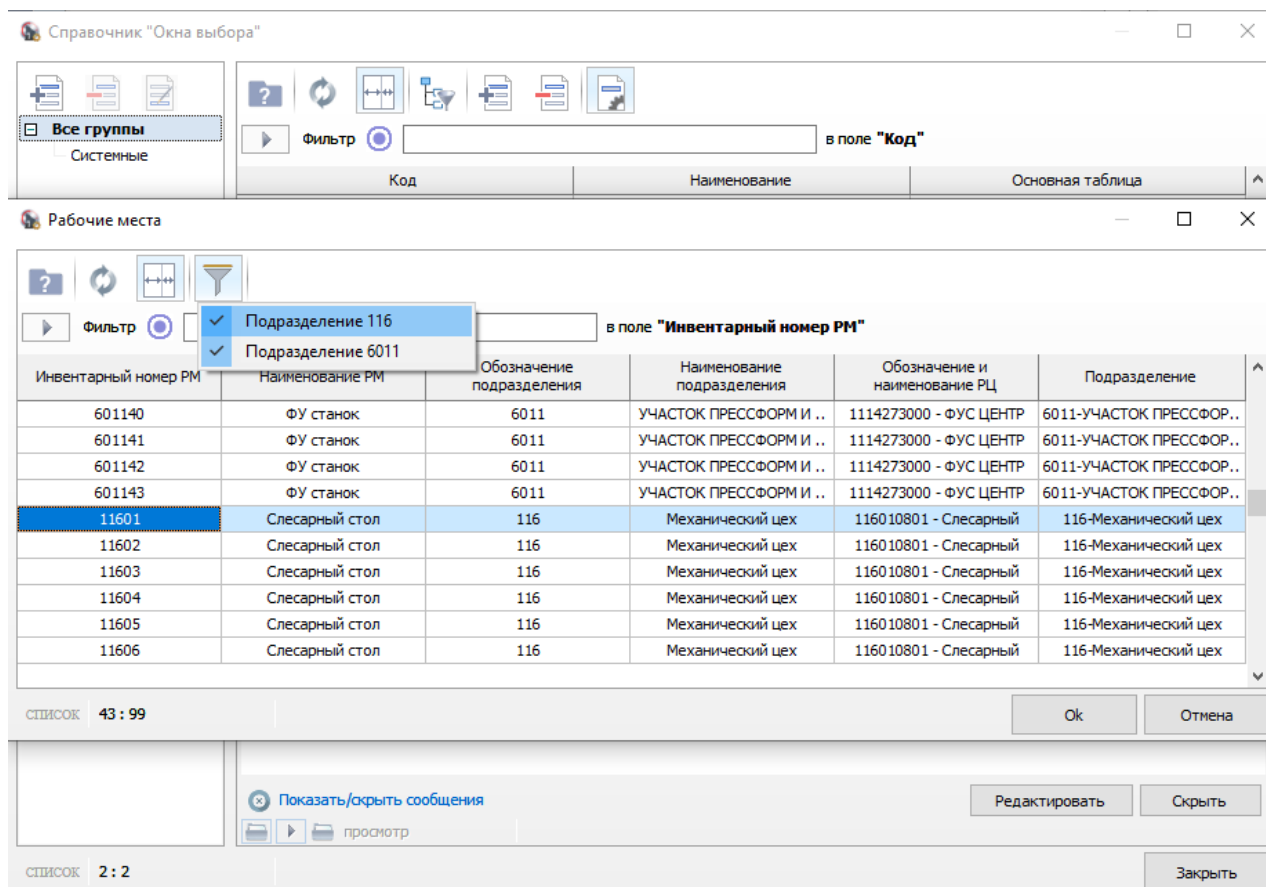
1. Видимый - возможность включать/отключать фильтр. Невидимые фильтры позволяют не дать пользователю выбрать то, что недопустимо для выбора;
2. Код - уникальный код фильтр, который ни на что не влияет, но должен быть;

3. Название - текст, который будет отражаться в хинте при наведении курсора на кнопку фильтрации. Если фильтров несколько, то этот текст будет отражаться в контекстном меню, как название выбираемого фильтра.
4. Включён - начальное состояние фильтра;
5. SQL-запрос фильтрации - текст SQL-запроса, который возвращает ID записей, удовлетворяющих фильтру.

Кроме того, в окне можно указать сочетание фильтров:

1. «И» - запись должна удовлетворять всем наложенным фильтрам (включая невидимые);
2. «ИЛИ» - запись должна удовлетворять хотя бы одному фильтру (включая невидимые).

### Пример сформированного окна



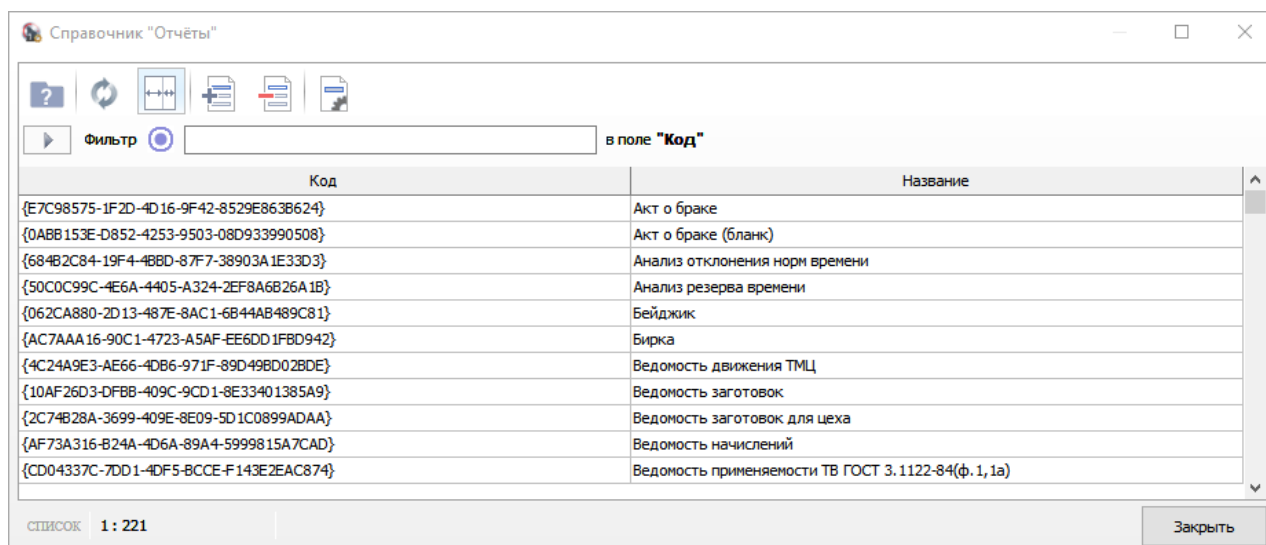
The screenshot shows two windows from the 'Справочник "Окна выбора"' application. The top window is titled 'Рабочие места' and displays a table with columns: 'Инвентарный номер РМ', 'Наименование РМ', 'Обозначение подразделения', 'Наименование подразделения', 'Обозначение и наименование РЦ', and 'Подразделение'. A filter is applied to the 'Инвентарный номер РМ' column, showing a dropdown menu with 'Подразделение 116' and 'Подразделение 6011' selected. The table lists various workstations, with the row for '11601' (Слесарный стол) highlighted. The bottom window shows a message dialog with the text 'Показать/скрыть сообщения' and buttons for 'Редактировать', 'Скрыть', and 'Закрыть'.

Инвентарный номер РМ	Наименование РМ	Обозначение подразделения	Наименование подразделения	Обозначение и наименование РЦ	Подразделение
601140	ФУ станок	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ..	1114273000 - ФУС ЦЕНТР	6011-УЧАСТОК ПРЕССФОР..
601141	ФУ станок	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ..	1114273000 - ФУС ЦЕНТР	6011-УЧАСТОК ПРЕССФОР..
601142	ФУ станок	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ..	1114273000 - ФУС ЦЕНТР	6011-УЧАСТОК ПРЕССФОР..
601143	ФУ станок	6011	УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ..	1114273000 - ФУС ЦЕНТР	6011-УЧАСТОК ПРЕССФОР..
11601	Слесарный стол	116	Механический цех	116010801 - Слесарный	116-Механический цех
11602	Слесарный стол	116	Механический цех	116010801 - Слесарный	116-Механический цех
11603	Слесарный стол	116	Механический цех	116010801 - Слесарный	116-Механический цех
11604	Слесарный стол	116	Механический цех	116010801 - Слесарный	116-Механический цех
11605	Слесарный стол	116	Механический цех	116010801 - Слесарный	116-Механический цех
11606	Слесарный стол	116	Механический цех	116010801 - Слесарный	116-Механический цех

## 17.23 Справочник Отчёты

Справочник хранит список отчётов, зарегистрированных в системе.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):



### Область заголовка

Код  Дата   Системный

Название  Объект  ...

1. UID - Идентификатор:
  - a. Не может быть изменён в режиме редактирования;
  - b. Нажатия на UID выполняет автогенерацию;
  - c. Всегда должен соответствовать формату GUID - дополнительная проверка;
2. Дата - дата последнего изменения отчёта;
3. Системный (не отражается в пользовательской поставке) - признак, запрещающий редактирование окна выбора;
4. Название - текст, отражаемый в формах списков отчётов;
5. Объект - объект, к которому привязывается отчёт:
  - a. Один отчёт может быть привязан только к одному объекту;
  - b. В списке отражаются все системные объекты, имеющие собственный справочник, и те системные объекты, к которым можно привязать отчёты уже в текущей реализации.

### Область общих свойств

Комментарий

Сообщение

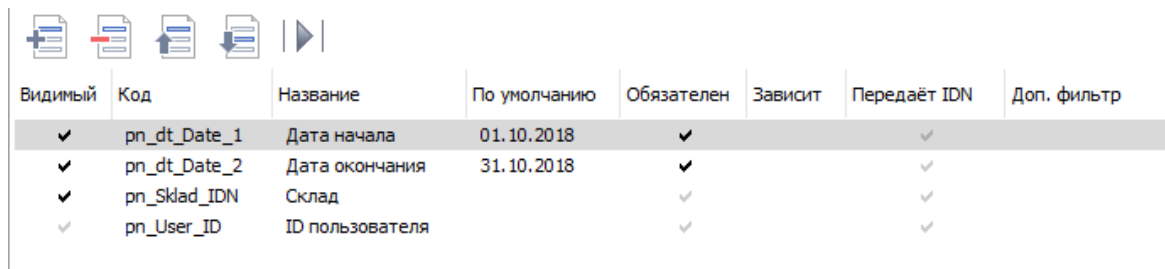
Скрипт

SQL-запрос

Описание

1. Комментарий - описание отчёта, нежелательное к изменению;
2. Сообщение - текст, который будет выведен пользователю на экран, если данные для формирования отчёта отсутствуют (храняемая процедура вернула пустую выборку);
3. Скрипт - название SMD и SPL скриптов, необходимых для формирования отчёта (доступна загрузка на сервер и выгрузка на локальный диск);
4. SQL-запрос - команда построения данных для отчёта;
5. Описание - пользовательское описание отчёта.

## Область параметров отчёта



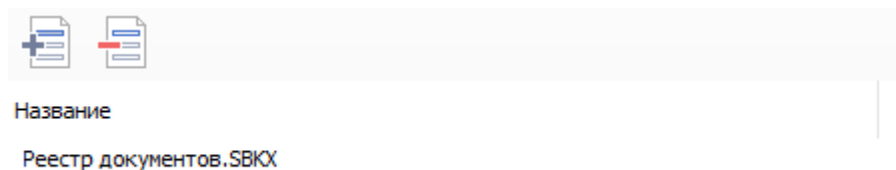
Видимый	Код	Название	По умолчанию	Обязателен	Зависит	Передаёт IDN	Доп. фильтр
✓	pn_dt_Date_1	Дата начала	01.10.2018	✓		✓	
✓	pn_dt_Date_2	Дата окончания	31.10.2018	✓		✓	
✓	pn_Sklad_IDN	Склад		✓		✓	
✓	pn_User_ID	ID пользователя		✓		✓	

1. Видимый - флаг видимости параметра в форме ввода параметров запуска отчёта;
2. Код - недоступное к редактированию поле, которое извлекается из справочника «Параметры отчётов»;
3. Название - текст, который будет отражён в форме ввода параметров при запуске отчёта;
4. По умолчанию - значение по умолчанию;
5. Зависит - параметр, привязанный к этому же отчёту, изменение которого (при запуске отчёта) обнуляет введённый в текущий параметр текст;
6. Обязательный - дополнительный контроль, что отчёт не может быть запущен на печать, если указанный параметр оставлен незаполненным;
7. Передаёт IDN - флаг, указывающий, что в параметры хранимой процедуры будет передано не ID-значение, а IDN-значение;
8. Доп. фильтр - sql-запрос, возвращающий ID записей, который служит фильтром для отражаемого списка. Фактически это дополнительный фильтр, подчиняющийся следующим правилам:
  - a. Всегда накладывается как «И» к существующему списку фильтров;
  - b. Не может быть указан, если окно выбора имеет сочетание фильтров «И» (указывается в справочнике «Окна выбора»(see page 931));
  - c. Может быть указан на программном уровне для системных параметров (например, фильтр по подразделениям для параметра «рабочий центр»);

Список параметров может изменять свой порядок - это влияет на порядок отражения в форме ввода параметров запуска отчёта.

## Область бланков отчёта

На вкладке отражается список бланков, используемых для печати отчёта.

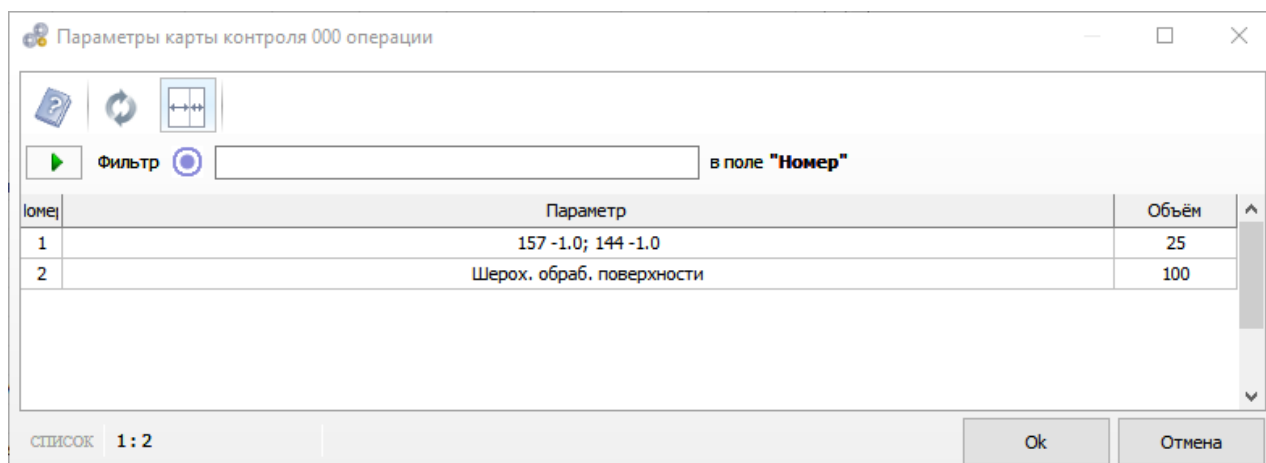


1. Название - название бланка из справочника "Бланки отчётов"(see page 881).

## 17.24 Справочник Параметры карты контроля операций

Справочник предназначен для возможности выбора параметра контроля по операциям.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):



Справочник отражает следующую информацию:

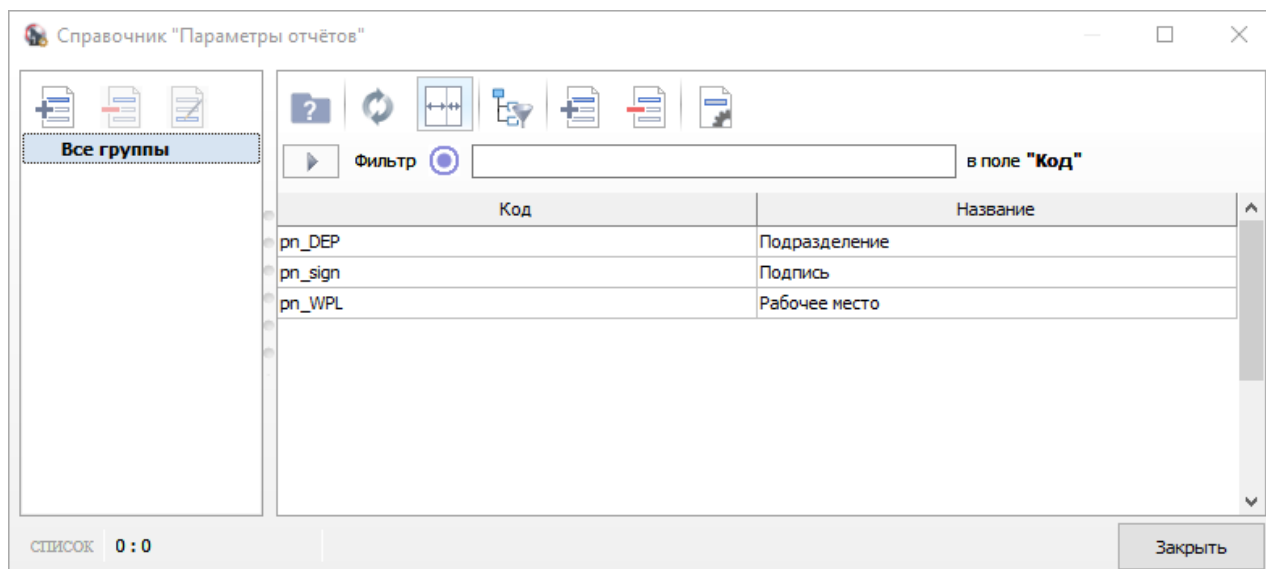
1. Порядковый номер в карте контроля текущей операции;
2. Наименование параметра контроля;
3. Объём и периодичность контроля.

## 17.25 Справочник Параметры отчётов

Справочник является основным для подсистемы отчётов - в нём хранится список параметров, которые могут быть привязаны в [справочнике Отчёты](#) (see page 934). Один и тот же параметр может быть привязан к нескольким отчётам и в каждом из них у него будут свои локальные настройки.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#) (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень параметров в соответствии с выбранной группой.



**Область заголовка**

Код	<input type="text" value="pp_DEP"/>	Группа	<input type="text" value=" &lt;не определена&gt;"/>
Название	<input type="text" value="Подразделение"/>		<input checked="" type="checkbox"/> Системный

1. Код - уникальное обозначение параметра:
  - a. Только английские буквы, цифры и символы «тире» и «подчеркушка»;
  - b. Запрещены пробелы;
  - c. Первый символ должен быть буквой;
  - d. Если не является системным, то обязательно должен начинаться с «z\_», чтобы избежать пересечения с другими записями из базовой поставки (список которых будет постепенно расширяться);
2. Название - текст, который будет отражён в окне запуска отчёта;
3. Системный (не отражается в пользовательской поставке) - признак, запрещающий редактирование параметра.

### Область настройки параметра

Параметр бывает 2 типов:

1. Стандартный - на форме будет отражено поле для ввода значения в зависимости от типа:
  - a. Строка;
  - b. Целое число;
  - c. Число с плавающей запятой;
  - d. Логическое;
  - e. Дата;
  - f. Время;
  - g. Дата и время;
  - h. Дерево

Тип	<input type="text" value="Стандартный"/>
Стандартный	<input type="text" value="Целое число"/>

2. Окно выбора - на форме будет отражена кнопка, по нажатию на которую пользователю откроется окно выбора значения (например, выбрать подразделение из списка).

Тип	<input type="text" value="Окно выбора"/>
Окно выбора	<input type="text" value="dep - Подразделения собственные"/>

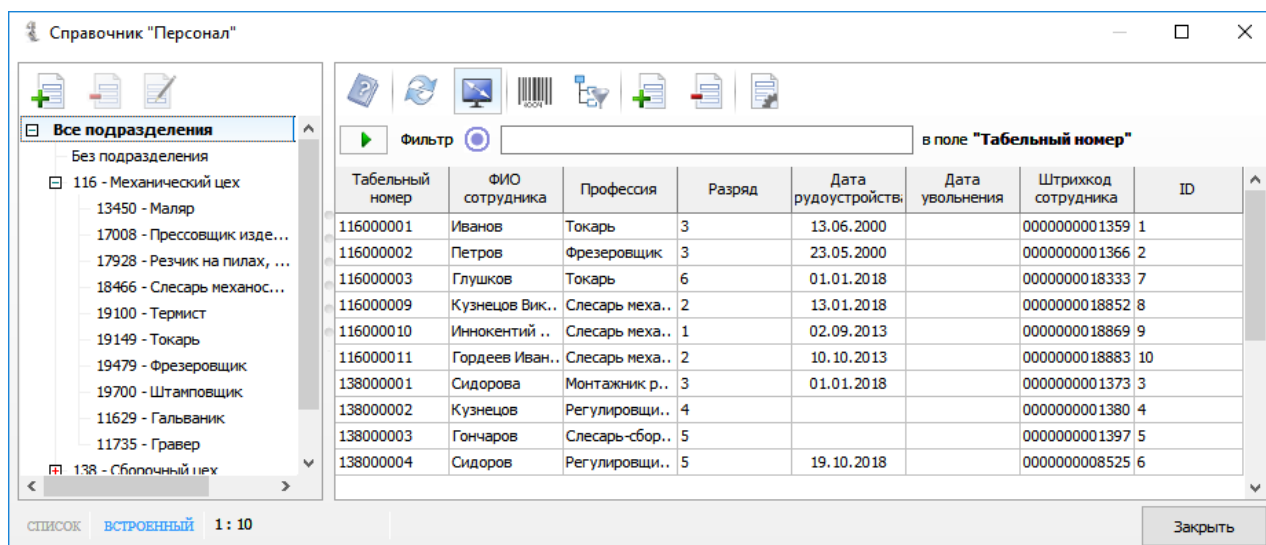
## 17.26 Справочник Персонал

Справочник предназначен для поддержки данных по работникам подразделений, участвующим в ходе производства.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень профессий в разрезе подразделений;
- справа – перечень сотрудников в соответствии с выбранными подразделением и профессией.





Редактор справочника имеет следующий вид:

Изображение отсутствует  No Image  Эскиз	ФИО	Глушков		
	Работает с	01.01.2018	Приказ	...
	Уволен		Приказ	...
	Подразделение	116 - Механический цех		
	Профессия	19149 - Токарь	Разряд	6
	Табельный номер	116000003	Штрихкод	0000000018333
			<input checked="" type="checkbox"/>	Учёт без ОТК

Область заголовка:

1. Фамилия, имя, отчество сотрудника;
2. Дата трудоустройства и наименование приказа, на основании которого сотрудник был трудоустроен;
3. Дата увольнения и наименование соответствующего приказа;
4. Обозначение и наименование подразделения, за которым закреплён сотрудник;
5. Обозначение и наименование профессии, по которой работает сотрудник;
6. Разряд;
7. Табельный номер;
8. Штрихкод;
9. Учёт без ОТК - автоматическая регистрация контроля ОТК "годен" при проведении учёта на работника;
10. Фотография.

Область данных:

1. Контактные данные сотрудника;
2. Персональные данные сотрудника;
3. Пользователь терминала - список РЦ, в которых может работать сотрудник и выполнять работы через терминал.

## Пользователь терминала.

Окно редактирования свойств сотрудника, как [пользователя терминала](#) (see page 693), имеет следующий внешний вид:

Рабочий центр	Учет операций	Учет по серийному номеру	Разряд	Тшк	Тшк-зп	Стоимость работы
116428001 - Заготовительный (отрезка)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
116217001 - РЦ штамповки	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1114114000 - ТВС ЦЕНТР	✓	✓	✓	✓	✓	✓
116010801 - Слесарный	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Основные настройки:

1. Работа по очереди – режим работы сотрудника, при котором очередь работ построена по загрузке РЦ и приоритетам работ;
2. Работа по ССЗ – режим работы сотрудника, когда сменные задания формируются мастером или диспетчером функцией «Журнал сменных заданий» модуля Диспетчер;
3. Доверие на учёт – право доступа сотрудника к выполнению учёта операций других сотрудников;
4. Разрешить учёт с автовыдачей – разрешить регистрировать выдачу со склада при выполнении учёта;
5. Стоимость по выработке - отображение/скрытие колонки "Стоимость" на вкладке "Статистика выработки";

Права доступа сотрудника в разрезе рабочих центров:

1. Учёт операций - право на выполнение учёта операций в указанном РЦ;
2. Учёт по серийному номеру - право на выполнение учёта операции по серийному номеру в указанном РЦ;
3. Разряд - право на редактирование разряда работ в указанном РЦ;
4. Тшк - право на редактирование штучнокалькуляционного времени работ в указанном РЦ;
5. Тшк-зп - право на редактирование штучнокалькуляционного зарплатного времени работ в указанном РЦ;
6. Стоимость работы - право видеть стоимость работ в указанном РЦ;

Для корректной работы сотрудника требуется указать пароль (возможна автоматическая генерация) - он потребуется при авторизации сотрудником непосредственно на терминале.



**Добавить РЦ** - С помощью этой кнопки пользователю осуществляется добавление РЦ, в которые будет предоставлен доступ для работы в терминале, именно из списка РЦ, по которым предоставлен доступ, формируется список РЦ на вход в интерфейс Терминала.



- Осуществляется привязка пропуска RFID с помощью сканера для RFID меток

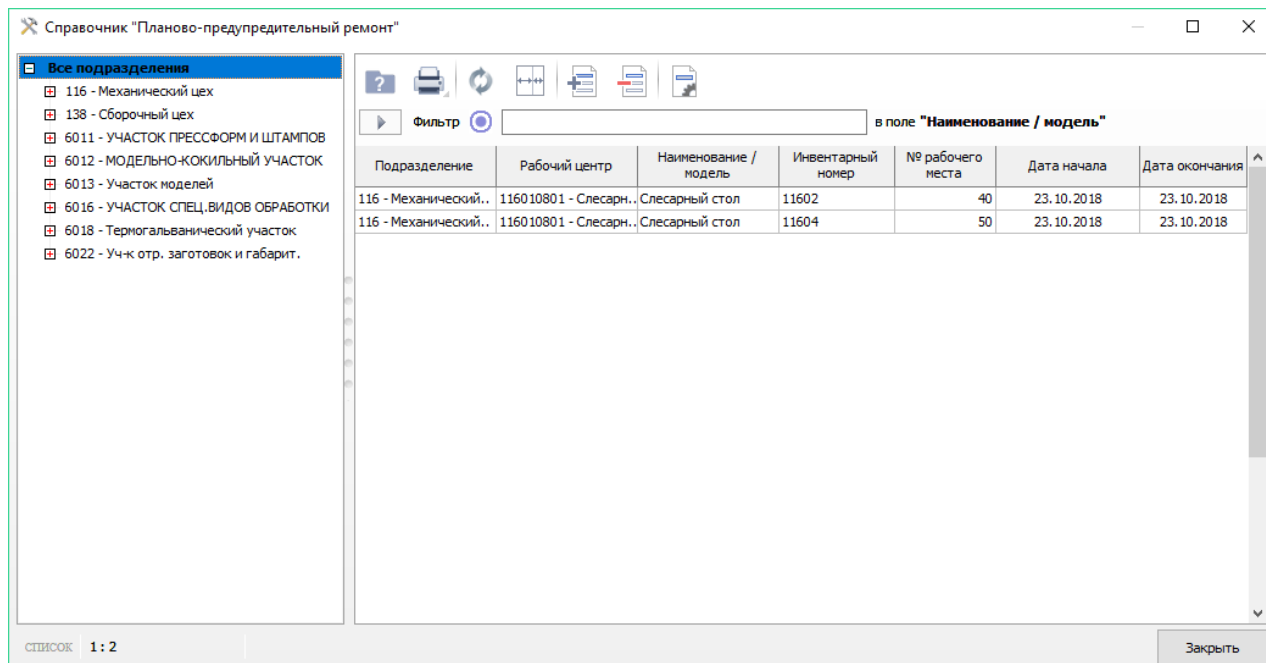
## 17.27 Справочник Планово-предупредительный ремонт

Справочник предназначен для установки сроков ремонта оборудования, находящегося на предприятии и участвующего в планировании. Установленные сроки ППР влияют на загрузку производственных мощностей. При формировании производственной программы и текущего

планирования, система учитывает сроки ППР и не назначает на данный период задания на оборудование, которое будет находиться на ремонте.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень рабочих мест в разрезе рабочих центров / подразделений;
- справа – перечень материалов в соответствии с выбранным рабочим местом / рабочим центром / подразделением.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Инвентарный номер 11602 ... Наименование / модель Слесарный стол

Общие параметры

Подразделение 116 - Механический цех ...

Рабочий центр 116010801 - Слесарный ... Номер в РЦ 40

Год выпуска Условия труда 1

Дата начала 23.10.2018 ... Дата окончания 23.10.2018 ...

Показать/скрыть сообщения

просмотр

Редактировать Скрыть

**Область заголовка.**

- Инвентарный номер и наименование рабочего места, в котором запланирован ППР

**Область данных.**

- Обозначение и наименование подразделение, которому принадлежит рабочее место;

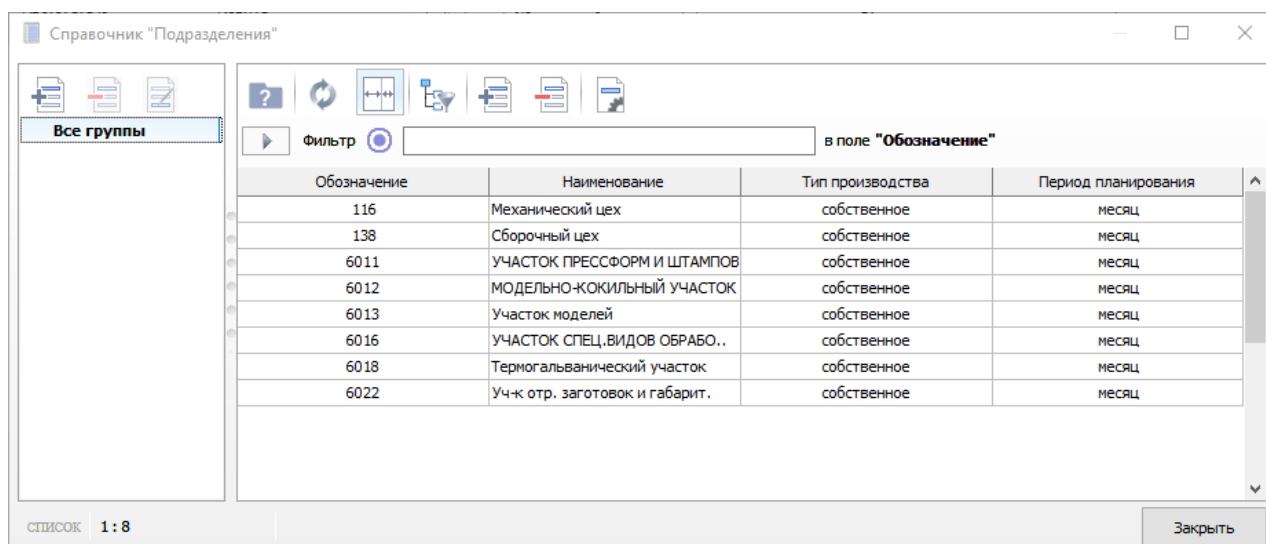
- Обозначение и наименование рабочего центра, которому принадлежит рабочее место;
- Номер в РЦ - порядковый номер в рабочем центре
- Год выпуска и условия труда на выбранном рабочем месте;
- Дата начала и дата окончания планово-предупредительного ремонта. Время начала и окончания при этом соответствуют времени начала и окончания работы РЦ.

## 17.28 Справочник Подразделения

Справочник предназначен для поддержки информации о подразделениях предприятия, участвующих в планировании и управлении производством.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень подразделений в соответствии с выбранной группой.



### Область заголовка

Обозначение  Наименование

- Уникальное обозначение подразделения, ограниченное длиной в 10 символов;
- Наименование подразделения;

### Общие параметры

Тип производства	собственное
Период планирования	месяц
Группа	<не определена>
Описание	<div style="border: 1px solid black; height: 80px;"></div>

- Тип производства - определение контроля загрузки производственных мощностей и расчета затрат:
  - собственное - определяется загрузка производственных мощностей собственного производства;
  - по кооперации - загрузка производственных мощностей не определяется, а учитывается только длительность производственного цикла. Также при значении по кооперации определяются затраты по материалам и трудовые затраты в стоимости предметов производства и расчете себестоимости продукции с учетом цен предприятий выполняющих работу по кооперации.
- Период планирования в подразделении;
- Группа, к которой относится подразделение;
- Описание - дополнительная информация.

### Профессии

Профессии - список [профессий](#) (see page 964), по которым могут работать сотрудники, относящиеся к выбранному подразделению

Идентификатор профессии	Наименование профессии	Численность работающих
11629	Гальваник	0
11735	Гравер	0
13450	Маляр	0
17008	Прессовщик изделий из пластмасс	0
17928	Резчик на пилах, ножовках и ст	0
18466	Слесарь механосборочных работ	3
19100	Термист	0
19149	Токарь	2
19479	Фрезеровщик	1

- Идентификатор профессии - уникальное обозначение профессии;
- Наименование профессии - наименование профессии;
- Численность работающих - количество сотрудников в [справочнике Персонал](#) (see page 938), работающих по указанной профессии в текущем подразделении.

## 17.29 Справочник Покупные

Справочник обеспечивает ведение данных о номенклатуре предприятия с типом "покупное".

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень покупных в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Покупные"

Фильтр  в поле "Обозначение"

Обозначение	Наименование	ЕИЗ планирования	ЕИЗ хранения/поставки	Коэффициент	Цена	Штрихкод	Основной склад	Дата изменения	Кем изменено	Вид ТМЗ	Предмет поставки
828400800...	ВИНТ 2М8Х...	шт	шт	1	0.10	000000000...	51604	19.09.2023...	Администр...		Да
828401200...	ВИНТ 2М12...	шт	шт	1	0.11	000000000...	51604				Да
828401200...	ВИНТ 2М12...	шт	шт	1	0.11	000000000...	51604				Да
828401200...	ВИНТ 2М12...	шт	шт	1	0.13	000000000...	51604				Да
828401200...	ВИНТ 2М12...	шт	шт	1	0.14	000000000...	51604				Да
828402000...	ВИНТ 2М20...	шт	шт	1	0.16	000000000...	51604				Да
828402000...	ВИНТ 2М20...	шт	шт	1	0.18	000000000...	51604	19.09.2023...	Администр...		Да
828402000...	ВИНТ 2М20...	шт	шт	1	0.18	000000000...	51604				Да
828500800...	ШТИФТ 8Г...	шт	шт	1	0.13	000000000...	51604				Нет
K-1435-99	Пруток по...	п/м	шт	1	12.00	000000005...	000001	13.04.2022...	Администр...		Нет

СПИСОК 1 : 10

Размер страницы: 50

Закреть

#### Область заголовка:

Обозначение  Штрихкод   Действующий




Наименование  Цена

- Внутренний уникальный идентификационный номер номенклатуры;
- Внешнее обозначение - идентификатор, используемый за пределами предприятия (поле доступно только для чтения - его изменение происходит на вкладке "Внешние наименования");
- Цена;
- Наименование;
- Штрихкод.




#### Общие параметры:

Обозначение 828400800060040001 Штрихкод 0000000001267  Действующий

Наименование ВИНТ 2М8Х40.56.05 Цена 0.10

Наличие на складе		Сертификаты качества		Внешние наименования	
Общие параметры		Альтернативы		Технические характеристики	
		Предмет поставки		Применяемость	
  		Внешнее обозначение 123 Описание <кратко опишите назначение и особенности покупного> Основной склад 51604 - Склад запчастей ... Вид ТМЗ ... Группа <не определена>			
Файл не указан		- Размерность Единицы: планирования шт хранения/поставки шт Коэффициент: 1 шт = 1 шт - Годность Допустимый остаточный период годности, сут 0 Контролировать по сроку годности нет			

Показать/скрыть сообщения

   просмотр

- Внешнее обозначение - основное внешнее обозначение у контрагентов
- Описание - текстовое описание покупного;
- Основной склад - основной склад хранения номенклатуры; Устанавливается для модуля Склад, для рекомендуемой регистрации.
- Единица планирования - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для планирования/диспетчеризации/склада. Данное ЕИЗ не может изменяться если по предмету уже есть какие либо связи;
- Единица хранения/поставки - ЕИЗ, в которой указываются количественные характеристики для складского хозяйства, а также для подсистемы снабжения;
- Коэффициент - коэффициент преобразования из ЕИЗ планирования в ЕИЗ хранения/поставки;
- Допустимый остаточный период годности, сут - допустимый период времени, после которого материал станет не пригодным для использования;
- Контролировать по сроку годности - Да/Нет. контролируется ли материал по годности при использовании;
- Вид ТМЗ - Вид товарно-материальных запасов. Используется для визуального группирования и при интеграции с внешними системами бухгалтерского учета;
- Группа - принадлежность к распределённой группе справочника.

#### Альтернативы:

Отражается список допустимых заменителей

Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Цена
828401200100040001	ВИНТ 2М12Х40.56.05	шт	0.11

#### Технические характеристики:

Отражается список значений дополнительных [технических параметров](#)<sup>50</sup>

<sup>50</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=84234184>

Параметр

Значение

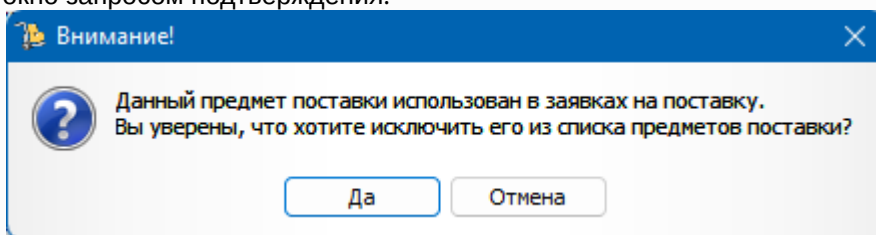
**Предмет поставки:**

Вкладка отражается только при наличии права доступа к атрибуту "Свойства предмета поставки" у объекта "Покупное". Отражаются свойства покупного, как предмета поставки:

<input checked="" type="checkbox"/> Является предметом поставки		
<a href="#">Ответственный снабженец</a>	User1	Тестовый пользователь №1 ...
Стандартный цикл поставки (дни)	0	Период специфицирования (дни) 1
Цикл организации закупки (дни)	0	Цикл проверки годности (дни) 0.5
Способ инспекции качества	Не проверяется ▾	% проверяемого количества 0
% отклонения количества от заявки	0	% годных для принятия партии 100
<a href="#">Инструкция инспекции качества</a>		<Укажите инструкцию инспекции качества> ...
Срок хранения	0 суток	Доступен только при складском партионном учете поставок

**Исключение из предметов поставки**

При снятии галочки  Является предметом поставки осуществляется проверка на использование данной номенклатуры в заявках на поставку. В случае если он содержится хотя бы в одной заявке на поставку, пользователю будет выдано окно запросом подтверждения:



КИМ исключенные из предметов поставки в заявках на поставку будут выделены серым цветом.

**Применяемость:**

Отражается список ссылок на позиции в технологическом составе сборочных единиц

Обозначение	Наименование	Маршрут	№ операции	Подразделение	Операция
51-0533-4129	Пресс-форма	в составе			
51-0533-4129_Ко...	Пресс-форма_Копия	в составе			

**На складе:**

Отражается список ссылок на складские карточки



Склад	Бух. счёт	Количество		ЕИЗ	ЕИЗ хранения	С начала года		С начала периода	
		текущее	свободный остаток			Поступления	Расход	Поступления	Расход
51604 - Склад запча...	20.00.00	0	0	шт	шт	0	0	0	0

**Сертификаты качества:**

Отражается список сертификатов качества, закреплённых за выбранным материалом

Обозначение	Наименование	Дата назначения	Исполнитель	Дата начала действия	Дата окончания действия	Действителен
CERT004	РОСС RU №04	07.11.2021 22:...	Администратор	21.01.2020 16:...	18.10.2022 9:3...	✓

**Внешние наименования:**

Отражается список внешних наименований у других контрагентов

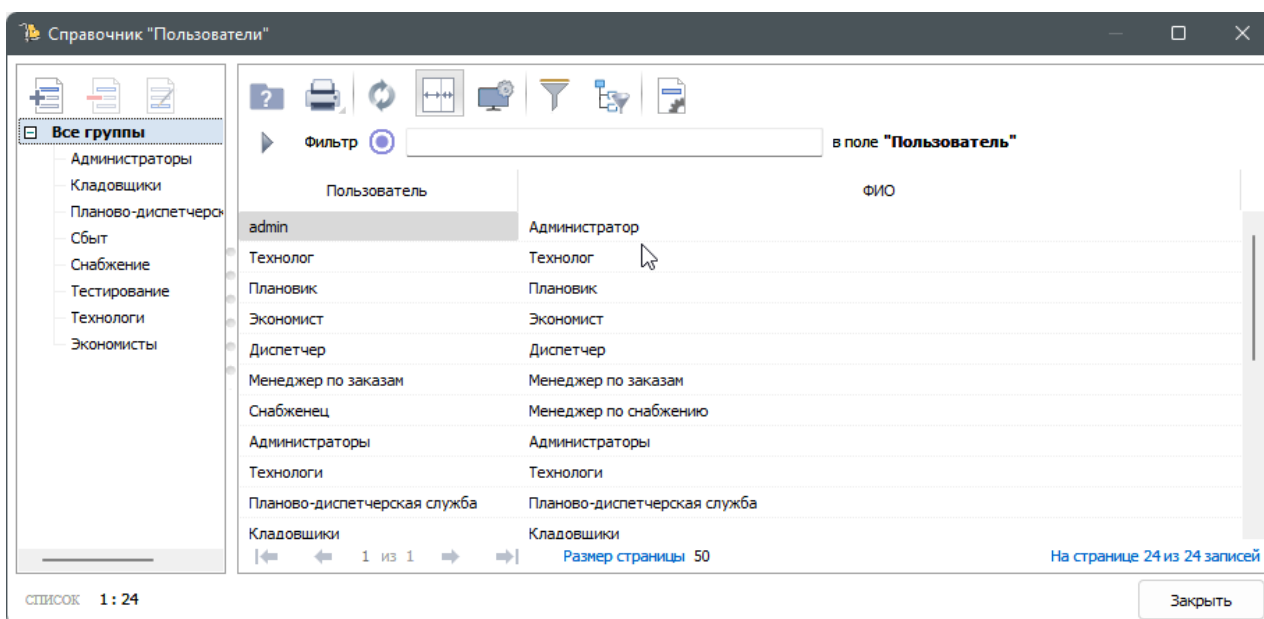
По умолчанию	Контрагент	Наименование	Обозначение
✓	0000000208 - ЗАО "Металлург"	Винт	

## 17.30 Справочник Пользователи

Справочник обеспечивает изменение данных связанных пользователями системы.

Справочник представлен [стандартным окном](#) (see page 875):

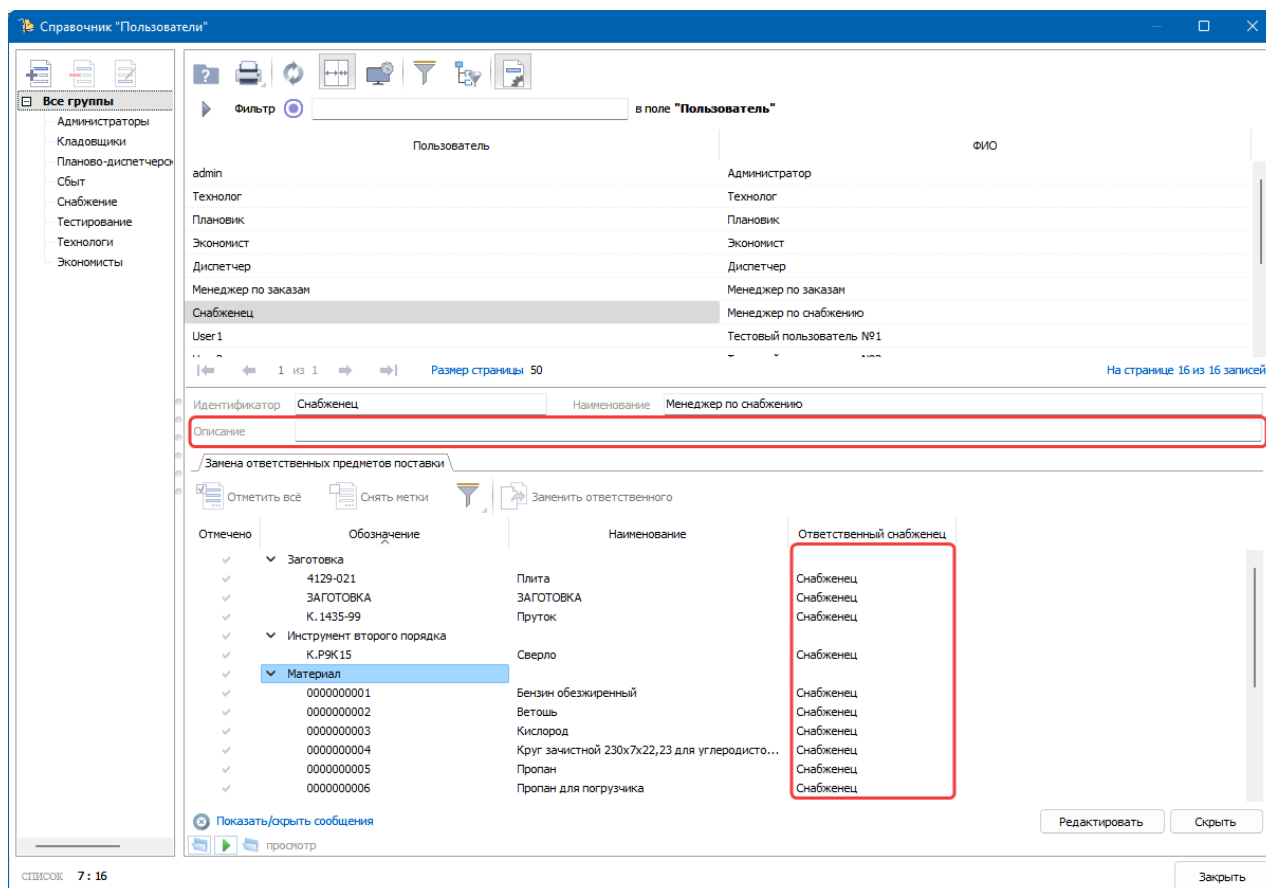
- слева – перечень ролей;
- справа – перечень пользователей выбранной роли.



В данном справочнике нет возможности добавлять/удалять/редактировать, эти функции доступны в модуле [Администратор](#)<sup>51</sup>.

В редакторе справочника для редактирования доступны следующие данные:

- Описание
- Замена ответственных предметов поставки




### 17.30.1 Замена ответственных предметов поставки

Данная функция необходима для перераспределения ответственности за предметы поставки одного пользователя на других пользователей системы. Это может быть актуальным при приёме на работу нового снабженца.

Чтобы выполнить замену ответственных, необходимо:

1. Отметить предметы поставки, которые нуждаются в изменении ответственного лица. Отмечать можно по одному, группу или все записи сразу. Что бы отметить все предметы поставки которые входят группу, нужно отметить саму группу.

<sup>51</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=106906313>



Кроме того, записи можно отфильтровать с помощью функции фильтрации  на панели инструментов редактора.

2. Нажать на кнопку "Заменить ответственного", и выбрать справочника нового пользователя, за которым будут закреплены отмеченные предметы поставки.
3. Нажать "Сохранить" чтобы внести изменения в систему.

Идентификатор:  Наименование:

Описание:

Замена ответственных предметов поставки

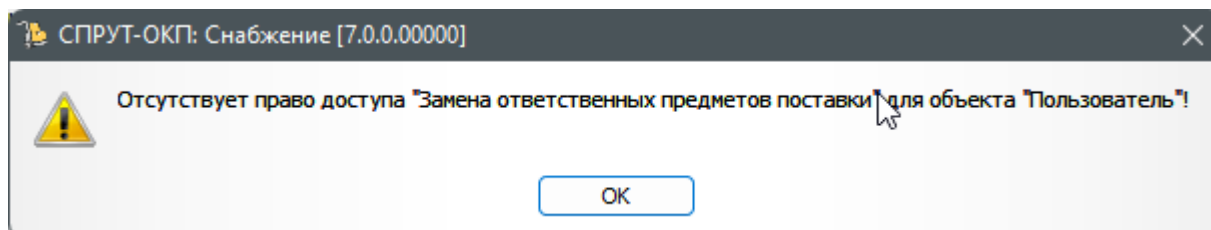
Отметить всё
  Снять метки
  
  **2**

Отмечено	Обозначение	Наименование	Ответственный снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	Заготовка		
<input checked="" type="checkbox"/>	4129-021	Плита	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	ЗАГОТОВКА	ЗАГОТОВКА	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	К.1435-99	Пруток	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/> <b>1</b>	Инструмент		
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000009	Ножовка по металлу	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000010	Чертилка	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000203	Кувалда	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	Инструмент второго порядка		
<input checked="" type="checkbox"/>	К.Р9К15	Сверло	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	Материал		
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000001	Бензин обезжиренный	Снабжевец
<input checked="" type="checkbox"/>	0000000002	Ветошь	Снабжевец

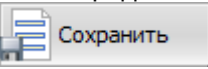
Показать/скрыть сообщения
  **3**

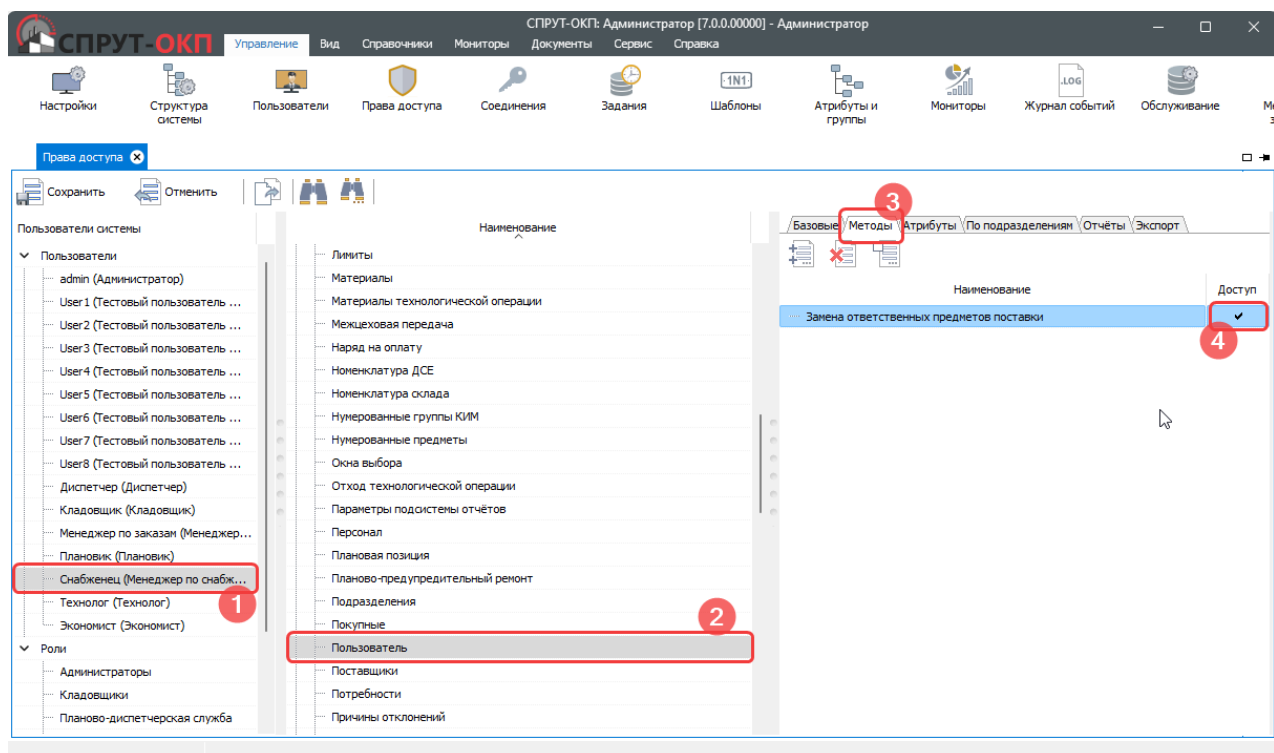
редактирование

Данная функция доступна при наличии соответствующих прав у пользователя. В противном случае, пользователь получит сообщение об отсутствии доступа:



Для назначения прав в модуле Администратор необходимо:

1. Открыть вкладку Права доступа и выбрать пользователя из левого списка;
2. В списке посередине выбрать "Объекты" → "Пользователь"
3. В правой части экрана перейти на вкладку "Методы"
4. Установить галочку напротив пункта "Замена ответственных предметов поставки"
5. Сохранить внесённые изменения нажатием на кнопку 

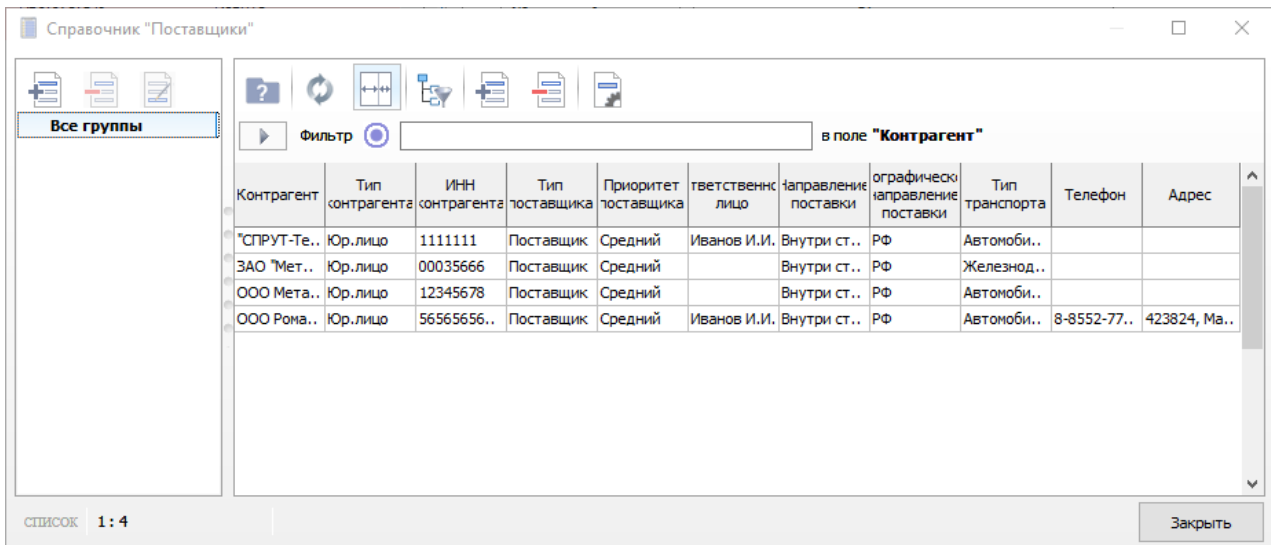


## 17.31 Справочник Поставщики

Справочник обеспечивает ведение данных, через которые предприятие ведет закупку комплектующих изделий и материалов. Таким образом, формирование данных в справочнике, обеспечивает возможность определения номенклатуры, статуса и характеристик организаций, так или иначе участвующих в снабжении материальными ресурсами.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень поставщиков в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Поставщик [ООО Ромашка]

[Контрагент](#) ООО Ромашка ...

Основные | **Договоры** | Поставляемые предметы и условия их поставки

**Информация о контрагенте**

Расчётный счёт  ОКПО

КПП  ИНН

Адрес

**Данные о поставщике**

Отношения с поставщиком

Тип поставщика

Приоритет поставщика

[Ответственное лицо](#)

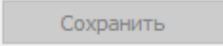
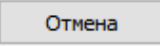
Срок документооборота  час.

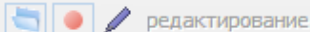
Направление поставки

Географическое направление поставки

Тип транспорта

Группа



**Область заголовка:**

1. Контрагент - наименование контрагента, который является поставщиком. Предполагается, что перед тем ввести в систему нового поставщика, необходимо зарегистрировать его как контрагента, заполнив требуемую информацию.

**Область данных:**

1. Основные свойства;
  - Отношения с поставщиком могут иметь следующие состояния:
    - Активные. При анализе и подборе условий поставки - условия поставки данного поставщика будут учитываться.
    - Временно прекращённые. При выборе данного варианта необходимо указать дату до которого прекращены отношения.

Отношения с поставщиком  до

Условия поставки по данному поставщику не будут учитываться до указанной даты.

- Прекращённые. Условия поставки по данному поставщику не будут учитываться.
- Тип поставщика - информационное поле. Может принимать следующие значения: фондодержатель, поставщик, альтернативный поставщик.
- Приоритет поставщика. Учитывается при автоматическом подборе условий поставки.
- Ответственное лицо - контактное лицо со стороны поставщика.
- Срок документооборота. Носит информационный характер, в расчетах не участвует.
- Направление поставки. Носит информационный характер. Может принимать следующие значения:
  - Внутри страны
  - Внутри города
  - Международные
- Географическое направление поставки. Заполняется вручную. Носит информационный характер.
- Тип транспорта. Используется для группировки заявок на поставку по типам транспорта. Преднастроенные состояния: автомобильный, воздушный, водный, железнодорожный, смешанный. Так же можно указать свой вариант.
- Группа. Так же поставщика можно отнести к какой либо группе, для более быстрого поиска из списка подбора.

## 2. Договоры - список договоров, заключённых с поставщиком;

Контрагент: ООО МеталлСнаб

Основные | Договоры | Поставляемые предметы и условия их поставки

Номер	Дата	Тип договора	Наименование	Способ оплаты	Действителен до	Описание
0000000007	11.02.2020...	на поставку	Договор на поставку	Перечислением		Договор на поставку

Добавить Назначить основным

Показать/скрыть сообщения Сохранить Отмена

редактирование

На данной вкладке имеется возможность добавить новый договор. А так же назначить один и договоров основным.

Договор назначенный основным будет автоматически заполняться при создании новой заявки после выбора поставщика.

3. Поставляемые предметы и условия поставки. Содержит список поставляемых предметов данным поставщиком.

Контрагент: ООО МеталлСнаб ...

Основные | Договоры | Поставляемые предметы и условия их поставки

Обозначение	Наименование	Тип транспорта	Срок		ТНП	ЕИЗ
			поставки	период специфицирования		
895004000000000007	КРУГ D40 Ст45	Автомобильный	2	1	50 кг	
895003000000000007	КРУГ D30 Ст45	Автомобильный	2	1	0 кг	
895008500000000004	КРУГ D85 Ст45	Воздушный	2	1	100 кг	

Добавить | Изменить

## 17.32 Справочник Предметы поставки

### 17.32.1 Групповое заполнение свойств поставляемой номенклатуры

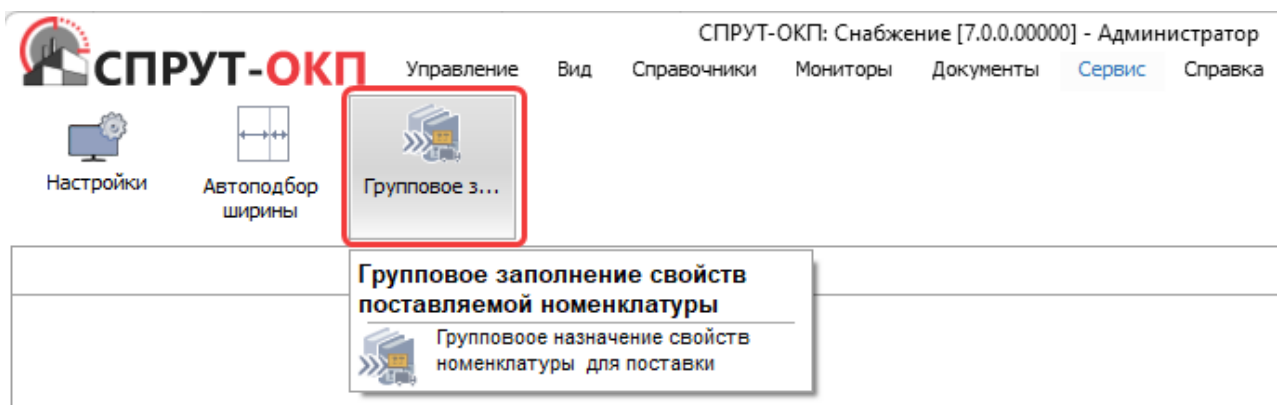
#### 17.32.1.1 Предназначение

Данная функция предназначена для массового заполнения свойств номенклатуры для поставки. После заполнения данных свойств становится доступно заполнение данных об условиях поставки.

#### 17.32.1.2 Доступ к функции

Функция доступна в модуле "Снабжение" из вкладки **Сервис** панели инструментов



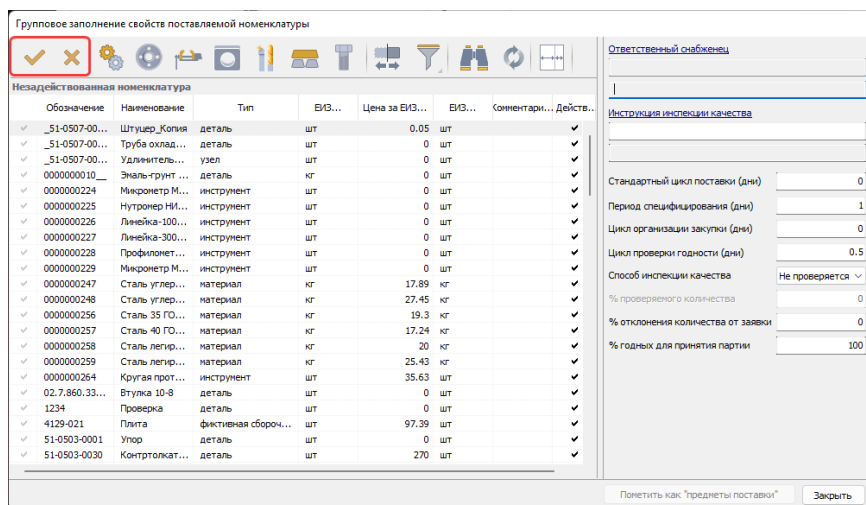


В данном окне перечислена вся номенклатура, которая не помечена как предмет поставки.

### 17.32.1.3 Содержимое окна

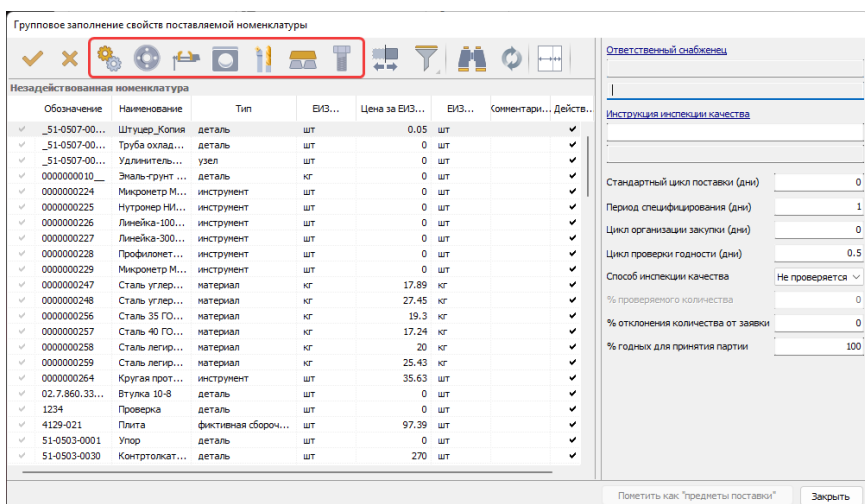
Панель инструментов

Отметить всё / снять метки

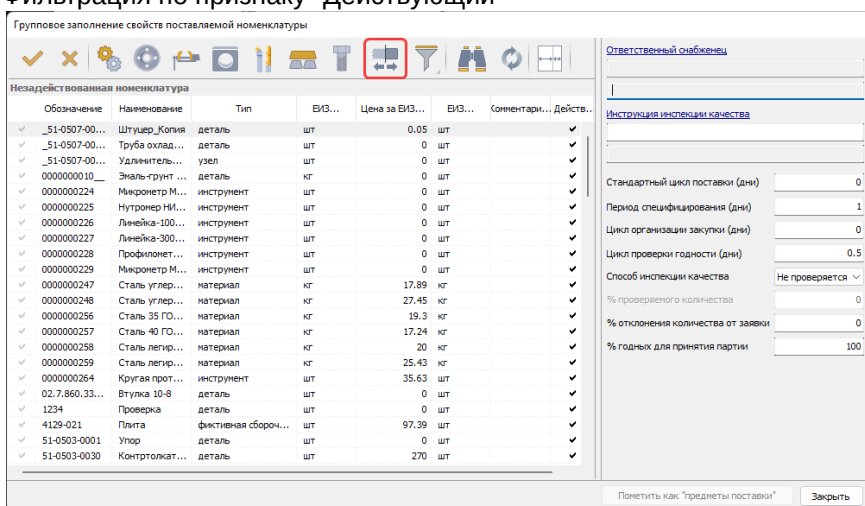


Поиск и фильтрация

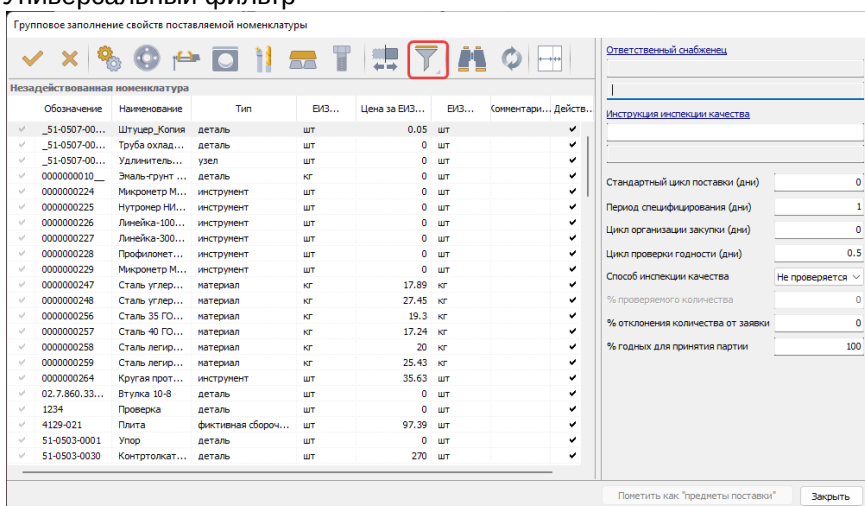
Фильтрация по типу номенклатуры



### Фильтрация по признаку "Действующий"

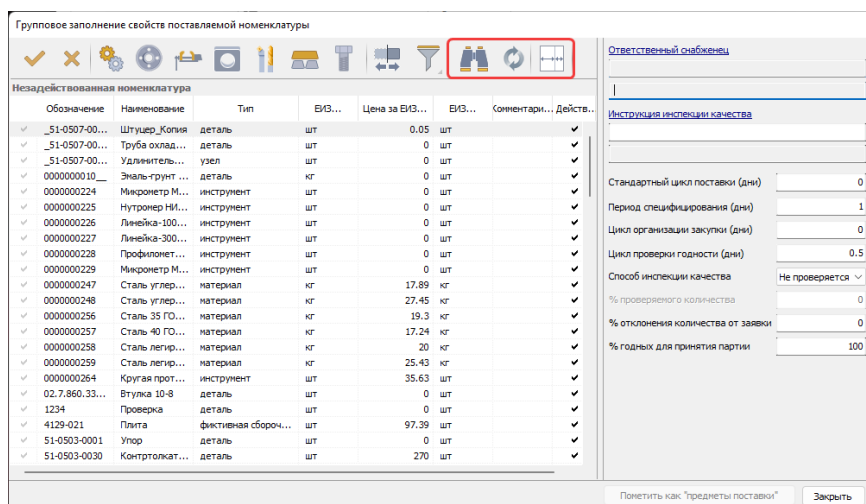


### Универсальный фильтр



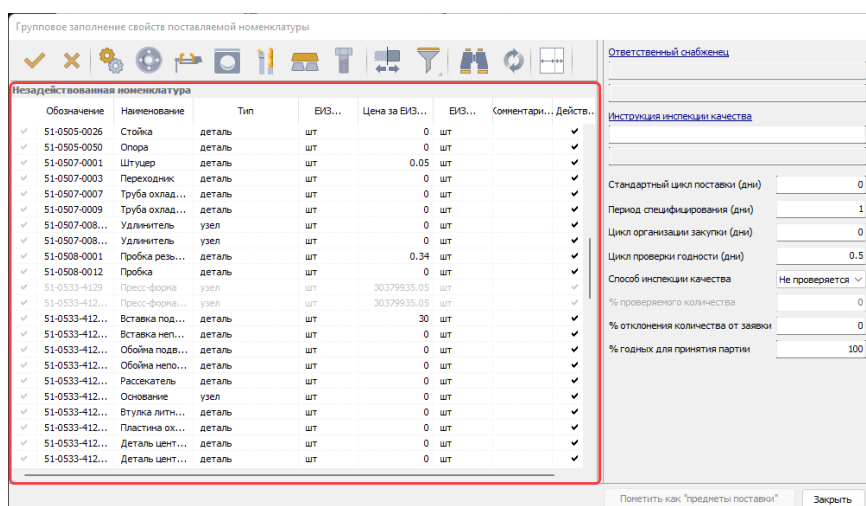
### Прочие функции

Поиск, обновление, выравнивание ширины колонки по содержимому



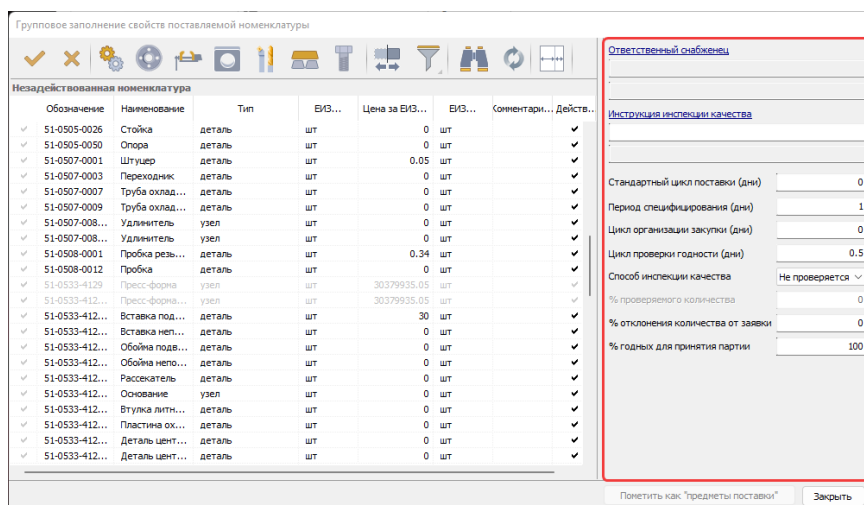
## Недействующая номенклатура

В данном списке перечислена вся номенклатура, которая ещё не помечена как предмет поставки.



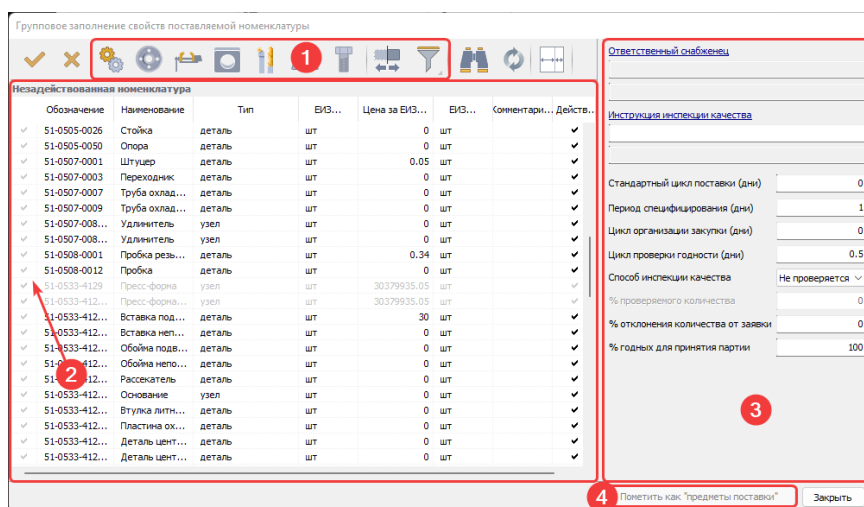
**i** Серым шрифтом отображается номенклатура которая помечена как недействующая.

## Свойства предметов поставки



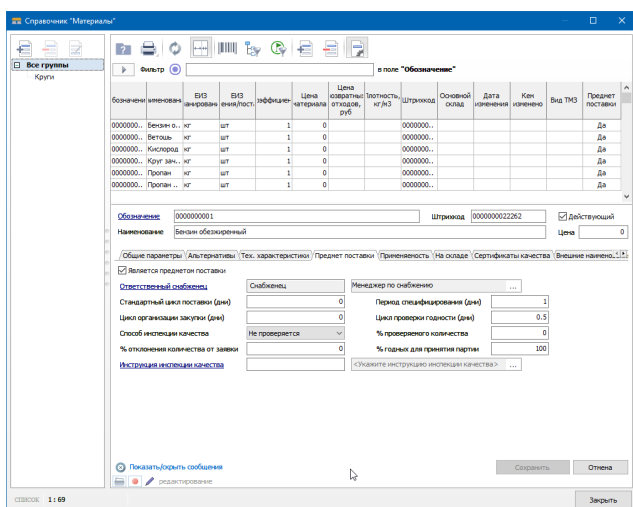
## 17.32.1.4 Работа с функцией

1. Выполнить фильтрацию по необходимому типу номенклатуры (не обязательно)
2. Отметить необходимую номенклатуру
3. Заполнить свойства
4. Нажать кнопку "Пометить как "предметы поставки".



## 17.32.1.5 Результат работы функции

После выполнения данных действий в справочнике номенклатуры появится следующая информация



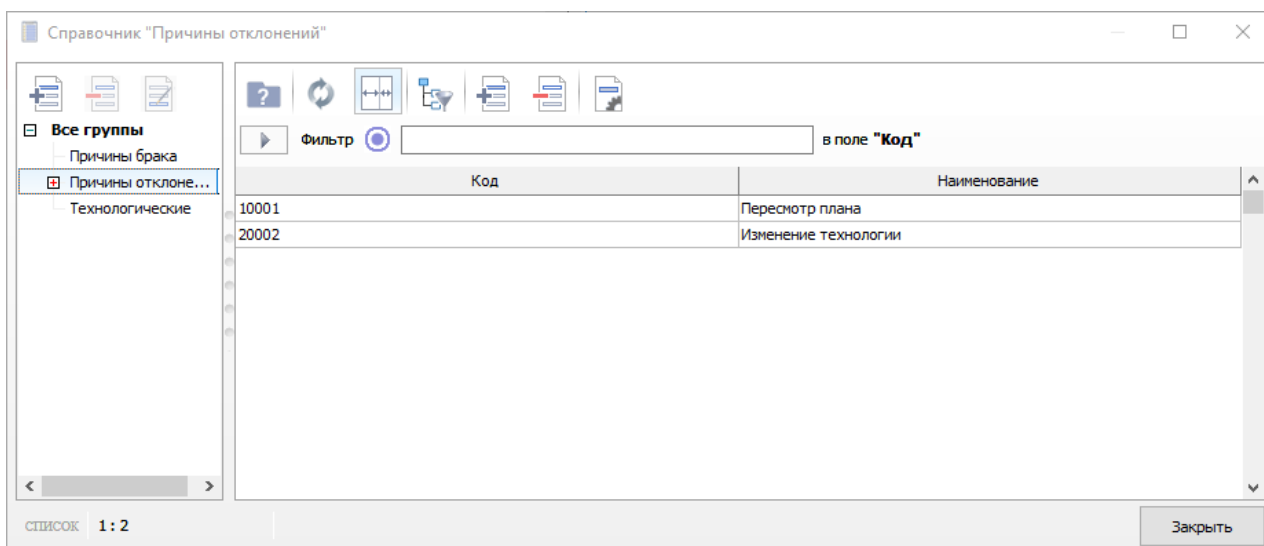
**i** Для массового переназначения ответственных за предметы поставки реализована соответствующая функция в редакторе справочника "**Пользователи**" (see page 947)

## 17.33 Справочник Причины отклонений

Справочник предназначен для поддержки данных по кодам отклонений принятых на предприятии. Причины брака также включены в данный справочник, но выделены в отдельную группу.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ** (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень причин отклонений в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

**Область заголовка:**

- Уникальный внутренний идентификационный код причины отклонения.

**Область данных:**

- Наименование причины отклонения;
- Наименование группы, к которой относится причина отклонения.

**Проверки при удалении:**

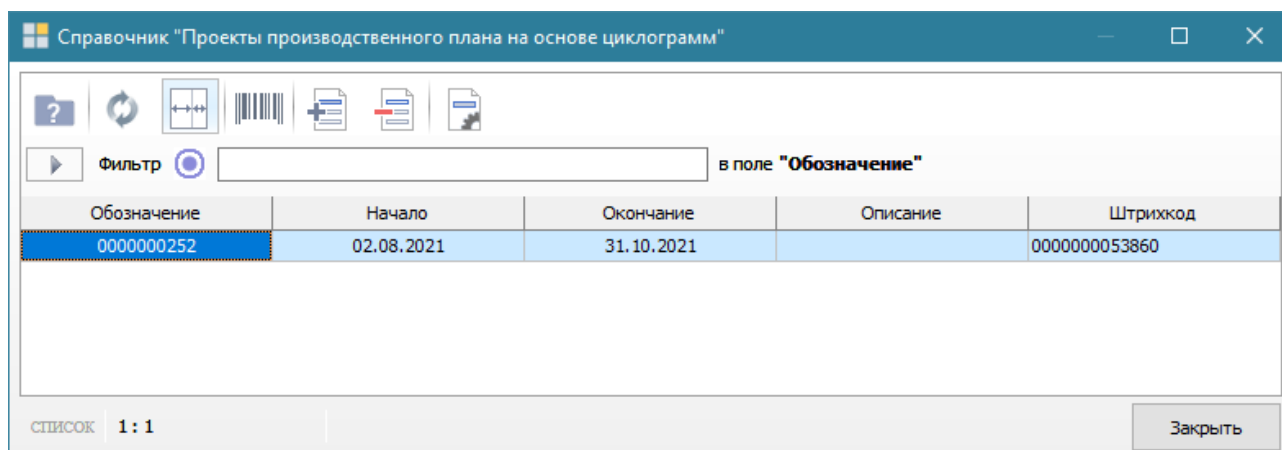
- Указание в учтённых производственных операциях, как:
  - причины отклонения по дате;
  - причины отклонения нормативов;
  - причины редактирования учёта.

## 17.34 Справочник Проекты производственного плана на основе циклограмм

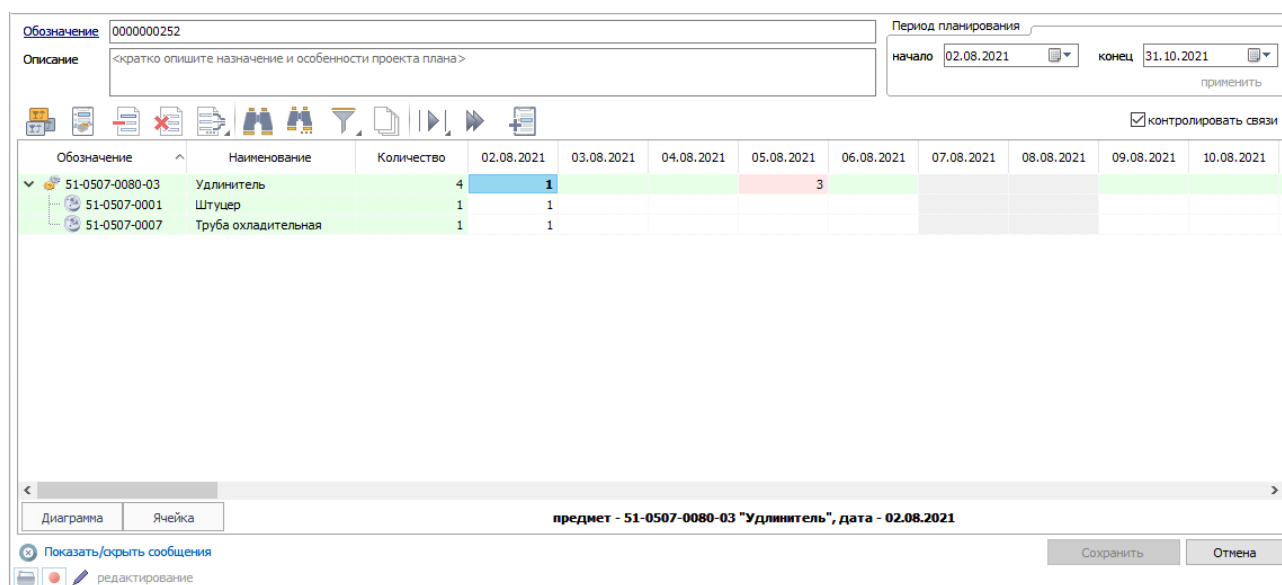
Справочник предназначен для директивного планирования по циклограммам производственного цикла изготовления изделий. При расчете проекта плана не учитывается загрузка производственных ресурсов, но учитываются выходные и праздничные дни РЦ.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#) (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень поставщиков в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:



#### Область заголовка.

- Уникальный внутренний идентификатор;
- Краткое описание назначения и особенностей проекта плана;
- Период планирования. Если планирование на предприятии месячное то описывается период месяц в полях "Период планирования".

#### Область данных.



- добавление предмета в список проекта плана. В список номенклатуры проекта добавляется номенклатура имеющая циклограммы производственного цикла (см. [Справочник Циклограммы](#)(see page 998)). При добавлении предмета в список одновременно загружается и его состав.










- добавление предметов в список проекта плана по производственным заказам;



- удаление предмета из списка проекта плана;



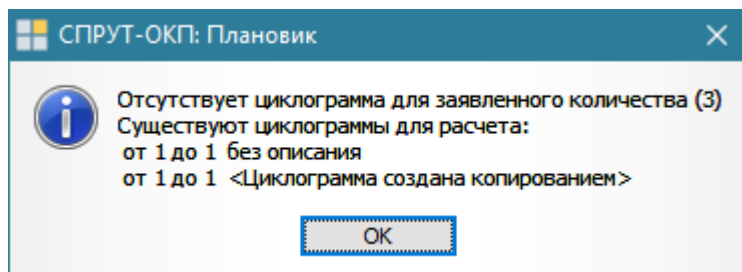
- очистка списка номенклатуры проекта плана;

-  - выделение сборочных единиц в отдельные позиции списка;
-  - поиск предметов;
-  - настраиваемый фильтр отображения списка проекта плана
-  - включение/отключение режима просмотра групп позиций номенклатуры;
-  - расчет отдельной позиции;
-  - расчет всех нерассчитанных позиций с учётом периодов (если они есть);
-  - постановка проекта плана в производственную программу.

Для определения периода планирования укажите его начало и конец, а затем нажмите **"применить"**. После этого таблица области данных дополнится полным набором колонок в соответствии с днями, входящими в указанный период (см. рисунок редактора выше).

Далее необходимо указать количество выпуска сборочной единицы в нужные дни. Количество указывается в диапазоне которое прописано в циклограмме для данной сборочной единицы (см. [справочник Циклограммы](#)(see page 998))

Если выйдет сообщение, подобное приведённому:

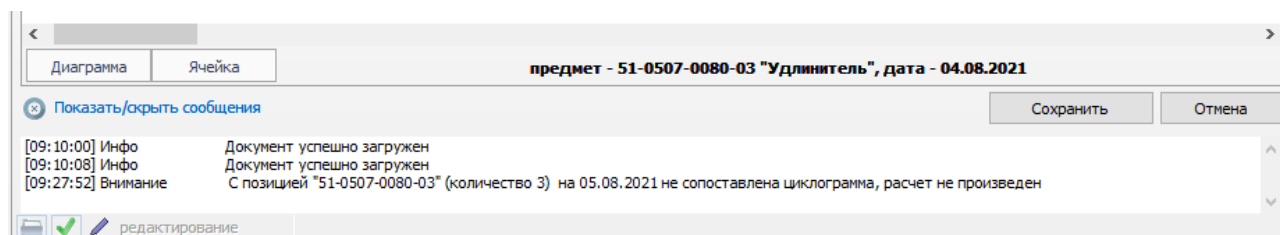


то это говорит о том, что указанное количество в ячейке не соответствует ни одной циклограмме.

В колонке "Количество" - отображается суммарное количество изделия которое необходимо изготовит в данный период. После указания количества, ячейки будут подсвечены красным фоном. Это говорит о том что циклограмма в данной ячейке не рассчитана.

Для расчёта необходимо нажать на соответствующую кнопку  или .


Если расчет выполнен с ошибками, то в окне Сообщения появится соответствующее сообщение

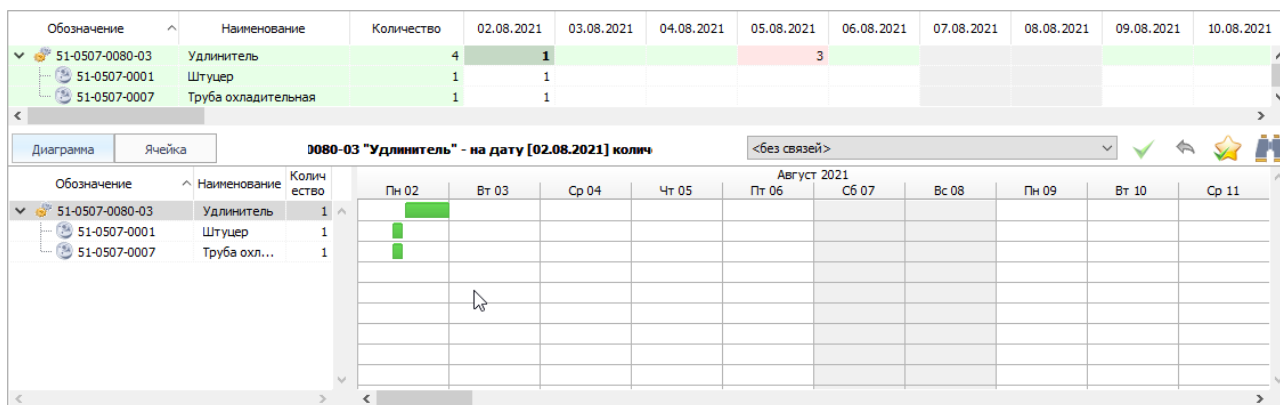





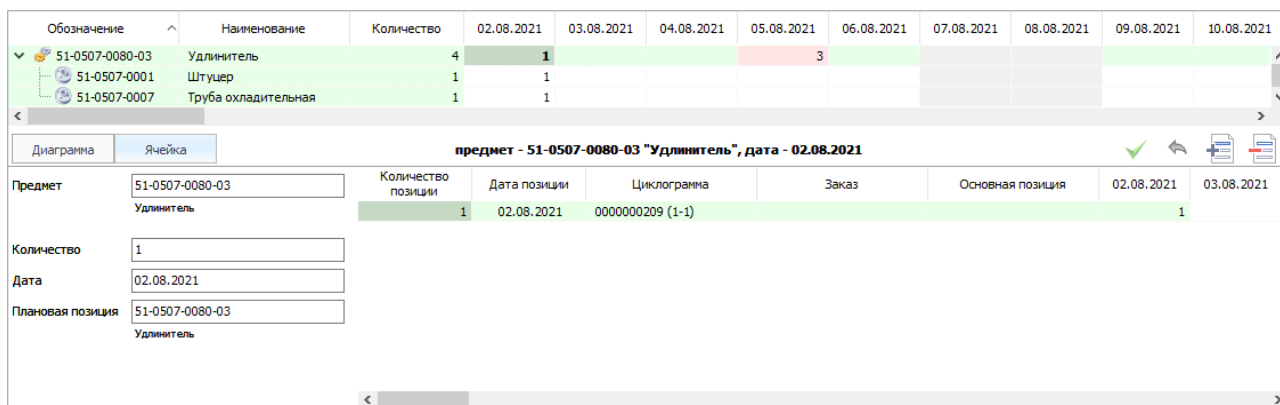
В данном случае вышло сообщение что указываемое количество не соответствует ни одной циклограмме для данной сборочной единицы.

Если все рассчитается правильно, то появятся количество ДСЕ которые входят в состав изделия с указанием необходимого количества и в какой день необходимо их изготовить (см. рисунок редактора выше).

Для отображения диаграммы изготовления сборочной единицы в указанный период времени необходимо выбрать день выпуска изделия и нажать на кнопку "Диаграмма", расположенную под областью данных. В этом случае откроется диаграмма. В окне диаграммы можно сдвигать блоки для "тонкой настройки" плана изготовления предмета. После внесения всех необходимых изменений их необходимо подтвердить (кнопка ).

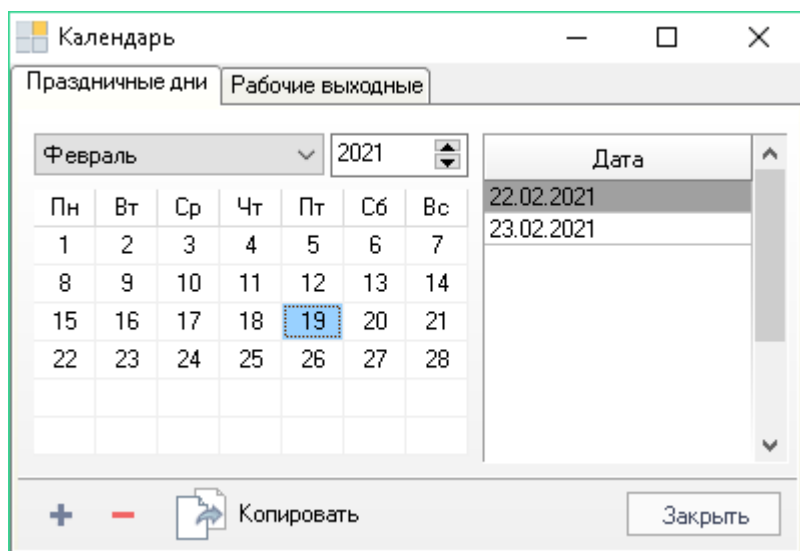


Для отображения информации по выбранной ячейке, необходимо её выбрать и нажать на кнопку "Ячейка", расположенную под областью данных. В открывшемся окне можно менять количество позиции, удалять позиции и добавлять новые по производственным заказам. После внесения всех необходимых изменений их необходимо подтвердить (кнопка ).



## 17.35 Справочник Производственный календарь

Справочник предназначен для настройки календаря системы СПРУТ-ОКП и предоставляет возможность указать, какие дни являются праздничными и какие выходные - рабочими. Календарь системы сохраняет конкретные данные для всех дней (рабочих и выходных).



По умолчанию рабочие и выходные дни определяются по стандартной схеме (суббота и воскресенье - выходные дни). Для указания праздничных дней заполняются данные на закладке «Праздничные дни». Для указания рабочих суббот и воскресений заполняются данные на закладке «Рабочие выходные».

Для редактирования списка рабочих дней / выходных:

1. Выбрать конкретную дату;
2. Перейти на соответствующую закладку «Праздничные дни» или «Рабочие выходные»;
3. Нажатием **+** или **-** сформировать список.

Предусмотрена функция "Копировать" для копирования с предыдущего года всех праздничных дней, функция не работает для копирования "Рабочих выходных".

В результате выполнения функции в системе сохраняется следующая информация:

1. схема рабочей недели предприятия;
2. флаг "рабочий/выходной" для каждого дня;
3. список официальных праздников страны использования.

## 17.36 Справочник Профессии

Справочник предназначен для поддержки информации о профессиях, существующих на предприятии. Ведение информации о профессии является необходимым условием для управления данными по технологии изготовления предметов.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;

- справа – перечень профессий в соответствии с выбранной группой.

Справочник "Профессии"

Все группы

Фильтр  в поле "Обозначение"

Обозначение	Наименование	Полное наименование	Мин. разряд	Макс. разряд	Код выпуска ЕТКС	Код по ОКЗ
10003	Авербандщик	Авербандщик			47	7332
10005	Авиационный мех..	Авиационный мех..			57	7515
10007	Авиационный мех..	Авиационный мех..			57	7515
10008	Авиационный мех..	Авиационный мех..			57	7515
10010	Авиационный (те..	Авиационный (те..			57	7515
10012	Авиационный тех..	Авиационный тех..			57	7515
10013	Автоклавщик	Автоклавщик			30	8152
10014	Автоклавщик	Автоклавщик			43	8139
10015	Автоклавщик	Автоклавщик			44	8139

СПИСОК 1 : 5516

Заккрыть

### Область заголовка

Код профессии  Краткое наименование

- Код профессии - уникальный идентификатор профессии согласно "ОК 016-94" (длина ограничена 5 символами);
- Краткое наименование - сокращённое наименование профессии, которое отражается в других справочниках.

### Общие параметры

Полное наименование

Мин. разряд  Код выпуска ЕТКС

Макс. разряд  Код по ОКЗ

Группа

- Полное наименование профессии - обязательно к заполнению;
- Мин. разряд - информационное поле, не используемое в системе;
- Макс. разряд - информационное поле, не используемое в системе;
- Код выпуска ЕТКС - информационное поле, не используемое в системе;
- Код по ОКЗ - информационное поле, не используемое в системе.


### Подразделения - список подразделений с указанием количества работающих сотрудников

Обозначение подразделения	Наименование подразделения	Численность работающих
116	Механический цех	0

- Обозначение подразделения - уникальный код подразделения;
- Наименование подразделения - краткое наименование подразделения;


- **Численность работающих** - количество сотрудников в справочнике **Персонал**<sup>52</sup>, работающих по указанной профессии в текущем подразделении.

**Персонал** - список **сотрудников**(see page 938), работающих по выбранной профессии




Подразделение	Табельный номер	ФИО сотрудника	Разряд
116 - Механический цех	116000009	Кузнецов Виктор Михайлович	2
116 - Механический цех	116000010	Иннокентий Смоктуновский	1
116 - Механический цех	116000011	Гордеев Иван максимович	2

**Рабочие центры** - список **рабочих центров**(see page 968) с выбранной профессией



Подразделение	Идентификатор РЦ	Наименование РЦ
116 - Механический цех	116010801	Слесарный
116 - Механический цех	001502003	001502003
116 - Механический цех	001504002	001504002

**Типовые операции** - список **типовых операций**(see page 1005), выполняемых работниками выбранной профессии



Подразделение	Идентификатор операции	Наименование операции	Разряд
116 - Механический цех	0108	Слесарная	3

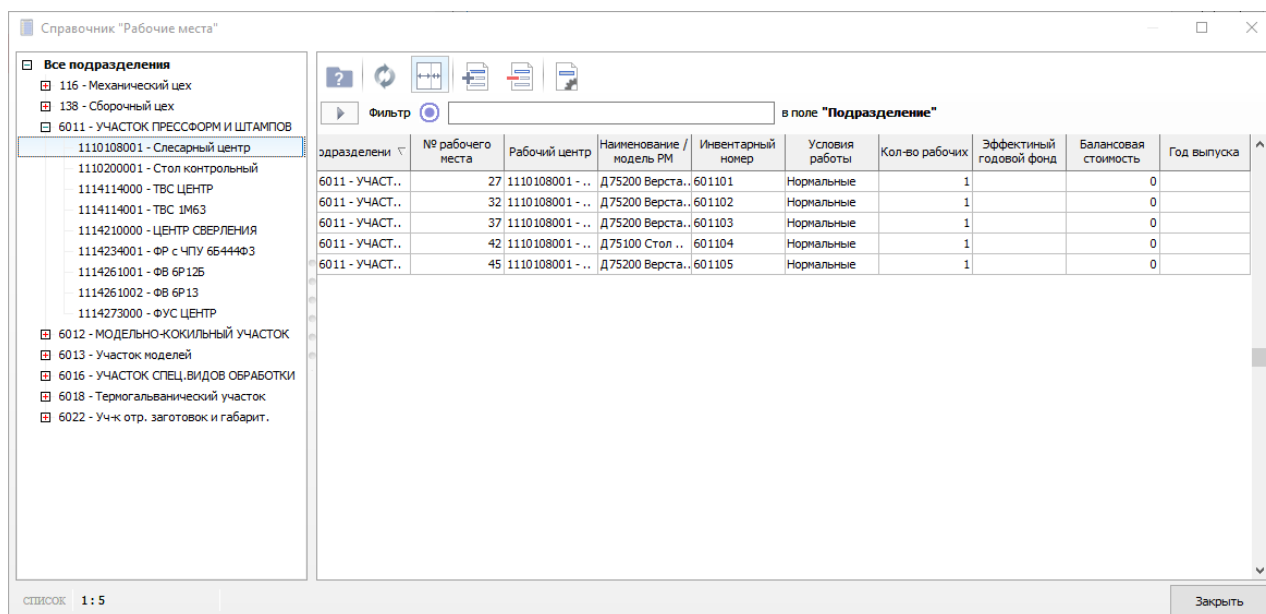
## 17.37 Справочник Рабочие места

Справочник предназначен для поддержки информации об оборудовании на предприятии. Данные справочника используются при постановке в план.

Справочник представлен **стандартным окном**(see page 875):

- слева – перечень рабочих центров, сгруппированных по подразделениям;
- справа – перечень рабочих мест в соответствии с выбранным рабочим центром.

<sup>52</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=47388386>



Редактор справочника имеет следующий вид:

Номер РМ: 48    Инвентарный номер: 4    Наименование / модель: 001501001

Общие параметры | Ограничения по маршрутам | Загрузка оборудования

Подразделение: 116 - Механический цех

Рабочий центр: 001501001 - 001501001

Кол-во рабочих: 1    Эффективный годовой фонд:    Год выпуска:    Балансовая стоимость: 0

Условия труда: Нормальные

Редактировать    Закрыть

#### Область заголовка.

- **Номер рабочего места** - уникальный номер рабочего места в рамках подразделения;
- **Инвентарный номер** - уникальный инвентарный номер в рамках предприятия;
- **Наименование / модель** - наименование рабочего места;

#### Область данных.

- **Общие** - общие дополнительные характеристики выбранного рабочего места:
  - **Подразделение** - идентификатор и наименование подразделения, к которому относится выбранное рабочее место;
  - **Рабочий центр** - идентификатор и краткое наименование РЦ, к которому относится выбранное рабочее место;
  - **Кол-во рабочих** - количество сотрудников, работающих на выбранном рабочем месте;
  - **Условия труда** - условия труда на выбранном рабочем месте;

- **Ограничения по маршрутам** - список операций технологических маршрутов, на которых установлено ограничение по выбранному рабочему месту;
- **Загрузка оборудования** - список производственных операций текущего плана, которые выполняются на выбранном рабочем месте.

**i** При наличии информации по РМ в технологических или производственных маршрутах, в производственных планах, или учете выполненных работ удалить РМ нет возможности.

## 17.38 Справочник Рабочие центры

Справочник предназначен для поддержки информации об оборудовании на предприятии. Данные справочника используются при постановке в план.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень подразделений предприятия;
- справа – перечень рабочих центров в соответствии с выбранным подразделением.

Справочник "Рабочие центры"

Фильтр  в поле "Идентификатор"

Идентификатор	Наименование	Засполагаемый суточный фонд	Количество единиц оборудования	Идентификатор профессии	Наименование профессии	длжительност смены	Работы без выходных	Сменность	Время начала первой смены	читываемости
000022001	000022001	8	1	17928	Резчик на пи..	8	Нет	1	08:00	Да
000022002	000022002	8	1	13462	Маркировщи..	8	Нет	1	08:00	Да
001501001	001501001	8	1	10053	Алюминиров..	8	Нет	1	08:00	Да
001502001	001502001	8	1	19100	Термист	8	Нет	1	08:00	Да
001502002	001502002	8	1	19630	Шлифовщик	8	Нет	1	08:00	Да
001502003	001502003	8	1	18466	Слесарь мех..	8	Нет	1	08:00	Да
001504001	001504001	8	1	19149	Токарь	8	Нет	1	08:00	Да
001504002	001504002	8	1	18466	Слесарь мех..	8	Нет	1	08:00	Да
001505001	001505001	8	1	11629	Гальваник	8	Нет	1	08:00	Да
001505002	001505002	8	1	13450	Маляр	8	Нет	1	08:00	Да
004801001	004801001	8	1	99999	Тестовая про..	8	Нет	1	08:00	Да
1110108001	Слесарный ц..	40	5	17461	Просевищик	8	Нет	1	08:00	Да
1110200001	Стол контро..	8	1	12850	Контролер	8	Нет	1	08:00	Нет
1114114000	ТВС ЦЕНТР	16	2	18217	Токарь	8	Нет	1	08:00	Да
1114114001	ТВС 1М63	8	1	18217	Токарь	8	Нет	1	08:00	Да

СПИСОК 1: 74

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

#### Область заголовка.

- **Идентификатор** - уникальный идентификатор рабочего центра;
- **Наименование РЦ** - наименование рабочего центра, которое отражается в других справочниках

#### Область данных.

- **Общие** - общие дополнительные характеристики выбранного рабочего центра:
  - **Подразделение** - идентификатор и наименование подразделения, к которому относится выбранный РЦ;
  - **Профессия** - идентификатор и краткое наименование профессии, которая работает на выбранном РЦ;
  - **Ресурс оборудования** - идентификатор и наименование ресурса, в котором задействован выбранный РЦ (доступно для редактирования из справочника ресурсов оборудования);
  - **Комментарий** - дополнительная информация по выбранному РЦ;
  - **Продолжительность смены** - длительность смены в часах (ограничено 24);
  - **Количество единиц оборудования** - количество рабочих мест на данной РЦ (доступно для редактирования из справочника рабочих мест);
  - **Располагаемый суточный фонд** - формируется автоматически по данным о количестве единиц оборудования (рабочих мест), количестве смен и продолжительности смены;
  - **Сменность РЦ** - количество смен, которое работает на выбранном РЦ (произведение количества смен и их продолжительности не может быть более 24, то есть количества часов в сутках);
  - **Без выходных** - определяет, работает ли РЦ в выходные и праздничные дни. Выходные и праздничные дни определяются справочником "[Производственный календарь](#)" (see page 964);
  - **Время начала первой смены** - время начала рабочей смены (по умолчанию 8:00);
  - **Учитываемость** - параметр исключает РЦ из анализа загрузки оборудования:
    - значение "Истина" (Да) - рабочий центр будет участвовать при анализе загрузки оборудования.

- значение "Пусто" (Нет) - рабочий центр НЕ будет участвовать при расчете плана и анализе загрузки оборудования, т.е. длительность выполнения операции на данном оборудовании будет равно 0 минут.
- **Рабочие места** - список рабочих мест на выбранном РЦ;
- **Альтернативные РЦ** - список альтернативных РЦ (список редактируется только из справочника "Рабочие центры");
- **Применяемость** - список операций технологических маршрутов, которые выполняются на выбранном РЦ.

**i** При наличии информации по РЦ в технологических или производственных маршрутах, в производственных планах, или учете выполненных работ удалить РЦ нет возможности.

### Рекомендация по кодированию "Идентификатора РЦ".

Исходя из понятия термина «Рабочий Центр» можно предложить кодировку которая включает в себя как принадлежность к подразделениям, модификацию оборудования, так и принадлежность к технологическим операциям.

Например, кодировку сделать из 9 символов.

**Идентификатор РЦ:** **102411401**

**Наименование РЦ:** **ТВС Центр малый**

Расшифровка идентификатора:

**10** - Цех № 1

**2** - Участок №2

**4114** - технологическая операция «4114 – токарно-винторезная»

**01** - порядковый номер рабочего центра

Данная рекомендация кодировки не является обязательной, можно использовать кодировку, которая принята на предприятии.

## 17.39 Справочник Ресурсы работ

Справочник предназначен для упорядочения информации о номенклатуре **рабочих центров**(see page 968). Данные справочника при постановке в план не используются.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень подразделений;
- справа – перечень ресурсов в соответствии с выбранным подразделением.



Справочник "Ресурсы работ"

Фильтр  в поле "Код"

Код	Наименование	Минимальный процент	Максимальный процент
1160108	Слесарные	65	75
1162170	Штамповочные	65	75
1164110	Токарные	65	75
1164230	Фрезерные	65	75
1164280	Заготовительные	65	75
1165000	Термообработка	65	75
1166020	Прессование	65	75
1167100	Гальваника и покрытия	65	75
1167410	Лакирование	65	75
1388501	Регулировка и настройка	65	75
1388535	Намоточный	65	75

СПИСОК 1 : 23

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Ресурс работ "Штамповочные"

Идентификатор

Общие параметры Рабочие центры

Наименование ресурса

Подразделение

Мин % загрузки  Макс % загрузки

Редактировать Закреть

просмотр

Область заголовка.

- **Идентификатор** - уникальный номер машинного ресурса в номенклатуре.

Область данных:

- **Общие** - общие дополнительные характеристики выбранного ресурса и соответствующей номенклатуры:
  - **Наименование / модель** - наименование рабочего места;
  - **Подразделение** - обозначение и наименования подразделения, к которому относится ресурс;
  - **Минимальный и максимальный процент** - значение, необходимое для графического отображения (в цвете) [оценки загрузки оборудования](#) (see page 338);

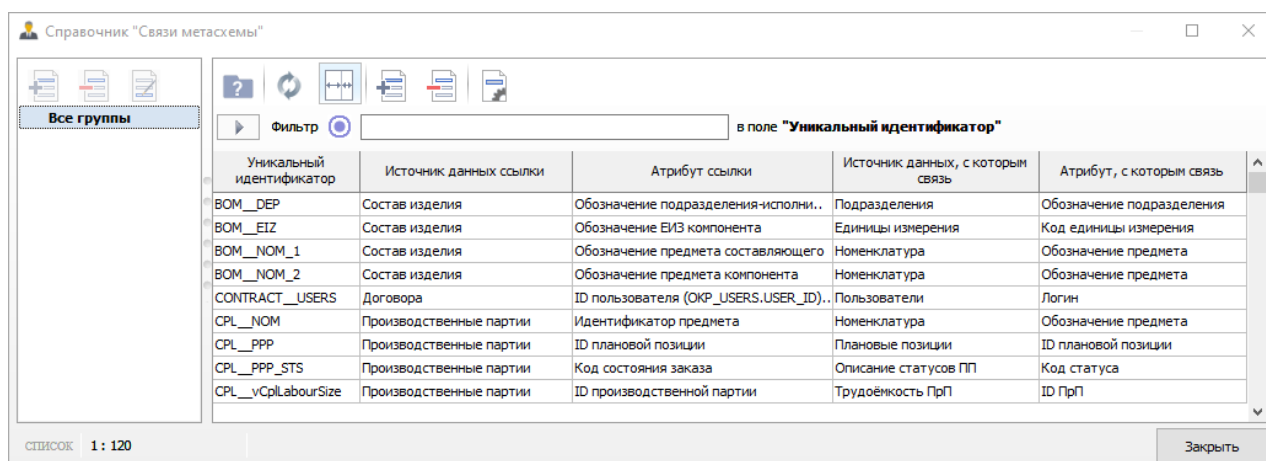
- **Рабочие центры** - список рабочих центров, которые относятся к выбранному ресурсу. РЦ может относиться только к одному ресурсу.

## 17.40 Справочник Связи метасхемы

Справочник отображает информацию по метасхеме системы. В частности, отражается список связей между источниками данных.

Справочник представлен **стандартным окном** (see page 875):

- слева – перечень групп связей метасхем;
- справа – перечень связей метасхемы в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Наименование связи:

Общие параметры | Принимаемость в мониторах

Источник данных ссылки:

Атрибут ссылки:

Источник данных, с которым связь:

Атрибут, с которым связь:

Показать/скрыть сообщения

просмотр

Редактировать | Скрыть

**Область заголовка:**

1. Наименование связи - уникальное наименование связи, которое будет прописано в текст SQL-запроса как алиас связываемой таблицы. Это накладывает следующие ограничения:
  - a. допустимы только английские символы и символы "\_", "-";
  - b. не допустимы пробелы;
  - c. название должно начинаться на "Z\_", чтобы избежать пересечения.

**Область данных:**

1. Общие параметры - следующие свойства атрибута:
  - Наименование источника данных, от которого идёт связь;
  - Наименование атрибута, от которого идёт связь;

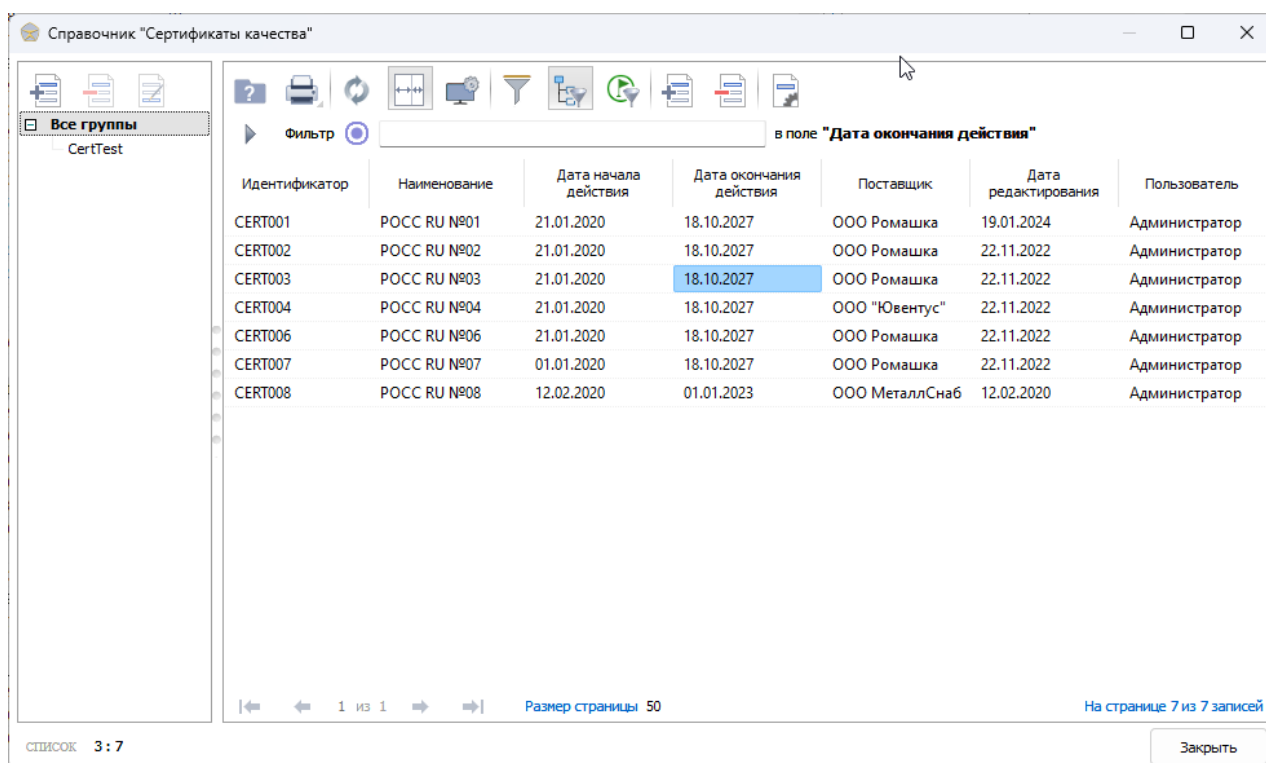
- Наименование источника данных, к которому идёт связь;
  - Наименование атрибута к которому идёт связь.
2. Список полей мониторов, в расчёте которых участвует выбранный атрибут

## 17.41 Справочник Сертификаты качества

Справочник предназначен для поддержки данных по сертификатам качества.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень сертификатов качества в соответствии с выбранной группой.



**Редактор справочника** имеет следующий вид:

Идентификатор  Наименование   Действующий

Общие параметры | файлы | Данные сертификата | Применяемость

[Поставщик](#)  ...

[Шаблон сертификата](#)  ...

Дата начала действия   Дата окончания действия

Вид сертификата  [Группа](#)  ...

Показать/скрыть сообщения

### Область заголовка.

- **Идентификатор** - уникальный идентификатор выбранного сертификата качества
- **Наименование** - наименование сертификата качества, отражаемое в других справочниках

### Область данных.

- **Общие параметры** - общие дополнительные характеристики выбранного сертификата качества:
  - **Поставщик** - идентификатор и наименование поставщика(see page 950);
  - **Шаблон распечатки** - идентификатор и наименование шаблона распечатки(see page 1003);
  - **Даты начала и окончания действия** - временной промежуток действия сертификата;
  - **Вид сертификата**:
    - Внешний - сертификат предоставлен поставщиком;
    - Внутренний - сертификат распространяет своё действие на собственную продукцию;
  - **Группа** - наименование группы, к которой относится сертификат качества;
- **Файлы** - документы в хранилище связанные с сертификатом качества;
- **Данные сертификата** - данные сертификата согласно выбранному шаблону распечатки;
- **Применяемость** - список номенклатуры, к которой привязан выбранный сертификат качества.

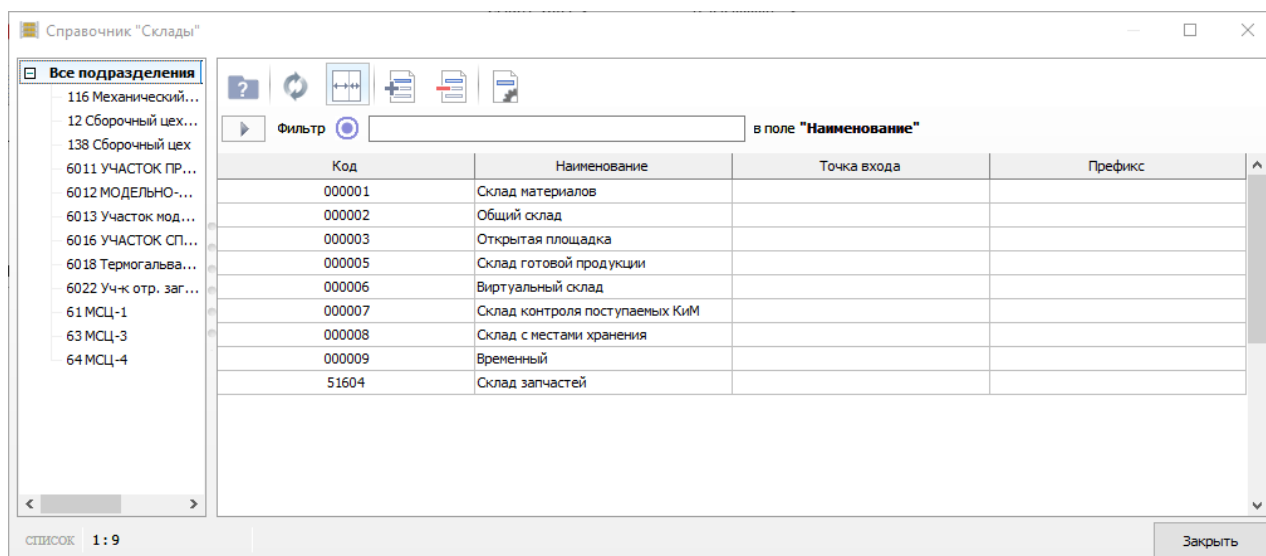
## 17.42 Справочник Склады

Справочник предназначен для управления информацией о складах, зарегистрированных в системе. Определяются централизованные склады (склады, не привязанные к подразделениям) и децентрализованные склады.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень подразделений предприятия;
- справа – перечень складов в соответствии с выбранным подразделением.

Один склад может быть привязан к нескольким подразделениям.



Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификатор  Наименование

Комментарий

Общие параметры \ Системные параметры \ Настройка статусов \ Настройка мест хранения \ Места хранения \ Подразделения \ Дополнительно

Признак учета при планировании  Префикс  Точка входа

Ответственные лица

Администратор	
Тестовый пользователь №1	
Тестовый пользователь №2	
Тестовый пользователь №3	
Тестовый пользователь №4	
Тестовый пользователь №5	
Тестовый пользователь №6	
Тестовый пользователь №7	
Тестовый пользователь №8	

#### Область заголовка.

- Наименование склада;
- Уникальный идентификатор склада;
- Комментарий.

#### Область данных.

- **Общие параметры:**
  - **признак учета при планировании** - если склад не является учетным складом в планировании, то выставляется значение "Нет"
  - **префикс** - буквенно-цифровое значение, данное значение будет присваиваться документам, которые формируются на данном складе; префикс назначается только при создании склада, после этого данное значение менять нельзя

- **точка входа** - идентификатор входного пункта склада (например: Номер складских ворот)
- **ответственные лица** - материально ответственные лица (МОЛ) - лица отвечающие за приход, расход и хранение предметов на складе; при удалении система проверяет наличие зарегистрированных предметов за этим МОЛ. При наличии предметов, числящихся за данным МОЛ, система выдаст сообщение о необходимости передать эти предметы другому ответственному лицу.
- **Системные параметры:**
  - **Дата запрета** - ранее этой даты запрещается редактировать и удалять документы, относящиеся к данному складу; рекомендуется устанавливать её на последний день отчётного периода - таким образом обеспечивается неизменность учётных данных в "закрытом" периоде;
  - **Автовыдача КиМ** - флаг разрешения автоматического создания документа выдачи КиМ при учёте выполнения операций;
  - **Выдача в производство** - флаг разрешения модификатора документа "Выдача в производство по заказу" имеет следующие значения:
    - СТАНДАРТНЫЙ РЕЖИМ - документ должен быть создан до полного учета операции в производстве
    - РЕЖИМ "ПОСТФАКТУМ" - документ может быть создан после полного учета операций в производстве (отложенный отпуск КиМ)  
*Примечание: РЕЖИМ "ПОСТФАКТУМ" доступен только если отключен общесистемный флаг "Вести партионный расчет"*
  - **Выдавать в производство больше чем зарезервировано** - флаг документа "Выдача для производства по заказу", регулирующий разрешение на отпуск большего количества чем указано в документе резерва:
    - ДА - разрешение включено (разрешено выдавать больше чем указано в документе резерва)
    - НЕТ - разрешение выключено (выдавать можно не более указанного в документе резерва)
  - **Контроль срока годности при выдаче в производство** - флаг документа выдачи в производство, регулирующий контроль срока годности:
    - ДА - контроль включен, при выдаче осуществляется контроль остаточного срока годности
    - НЕТ - контроль отключен
  - **Вид склада** - Склад может быть одного из трёх видов:
    - Склад общий - используется для хранения любых ТМЦ (с учётом наличия складов других видов, подробнее - см. ниже).
    - Склад дефектовки - используется для хранения забракованных ДСЕ. С данным признаком номенклатура склада не может являться номенклатурой для резервирования материалов в производстве.
    - Склад отходов - используется для хранения возвратных отходов.  
Примечание: Если имеется склад отходов, то документы "Приёмка возвратных отходов" обслуживаются только на этом складе. Если такого склада нет, то документы "Приёмка возвратных отходов" работают по общим правилам аналогично транзакциям приёмки продукции.
  - **Места хранения** - флаг использования подсистемы "Места хранения" имеет следующие значения:
    - НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ - если для типа документа установлено автоматическое назначение статуса "Утвержден", то документ утверждается при создании; подсистема "Места хранения" не доступна
    - СПРАВОЧНО - если для типа документа установлено автоматическое назначение статуса "Утвержден", то документ утверждается при создании; подсистема "Места хранения" доступна
    - ИСПОЛЬЗОВАТЬ - если для типа документа установлено автоматическое назначение статуса "Утвержден", то документ утверждается автоматически при

полном распределении; подсистема "Места хранения" доступна

Примечание:

1) статус "Утвержден" документа оборота означает, что в системе проведены все сопутствующие изменения (изменено количество, пересчитаны статусы и т.п.). Если документ не получил статус "Утвержден", то он является предварительным

2) Если установлено значение "ИСПОЛЬЗОВАТЬ", то менять проведённый (утверждённый) документ нельзя

3) Если устанавливается значение "СПРАВОЧНО" либо "ИСПОЛЬЗОВАТЬ", то необходимо провести инвентаризацию номенклатуры для распределения по местам хранения

- **Поставка** - флаг использования документа-основания при приемке поставки:
  - **по документам** - документы типа "Приёмка поставки" могут быть созданы только на основании специальных документов (в т.ч. нескладских)
  - **без документов** - документы типа "Приёмка поставки" могут быть созданы либо без указания документа-основания, либо на основании складских документов
  - **смешанный режим** - документы типа "Приёмка поставки" могут быть созданы как с указанием любого основания (из списка доступных), так и без него

*Примечание: если установлено значение "по документам", то данный склад не имеет права работать без документов основания, в которых описан список номенклатуры для приёмки; если установлено значение "без документов", то основание не требуется, но при необходимости его можно и указать (следует иметь в виду, что основанием в таком случае могут быть ТОЛЬКО складские документы - например, документы сбыта "Накладные поставки" здесь не допустимы); в смешанном режиме ограничений на поле "Основание" не накладывается - этот режим устанавливается по-умолчанию при создании карточки склада*

- **Счёт-фактура поставки** - флаг использования номера счёт-фактуры поставки:
    - НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ - счёт-фактура не требуется; соответствующее поле в документе поставки не доступно
    - СПРАВОЧНО - счёт-фактура не обязательна; соответствующее поле в документе поставки доступно
    - ИСПОЛЬЗОВАТЬ - в документах поставки счёт-фактура должна быть указана обязательно; соответствующее поле в документе поставки доступно
  - **Внешняя накладная поставки** - флаг использования номера внешней накладной поставки:
    - НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ - внешняя накладная поставки не требуется; соответствующее поле в документе поставки не доступно
    - СПРАВОЧНО - внешняя накладная поставки не обязательна; соответствующее поле в документе поставки доступно
    - ИСПОЛЬЗОВАТЬ - в документах поставки внешняя накладная должна быть указана обязательно; соответствующее поле в документе поставки доступно
  - **Автораспределение номерных карточек** - флаг автоматического распределения серийников (номерных карточек) в документах оборота на складе:
    - ДА - распределение доступных "серийников" осуществляется по всем ТМЦ в списке подбора. Если серийники указаны в документе-основании, то используются только они
    - НЕТ - распределение доступных "серийников" осуществляется только по тем ТМЦ в списке подбора, на которые в документе-основании указаны номерные карточки
  - **Баланс КИМ** - флаг документа "Приёмка от производства", регулирующий разрешение на приём партий с перерасходом или недостачей:
    - ДА - разрешение включено (разрешено принимать партии с перерасходом/недостачей)
    - НЕТ - разрешение выключено (принимать партии с перерасходом/недостачей нельзя)
- Примечание: расчет перерасхода/недостачи не учитывает возвратные инструменты*

- **Настройка статусов**

Управление статусом "Утверждён" может быть:

- АВТОМАТИЧЕСКИМ - в зависимости от значения системного параметра склада "Места хранения" работают следующие правила:

- если места хранения не используются, то статус "Утверждён" назначается при создании документа

- если места хранения используются "справочно", то статус "Утверждён" назначается при создании документа

- если места хранения используются, то статус "Утверждён" назначается после полного распределения по местам хранения

- ВРУЧНУЮ - в зависимости от значения системного параметра склада "Места хранения" разрешения на установку статуса следующие:

- если места хранения не используются, то разрешение есть

- если места хранения используются "справочно", то разрешение есть

- если места хранения используются, то разрешение дается только после полного распределения по местам хранения

- **Настройка мест хранения** - описание правила формирования [мест хранения](#) (see page 978) на выбранном складе;

- **Места хранения** - список мест хранения данного склада;

- **Подразделения** - перечень подразделений предприятия с которыми может работать склад;

- **Дополнительно:**

- **последняя инвентаризационная ведомость** - номер и дата последнего документа инвентаризации на данном складе;

- **последняя складская расписка** - номер и дата последнего документа на данном складе;

- **последняя фактура** - номер последнего счёта-фактуры и дата его регистрации на данном складе.

## 17.42.1 Места хранения ТМЦ на складе

«Места хранения ТМЦ на складе» (далее «Места хранения») — это подсистема управления складом, позволяющая упорядочить процедуры учёта поступления и расхода ТМЦ посредством управления информацией об адресах нахождения ТМЦ на складе.

Подсистема может находиться в трёх состояниях:

- **Не использовать** — статус «Утвержден» документов складского оборота устанавливается автоматически при создании; подсистема «Места хранения» недоступна (значение по умолчанию)
- **Справочно** — статус «Утвержден» документов складского оборота устанавливается автоматически при создании; подсистема «Места хранения» доступна
- **Использовать** — статус «Утвержден» документов складского оборота устанавливается автоматически для полностью распределённого документа; подсистема «Места хранения» доступна.

**Примечание:** *Утверждённые документы блокируются для распределения*

Состояние подсистемы определяется отдельно для каждого склада с помощью настройки «Места хранения» в справочнике «Склады» на закладке «Системные параметры».



Склад

Наименование: Склад материалов Код: 000001

Комментарий:

Общие параметры / Системные параметры / **Настройка мест хранения** / Места хранения / Подразделения / Дополнительно

Дата запрета: . . Ранее указанной даты запрещается редактировать и удалять документы, относящиеся к данному складу. Рекомендуется устанавливать её на последний день отчетного периода. Таким образом, обеспечивается неизменность учетных данных в "закрытом" периоде.

Автовыдача КиМ: Да Разрешить возможность автоматического создания документа выдачи КиМ при учете выполнения технологических операций

Склад дефектовки: Нет Склад используется для хранения забракованных ДСЕ

**Места хранения: использовать** Флаг использования подсистемы "Места хранения":  
 - НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ - статус "Утвержден" документов устанавливается автоматически при создании; подсистема "Места хранения" не доступна  
 - СПРАВОЧНО - статус "Утвержден" документов устанавливается автоматически при создании; подсистема "Места хранения" доступна  
 - ИСПОЛЬЗОВАТЬ - статус "Утвержден" документа устанавливается автоматически для полностью распределённого документа; подсистема "Места хранения" доступна

Поставка: смешанный режим Флаг использования документа-основания при приёмке поставки:  
 - ПО ДОКУМЕНТАМ - документы типа "Приёмка поставки" могут быть созданы только на основании специальных документов (в т.ч. нескладских)  
 - БЕЗ ДОКУМЕНТОВ - документы типа "Приёмка поставки" могут быть созданы либо без указания документа-основания, либо на основании складских документов  
 - СМЕШАННЫЙ РЕЖИМ - документы типа "Приёмка поставки" могут быть созданы как с указанием любого основания, так и без него

Сохранить Закрыть

Режим просмотра/редактирования

Если подсистема разблокирована, то необходимо описать состав мест хранения. Места хранения могут быть двух типов – стандартное либо особое. Стандартное место хранения имеет обозначение, соответствующее специальному шаблону (см. далее), особое место хранения может иметь любое обозначение.

Шаблон стандартных мест хранения позволяет отразить в СПРУТ-ОКП систему кодирования мест хранения, принятую на предприятии. Например, на складе имеются ряды унифицированных стеллажей, обозначаемых в документах как С01, С02 и т. д. В каждом таком стеллаже имеются унифицированные полки, обозначаемые как С01.П01, С01.П02 и т. д. На каждой такой полке имеются ячейки – С01.П01.Я001 и т. п. Тогда шаблон мест хранения в системе должен быть сформирован следующим образом (закладка «Настройка мест хранения» справочника «Склады»):

Склад

Наименование: Склад материалов Код: 000001

Комментарий:

Общие параметры | Системные параметры | Настройка мест хранения | Места хранения | Подразделения | Дополнительно

Общие настройки

Направление вложения: первый блок - старший    Флаг добавления обозначения склада: не добавлять    Разделитель: .

Блоки шаблона

Префикс	Наименование	Суффикс	Разрядность
С	Стеллаж		2
П	Полка		2
Я	Ячейка		3

Стандартная маска (по шаблону): С\*\*.П\*\*.Я\*\*\*

Сохранить    Закрыть

Режим редактирования

Тогда список мест хранения может выглядеть так (закладка «Места хранения» справочника «Склады»):

Склад

Наименование: Склад материалов Код: 000001

Комментарий:

Общие параметры | Системные параметры | Настройка мест хранения | Места хранения | Подразделения | Дополнительно

Обозначение    Разрешить размещение

- Склад
  - Стеллаж С01
    - Полка П01
      - Ячейка Я001
      - Ячейка Я002
      - Ячейка Я003
      - Полка П02**
        - Ячейка Я001
        - Ячейка Я002
        - Ячейка Я003
      - Полка П03
        - Ячейка Я001
        - Ячейка Я002
        - Ячейка Я003

Редактирование состава мест хранения на "Полка П02"

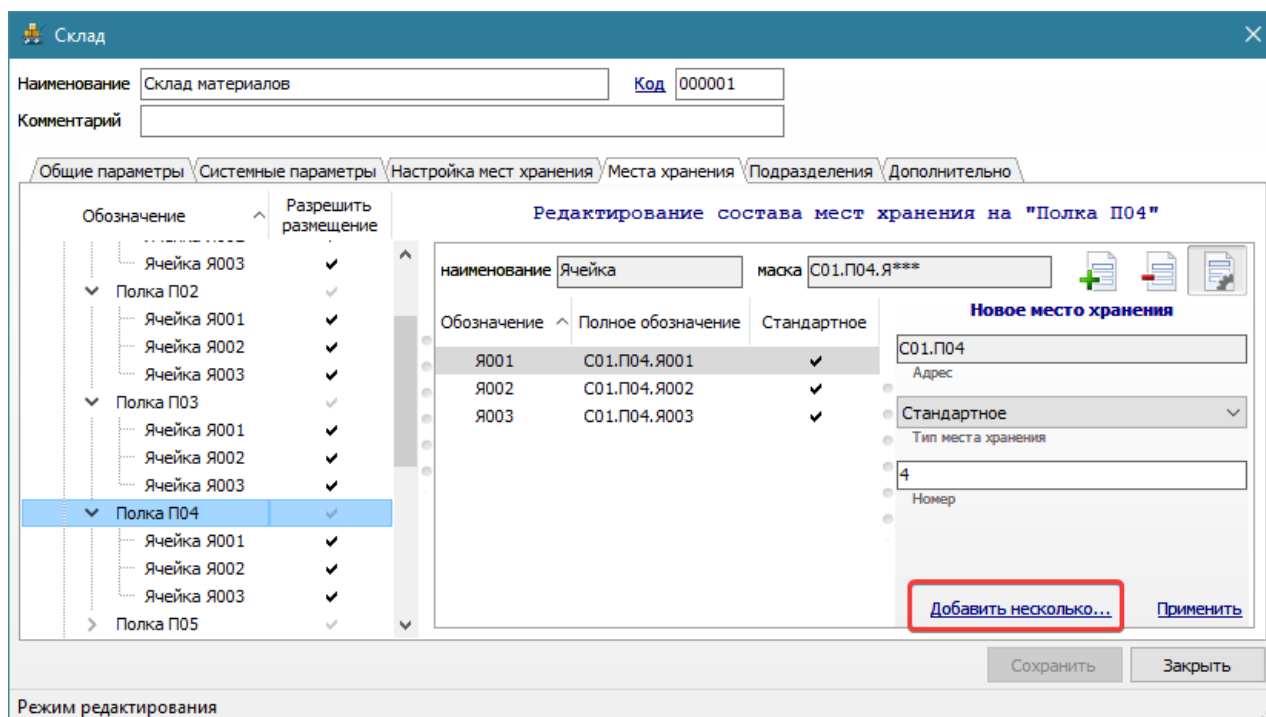
наименование: Ячейка    маска: С01.П02.Я\*\*\*

Обозначение	Полное обозначение	Стандартное
Я001	С01.П02.Я001	✓
Я002	С01.П02.Я002	✓
Я003	С01.П02.Я003	✓

Сохранить    Закрыть



Режим редактирования

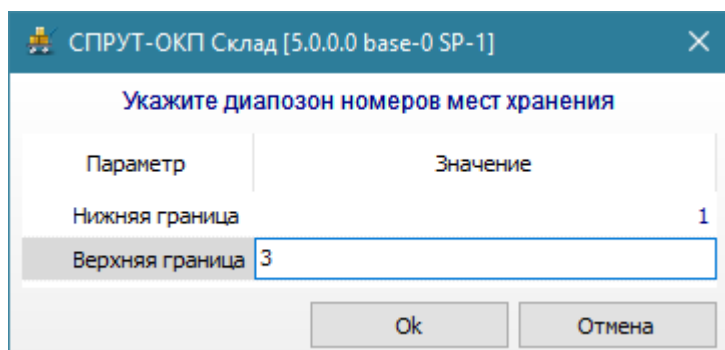
Формирование списка мест хранения осуществляется в этой же закладке:




На панели «Редактирование состава мест хранения на...» представлены элементы отображения шаблона (маска) входящих мест хранения, их список, кнопки добавления/удаления и свойств места хранения.

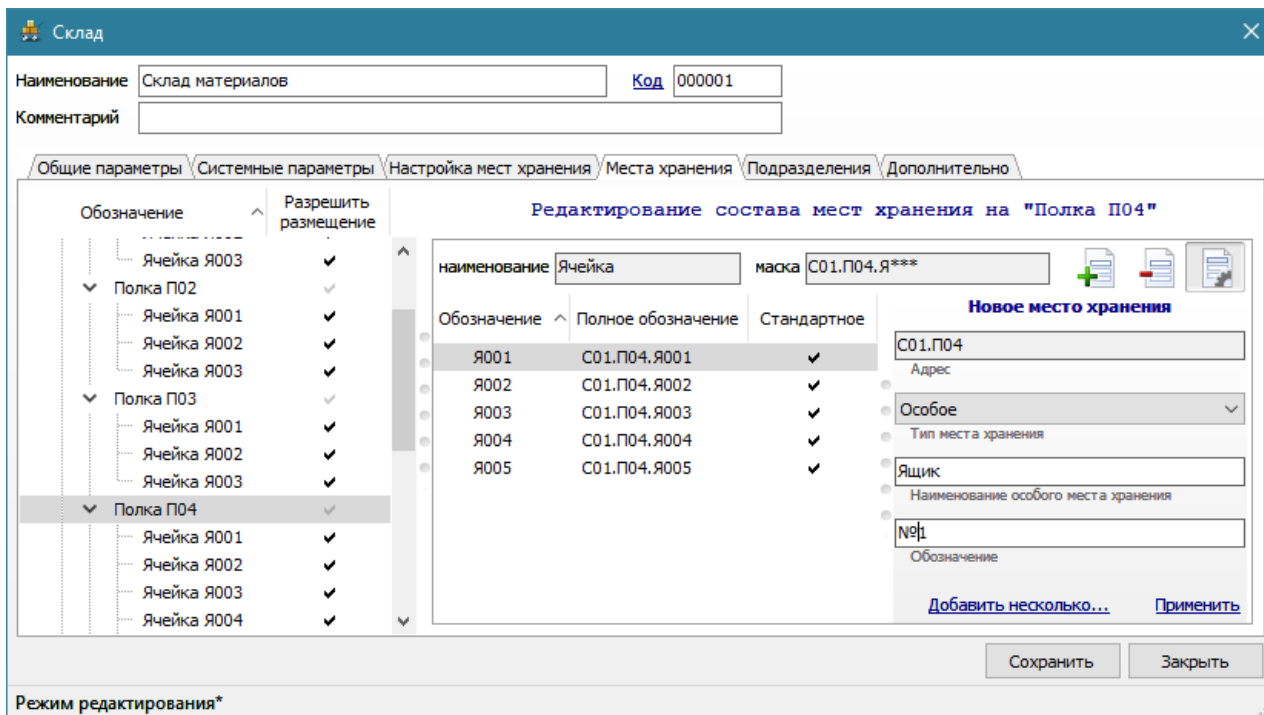
Свойства места хранения сгруппированы на специальной панели (на рис. панель озаглавлена «Новое место хранения» - идёт процесс добавления). Список новых мест хранения можно сформировать одним из следующих способов:

- одно стандартное место - нажать кнопку «Добавить в состав» , в открывшейся панели свойств места хранения выбрать тип места хранения «Стандартное», ввести номер стандартного места, нажать интерактивную надпись «Применить»;
- несколько стандартных мест - нажать кнопку «Добавить в состав» , в открывшейся панели свойств места хранения выбрать тип места хранения «Стандартное», нажать интерактивную надпись «Добавить несколько...» (на рис. выделена красной рамкой) - откроется окно запроса диапазона номеров новых стандартных мест хранения:



укажите диапазон и нажмите кнопку «Ok»;

- одно особое место хранения - нажать кнопку «Добавить в состав»  , в открывшейся панели свойств места хранения выбрать тип места хранения «Особое», ввести наименование места хранения, ввести обозначение места хранения:



Наименование: Склад материалов    Код: 000001

Комментарий:

Общие параметры / Системные параметры / **Настройка мест хранения** / Места хранения / Подразделения / Дополнительно

**Редактирование состава мест хранения на "Полка П04"**

наименование: Ячейка    маска: C01.П04.Я\*\*\*

Обозначение	Полное обозначение	Стандартное
Я001	C01.П04.Я001	✓
Я002	C01.П04.Я002	✓
Я003	C01.П04.Я003	✓
Я004	C01.П04.Я004	✓
Я005	C01.П04.Я005	✓

**Новое место хранения**

Адрес: C01.П04

Тип места хранения: Особое

Наименование особого места хранения: Ящик

Обозначение: №1

Добавить несколько...    Применить

Сохранить    Закрыть

Режим редактирования\*

нажать интерактивную надпись «Применить».

*Особое место хранения имеет практическое применение, тогда когда надо из общей номенклатуры в стандартном месте хранения надо часть номенклатуры отложить. Например, лучшего качества или отложенного специально под какой-то заказ*

Для каждого ТМЦ могут быть определены стандартные места хранения (эта информация имеет рекомендательный характер и используется в системе для облегчения подбора мест хранения при формировании складских документов):

Номенклатура склада <000001 Склад материалов> 895001600000000002 КРУГ D16 СТ45

Обозначение: 895001600000000002 Тип: Материал Цена: 33.00

Наименование: КРУГ D16 СТ45 Штрихкод: 0000000000925

Описание:

Общие параметры | Свойства | Резерв (кг) | Документы (кг) | Номерные карточки (кг) | Стандартные места хранения | Места хранения (кг)

Обозначение	Наименование	Тип
С01.П01.Я001	Ячейка	Ячейка
С01.П01.Я002	Ячейка	Ячейка

Номенклатурная группа: Круги Действующий: Да

Режим редактирования\*

Сохранить | Закрыть

На вкладке «Места хранения» представлена информация о распределении ТМЦ по местам хранения. Колонка «Номер» содержит указание на серийный номер хранящегося ТМЦ:

Номенклатура склада <000001 Склад материалов> 895001600000000002 КРУГ D16 СТ45

Обозначение: 895001600000000002 Тип: Материал Цена: 33.00

Наименование: КРУГ D16 СТ45 Штрихкод: 0000000000925

Описание:

Общие параметры | Свойства | Резерв (кг) | Документы (кг) | Номерные карточки (кг) | Стандартные места хранения | Места хранения (кг)

Фильтр мест хранения

Место хранения	Номер	Внешний номер	Количество
С01.П01.Я001			10
С01.П01.Я002			10
С01.П01.Я003			10
С01.П01.Я001	0000000007		20
С01.П01.Я002	0000000008		30
С01.П01.Я003	0000000008		50

Номенклатурная группа: Круги Действующий: Да

Режим редактирования

Сохранить | Закрыть

## Распределение


Распределение складских документов в системе представляет собой процедуру создания одного или нескольких документов распределения ТМЦ по местам хранения - подробнее см. [ЗДЕСЬ](#). (see page 532)

## Инвентаризация

При помощи данной функции пользователь вводит в систему результаты проверки (физического подсчета, измерения) запасов на складе. Предполагается, что пользователь будет вводить данные только по тем предметам, у которых на складе обнаружены различия фактического количества от нормативного.

Инвентаризация регистрируется в системе как документ.

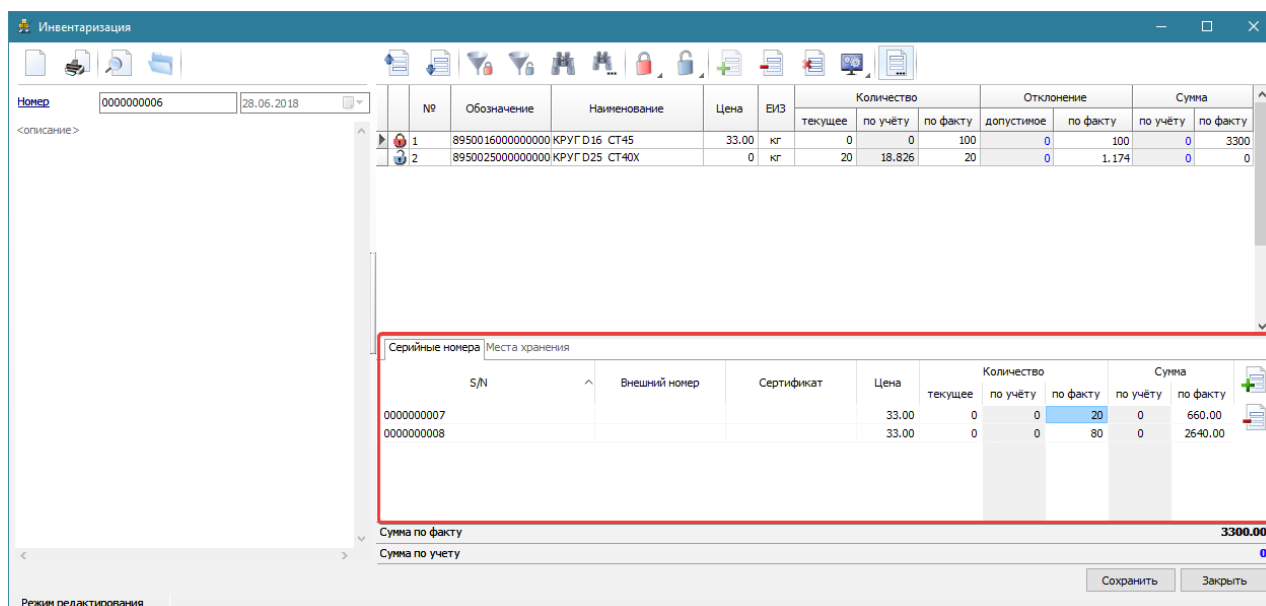
Допускается ввод результатов инвентаризации за несколько сеансов работы пользователя с системой (состояние таких записей устанавливается в значение "на инвентаризации", а в сетках данных такие

ТМЦ отмечаются значком ). После указания инвентаризационных данных по записи необходимо снять ТМЦ с инвентаризации. В состоянии "на инвентаризации" ТМЦ не может быть включено в складской документ, а существующие записи в документах по таким ТМЦ блокируются. Таким образом, складской оборот ТМЦ останавливается.

### Внимание:

- В режиме редактирования документа добавление новых записей недопустимо!
- В режиме редактирования документа удаление снятых с инвентаризации записей недопустимо!

Работа с документом ведется в специальном интерфейсе:



№	Обозначение	Наименование	Цена	ЕДЗ	Количество			Отклонение		Сумма	
					текущее	по учёту	по факту	допустимое	по факту	по учёту	по факту
1	8950016000000000	КРУГ D16 СТ45	33.00	кг	0	0	100	0	100	0	3300
2	8950025000000000	КРУГ D25 СТ40X	0	кг	20	18.826	20	0	1.174	0	0

S/N	Внешний номер	Сертификат	Цена	Количество			Сумма	
				текущее	по учёту	по факту	по учёту	по факту
0000000007			33.00	0	0	20	0	660.00
0000000008			33.00	0	0	80	0	2640.00


Сумма по факту: 3300.00  
Сумма по учёту: 0


Окно формы разделено на две части:


- левая – «шапка» документа. Здесь представлены такие атрибуты, как номер документа, дата документа (по умолчанию – текущая дата и время).
- правая – представляет собой список обрабатываемых предметов - **основная панель**; здесь может быть открыта **дополнительная панель**, содержащую данные о местах хранения и серийных номерах текущей записи документа (на рисунках выделена красной рамкой).

В левой панели окна доступны следующие команды:

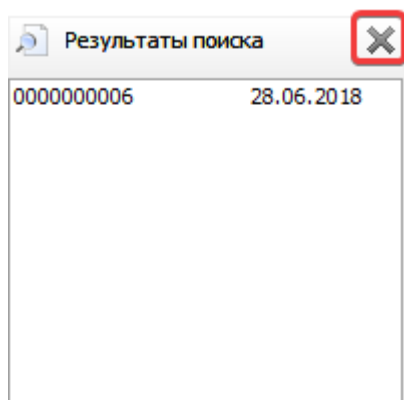
**Номер** - генерация нового номера документа; номер также может быть указан вручную

 - создать новый документ инвентаризации; если открыт и изменён другой документ инвентаризации, функция выдаст запрос на сохранение изменений

 - печать текущего документа; печать осуществляется только после сохранения документа.

 - поиск документа инвентаризации - используется специальное окно для указания критериев поиска:

В результате поиска откроется информационная панель, содержащая список документов инвентаризации, удовлетворяющих требуемым критериям:



По двойному щелчку по записи в редактор загружается выбранный документ. Для закрытия панели достаточно щелкнуть кнопку **скрыть результаты поиска** (на рис. выделена красной рамкой)



- открыть документ инвентаризации - команда выводит окно унифицированного справочника документов инвентаризации

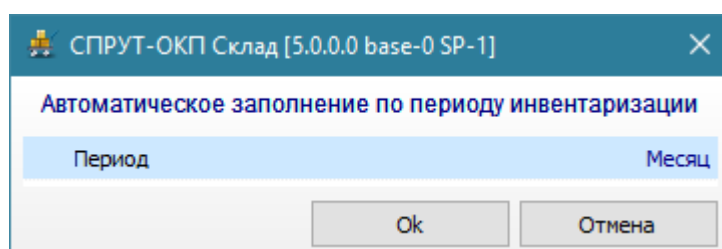
Управление данными **основной панели** представлена следующими элементами:

- переместить запись документа вверх;
- переместить запись документа вниз;
- отображать только те ТМЦ документа, которые поставлены на инвентаризацию
- отображать только те ТМЦ документа, которые сняты с инвентаризации
- поиск записи в документе
- поиск записи в документе по введённым ранее критериям
- поставить на инвентаризацию; команда может быть выполнена как для одной текущей записи, так и для всех записей документа
- снять с инвентаризации; команда может быть выполнена как для одной текущей записи, так и для всех записей документа
- добавить записи (стандартный [подбор](#) (see page 509))
- удалить текущую запись
- очистить весь список
- сервисные функции;

доступны следующие команды:

- заполнить по периоду - заполнение документа теми ТМЦ, инвентаризация которых в границах текущего периода не проводилась;

для указания размера периода выводится стандартное окно запроса:





здесь предлагается выбрать из списка **Год, Полугодие, Квартал, Месяц, Неделя, День** или **<Все>** (все ТМЦ, у которых подошел срок инвентаризации вне зависимости от периода).

- проставить количество по текущему - заполнение ячеек колонки **Количество по факту** значениями колонки **Количество текущее** тех записей, **Количество по факту** которых не указано.
- состав позиции документа; команда открывает **дополнительную панель**, содержащую данные о местах хранения и серийных номерах текущей записи документа.

#### Управление данными **дополнительной панели**

Во вкладке «Серийные номера» имеются следующие элементы управления:

- добавить записи; команда добавления записей о серийных номерах и/или записей о номерных партиях
- раскрывается дополнительное меню:
  - Создать номерную партию - команда создания новой номерной партии с автоматической регистрацией этой партии на текущем складе (создаётся её **складская карточка**)
  - Создать серийный номер - команда создания нового серийного номера с автоматической регистрацией этого номера на текущем складе (создаётся её **складская карточка**)
  - Карточки номерных партий - команда вызова унифицированного справочника **складских карточек** номерных партий ТМЦ для ввода в документ
  - Добавить номерные партии - команда вызова унифицированного справочника номерных партий ТМЦ для ввода в документ (при сохранении номерная партия регистрируется на текущем складе - создаётся её **складская карточка**)
  - Карточки серийных номеров - команда вызова унифицированного справочника **складских карточек** серийных номеров ТМЦ для ввода в документ
  - Добавить серийные номера - команда вызова унифицированного справочника серийных номеров ТМЦ для ввода в документ (при сохранении серийный номер регистрируется на текущем складе - создаётся его **складская карточка**)
- удалить текущую запись

Во вкладке «Места хранения» имеются следующие элементы управления:



- добавить запись; команда добавления записей о местах хранения (для ускорения поиска нужного места хранения используется панель подбора, аналогичная той, что используется в редакторе документов «Распределение»).

При нажатии кнопки открывается дополнительное меню:


- добавить по выделенной записи — добавляет новую запись, содержащую такую же ссылку на серийный номер (если он указан), что и текущая выделенная.
- добавить без серийного номера — добавляет новую запись без ссылки на серийный номер
- добавить/удалить по списку серийных номеров — синхронизирует список по данным во вкладке «Серийные номера»



- удалить текущую запись

#### **Примечание:**

*т. к. состав списка записей этой вкладки логически зависит от данных во вкладке «Серийные номера», то рекомендуем сначала сформировать список серийных номеров (без указания количества), затем перейти во вкладку «Места хранения» (здесь уже будет сформирован предварительный список со ссылками на серийные номера) и ввести соответствующую информацию о местах хранения*

Специальный элемент  синхронизации количества, указанного в списках, описанных выше размещается на **дополнительной панели** следующим образом:

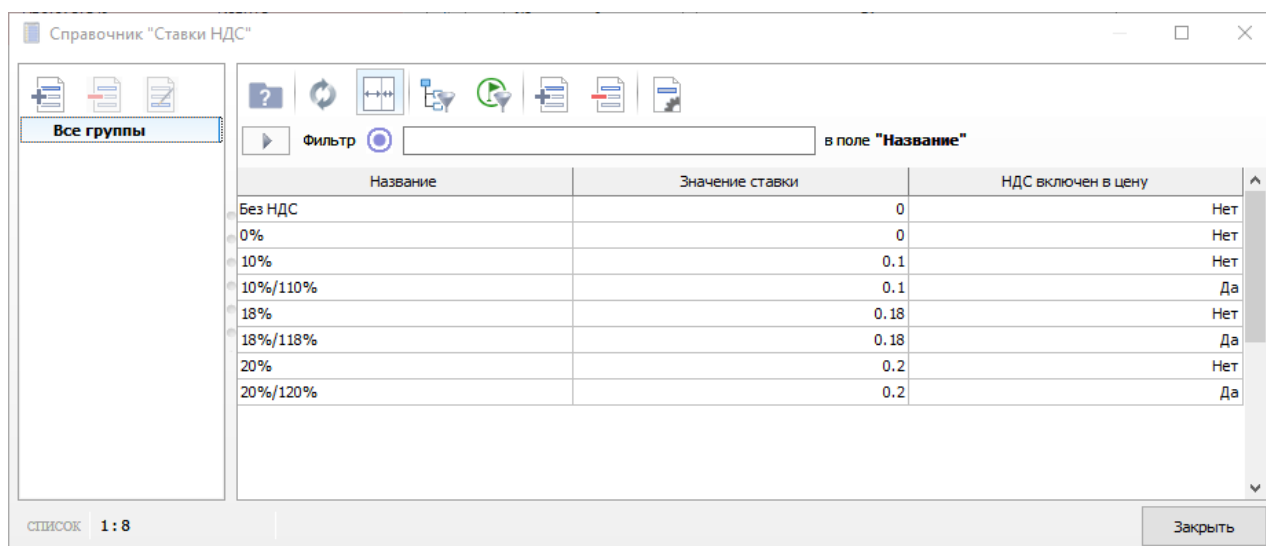
- во вкладке «Серийные номера» - если доступна только эта вкладка; команда суммирует количество по записям вкладки и заносит полученное значение в соответствующую запись **основной панели**.
- во вкладке «Места хранения» - если она доступна; команда суммирует количество по записям вкладки и заносит полученное значение в соответствующую запись **основной панели**, суммирует по серийным номерам и заносит значения в записи во вкладке «Серийные номера»

## 17.43 Справочник Ставки НДС

Справочник предназначен для поддержки информации ставках НДС, используемых на предприятии.

Справочник представлен **стандартным окном** (see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень ставок НДС в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

10%/110%

Наименование: 10%/110%

Ставка НДС: 0.1  НДС включен в цену

Приоритет: 3

Группа: [dropdown]

Сохранить Отмена

редактирование

#### Область данных.

- Наименование - уникальное наименование ставки НДС;
- Ставка НДС - значение ставки НДС;
- НДС включён в цену - признак того, что в указанной цене НДС уже присутствует;
- Приоритет;
- Группа - наименование группы, к которой относится выбранная ставка НДС.

## 17.44 Справочник Статьи затрат

Справочник предназначен для поддержки данных по кодам статей затрат, принятых на предприятии.

Справочник представлен стандартным ОКНОМ(see page 875):

Справочник "Статьи затрат"

Фильтр  в поле "Идентификатор"

Идентификатор	Наименование
1	Сырье и материалы
2	Вспомогательные материалы
3	Возвратные отходы
4	Покупные изделия и полуфабрикаты
5	Итого материалов
6	Транспортно-заготовительные расходы
7	Основная з/плата производственных рабочих
8	Доп. з/плата производственных рабочих
9	Отчисления на соц.страх
10	Общепроизводственные расходы
11	Общехозяйственные расходы

СПИСОК 1 : 23

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

#### Область заголовка.

- Идентификатор - уникальный идентификатор выбранной статьи затрат

#### Область данных.

- Общие - общие дополнительные характеристики выбранной статьи затрат:
  - Наименование - наименование, отражаемое в других справочниках
  - Описание - полное текстовое описание статьи затрат.

#### Список статей затрат.

- Сырье и материалы - основные материалы на изготовление предметов (материалы, используемые на заготовительных операциях).
- Вспомогательные материалы - сопутствующие вспомогательные материалы, применяемые на технологических операциях (например, сварочная проволока, масла, СОЖ, ветошь и др.).
- Материалы на кооперацию - определение затрат на материалы по кооперации. Определяется признаком подразделения "по кооперации", т.е. если технологическая операция производственного маршрута выполняется в подразделении с данным признаком, и плановик не переопределил материал как собственный, то данный материал включается в данную статью затрат. Расчет, произведенный по материалам по кооперации, отображается на закладке Материалы по кооперации.
- Итого материалов - сумма затрат по материалам.
- Покупные, унифицированные и полуфабрикаты - затраты, определяемые покупными предметами (различные метизы).
- Услуги по кооперации - определяются признаком подразделения "по кооперации", т.е. если технологическая операция производственного маршрута выполняется в подразделении с данным признаком, то трудоемкость с соответствующими расценками определяется в данной статье затрат. Расчет, произведенный по работам выполненным по кооперации, отображается на закладке "услуги по кооперации".
- Расходы на содержание и эксплуатацию оборудования - статья калькуляции себестоимости продукции, состоящая из затрат на энергию, вспомогательные и горюче-смазочные материалы,

на текущий ремонт, наладку и обслуживание оборудования, амортизацию и другие расходы аналогичного характера.

- Возвратные отходы - отходы, используемые на самом предприятии либо реализуемые на сторону; оценка их величины влияет на себестоимость продукции: чем выше стоимость используемых отходов, тем ниже себестоимость.
- Основная з/п производственных рабочих - прямые затраты труда при выполнении технологических операций. Производство штучно-калькуляционного времени на расценку РЦ и количество выполненных предметов на данной технологической операции
- Доп. з/плата производственных рабочих - дополнительные начисления к основной заработной плате.
- Отчисления на соц.страх - отчисления на социальное страхование, учитываемые в оплате труда наемных работников.
- Общепроизводственные расходы - часть расходов по управлению и обслуживанию производства, связанных с обслуживанием отдельных производств или структурных подразделений объединения, крупного предприятия.
- Производственная себестоимость - это стоимостная оценка используемых в процессе производства продукции сырья, материалов, топлива, энергии, основных фондов, трудовых ресурсов и других затрат на ее производство и реализацию.
- Коммерческие расходы - затраты, связанные с отгрузкой и реализацией товаров, включающие стоимость тары, приобретаемой на стороне, при затаривании на складах, оплату упаковки изделий сторонними организациями, расходы на доставку продукции до места, обозначенного в договоре, погрузку в транспортные средства, оплату транспортно-экспедиционных организаций, комиссионные сборы и отчисления, затраты на рекламу, прочие расходы по сбыту.
- Накопление - использование части дохода для расширения производства и увеличения на этой основе выпуска продукции и услуг.
- Цена - часть цены предмета, обусловленная издержками производства, равная сумме издержек производства и прибыли производителя, без учета издержек обращения.
- НДС - величина налога на добавленную стоимость.
- Цена с учетом НДС - цена предмета с учетом НДС

## 17.45 Справочник Тарифные ставки на РЦ

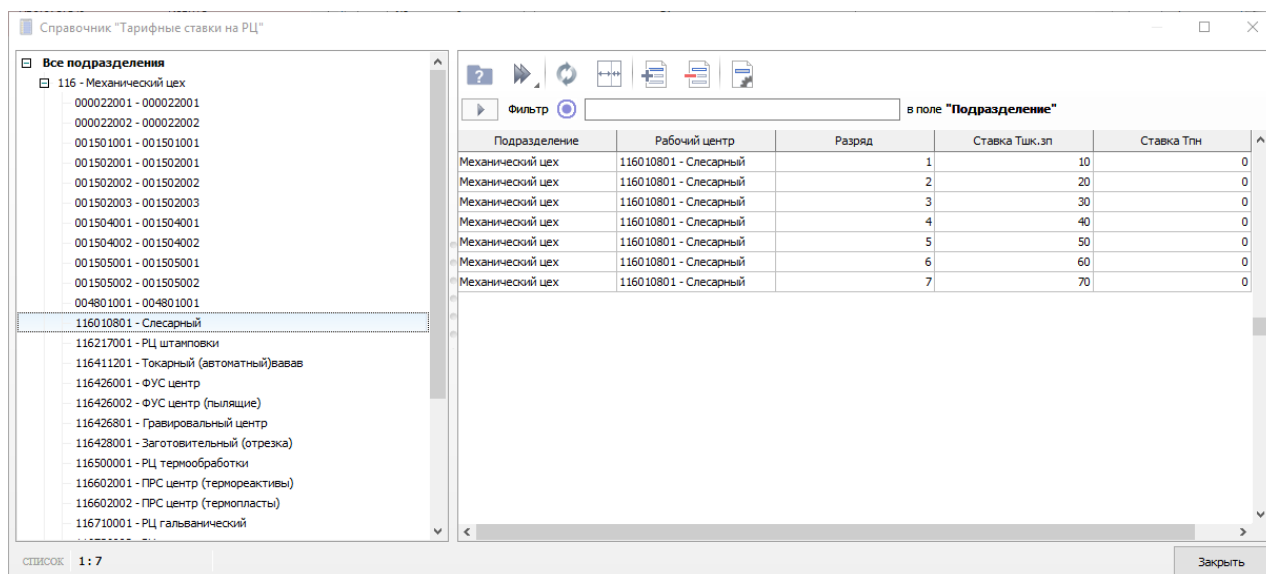
Справочник предназначен для поддержки данных по расценкам работ на рабочих центрах.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#) (see page 875):

- слева – перечень рабочих центров, сгруппированных по подразделению;
- справа – перечень разрядов и актуальных ставок в соответствии с выбранным рабочим центром.

Список подразделений зависит от [прав доступа](#)<sup>53</sup> на объект "Тарифные ставки на РЦ" в разрезе подразделений.

<sup>53</sup> <https://kb.sprutcam.com/pages/viewpage.action?pageId=113366267>



### Дополнительные действия:

- Копировать ставки из другого РЦ - запрашивается рабочий центр, из которого будут скопированы актуальные значения ставок.

Редактор справочника имеет следующий вид:

Дата начала действия	Ставка Тшк.зп	Ставка Тпн
02.11.2018	40	0
25.10.2018	35	0
22.10.2018	30	0

### Область заголовка:

- **Разряд** - уникальный номер разряда в рамках выбранного РЦ. Ограничен 3 символами.
- **Подразделение** - код и наименование выбранного подразделения;
- **Рабочий центр** - код и наименование выбранного РЦ;

### Область данных:

- **Значения** - список ставок с указанием даты начала действия
- **Ставка Тшк.зп** - ставка штучно-калькуляционного зарплатного времени. При фактическом учете операций выполненных на рабочем центре 116010801 по 4 разряду:

- с 22.10 по 24.10.2018 час работ составил 30 рублей,
- с 25.10 по 01.11 час работ - 35 рублей,
- с 02.11 по настоящее время час работ - 40 рублей.
- Для расчетов по нормативам учитывается ставка, которая соответствует настоящему времени.
- Если за день было заведено несколько тарифных ставок, в расчетах используется самая старшая тарифная ставка.
- Ставка Тпн - ставка времени переналадки. На данный момент времени в расчетах не используется.

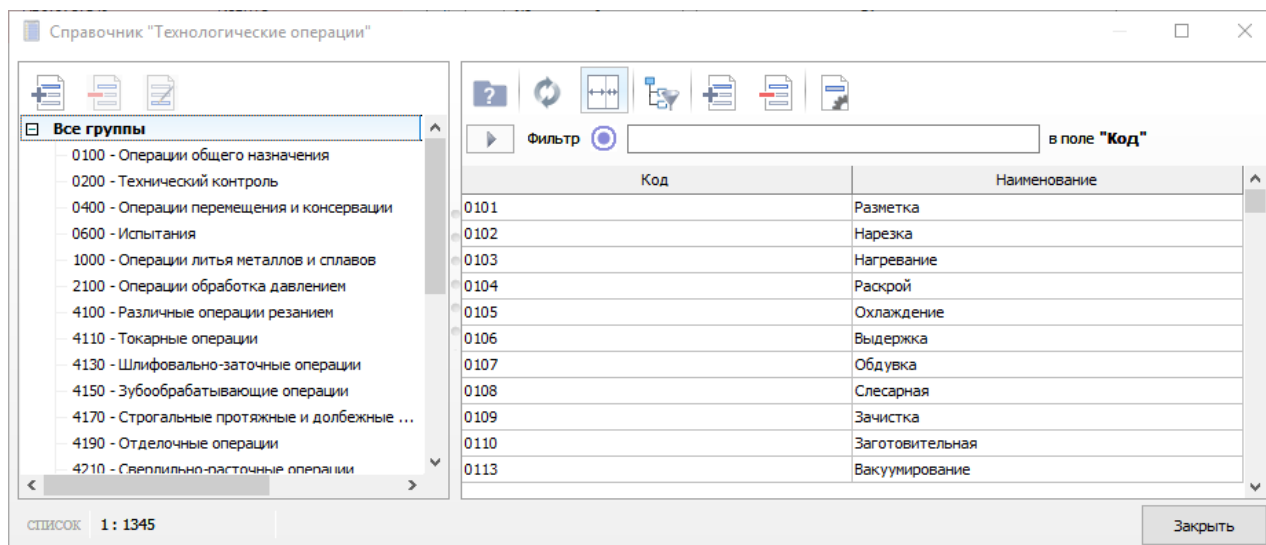
## 17.46 Справочник Технологические операции

Справочник содержит перечень технологически операций согласно "Классификатора технологических операций машиностроения и приборостроения 1 85 151".

Данные в справочнике уже заполнены для базовой поставки системы.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень технологических операций в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:

#### Область заголовка.

- Идентификатор - уникальное обозначение технологической операции;

#### Область данных.

- Наименование внутреннее - наименование, которое отражается внутри системы;
- Наименование по ГОСТ - справочная информация о наименовании операции согласно ГОСТ;
- Группа - наименование группы, к которой относится выбранная технологическая операция.

## 17.47 Справочник Условия поставки

Справочник предоставляет возможность поддержки данных о связях Поставщик - Предмет. Обеспечивает связи типа "предмет поставки - возможные поставщики", а так же связи типа "поставщик - возможные предметы поставки". Таким образом, выполнение данной функции обеспечивает возможность определить, с одной стороны, какие предметы поставки может поставить конкретный поставщик, а с другой стороны - какие поставщики могут поставить интересующие пользователя предметы поставок. Кроме этого показываются конкретные условия поставки по каждой из этих связей.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень контрагентов, являющихся поставщиками;
- справа – перечень условий поставки в соответствии с выбранным контрагентом.



Справочник: "Условия поставки"

Фильтр  в поле "Поставщик"

оставщи	Предмет поставки (Внутренний)		Предмет поставки (Внешний)		Склад		гоимост оставки	Цена оставщи	Дата обновле ния цены	Норма отгрузки	ЕИЗ	Срок поставки	Основной вид транспортир	Измененс
	означени	Наименование	Обозначение	менова	означен	Наименование								
"СПРУТ..	51-050..	Выталькиватель					0	13.62	27.08...	0	шт	1	Автом..	02.11...
"СПРУТ..	895001..	КРУГ D16 СТ45	КРУГ СТ45 D16	КРУГ..	000001	Склад матери..	50	33	27.08...	1000	кг	1	Автом..	04.06...
ЗАО "М..	895003..	КРУГ D30 СТ45			000001	Склад матери..	300	150	27.08...	10	кг	2	Автом..	05.02...
ЗАО "М..	895004..	КРУГ D40 СТ45			000001	Склад матери..	300	40	27.08...	100	кг	2	Автом..	04.02...
ООО М..	895003..	КРУГ D30 СТ45			000001	Склад матери..	50	40	27.08...	0	кг	2	Автом..	04.02...
ООО М..	895004..	КРУГ D40 СТ45			000001	Склад матери..	150	40	27.08...	50	кг	2	Автом..	04.02...
ООО М..	895008..	КРУГ D85 СТ45			000001	Склад матери..	125	40	27.08...	100	кг	2	Автом..	04.02...
ООО Р..	Ветошь						0	15	27.08...	0	шт	1	Автом..	25.10...
ООО Р..	895007..	КРУГ D75 СТ45			000001	Склад матери..	500	45	27.08...	0	кг	30	Автом..	04.02...
ООО Р..	8AA1F..	Круг 180 ГОСТ..					0	2	27.08...	0	шт	1	Автом..	24.10...
ООО Р..	895002..	КРУГ D27 СТ45					0	150	27.08...	0	кг	2	Автом..	24.10...
ООО Р..	896108..	КРУГ D80 У10А					0	39	27.08...	0	кг	1	Автом..	25.10...
ООО Р..	932.51..	Лист 0.5 АМц ..			000001	Склад матери..	20	49	27.08...	0	кг	2	Автом..	22.01...
ООО Р..	934.35..	Лист 1.2 ЛБ3..			000001	Склад матери..	2000	50	27.08...	100	кг	2	Автом..	22.01...

СПИСОК 2 : 23

Закреть

Редактор справочника имеет следующий вид:

Основные | Дополнительные | Сертификаты качества

Поставщик: "СПРУТ-Технология" ...

Предмет поставки: 8950016000000000002 КРУГ D16 СТ45 ...

Склад хранения: 000001 Склад материалов ...

Внешнее обозначение: КРУГ СТ45 D16 КРУГ СТ45 D16 ...

Внешний штрихкод: <Пусто> Статус условия: Действующий

ЕИЗ поставки: кг Единица кг содержит: 1 кг

Цена: 33.00 Приоритет: ...

Дата обновления цены: 27.08.2020 Срок поставки, дня/дней: 1

ТНП, кг\*: 1000 Стоимость доставки (за ТНП): 50.00

Показать/скрыть сообщения

редактирование

Сохранить Отмена

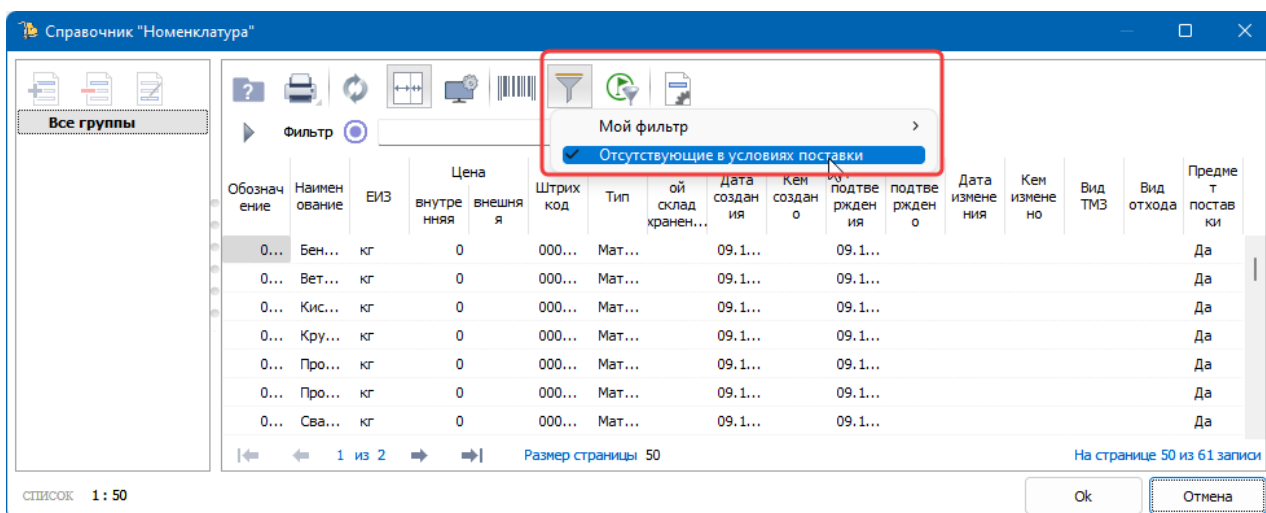
Область данных.

- **Основные:**
  - **Поставщик** - наименование поставщика;
  - **Обозначение и наименование предмета поставщика;**
  - **Склад хранения** - основной склад хранения предмета;
  - **Внешнее обозначение** - необходимо для сопоставления названий и обозначений предметов поставки с обозначениями контрагента.
  - **Внешний штрихкод** - штрихкод данного предмета у поставщика. Может быть использован для поиска предмета в справочнике. Больше нигде не участвует.

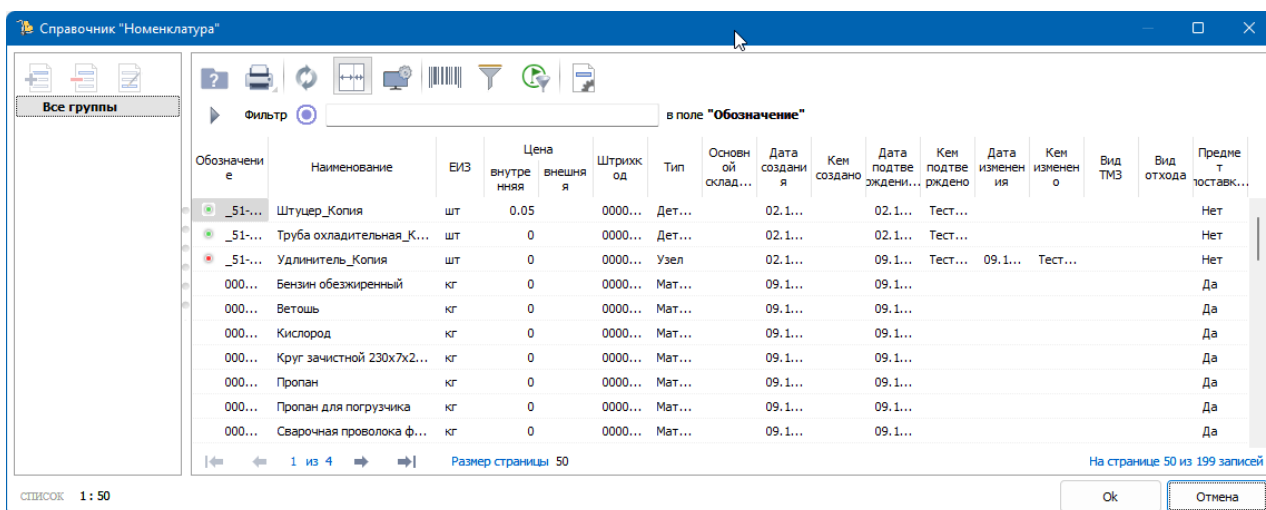
- ЕИЗ поставки - единица измерения поставки предмета; Изменение ЕИЗ возможно только в режиме создания условия поставки.  
Если есть необходимость поменять ЕИЗ поставки, то у данного условия поставки меняется признак на "Не действующий", и создается новое условие поставки с нужными данными.
- ЕИЗ потребности - единица измерения потребности предмета в производстве; Берется из справочника номенклатуры ДСЕ. Не меняется.
- Коэффициент - коэффициент перевода ЕИЗ поставки в ЕИЗ потребности; Редактируется только при создании нового условия поставки.
- Статус условия поставки - определяется как Действующий или Недействующий. Используется когда данный предмет не может поставляться поставщиком с этими условиями.
- Приоритетный поставщик - приоритет выбора поставщика при автоматическом формировании заявок. Данный параметр необходим для определения конкретного условия поставки при аналогичных условиях поставок у других поставщиков.
- Комментарий - текст произвольной формы. Вводится для дополнительных комментариев.
- Дополнительные:
  - Цена поставщика - закупочная цена у поставщика за ЕИЗ поставки.
  - Транзитная норма поставки - транзитная норма поставки. При автоматическом расчете поставок, потребность приводится к данному значению.
  - Стоимость доставки - стоимость которую поставщик или грузоперевозчик берет за перевозку 1 транзитной нормы поставки.
  - Срок поставки - оговоренное в контракте, установленный договором период времени доставки товара, груза, в течение которого товар должен быть доставлен, передан покупателю.
  - Режим поставки - поставка может осуществляться по любому из следующих режимов:
    - поставка по договору (в текущей версии работает только этот режим);
    - в 1-ый месяц квартала;
    - во 2-ой месяц квартала;
    - в 3-ий месяц квартала;
    - равномерно в 1-м и 2-м месяце квартала;
    - поставка не позднее 2 месяца квартала;
    - равномерно в 2-м и 3-м месяце квартала;
    - равномерно по месяцам;
    - режим поставки не оговорен;
  - Цикл поставки - определяет цикличность поставки предмета по данному условию поставки (в текущей версии параметр не используется);
  - Среднегодовой выпуск предмета - объём выпуска данного предмета у поставщика. Это поле информационное.
  - Тип транспорта - каким типом транспорта осуществляется доставка.
  - Инструкция транспортировки - указывается документ с инструкцией транспортировки;
  - Инструкция упаковки - указывается документ с инструкцией упаковки.

### 17.47.1 Добавление нескольких условий поставки по одному предмету

Для добавления дополнительного условия поставки по одному и тому же предмету поставки, необходимо отжать кнопку фильтрации и снять галочку с пункта меню "Отсутствующие в условиях поставки", как показано на рисунке



После выполнения данного действия пользователю будет доступен весь список предметов



## 17.48 Справочник Цехопереходы

Справочник предназначен для поддержки данных по цеховым переходам, принятых на предприятии.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

Справочник "Цехопереходы"

Фильтр  в поле "Подразделение-отправитель"

Подразделение-отправитель	Наименование отправителя	Подразделение-получатель	Наименование получателя	Кем создан/изменён	Дата создания/изменения
116	Механический цех	138	Сборочный цех	Тестовый пользователь №7	22.10.2018 12:02:40
138	Сборочный цех	116	Механический цех	Тестовый пользователь №7	22.10.2018 12:02:49
138	Сборочный цех	6016	УЧАСТОК СПЕЦ.ВИДОВ О..	Тестовый пользователь №2	31.10.2018 14:52:02

СПИСОК 1 : 3 Закреть

В справочнике отражаются только те цехопереходы, к подразделениям-получателям которых есть [права доступа](#)<sup>54</sup> в разрезе объектов "Межцеховая передача".

Редактор справочника имеет следующий вид:

Подразделение-отправитель  ...

Подразделение-получатель  ...

Разрешена передача через склад

Документы

Номер	Наименование

**Область заголовка.**

- Отправитель - подразделение, являющееся отправителем;
- Получатель - подразделение, являющееся получателем.
- Разрешена передача через склад - признак разрешения автоматического создания цехопередачи при выдаче со склада по комплекточной карте.

**Область данных.**

- Документы - список документов межцеховых передач:
  - Номер - номер документа;
  - Наименование - наименование документа.

## 17.49 Справочник Циклограммы

Справочник предназначен для определения сроков запуска/выпуска сборочной единицы в рамках планового периода, определённого пользователем.

<sup>54</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113366267>

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

Обозначение	Номенклатура	Количество от	Количество до	Период, раб. дней	Описание	Штрихкод
000000053	ВИТЯ.426471.005	1	1	29	<Циклограмма создан..	000000022033
000000061	ВИТЯ.426471.005	1	1	30		000000014465
000000209	51-0507-0080-03	1	1	2		000000019484
000000211	51-0507-0080-03	1	1	2	<Циклограмма создан..	000000019491
000000212	51-0507-0080-03	1	1	2	<Циклограмма создан..	000000019514

Редактор циклограммы имеет следующий вид:

Циклограмма № 000000209 для 51-0507-0080-03 (Удлинитель)

Обозначение: 000000209 для 51-0507-0080-03 Удлинитель Диапазон количества от 1 до 1

Описание: <кратко опишите назначение и особенности циклограммы>

период 2 рабочих дней

Обозначение	Наименование	Состояние
51-0507-0080-03	Удлинитель	
51-0507-0001	Штуцер	
51-0507-0007	Труба охлади...	

#### Область заголовка.

- Обозначение - порядковый номер циклограммы (присваивается автоматически по нумератору);
- Обозначение и наименование номенклатуры, для которой строится циклограмма;
- Диапазон количества - определяет при каком количестве ДСЕ при постановке в план будет отрабатывать данная циклограмма;
- Описание - краткое описание назначения и особенности циклограммы.

#### Область данных.

При постановке в план по циклограмме не учитывается уровень загрузки производственных ресурсов.

Период циклограммы можно определить на любой период, но не менее общей (суммарной) длительности производственного цикла ДСЕ по составу определенного количества ДСЕ.

Циклограмма определяется на рабочие дни и на диапазон утверждаемого количества в проекте плана.

Период - определяемый период действия циклограммы. По умолчанию он устанавливается общей (суммарной) длительности производственного цикла изготовления ДСЕ.

### Панель управления.



- сделать копию циклограммы или её части;



- поиск записи;



- показать/скрыть исключенные предметы;



- обновить состав по текущим данным технологии и пересчитать с сохранением изменений;



▲ - объединение одинаковой номенклатуры по составу сборочной единицы. Необходимо для объединения запуска одинаковой номенклатуры в рамках всего изделия и запуска суммарного количества на самую раннюю дату потребности данной ДСЕ. Варианты выполнения: объединить на самый ранний, объединить в текущий, разбить дубли.



- перенос предмета в потребность. Данная операция переносит планируемый предмет в ранг унифицированной и исключает данный предмет из запуска в производство (не формируется производственная партия) и определяет ему свойство планирования "по запасу". То есть данные предмет при планировании выпуска изделия резервирует этот предмет на складе и требует его только на стадии сборки сборочной единицы в состав которой он входит.



- выделить предмет (отменить выделение) в отдельную ПП;



- исключить/включить предмет из состава. Если предмет исключен, то при постановке в план, предмет не попадет в состав плановой позиции. На этот предмет не будут формироваться производственные партии;



- запуск расчета циклограммы по маршрутам ДСЕ.

### Расчет циклограммы.

После автоматического расчета циклограммы, она принимает вид диаграммы Ганта с учетом длительности изготовления по маршруту и указанного количества и состава сборочной единицы с указанием в поле Период значения длительности периода изготовления.

Автоматический расчет не анализирует загрузку производственных возможностей, а определяет длительность в рабочих днях.

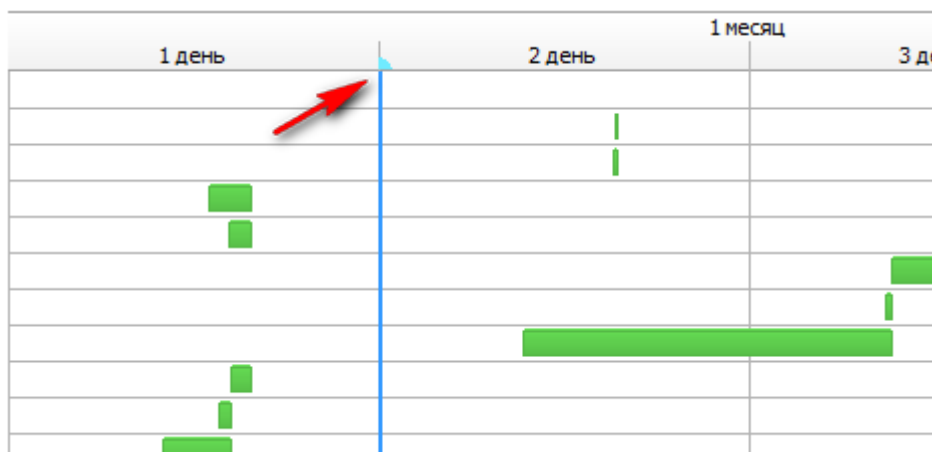
Пользователь, после автоматического расчета может самостоятельно определять даты выпуска ДСЕ, путем перемещения по периоду. Для этого необходимо перейти на нужную ДСЕ в циклограмме и мышкой (нажав левую кнопку) переместить в нужное место.

Период циклограммы можно увеличить путем увеличения значения в поле Период (поле ввода справа на панели управления)

Увеличение/уменьшение длительности периода сдвигает блоки циклограммы вправо/влево таким образом, что дата выпуска ДСЕ всегда приходится на последний день циклограммы.

### Назначение периодов циклограммы.

Циклограмма может быть разделена на отдельные отрезки (периоды) которые будут контролироваться системой в функции планирования по циклограммам. Это необходимо для того чтобы ДСЕ, назначенные сроками не переходили из одного периода в другой т.е. изготавливались в указанном периоде. Границы отрезков назначаются путем нажатия клавиши Shift + кликом левой кнопки "мыши" на линейке дат. В результате граница отрезка отметится вертикальной синей линией.



После назначения границ, определяются какие ДСЕ будут изготавливаться в том или другом отрезке периода. Это выполняется переносом необходимых ДСЕ в нужный отрезок. Например, в первый отрезок (Н01) будут изготавливаться только детали. Во второй отрезок (Н02-Н03) будет выполняться сборка узлов. И в третий отрезок (Н04-Н05) будет выполняться сборка главной сборочной единицы.

ДСЕ нельзя выставлять на границы периодов. Если ДСЕ выставить на границу периода, то в строке сообщений выйдет соответствующее сообщение "Один или несколько блоков пересекают границы периодов. Сдвиньте блоки. Щёлкните чтобы проверить/перейти". Если несколько ДСЕ попадет на границу периода, то кликнув на это сообщение, то курсор перейдет на первое ДСЕ в списке которое попало на границу.

## 17.50 Справочник Шаблоны калькуляций

Справочник хранит шаблоны расчёта калькуляций, которых в текущей реализации может быть только 2:

1. Общий (по умолчанию) - данные из шаблона используются при расчёте себестоимости предмета;
2. Цеховой - данные из шаблона используются при расчёте затрат и себестоимости продукции по подразделениям предприятия.

Код	Название	Способ расчёта затрат	Основной
0000000001	Общий по умолчанию	Общий	Да
0000000002	Цеховой по умолчанию	Цеховой	Нет

### Методы

Справочник предоставляет список следующих функций, которые могут быть вызваны (при наличии соответствующих прав доступа):

1. Сделать шаблон основным.  
Признак "Основной" на шаблоне означает, что он будет использован при расчёте калькуляции плановой позиции в момент сдачи её на склад. Основным может быть только один шаблон.

### Область заголовка

Отражается заголовочная информация по шаблону

Номер	<input type="text" value="0000000001"/>	Способ расчёта	<input type="text" value="Общий"/>	<input checked="" type="checkbox"/> По умолчанию
Наименование	<input type="text" value="Общий"/>			

1. Номер - уникальный номер шаблона;
2. Способ расчёта:
  - a. Общий - для расчёта общей себестоимости предмета;
  - b. Цеховой - для расчёта себестоимости предмета, когда набор статей различается в зависимости от подразделения-исполнителя;
3. По умолчанию - шаблон используется при автокалькуляции в момент сдачи плановой позиции на склад;
4. Наименование - наименование шаблона, отражаемое в других формах.

### Набор статей

Набор статей зависит от способа расчёта затрат - в случае "цехового расчёта" дополнительно отражается список подразделений, чтобы была возможность указать разный набор статей для каждого из подразделений.

Подразделение	Код	Вид затрат	База распределения
116 - Механический цех	1	Сырье и материалы	Норматив
138 - Сборочный цех	2	Вспомогательные материалы	Норматив
6011 - УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	4	Покупные изделия и полуфабрикаты	Норматив
6012 - МОДЕЛЬНО-КОКИЛЬНЫЙ УЧАСТОК	5	Итого материалов	Процент
6013 - Участок моделей			
6016 - УЧАСТОК СПЕЦ.ВИДОВ ОБРАБОТКИ			
6018 - Термогальванический участок			
6022 - Уч-к отр. заготовок и габарит.			

В левой области отражается список подразделений, к которым пользователь имеет [право доступа \(объект Шаблон калькуляции\)](#)<sup>55</sup>. В правой области отражается набор статей затрат для выбранного подразделения.

При добавлении / редактировании статьи открывается окно:

<sup>55</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113366267>



Связи затрат

Статьи затрат: Сырье и материалы

Сделать статью затрат постоянной

База распределения

Код	Наименование статьи	% внутренний	% на сторону
		0.00	0.00

Добавить статью    Удалить статью    Сохранить    Закрыть

База распределения - это база попродуктного распределения с указанием нормативного процента определения расходов.

Может быть задана одна из следующих баз распределения:

- прямые трудовые затраты (статья "Основная заработная плата производственных рабочих");
- прямые материальные затраты (статья "Сырье и материалы");
- прямые материальные затраты (статья "Покупные изделия и полуфабрикаты");
- сумма прямых затрат;
- сумма основной и дополнительной заработной платы.

Способ определения затрат реализуется в двух видах:

- по проценту - величина косвенных затрат определяется процентом от указанной базы.
- по нормативу.

### Список экземпляров калькуляций

Номер	Дата расчёта	Тип объекта	Объект
0000000003	05.04.2020 0:00:00	Номенклатура ДСЕ	51-0533-4129-023 - Шайба опорная
0000000004	05.04.2020 0:00:00	Плановая позиция	0000000005 ВИТЯ.426471.005 - Бло...
0000000005	05.04.2020 0:00:00	Номенклатура ДСЕ	51-0503-0168-10 - Выталкиватель
0000000006	05.04.2020 0:00:00	Плановая позиция	0000000092 4129-021 - Плита
0000000007	05.04.2020 0:00:00	Плановая позиция	0000000089 51-0533-4129-020 - Узел
0000000008	05.04.2020 0:00:00	Плановая позиция	0000000089 51-0533-4129-020 - Узел

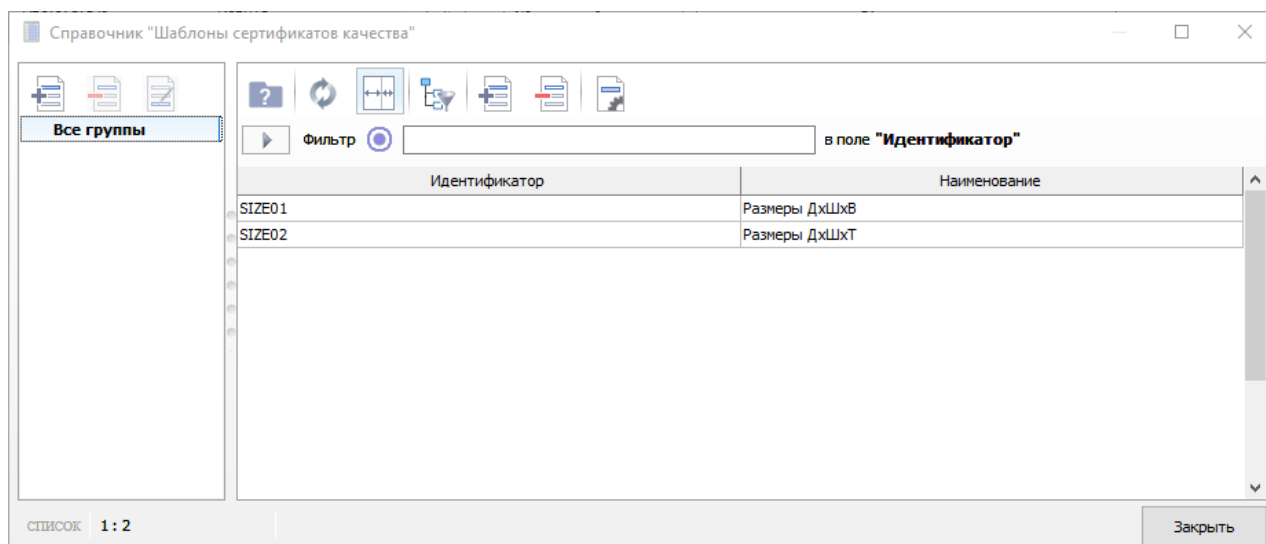
Отражается список [экземпляров калькуляций](#) (see page 1008), рассчитанных в соответствующем справочнике.

## 17.51 Справочник Шаблоны сертификатов

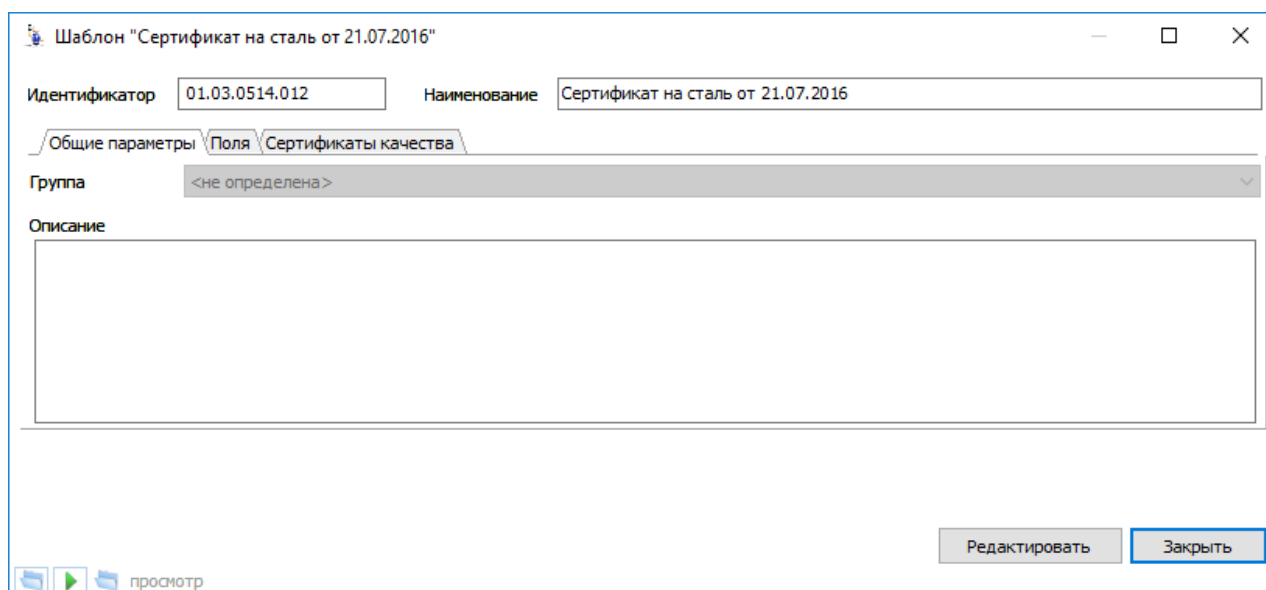
Справочник предназначен для поддержки данных по шаблонам сертификатов качества.

Справочник представлен **стандартным окном**(see page 875):

- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень шаблонов сертификатов качества в соответствии с выбранной группой.



Редактор справочника имеет следующий вид:



#### Область заголовка.

- Идентификатор - уникальный идентификатор выбранного шаблона сертификата качества;
- Наименование - наименование шаблона сертификата качества, отражаемое в других справочниках.

#### Область данных.

- Общие параметры - общие дополнительные характеристики выбранного шаблона сертификата качества:
  - Группа - наименование группы (из перечня групп справочника), к которой относится шаблона сертификата качества;

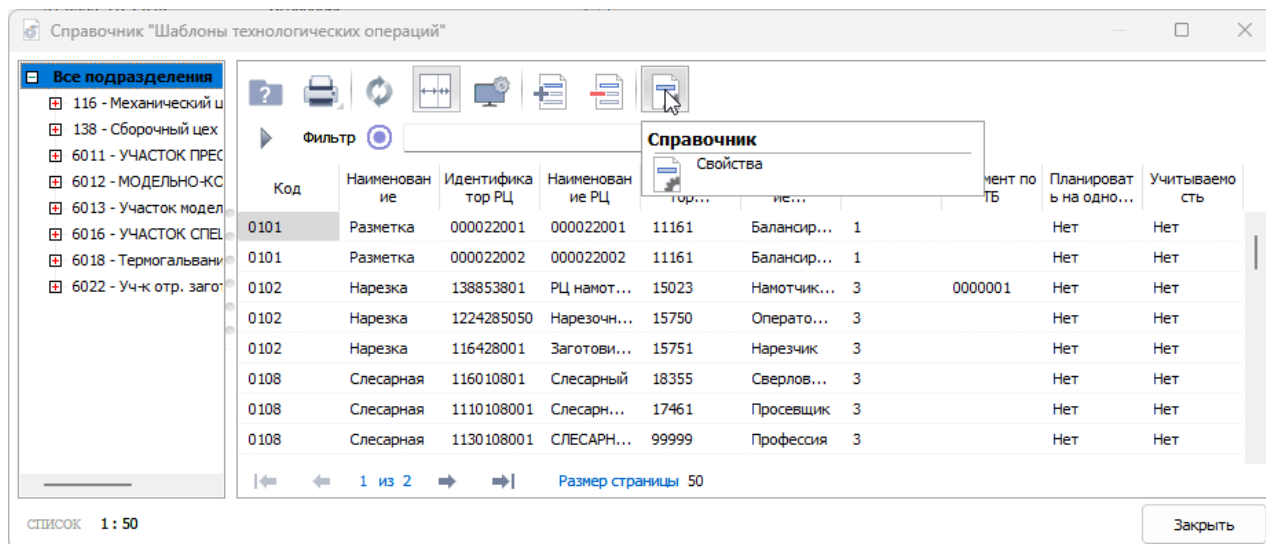
- Описание - текстовое описание шаблона сертификата качества;
- Поля - существенные данные для технологии выполнения работ;
- Сертификаты качества - список сертификатов качества, которые используют выбранный шаблон (возможен только просмотр списка).

## 17.52 Справочник Шаблоны технологических операций

Справочник предназначен для поддержки информации о технологических операциях, используемых в подразделениях предприятия. Ведение информации о технологических операциях является необходимым условием для управления данными по технологии изготовления предметов.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

- слева – перечень рабочих центров, сгруппированных по подразделениям;
- справа – перечень шаблонов технологических операций в соответствии с выбранным рабочим центром / подразделением.



### Область заголовка

Идентификатор 0102 ... X Наименование Нарезка

- Идентификатор - уникальный код технологической операции;
- Краткое наименование - наименование типовой операции, которое отражается в других справочниках.

### Область общих параметров

Отражаются общие дополнительные характеристики выбранной операции

Идентификатор 0102 ... ✕ Наименование Нарезка

Общие параметры Трудовые нормативы Технологические указания Материалы Инструменты Применяемость Карта контроля

Подразделение 138 Сборочный цех ... ✕

Профессия 15023 Намотчик катушек ... ✕

Рабочий центр 138853801 РЦ намотки изделий ... ✕

Обозначение ТД ... ✕

Разряд 2  Требуется контроля ОТК  Планировать на одно рабочее место

КОИД 1  Автоучитываемая  Передаточные партии

Комментарий

Показать/скрыть сообщения

- **Подразделение** - идентификатор и наименование подразделения, в котором выполняется операция;
- **Профессия** - идентификатор и краткое наименование профессии, которая выполняет операцию;
- **Рабочий центр** - идентификатор и краткое наименование РЦ, на котором выполняется операция;
- **Разряд** - минимальный рекомендуемый разряд профессии для выполнения операции;
- **Документ по ТБ** - идентификатор и наименование документа по технике безопасности, регламентирующего выполнение операции;
- **Комментарий** - комментарий к операции;
- **Автоматически учитываемая операция** - операция присутствует в маршруте, выполняется её размещение на рабочих мощностях, но не нуждается в проведении отдельного учета операции. Неучитываемые операции не могут быть первыми или последними операциями маршрута, на них нельзя указать потребности в КиМ, такие операции нельзя включить в состав сменного задания (СЗ).  
Данные по автоучитываемым операциям нигде не фиксируются, а просто устанавливается статус Выполнено
- **Планировать на одно РМ** - При планировании данной операции размещать все передаточные партии на одном рабочем месте (РМ) или, по возможности, на нескольких РМ

### Область трудовых нормативов

Отражаются значения временных трудовых нормативов при выполнении выбранной операции

Общие параметры Трудовые нормативы Технологические указания Материалы Инструменты Применяемость Карта контроля

Основное время (То) 0 ч Вспомогательное время (Тв) 0

Подготовительно-заключительное время (Тпз) 0 ч Размер передаточной партии (ОП) (Nпр) 0

Время переналадки (Тпн) 0 ч Размер партии переналадки (Nпн) 10

Штучное время (Тшт) 0 ч

Штучно-калькуляционное время (Тшк) 0 ч Штучно-калькуляционное время (зарплатное) (Тшк-зп) 0  Учесть КОИД

Время межоперационного пролеживания (Тмо) 0 ч Срок годности (Тг) 0 ч

### Область технических указаний

Может содержать технологические переходы, и любую другую информацию по операции

### **Область материалов**

Содержит список дополнительных материалов для операции, может быть пустым. Отображает следующие поля:

- Обозначение материала
- Наименование материала
- Расход материала
- Единица измерения

Все поля обязательны для заполнения.

### **Область инструментов**

Содержит список инструментов, задействованных в операции. Список может быть пустым. Отображает следующие поля:

- Обозначение инструмента - обозначение инструмента по классификатору.
- Наименование инструмента - наименование инструмента по классификатору.
- Расход инструмента - количество одновременно используемого инструмента. Поле показывается только при использовании возвратного инструмента в системе.
- Единица измерения - единица измерения инструмента.
- Норма расхода (ресурса) - величина нормы расхода инструмента при выполнении операции. Если разрешен возвратный инструмент указывается норма расхода ресурса, иначе, указывается в единицах измерения самого инструмента;
- Возвратный - признак "Возвратный"/"Невозвратный", не изменяется, наследуется от номенклатуры инструмента, поле показывается только при использовании возвратного инструмента в системе.
- Код ИСО - не изменяется, наследуется от номенклатуры инструмента
- Допустимый оставшийся ресурс - уровень допустимого оставшегося ресурса инструмента для использования на операции. Для "Возвратного" инструмента может принимать значения от 0 до 1 включительно, для "Невозвратного" всегда равно 1. Поле показывается только при использовании возвратного инструмента в системе.

### **Область применяемости**

Содержит список операций технологических маршрутов, которые задействуют выбранную операцию.

### **Область карты контроля**

Содержит список параметров контроля и список инструментов параметра контроля. Список может быть пустым. Параметры контроля отображают следующие поля:

- Номер - целочисленное обозначение параметра.
- Параметр контроля - строчное наименование параметра.
- Сертификат качества.
- Объем контроля - строковое представление объема контроля.

Список инструментов параметра отображается в соответствии с выбранным параметром контроля. Отображает следующие поля:

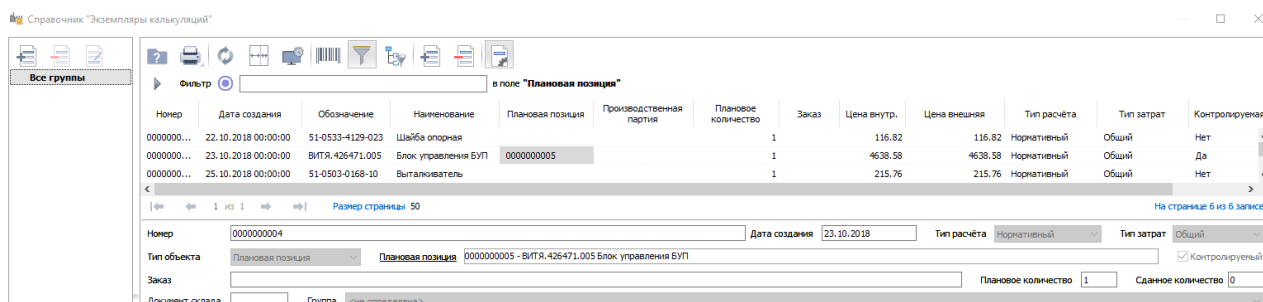
- Код инструмента.
- Наименование инструмента.
- Норма расхода.
- Единица измерения.

## 17.53 Справочник Экземпляры калькуляций

Справочник хранит список экземпляров калькуляций.

Справочник представлен **стандартным окном**(see page 875):

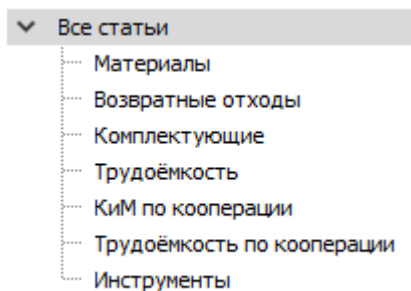
- слева – перечень групп справочника;
- справа – перечень экземпляров в соответствии с выбранной группой.



- **Номер** - уникальный номер калькуляции;
- **Дата создания калькуляции**
- **Тип расчёта** - вид расчёта калькуляции (см. подробнее [Виды расчётов](#)(see page 640));
- **Тип затрат** - способ расчёта затрат, который бывает:
  - **Общий** - список статей калькуляции подхватывается из справочника "Статьи калькуляции";
  - **Цеховой**; - список статей калькуляции подхватывается из справочника "Связи затрат";
- **Тип объекта**:
  - **Номенклатура** - обозначение и наименование ДСЕ, используется для расчета технологической калькуляции. Плановая позиция и производственная партия в справочнике не заполняются.
  - **Плановая позиция** - номер, обозначение и наименование плановой позиции, для которой надо рассчитать калькуляцию. Производственная партия в справочнике не заполняется. В справочнике в колонки "Обозначение" и "Наименование" заполняются обозначение и наименование плановой позиции.
  - **Производственная партия** - номер, обозначение и наименование производственной партии, калькуляция будет рассчитана для выбранной партии и по всем партиям, которые входят в её состав. В справочнике в колонки "Обозначение" и "Наименование" заполняются обозначение и наименование производственной партии.
- **Заказ** - номер заказа выбранной плановой позиции;
- **Плановое количество** - количество номенклатуры в выбранной плановой позиции;
- **Сданное количество** - количество, сданное на склад, для выбранной плановой позиции;
- **Номенклатура** - обозначение и наименование номенклатуры, для которой надо рассчитать калькуляцию;
- **Документ склада** - номер документа склада, который был сформирован при сдаче плановой позиции на склад (в этот же момент была выполнена автокалькуляция);
- **Группа** - группа, к которой относится экземпляр калькуляции.

### Область статей калькуляции

В левой части отражается список:






- Сырьё и материалы - отражает список основных и вспомогательных материалов, которые используются при изготовлении плановой позиции или предмета номенклатуры. Вспомогательные материалы выделяются светло-желтым цветом. Итоговая строка выделена ярко-желтым цветом.
- Плановая потребность - отражает суммарную потребность материала, где
  - Ед. изм. - показывает в базовой ЕИЗ потребность материала;
  - Цена за единицу - показывает цену материала которая определена для данного материала на момент расчета.
  - Сумма - Суммарная стоимость материала.

При расчете можно добавить дополнительные материалы которые не определены в технологических нормативах. При добавлении выбирается материал для вставки в общий список. После вставки дополнительного материала необходимо указать величину потребности и цены материала, если цены в [справочнике Материалы](#) (see page 914) не определены.

- Возвратные отходы - к возвратным отходам относятся остатки сырья, материалов или полуфабрикатов, образовавшиеся в процессе превращения исходного материала в готовую продукцию, утратившие полностью или частично потребительные качества исходного материала (химические или физические свойства, в том числе полномерность, конфигурацию и т. п.). Они могут быть в какой-то форме использованы или проданы.
- Покупные, унифицированные и заготовки - отражает список комплектующих (покупных), которые используются при изготовлении плановой позиции или предмета номенклатуры. Корректировка списка покупных осуществляется по аналогии с материалами.
- Трудоёмкость - отражает список технологических операций, которые выполняются при изготовлении плановой позиции, предмета. На данной закладке показаны тарифные ставки работ по каждой операции с итоговой суммой стоимости работ по предмету (плановой позиции). При расчете проектной калькуляции пользователь может добавить виды работ и изменить расценки.
- КиМ по кооперации - отражает затраты на материалы по кооперации. Определяется признаком подразделения "по кооперации", т.е. если технологическая операция производственного маршрута выполняется в подразделении с данным признаком, и плановик не переопределил материал как собственный, то данный материал включается в данную статью затрат.
- Услуги по кооперации - отражает список технологических операций, у которых подразделение с признаком "по кооперации", т.е. если технологическая операция производственного маршрута выполняется в подразделении с данным признаком, то трудоёмкость с соответствующими расценками определяется в соответствующей статье затрат и отображается на данной закладке.
- Инструменты - отражает список инструментов, которые используются при изготовлении плановой позиции или предмета номенклатуры.

В правой части - расшифровка по выбранному пункту. Информация зависит от того, какой пункт был выбран.

Редактирование списка возможно:

-  - добавление новой записи;
-  - удаление выделенной записи;
-  - восстановить расчёт по умолчанию.

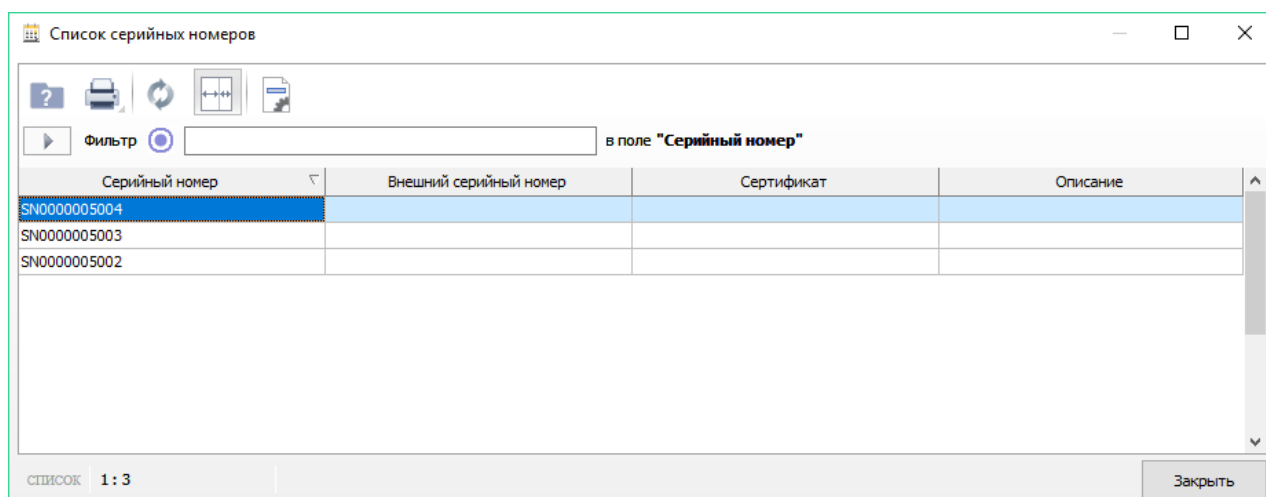
После изменения списка материалов или значений потребности и цен, и переходе на другие закладки система предложит выполнить пересчет. При положительном ответе, происходит частичный расчет калькуляции, т.е. учитываются сделанные изменения.

## 17.54 Справочник Идентификационные номера номенклатуры в штучных ЕИЗ

Справочник предназначен для изменения свойств идентификационных номеров которые присваиваются номенклатуре что измеряется в количественных единицах измерения (шт., упаковки ....)

В отличии от других справочников, данный справочник не поддерживает создание новых записей и удаление существующих.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):



Редактор справочника имеет следующий вид:

Идентификационный номер: SN0000005004

Внешний номер:

Сертификат:

Описание:

Показать/скрыть сообщения

редактирование

Сохранить Отмена



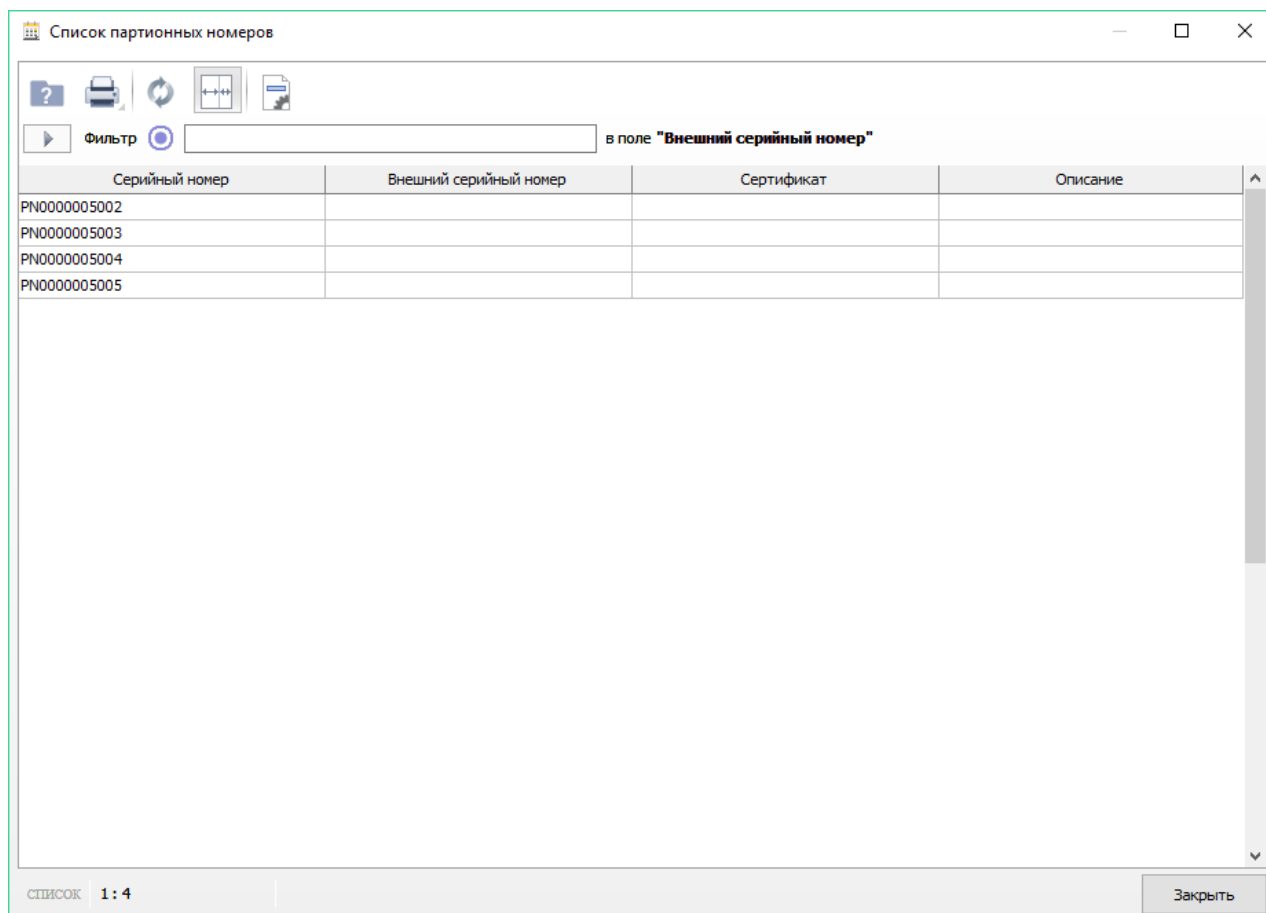
- Идентификационный номер - отображается уникальный идентификационный номер. Поле недоступно для редактирования
- Внешний номер - поле для отображения и изменения произвольного внешнего номера, связанного с идентификационным номером
- Сертификат - поле для отображения и изменения сертификата
- Описание - поле для отображения и изменения произвольного описания идентификационного номера.

## 17.55 Справочник Идентификационные номера номенклатуры не в штучных ЕИЗ

Справочник предназначен для изменения свойств идентификационных номеров которые присваиваются номенклатуре что измеряется в отличных от количественных единицах измерения (кг, м, л...)

В отличии от других справочников, данный справочник не поддерживает создание новых записей и удаление существующих.

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):



Редактор справочника имеет следующий вид:

- Идентификационный номер - отображается уникальный идентификационный номер. Поле недоступно для редактирования
- Внешний номер - поле для отображения и изменения произвольного внешнего номера, связанного с идентификационным номером
- Сертификат - поле для отображения и изменения сертификата
- Описание - поле для отображения и изменения произвольного описания идентификационного номера.

## 17.56 Справочник Извещения

Справочник предназначен работы с технологическими извещениями об изменении.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

| Обозначение извещения об изменении | Дата выпуска извещения | Срок изменения (Дата начала действия) | Указание о заделе |
Второй	04.05.2023	04.05.2023	Доработать
Первый	04.05.2023	04.05.2023	Не использовать


 At the bottom left, it shows 'СПИСОК 0 : 0' and at the bottom right, there is a 'Закреть' (Close) button."/>


Параметры извещения позволяют создавать/изменять извещения:





Общие параметры извещения:

Обозначение	Второй		
Дата выпуска	04	05	2023
Срок изменения, Дата начала действия	04	05	2023
Указание о заделе	Доработать		

Секция "Номенклатура" содержит список номенклатуры для которого выпущено извещение. В списке может быть осуществлен поиск по полям. Если в списке менее двух позиций, то поиск недоступен.

Установка связи со списком номенклатуры может быть выполнена нажатием кнопки  и выбором списка номенклатуры из справочника "Назначение номенклатуры"

Удаление связи извещения с номенклатурой инициализируется кнопкой , при этом если удаляемая номенклатура имеет технологические маршруты привязанные к извещению, то связь не удаляется с выдачей соответствующего сообщения.

Номенклатура		Применяемость	
			
Обозначение	Наименование		
51-0504-0062_Копия	Штырь центрирующий_Копия		

Секция "Применяемость" показывает список технологических маршрутов связанных с текущим извещением. Показаны обозначение и наименование и свойства маршрутов, а обозначение и наименование технологической номенклатуры к которой привязаны эти маршруты.

В списке может быть осуществлен поиск по полям. Если в списке менее двух позиций, то поиск недоступен.

Никаких действий с технологическими маршрутами в секции не предусмотрено. Для этого нужно использовать процедуру работы с технологическими маршрутами модуля "Технолог".

Маршрут				Номенклатура	
обозначение	наименование	основной	активный	обозначение	наименование
51-0504-0062_Копия	Штырь центрирующий_Ко	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	51-0504-0062_Копия	Штырь центрирующий_Ко

## 17.57 Справочник Виды отходов

Справочник предназначен работы с перечнем видов отходов.

Справочник представлен **стандартным ОКНОМ**(see page 875):

Код отхода	Наименование вида отхода	Тип отхода
30500000000	Отходы обработки древесины и производства изделий из дерева	Возвратный
30600000000	Отходы производства бумаги и бумажных изделий	Возвратный
33542211204	Отходы фторопласта при механической обработке заготовок из фторопласта	Безвозвратный
35000000000	Отходы металлургических производств	Возвратный
37000000000	Отходы производства машин и оборудования	Возвратный

Редактор справочника имеет вид:

Код отхода	<input type="text" value="3050000000"/>		
Наименование	<input type="text" value="Отходы обработки древесины и производства изделий из дерева"/>		
Тип отхода	<input type="text" value="Возвратный"/>	Класс опасности	<input type="text" value="0"/>

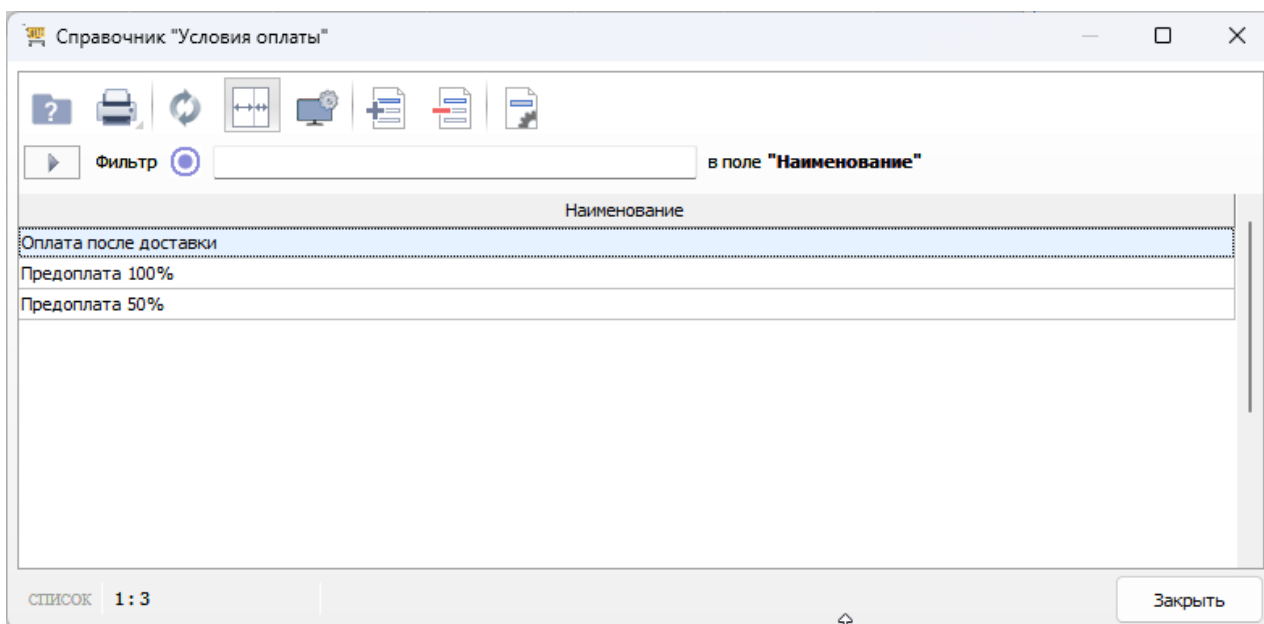
Показать/скрыть сообщения

- **Код отхода** - обозначение вида отхода
- **Наименование** - наименование вида отхода
- **Тип отхода** - тип: возвратный или безвозвратный
- **Класс опасности** - от 0 до 5

## 17.58 Справочник Условия оплаты

Справочник предназначен для поддержки информации об Условиях оплаты, используемых на предприятии.

Справочник представлен [стандартным окном](#) (see page 875):



Редактор справочника имеет следующий вид:

Наименование

 Показать/скрыть сообщения

 Сохранить  Отмена

 редактирование

**Область данных.**

- Наименование - уникальное наименование условия оплаты;

## 17.59 Справочник Журнал работы с контрагентом

Справочник предназначен для поддержки информации о работе с контрагентами.


Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):

Справочник "Работа с контрагентами"

Фильтр  в поле "Обозначение"

Обозначение	Дата действия	Действие	Тема	Контрагент	Контактное...	Ответственный	Статус	Приоритет	Дата изменения
0000000014	10.10.2023	Звонок	Уточнение ц...	а0013 - ООО ...	Иванов И.И.	Экономист	В работе	Высокий	11.10.2023
000001	09.10.2023	Звонок	test	а0013 - ООО ...	Иванов И.И.	Тестовый по...	Создано	Низкий	09.10.2023

1 из 1    Размер страницы 50

СПИСОК 1:2    

Редактор справочника имеет следующий вид:

Обозначение	000000001	Дата создания	28.12.2023 16:46:16	Автор	Администратор
Действие	Письмо	Дата действия	28.12.2023	Дата изменения	28.12.2023 16:46:33
Изменил	Администратор				

Общие свойства | Атрибуты действия | Файлы

Тема	Комментарий
Контрагент	а0013 - ООО Ромашка
Контактное лицо	Иванов И.И. - Менеджер отдела продаж
Ответственный	Плановик - Плановик
Приоритет	Средний
Статус	Закрывать

Показать/скрыть сообщения

просмотр

Редактировать | Скрыть

### Область заголовка:

- Обозначение записи. Для новой записи обозначение генерируется автоматически в соответствии с заданным **шаблоном**<sup>56</sup>, также может быть указано вручную.
- Дата создания записи.
- Автор. Пользователь создавший запись.
- Действие. Типовое действие при работе с контрагентом. Выбирается из справочника "Действия с контрагентами". При выборе действия текущие атрибуты действия сбрасываются и заполняются по шаблону атрибутами действия.
- Дата действия.
- Дата изменения. Дата последнего сохранения изменений.
- Изменил. Пользователь которой внес последние изменения.

### Область данных:

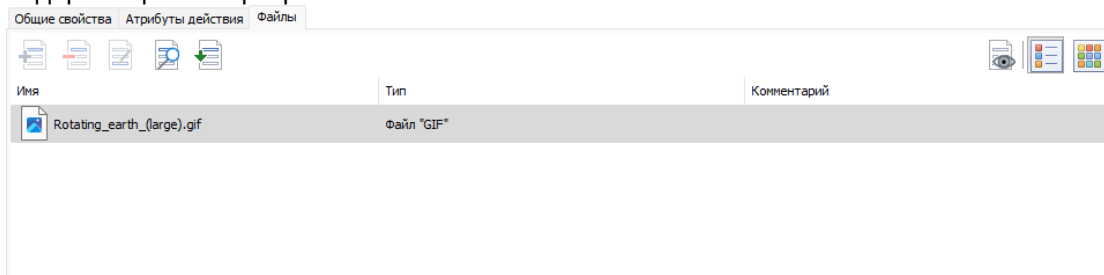
- Общие свойства - общие дополнительные характеристики.
  - Тема.
  - Контрагент. Выбирается из справочника "Контрагенты".
  - Контактное лицо. Выбирается из справочника "Контактные лица".
  - Ответственный. Выбирается из пользователей системы.
  - Приоритет. Выбирается из справочника "Приоритеты".
  - Статус. Выбирается из справочника "Статусы".
  - Комментарий. Текстовое поле для дополнительной информации.
- Атрибуты действия.
  - Содержит дополнительные атрибуты в табличном виде. Подгружаются они при выборе действия. Для заполнения доступно поле "Значение"

Общие свойства	Атрибуты действия	Файлы
Обозначение	Комментарий	Значение
Длительность созвона	Продолжительность в минутах	8
Качество связи	от 1 до 10	9

- Показать/скрыть сообщения
- редактирование
- Прикрепленные файлы.
- Сохранить | Отмена

<sup>56</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=113346296>

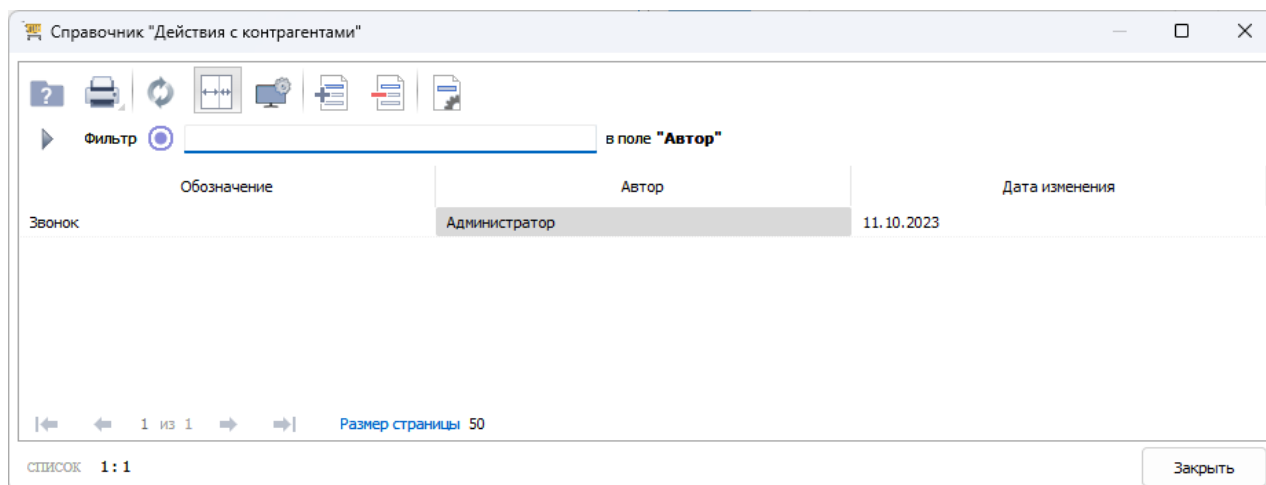
- Содержит файлы прикрепленные к записи.



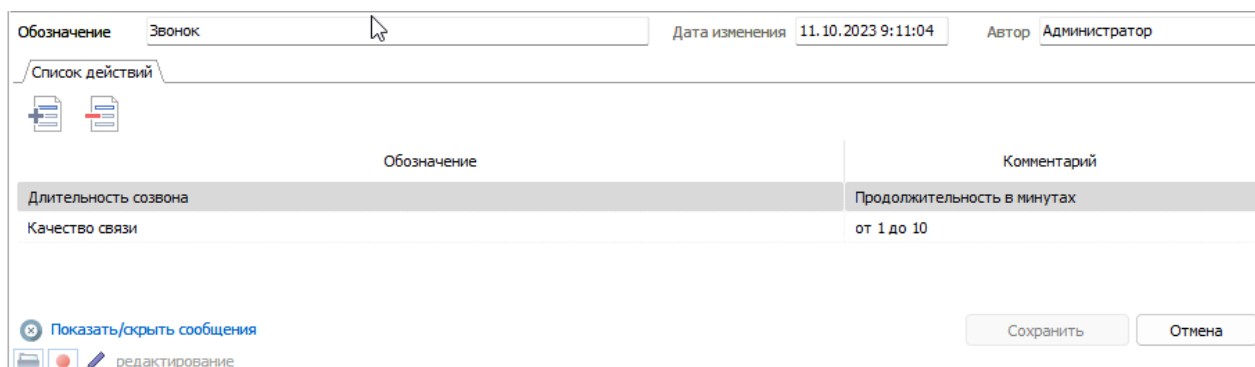
## 17.60 Справочник Действия с контрагентами

Справочник предназначен для поддержки информации о действиях для работы с контрагентами.

Справочник представлен **стандартным окном** (see page 875):



Редактор справочника имеет следующий вид:



**Область заголовка:**

- Обозначение записи. Уникальное обозначение записи.



- Дата изменения. Дата последнего сохранения изменений.
- Автор. Пользователь создавший запись.

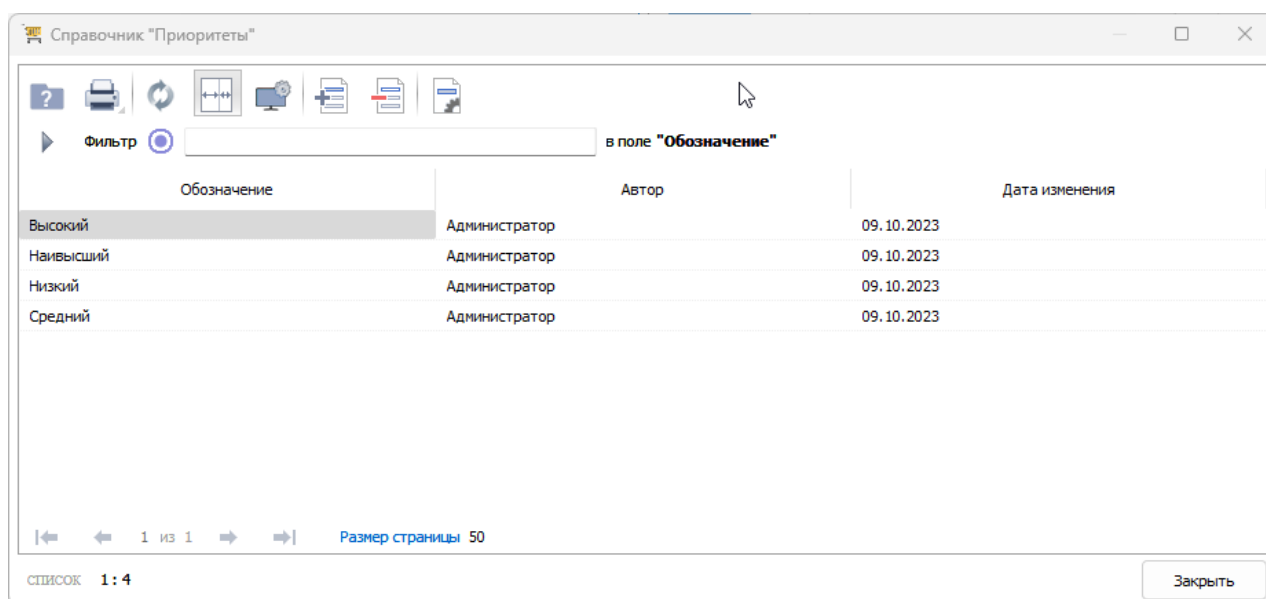
#### Область данных:

- Список действий - общие дополнительные атрибуты действия в табличном виде.
  - Обозначение. уникальное обозначение атрибута.
  - Комментарий. Поясняющий комментарий.

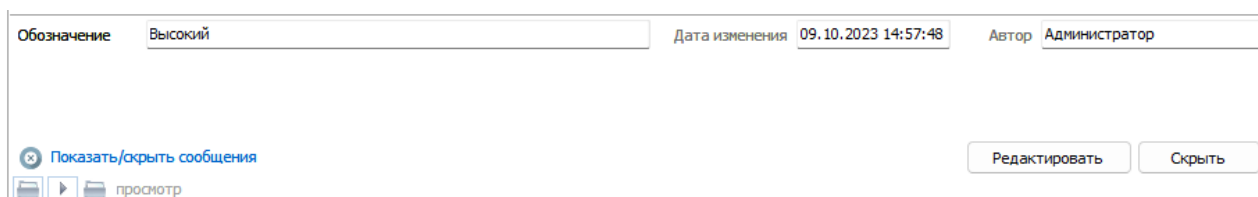
## 17.61 Справочник Приоритеты

Справочник содержит приоритеты для справочника "Журнал работы с контрагентами".

Справочник представлен [стандартным ОКНОМ](#)(see page 875):



Редактор справочника имеет следующий вид:



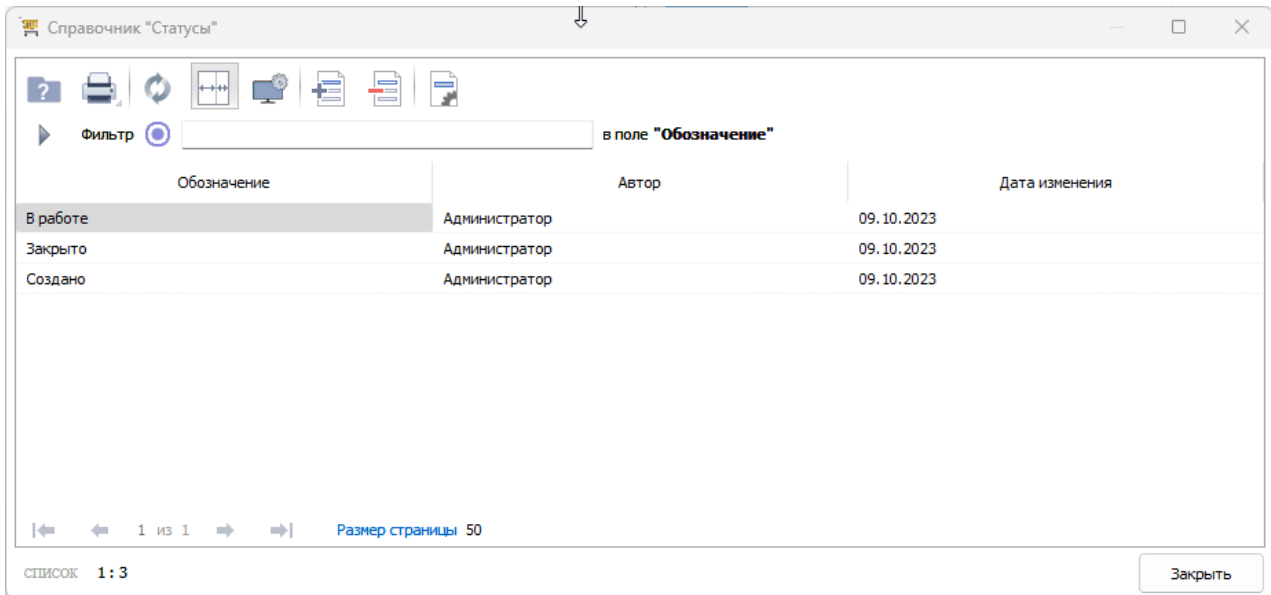
#### Область заголовка:

- Обозначение записи. Уникальное обозначение.
- Дата изменения. Дата последнего сохранения изменений.
- Автор. Пользователь создавший запись.

## 17.62 Справочник Статусы

Справочник содержит статусы для справочника "Журнал работы с контрагентами".

Справочник представлен **стандартным окном**(see page 875):



Редактор справочника имеет следующий вид:

Обозначение  Дата изменения  Автор

Показать/скрыть сообщения

**Область заголовка:**

- Обозначение записи. Уникальное обозначение.
- Дата изменения. Дата последнего сохранения изменений.
- Автор. Пользователь создавший запись.

## 18 Документы Отчеты Справки

В системе **СПРУТ-ОКП** все полученные результаты расчетов и поддерживаемых данных можно выводить в виде различных документов и справок.

В системе имеются предустановленные печатные документы, однако имеется возможность создавать любые другие документы, отчеты и справки. Более подробно о создании новых документов и отчетов можно почитать в модуле **Администратор**.

Формы документов и справок можно создавать и подключать любые, требуемые для пользователей данной системы.

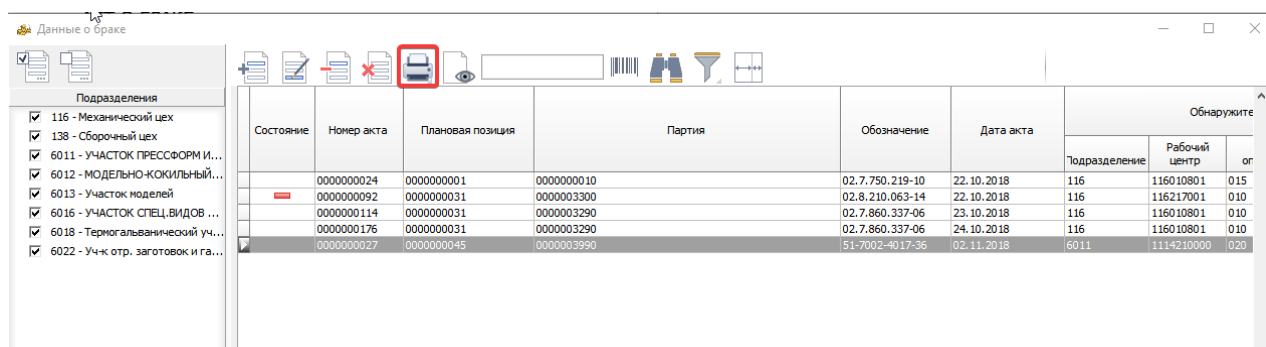
Создание бланков документов осуществляется в специализированном редакторе форм, который вызывается через модуль Генератор отчетов. Описание модуля **Генератор отчетов** находится в руководстве пользователя модуля Администратор.

Настройка меню документов рабочего места каждого пользователя системы **СПРУТ-ОКП** осуществляется в модуле **Администратор**. и, как правило, осуществляется на стадии адаптации системы на предприятии.

### 18.1 А

#### 18.1.1 Акт о браке

Отчет запускается из модуля "Экономист" журнала брака



Данные о браке

Состояние	Номер акта	Плановая позиция	Партия	Обозначение	Дата акта	Обнаружите		
						Подразделение	Рабочий центр	ог
	0000000024	0000000001	0000000010	02.7.750.219-10	22.10.2018	116	116010801	015
	0000000092	0000000031	0000003300	02.8.210.063-14	22.10.2018	116	116217001	010
	0000000114	0000000031	0000003290	02.7.860.337-06	23.10.2018	116	116010801	010
	0000000176	0000000031	0000003290	02.7.860.337-06	24.10.2018	116	116010801	010
	0000000027	0000000045	0000003990	51-7002-4017-36	02.11.2018	6011	1114210000	020

Акт о браке (по факту)

"СПРУТ-Технология"

(предприятие)

Форма Т-46

## АКТ О БРАКЕ

окончательный  
исправимыйК рапорту  
наряду от 12-12-2022 № 0000000027

Дата	Цех	Участок (бригада)	Смена
02.11.2018	6011		

0000000045		Винovníк брака						Количество забракованных деталей
Номер партии	Шифр заказа	Операция возникновения	Операция обнаружения	Цех (отдел)	Участок	Таб. №	Ф.И.О.	
0000003990		010	020	6011		116000001		1
Деталь		Характеристика брака						
51-7002-4017-36		Конструкторская недоработка в КД						
Рым-болт М36								
		Калькуляция окончательного брака				Стоимость возможного использования забракованных деталей	Себестоимость брака	Заключение ОТК
		Зарплата		Материалы и полуфабрикаты				
Операции возникновения	Операции обнаружения	Наименование	Обозначение	Кол-во	Сумма			
		КРУГ D30 СТ45	89500300000000000007	0.015				
За все кол-во брака							Сумма к удержанию	Потери от брака
Контроллер ОТК		Технолог		Мастер		Подпись виновника		Расчет проверил

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования отчета
- Номер акта о браке
- Дата акта
- Подразделение
  - виновника
  - обнаружителя
- Операция
  - возникновения - операция, на которой был сделан брак
  - обнаружителя - операция, на которой был выявлен брак
- Табельный номер
- Количество забракованных деталей
- Обозначение и наименование забракованного предмета - деталь (узел)

- Характеристика брака - причина брака
- Обозначение и наименование материала
- Количество материала

Все остальные поля в бланке отчета заполняются вручную.

### 18.1.2 Акт о браке(бланк)

Отчет без входных параметров и без заполнения данных. Формируется пустой бланк для заполнения в производстве.

Акт о браке

Форма Т-46

(предприятие)

## АКТ О БРАКЕ

окончательный  
исправимыйК \_\_\_\_\_  
рапорту  
наряду ОТ \_\_\_\_\_

Дата	Цех	Участок (бригада)	Смена

				Винovníк брака				Количество забракованных деталей		
Номер партии	Шифр заказа	Операция возникновения	Операция обнаружения	Цех (отдел)	Участок	Таб. №	Ф.И.О.			
Деталь			Характеристика брака							
	Калькуляция окончательного брака						Стоимость возможного использования забракованных деталей	Себестоимость брака	Заключение ОТК	
	Зарботная плата		Материалы и полуфабрикаты						Сумма к удержанию	Потери от брака
	Операции возникновения	Операции обнаружения	Наименование	Обозначение	Кол-во	Сумма				
За единицу										
За все кол-во брака										

## Расчет исправления брака

	Калькуляция окончательного брака								Себестоимость исправления брака	Сумма к удержанию	Потери от брака
	Зарботная плата			Материалы и полуфабрикаты							
	Разряд работы	Нормо часы	Сумма	Наименование	Обозначение	Кол-во	Цена	Сумма			
За единицу											
За все кол-во брака											

Контролер ОТК	Технолог	Мастер	Подпись виновника	Расчет проверил

### 18.1.3 Анализ отклонения норм времени

Отчет показывает учтенные операции с отклонениями фактического и нормативного времени.

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени учёта операций с отклонениями норм времени
- Подразделение - если параметр не заполнен, то в отчет попадут данные по всем подразделениям за указанный период

Анализ отклонения норм времени

**Анализ отклонения норм времени** 01.10.2018 по 30.10.2018 8-08-2023  
09:16:23

по подразделению 6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.

№ ПП	Причина отклонения		№ Опер.	Код и наименование операции	Кол-во		Тшк	Тшк-зп.	Дата учета	Ответственное лицо
	Партия	Обозначение предмета			план.	факт.	план.(н/час)	факт.(н/час)		
<b>10001 Пересмотр плана</b>										
0000000018	0000000018	0000000018	005	4282 Ленточно(проволочно, отрезная	1	1	0.0800 0.1000	0.0800 0.2000	19.10.2018	User2

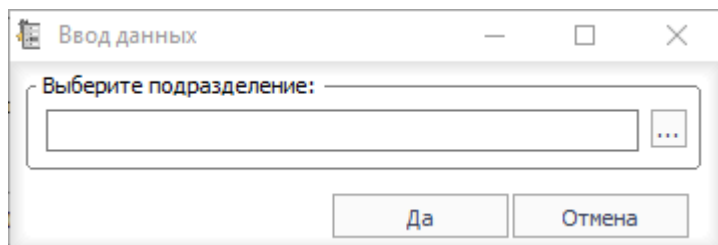
Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Причина отклонения - при учете операции в случае отклонения фактического и нормативного времени вводится в обязательном порядке
- Плановая позиция - номер и штрихкод
- Производственная партия - код и обозначение
- Операция - номер, код и наименование
- Количество
  - плановое
  - фактическое
- Тшк - штучно-калькуляционное время
  - плановое н/час
  - фактическое н/час
- Тшк-зп - штучно-калькуляционное зарплатное время
  - плановое н/час
  - фактическое н/час

- Дата учета - учет операции
- Ответственное лицо



## 18.1.4 Анализ резерва времени

Отчет запускается из главного меню



Входные параметры:

- Подразделение - если параметр не заполнен, отчет формируется на все подразделения.

Анализ резерва времени по плану изготовления							1-04-2022
6012 МОДЕЛЬНО-КОКИЛЬНЫЙ УЧАСТОК							15:34:51
Обозначение изделия	Заказ	Плановая позиция	Плановое кол-во	Дата выпуска	Резерв, (дни)	Остат. труд., (час)	
51-7002-4017-36 Рым-болт М36							
		0000000045	10	25.10.2018	-1254	2.6000	
		0000000050	15	25.10.2018	-1254	3.9000	
		0000000065	10	01.04.2020	-730	2.6000	
		0000000066	15	01.05.2020	-700	3.9000	
<b>ИТОГО по изделию :</b>						<b>13</b>	
<b>ИТОГО по подразделению :</b>						<b>13</b>	

Отчет содержит следующие данные:

- Подразделение - обозначение и наименование
- Обозначение и наименование изделия
- Производственный заказ
- Код плановой позиции
- Плановое количество
- Дата выпуска
- Резерв - отображается в днях, если плановая позиция просрочена, поле заполняется красным цветом
- Остаточная трудоемкость в часах.



## 18.1.5 Акт списания изношенного инструмента

Отчет формируется без предварительного окна входящих параметров. Все параметры считываются с выбранного документа "Списания ТМЦ" модуля "Склад".

Акт списания изношенного инструмента

Акт списания инструмента № 0000000286 от 09.11.2022

000001 Склад материалов МОЛ Администратор



9-11-2022  
17:17:51

Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Фактический износ	Кол-во	№ партии / экземпляра	Цена	Сумма
000000009	Ножовка по металлу	шт	0.90	1	SN0000005035	115	115
000000009	Ножовка по металлу	шт	0.90	1	SN0000005036	115	115
000000009	Ножовка по металлу	шт	0.90	1	SN0000005037	115	115

Итого по Акту: 3 единиц, 3 наименований на общую сумму 345 рублей 00 копеек

МОЛ \_\_\_\_\_ Начальник ПДБ \_\_\_\_\_

Экономист цеха \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер акта списания инструмента - номер документа "Списание ТМЦ"
- Дата документа
- Штрихкод документа
- Обозначение и наименование склада
- Обозначение и наименование инструмента
- Единиц измерения
- Фактический износ = (1 - Остаток Ресурса в номерной карточке инструмента)
- Количество
- № партии / 'экземпляра - инструмент может быть выдан как партионно, так и по серийному номеру
- Цена
- Сумма

В конце отчета прописываются итоги по акту:

- количество единиц
- количество наименований
- общая сумма

МОЛ - материально ответственное лицо, Начальник ПДБ и Экономист цеха - заполняются вручную (подписи)

## 18.2 Б

### 18.2.1 Бейджик

Отчет формируется из справочника "Персонал"

Справочник "Персонал"

Все подразделения

- 116 - Механический ц
- 138 - Сборочный цех
- 6011 - УЧАСТОК ПРЕС
- 6012 - МОДЕЛЬНО-КС
- 6013 - Участок модел
- 6016 - УЧАСТОК СПЕЛ
- 6018 - Термогальвани
- 6022 - Уч-к отр. заго
- Без подразделения

Бейджик в поле "Табельный номер"

Табельный номер	ФИО сотрудника	Профессия	Разряд	Дата трудоустройства	Дата увольнения	Штрихкод сотрудника
1101	Иванов Иван Иванович	Токарь	4			0000000036733
1102	Петров Петр Петрович	Слесарь-инструментальщик	5			0000000036757
1103	Сидоров Сидор Сидорович	Шлифовщик	4			0000000036771
1104	Киселев Владимир Владимирович	Фрезеровщик	6			0000000036795
116000001	Иванов	Токарь	3	13.06.2000 0:00:00		000000001359
116000002	Петров	Фрезеровщик	3	23.05.2000 0:00:00		000000001366
116000003	Глушков	Токарь	6	01.01.2018 0:00:00		0000000018333
116000009	Кузнецов Виктор Михайлович	Слесарь механосборочных работ	2	13.01.2018 0:00:00		0000000018852
116000010	Инокентий Сноктуновский	Слесарь механосборочных работ	1	02.09.2013 0:00:00		0000000018869
116000011	Гордеев Иван макамонович	Слесарь механосборочных работ	2	10.10.2013 0:00:00		0000000018883

СПИСОК 1 : 15

Заккрыть

Бейджик

Нет фото

**Иванов**  
**Иван Иванович**  
**Токарь**



0 0 0 0 0 0 0 0 3 6 7 3 3 >

Таб.№ 1101



Отчет содержит следующие данные сотрудника:

- ФИО
- Штрихкод
- Табельный номер
- Фото - при необходимости добавляется или редактируется в справочнике "Персонал"

## 18.2.2 Бирка

Отчет формируется из журнала цеховых передач.

Визуальные параметры отсутствуют.

Бирка			
Дата	19.10.2018	Дата	19.10.2018
№ накладной	001/10-18-6018	№ накладной	001/10-18-6018
Отправитель	6013 Участок моделей	Отправитель	6013 Участок моделей
Получатель	6018 Термогальванический учас	Получатель	6018 Термогальванический учас
Обозначение ДСЕ	51-0503-0167-10	Обозначение ДСЕ	51-0503-0167-10
Наименование	Выталкиватель	Наименование	Выталкиватель
Направление реализации		Направление реализации	
Заказ	0000000001	Заказ	
№ ПП	0000000009	№ ПП	0000000016
№ партии	0000001550	№ партии	0000001670
Кол-во	4	Кол-во	4
До комплекта		До комплекта	
 0 000000001002677>		 0 000000001008457>	

Отчет содержит следующие данные:

- Дата создания цеховой передачи
- Номер накладной
- Подразделение
  - Отправитель
  - Получатель
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Направление реализации
- Производственный заказ
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Количество, которое будет передано от отправителя к получателю
- До комплекта - заполняется вручную

## 18.3 В

### 18.3.1 Ведомость движения ТМЦ

Отчет формируется из модуля "Склад".

За определенный период времени отображается движение ТМЦ по выбранному складу.

**Ввод данных**

Выберите период:

Диапазон: от 01.08.2021 по 31.08.2021

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите склад:

000005 Склад готовой продукции

Сортировка по наименованию/обозначению

Все/актуальные





Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - начальная и конечная даты, для отслеживания движения ТМЦ
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ сортируются по наименованию, при выключенной по обозначению.
- Все / актуальные - признак актуальности ТМЦ. При включенной опции в отчет попадут действующие (ДА) и не действующие (НЕТ), при выключенной - только действующие (ДА)

Ведомость движения ТМЦ

**Ведомость движения ТМЦ** с 01.08.2021 по 31.08.2021 23-08-2021 10:10:57

Обозначение и наименование ТМЦ	Действующий	Цена	Текущее кол-во	ЕИЗ	Брак	Откл. Инвент.	Дата инвентар.	Остаток на начало периода	Остаток на конец периода	Движение	
										Приход	Расход
Склад: 000005 Склад готовой продукции Материально ответственное лицо: Администратор											
Не указана											
 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	ДА	68.46	3 шт					2	3	1	
 51-0533-4129-020 Узел	ДА	6108.19	2 шт					2	2		
 896101600000000006 КРУГ D16 4X5МФС	ДА		100 кг			100			100		
 898303000050020001 ЛИСТ 16 У8А	ДА		1000 кг			1000			1000		

Подписи:

Материально-ответственное лицо \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат
- Обозначение и наименование ТМЦ
- Действующий - признак актуальности ТМЦ
- Цена ТМЦ
- Текущее количество в инвентарной карточке
- Единицы измерения
- Брак - заполняется вручную
- Отклонение инвентаризации
- Дата инвентаризации
- Остаток на начало периода
- Остаток на конец периода
- Движение за указанный период

- Приход
- Расход
- Обозначение и наименование склада
- Материально ответственное лицо
- Штрихкод ТМЦ

### 18.3.2 Ведомость заготовок

Отчет формируется из модуля "Технолог".

Входные параметры:

- Маршрут
- Технологические указания - при включенной опции отдельной строкой будут показаны технологические указания

Ведомость заготовок							
51-0533-4129-020 Узел							24-08-2021
Обозначение техпроцесса: 51-0533-4129-020							15:27:33
Партия	Штриховой код, обозначение и наименование материала	Размер заготовки	Кол-во		Вес заготовки	Общий вес заготовок	ЕИЗ
			на изделие	на партию			
Технические указания							
	4129-021 Плита					5	мм
	51-0533-4129-021 Плита	477x370x40	1		5	5	мм
	895003000000000007 КРУГ D30 Ст45					0.275	кг
	51-0533-4129-023 Шайба опорная	ф30x50	1		0.275	0.275	кг
	898104000150060002 Лист 40 Ст45					27.500	кг
	4129-021 Плита	477x370x40	5		5.500	27.500	кг
	898105000150060002 Лист 50 Ст45					6.880	кг
	51-0533-4129-022 Плита прижимная	50x370x477	1		6.880	6.880	кг
	932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76					0.400	кг
	AB7.755.081 Вывод	10x10	4		0.100	0.400	кг

Подпись \_\_\_\_\_ Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование ДСЕ
- Обозначение технологического процесса
- Штрихкод, обозначение и наименование материала
- Размер заготовки
- Количество:
  - на изделие

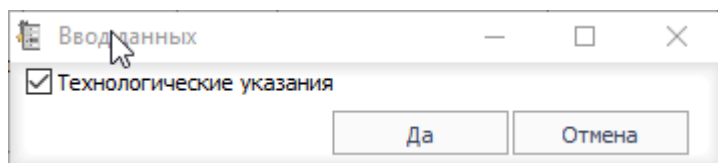
- на партию - в технологическом документе не заполняется
- Вес заготовки
- Общий вес заготовок
- Единицы измерения
- Партия - в технологическом документе не заполняется
- Обозначение и наименование предмета
- Технологические указания - ТУ первой операции маршрута.

Если "Ведомость заготовок" формируется на узел с ТУ на первой операции маршрута, то они будут показаны первой строкой после шапки документа.

У деталей и заготовок ТУ первой операции маршрута - отображаются после строки с обозначением и наименованием предмета с количественными и весовыми параметрами.

### 18.3.3 Ведомость заготовок для цеха

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции



Входные параметры:

- Технологические указания - при включенной опции показываются технологические указания первой операции производственной партии

Ведомость заготовок для цеха

**6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.**

Заказ \_\_\_\_\_ ПП 0000000058 Изделие 51-0507-0080-03 Удлинитель

29-03-2022 16:27:50

Штриховой код, обозначение и наименование материала	Размер заготовки	Кол-во		Вес заготовки	Общий вес заготовок	ЕИЗ
		на изделие	на партию			
835101400025450001 ТР.14x2.5x4500 СТ20					0.810	кг
0000006660 51-0507-0007 Труба охладительная	ф14x1050	1	10	0.081	0.810	кг
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ						
88320010010010001 Круг D10 Ст45_					10	кг
0000006650 51-0507-0001 Штуцер	40x60	1	10	1	10	кг

Подпись \_\_\_\_\_ Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Подразделение - обозначение и наименование
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Материал - штрихкод, обозначение и наименование
- Обозначение и наименование предмета
- Размер заготовки
- Количество:
  - на изделие
  - на партию
- Вес заготовки

- Общий вес заготовок
- Единицы измерения

### 18.3.4 Ведомость начислений

Ведомость начислений формируется на основе нарядов на оплату.

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

Выберите работника:

Развернуть

Группировать по работникам / по подразделениям

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период, включающий даты учтенных работ
- Подразделение - если параметр не заполнен, то отчет будет сформирован по всем подразделениям, в которых были учтены работы
- Работник - если параметр не заполнен, то отчет будет сформирован по всем работникам, у которых были учтены работы
- Развернуть - при выключенной опции, будут показаны только итоги выполненных работ
- Группировать по работникам / по подразделениям - при включенной опции будет сделано группирование по работнику, информативно, когда он выполнял работы в разных подразделениях.

Ведомость начислений

**Ведомость начислений** с 01.10.2018 по 31.10.2018

ФИО работника, табельный номер			№ ОП	Разряд	Тшт.зп. (н/час)	Тарифная ставка	Кол-во (шт.)	Выработка н/час	Сумма з/п	
Наряд	Плановая	Обозначение и наименование предмета	Код и наименование операции							
Дата учета	позиция / Партия									
<b>Заказ:</b>									<b>0.1750</b>	<b>5.25</b>
Подразделение 116 Механический цех									<b>0.1750</b>	<b>5.25</b>
Глушков			Таб. № 116000003						<b>0.1750</b>	<b>5.25</b>
0000000003	0000000036	02.7.750.219-10	005	3	0.1000	30.00	1	0.1000	3.00	
23.10.2018	0000003680	Лепесток 2-1,2-3-11		2101	Отрезка					
0000000003	0000000036	02.7.750.219-10	010	3	0.0500	30.00	1	0.0500	1.50	
23.10.2018	0000003680	Лепесток 2-1,2-3-11		2170	Штамповка					
0000000003	0000000036	02.7.750.219-10	015	3	0.0200	30.00	1	0.0200	0.60	
23.10.2018	0000003680	Лепесток 2-1,2-3-11		0108	Слесарная					
0000000003	0000000036	02.7.750.219-10	020	3	0.0050	30.00	1	0.0050	0.15	
23.10.2018	0000003680	Лепесток 2-1,2-3-11		7100	Получение покрытий					
<b>ИТОГО :</b>								<b>0.1750</b>	<b>5.25</b>	
Экономист _____			Нормировщик _____			Мастер _____				

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - - период, включающий даты учтенных работ
- ФИО и табельный номер работника
- Наряд на оплату
- Дата учета
- Плановая позиция
- Производственная партия
- Обозначение и наименование предмета
- Номер операции
- Разряд
- Тшт.зп (н/час) - зарплатное время
- Тарифная ставка
- Количество
- Выработка, н/час
- Сумма, руб. - заработная плата

**18.3.5 Ведомость применяемости ТВ ГОСТ 3.1122-84(ф.1.1а)**

Отчет формируется из модуля "Технолог" только на сборочные единицы.

Визуальные параметры отсутствуют.



## Ведомость применяемости

ГОСТ 3.1122-84 Форма 1

		51-0533-4129-020				2	1
		51-0533-4129-020				0 000000 1000738 >	
		Узел					
С	НПП	Обозначение ДСЕ			Наименование ДСЕ	КП	
П	ЕВ	ЕН	КСЕ	КИ	Куда входит	СВ	
И	Обозначение ТД						
Ш	Маршрут					Колу	
С 01	1	51-0533-4129-020			Узел		
Ш 02	6011					6011	
	03						
С 04	1	51-0533-4129-021			Плита		
П 05	шт	1	1	1	51-0533-4129-020		
Ш 06	6011;6016;6011					6011	
	07						
С 08	1	51-0533-4129-022			Плита прижимная		
П 09	шт	1	1	1	51-0533-4129-020		
Ш 10	6011					6011	
	11						
С 12	1	51-0533-4129-023			Шайба опорная		
П 13	шт	1	1	1	51-0533-4129-020		
Ш 14	6011;6016;6011					6011	
	15						
С 16	1	АВ6.675.149			Корпус		
П 17	шт	1	1	1	51-0533-4129-020		
Ш 18	116					116	
	19						
С 20	1	АВ7.755.081			Вывод		
П 21	шт	1	4	4	АВ6.675.149		
Ш 22	116					116	
	23						
С 24	1	4129-021			Плита		
П 25	шт	1	5	5	51-0533-4129-021		
					Разреш.	Администратор	24-08-2021
					Провер.		
					Н. контр.		
Дубл. Взам. Подп.	ВП/ТВ					ЗАО "СПРУТ-Технология"	

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение технологического процесса
- Штрихкод, обозначение и наименование сборочной единицы и входящих ДСЕ
- Единицы величины
- Единицы нормирования
- Количество деталей (сборочных единиц) одного обозначения в сборке
- Количество деталей (сборочных единиц) одного обозначения в изделии
- Обозначение сборочной единицы куда входит ДСЕ
- Обозначение технологических документов
- Информация о технологическом маршруте изготовления ДСЕ
- Подразделение получатель
- Разработчик
- Дата разработки

### 18.3.6 Возвратные отходы

Отчет запускается из модуля "Диспетчер" журнала "Возвратные отходы"

Статус	№ документа	Дата создания	Подразделение	Ответственный	Комментарий
Отправлено на склад	0000000286	09.06.2023 13:22:11	116	Администратор	

Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Количество
37000000000	Металлическая стружка железо	кг	0.5
0000000122 - К.6422-2205-016	0000008570 - К.6422-2205-016	005 - Заготовительная	0.5
37000000000	Металлическая стружка сталь 20 X	кг	0.3
0000000122 - К.6422-2205-016	0000008570 - К.6422-2205-016	005 - Заготовительная	0.3

Заккрыть

Возвратные отходы

## Возвратные отходы

15-06-2023

Обозначение и наименование	Номер документа	Подразделение	Заказ	Плановая позиция	Партия	Номер опер.	Возвратные отходы		Плановое кол-во	Единицы измерения
							Цена	Кол-во		
0000000777	Металлическая стружка сталь 20 X							0.300		
	0000000286	116		0000000122	0000008570	005	17.89	0.300	0.300	кг
0000000778	Металлическая стружка железо							0.500		
	0000000286	116		0000000122	0000008570	005	17.00	0.500	0.600	кг

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование
- Номер документа
- Подразделение
- Заказ
- Код плановой позиции
- Код производственной партии
- Номер операции
- Возвратные отходы
  - цена
  - количество
- Плановое количество
- Единицы измерения

### 18.3.7 Выполнение производственной программы

Документ показывает выполненную (учтенную) работу за определенный период времени

Входные параметры:

- Диапазон дат - период, за который была учтена продукция

- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных в одну группу. Смотреть справочник подразделений.
- Подразделение
- Группировать - при включенной опции происходит группирование по подразделениям (если подразделение не выбрано)
- Развернуть - при включенной опции в отчете показаны производственные партии

Выполнение производственной программы

Выполнение производственной программы с 01.10.2018 по 31.10.2018

2-04-2021

Подразделение: 116 Механический цех

09:14:34

Заказ	Плановая позиция	Обозначение и наименование	Дата выпуска	Плановое кол-во	Фактич. кол-во	Статус	Остат. трудоемкость		Технол. трудоемкость		Примечание
							цеховая	общая	цеховая	общая	
Направление реализации : -											
		0000000015 02.7.750.219-10 - Лепесток 2-1,2-3-11									
0 0 0 0 0 0 0 0 0 8 1 8 1 1 >			20.10.2018	1	3		3.7000	3.7000	3.7000	3.7000	
0000001650 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11	19.10.2018	1	3		0.3700	0.3700	0.3700	0.3700	
0000001680 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11	26.10.2018	1	3		0.1700	0.1700	0.3700	0.3700	
0000002110 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11	26.10.2018	10	1 3		2.0900	2.0900	3.7000	3.7000	
0000003940 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11	30.10.2018	1	3		0.3700	0.3700	0.3700	0.3700	
0000003980 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11	30.10.2018	10	3		3.7000	3.7000	3.7000	3.7000	
		0000000012 02.7.860.337-06 - Втулка 10-8									
0 0 0 0 0 0 0 0 0 7 9 2 4 1 >			23.10.2018	10	3		1.8000	1.8000	1.8000	1.8000	
0000001600 02.7.860.337-06		Втулка 10-8	23.10.2018	10	3		1.8000	1.8000	1.8000	1.8000	
		0000000002 АВ6.675.149 - Корпус									
0 0 0 0 0 0 0 0 0 1 4 1 0 1 >			19.10.2018	4	3		1.1340	1.1340	1.1340	1.1340	постановка "вперед"
0000000020 АВ6.675.149		Корпус	19.10.2018	4	3		0.2000	0.2000	1.2400	1.2400	постановка "вперед"
0000000030 АВ7.755.081		Выход	18.10.2018	16	3		1.7920	1.7920	1.8720	1.8720	
0000001460 АВ6.675.149		Корпус	12.10.2018	3	3		0.9300	0.9300	0.9300	0.9300	постановка по портфелю заказов
0000001470 АВ7.755.081		Выход	10.10.2018	12	3		0.2040	0.2040	0.2040	0.2040	
		0000000001 0000000008 ВИТЯ.426427.001 - Узел защиты									
0 0 0 0 0 0 0 0 0 1 4 7 2 1 1 >			30.10.2018	1	3		4.1400	12.4900	4.1400	12.4900	постановка по портфелю заказов
0000001480 ВИТЯ.426427.001		Узел защиты	29.10.2018	1	3		0.3000	8.6500	0.3000	8.6500	постановка по портфелю заказов
0000001490 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11	18.10.2018	4	3		1.4800	1.4800	1.4800	1.4800	
0000001500 АВ6.995.016-13		Заклёпка	18.10.2018	4	3		0.5600	0.5600	0.5600	0.5600	
0000001510 АИСТ.711193.001		Подставка тип XII	18.10.2018	7	3		1.4000	1.4000	1.4000	1.4000	
0000001520 АИСТ.741361.002-01		Подставка тип I	18.10.2018	5	3		0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	

1 - запланирована  
4 - завершена2 - в производстве  
5 - остановлена3 - в производстве-просрочена  
8 - на складе

Стр. 1 из 17

Версия: Сформировано в СПРУТ-ОКП

Отчет содержит следующие данные:

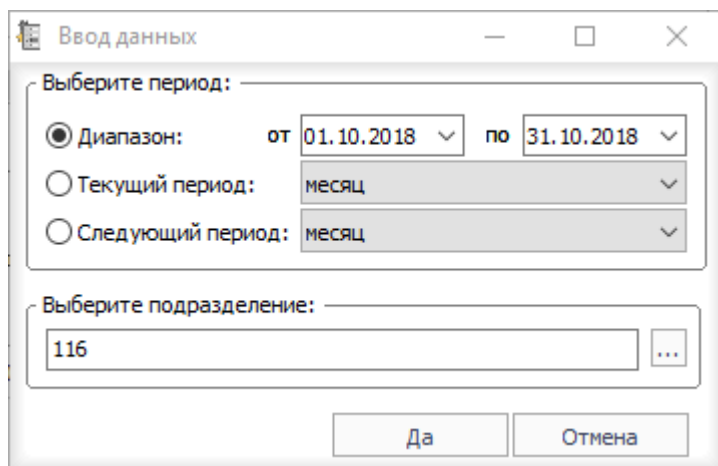
- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Направление реализации
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия - код, обозначение и наименование
- Дата выпуска
- Количество :
  - плановое
  - фактическое
- Статус производственной партии :
  - 1 - запланирована
  - 2 - в производстве
  - 3 - в производстве-просрочена (в этой партии уже что-то было сделано)
  - 4 - завершена
  - 5 - остановлена (заморожена)

- 8 - на складе
- производственные партии с другими статусами в документ не попадают.
- Остаточная трудоёмкость
  - цеховая
  - общая
- Технологическая трудоёмкость
  - цеховая
  - общая
- Примечание - комментарии к плановым позициям и производственным партиям.

### 18.3.8 Выполненные работы

Отчет запускается из главного меню.









Отчет формирует учтенные (выполненные) работы за выбранный период времени и выбранное подразделение.



Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, за который были учтены (выполнены) работы
- Подразделение - параметр обязателен к заполнению

Выполненные работы

Выполненные работы за период с 01.10.2018 по 31.10.2018							
Подразделение 116 Механический цех							
	ФИО	Операция		Кол	Тшк.зп.		Дата учета
		№	Наименование		План	Факт	
РЦ	116010801	Слесарный					
Партия	0000002080	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				
	Петров	015	Слесарная	9	0.45	0.45	22.10.2018
Партия	0000002110	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				
	Глушков	015	Слесарная	1	0.5	0.05	24.10.2018
Партия	0000003650	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				
	Петров	015	Слесарная	1	0.05	0.05	23.10.2018
Партия	0000003680	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				
	Глушков	015	Слесарная	1	0.02	0.02	23.10.2018
Партия	0000001720	02.7.860.337-06	Втулка 10-8				
	Иванов	010	Слесарная	1	0.06	0.05999	22.10.2018
Партия	0000003290	02.7.860.337-06	Втулка 10-8				
	Иванов	010	Слесарная	10	0.6	0.59999	22.10.2018
РЦ	116217001	РЦ штамповки					
Партия	0000002080	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				
	Петров	010	Штамповка	9	0.99	0.99	22.10.2018
Партия	0000002110	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				
	Петров	010	Штамповка	5	1.1	0.55	22.10.2018

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, за который были учтены (выполнены) работы
- Обозначение и наименование подразделения
- Обозначение и наименование рабочего центра
- Производственная партия - номер, обозначение, наименование и штрихкод.
- ФИО работника
- Номер и наименование операции
- Фактическое количество
- Тшк.зп. - штучно-калькуляционное зарплатное время
  - Плановое
  - Фактическое
- Дата учета

### 18.3.9 Выполненные работы за период

Справка показывает все выполненные работы по подразделению за выбранный период.

Данная справка рекомендована для использования в диспетчерской службе и руководителям линейных подразделений (мастера, начальники участков).

Входные параметры:

- Диапазон дат - период за который были выполнены работы
- Подразделение

В справке отображается информация по всем выполненным работам по подразделению с группировкой по Рабочим центрам.

**Выполненные работы за период** с 01.10.2018 по 31.10.2018

17-10-2018  
13:18:57

Подразделение 116 Механический цех

Рабочий центр		Номер операции	Наименование операции	Дата учета	Тшк.зп.			Фактическая трудоемкость, Н/час	Располагаемый фонд, час	Выработка, %
Плановая позиция					план	факт	отклонение			
<b>116010801 Слесарный</b>					<b>0.3600</b>	<b>2944</b>	<b>0.01</b>	Причина отклонения		
0000000004	Втулка 10-8	010	Слесарная	17.10.2018	0.0600	0.0600				
0000000004	Прижим КИ-10-8-3,4-10	010	Слесарная	17.10.2018	0.3000	0.3000		Пересмотр плана		
<b>116428001 Заготовительный (отрезка)</b>					<b>0.0200</b>	<b>368</b>	<b>0.01</b>			
0000000004	Прижим КИ-10-8-3,4-10	005	Отрезка	17.10.2018	0.0200	0.0200				
<b>116500001 РЦ термообработки</b>					<b>0.0400</b>	<b>552</b>	<b>0.01</b>			
0000000004	Прижим КИ-10-8-3,4-10	020	Термическая обработка	17.10.2018	0.0400	1	-0.9600	Изменение технологии		
<b>116602001 ПРС центр (терморективы)</b>					<b>0.1200</b>	<b>552</b>	<b>0.02</b>			
0000000004	Втулка 10-8	005	Прессование	17.10.2018	0.1200	0.1200				
<b>116710001 РЦ гальванический</b>					<b>0.0400</b>	<b>736</b>	<b>0.01</b>			
0000000004	Прижим КИ-10-8-3,4-10	015	Получение покрытий	17.10.2018	0.0200	0.0200		Пересмотр плана		
0000000004	Прижим КИ-10-8-3,4-10	025	Получение покрытий	17.10.2018	0.0200	0.0200		Изменение технологии		

В справке отображаются все учетные технологические операции, с информацией:

- Номер операции - номер технологической операции маршрута
- Наименование операции - наименование технологической операции маршрута
- Дата учета - фактическая дата проведения учета по операции
- Тшк.зп. план - нормативное плановое значение зарплатного времени в н./час. на технологической операции
- Тшк.зп. факт - фактическое значение зарплатного времени в н./час. на технологической операции
- Тшк.зп. отклонение - отклонение фактического и нормативного времени в н./час. (- убыток, +прибыль)
- Причина отклонения - причина отклонения по дате учета или причина отклонения по фактическому Тшк.зп.
- Фактическая трудоемкость, Тшк., ( н./час. ) - суммарная фактическая трудоемкость времени обработки Тшк. по рабочему центру

- Располагаемый фонд, н/час - располагаемый суточный фонд времени на рабочем центре в н/час.
- Выработка, % - выработка в % по РЦ

### 18.3.10 Выработка персонала по подразделению

Данная справка рекомендована для использования в диспетчерской службе и руководителям линейных подразделений (мастера, начальники участков).

Отчет запускается из контекстного меню формы "Выработка по персоналу" (В главном меню отчетов этот документ недоступен, ввиду одного из входящих параметров "Отчет не из главного меню"), предварительно сделав расчет на определенный месяц.



Выработка по персоналу ✕

▶
←
**Март 2020**
→
 Подразделение:  ...

	Иванов	Киселев	Петров	Сидоров
	1101	1104	1102	1103
01.03.2020				
02.03.2020				
03.03.2020		5.5		
04.03.2020	0.6	2.5		
05.03.2020				
06.03.2020				
07.03.2020				
08.03.2020				
09.03.2020				
10.03.2020				
11.03.2020				
12.03.2020				
13.03.2020				
14.03.2020				
15.03.2020				
16.03.2020				
17.03.2020				
18.03.2020				
19.03.2020				
20.03.2020				
21.03.2020				
22.03.2020				
23.03.2020				
24.03.2020				
25.03.2020				
26.03.2020				
27.03.2020				
28.03.2020				
29.03.2020				
30.03.2020				
31.03.2020				
<b>Итого</b>	<b>0.6</b>	<b>8</b>	<b>13.6</b>	<b>8.4</b>

Выработка персонала по подразделению (развернутая)  
 Выработка персонала по подразделению (итоги)

Отчет формируется на дату и может быть показан, как в развернутом виде

Выработка персонала по подразделению

**Выработка персонала по подразделению**

22-01-2021

ФИО/Таб№ Киселев Владимир Владимирович 1104

14:01:01

Подразделение 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

на 03.03.2020

Рабочий центр			Дата учета	Кол-во	Тшт-зп.(час)
ПП / ПрП	Номер и наименование операции				
<b>1114234001 ФР с ЧПУ 6Б444ФЗ</b>					<b>5.5000</b>
0000000091	4129-021	Плита			5.5000
0000004770	4129-021	Плита			
		020 Фрезерная с ЧПУ		11	5.5000
<b>Итого :</b>					<b>5.5000</b>

так и в свернутом (второй пункт в контекстном меню - итоги)

Выработка персонала по подразделению

**Выработка персонала по подразделению**

22-01-2021

ФИО/Таб№ Киселев Владимир Владимирович 1104

14:02:58

Подразделение 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

на 03.03.2020

Рабочий центр			Дата учета	Кол-во	Тшт-зп.(час)
ПП / ПрП	Номер и наименование операции				
<b>1114234001 ФР с ЧПУ 6Б444ФЗ</b>					<b>5.5000</b>
<b>Итого :</b>					<b>5.5000</b>

При запуске с последней строки

Выработка по персоналу ✕

		Март 2020 отчетный месяц		Подразделение 6011	
	Иванов 1101	Киселев 1104	Петров 1102	Сидоров 1103	
01.03.2020					
02.03.2020					
03.03.2020		5.5	5.5	7.7	
04.03.2020	0.6	2.5	8.1	0.7	
05.03.2020					
06.03.2020					
07.03.2020					
08.03.2020					
09.03.2020					
10.03.2020					
11.03.2020					
12.03.2020					
13.03.2020					
14.03.2020					
15.03.2020					
16.03.2020					
17.03.2020					
18.03.2020					
19.03.2020					
20.03.2020					
21.03.2020					
22.03.2020					
23.03.2020					
24.03.2020					
25.03.2020					
26.03.2020					
27.03.2020					
28.03.2020					
29.03.2020					
30.03.2020					
31.03.2020					
<b>Итого</b>	0.6	8	13.6	8.4	

Выработка персонала по подразделению (развернутая) ☞

Выработка персонала по подразделению (итоги)

Документ будет сформирован за месяц

**Выработка персонала по подразделению**

22-01-2021

ФИО/Таб№ Киселев Владимир Владимирович 1104

14:04:34

Подразделение 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

с 01.03.2020 по 31.03.2020

Рабочий центр		Дата учета	Кол-во	Тшт-зп.(час)
ПП / Прп	Номер и наименование операции			
<b>1114234001 ФР с ЧПУ 6Б444ФЗ</b>				<b>8</b>
<b>000000089</b>	51-0533-4129-0 Узел			2
0000004730	51-0533-4129-0 Плита			
	020 Фрезерная с ЧПУ	04.03.2020	2	1
0000005020	51-0533-4129-0 Плита прижимная			
	015 Фрезерная с ЧПУ	04.03.2020	2	1
<b>000000091</b>	4129-021 Плита			5.5000
0000004770	4129-021 Плита			
	020 Фрезерная с ЧПУ	03.03.2020	11	5.5000
<b>000000092</b>	4129-021 Плита			0.5000
0000005380	4129-021 Плита			
	020 Фрезерная с ЧПУ	04.03.2020	1	0.5000
<b>Итого :</b>				<b>8</b>

Документ будет сгруппирован по рабочим центрам.

В отчет попадают следующие данные:

- ФИО и табельный номер работника
- Подразделение
- Рабочий центр
- Код, обозначение и наименование плановой позиции
- Код, обозначение и наименование производственной партии
- Номер и наименование операции
- Дата учета - заполняется в шапке документа, если отчет формируется на определенную дату, и в записи производственной партии, если задан период дат больше одного дня.
- Количество
- Тшт-зп(час) - штучно - зарплатное время

### 18.3.11 Выработка персонала по РЦ

Данная справка рекомендована для использования в диспетчерской службе и руководителям линейных подразделений (мастера, начальники участков).

Отчет запускается из контекстного меню формы "Выработка по рабочим центрам" (В главном меню отчетов этот документ недоступен, ввиду одного из входящих параметров "Отчет не из главного меню"), предварительно сделав расчет на определенный месяц.

Выработка по рабочим центрам

Март 2020  
отчетный месяц

Подразделение  
6011

	Слесарный центр			Стол контрольный			ТВС ЦЕНТР		
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд
01.03.2020									
02.03.2020			40			8			16
03.03.2020	13.75	5.5	40			8			16
04.03.2020	20.25	9.4	40			8	3.75	0.6	16
05.03.2020									16
06.03.2020									16
07.03.2020									
08.03.2020									
09.03.2020			40			8			16
10.03.2020			40			8			16
11.03.2020			40			8			16
12.03.2020			40			8			16
13.03.2020			40			8			16
14.03.2020									
15.03.2020									
16.03.2020			40			8			16
17.03.2020			40			8			16
18.03.2020			40			8			16
19.03.2020			40			8			16
20.03.2020			40			8			16
21.03.2020									
22.03.2020									
23.03.2020			40			8			16
24.03.2020			40			8			16
25.03.2020			40			8			16
26.03.2020			40			8			16
27.03.2020			40			8			16
28.03.2020									
29.03.2020									
30.03.2020			40			8			16
31.03.2020			40			8			16
Итого	1.55	13.6	880			176	0.17	0.6	352

Выработка персонала по РЦ (развернутая)  
Выработка персонала по РЦ (итоги)  
Выработка по РЦ

Отчет формируется на дату и может быть показан, как в развернутом виде

Выработка персонала по РЦ

**Выработка персонала по рабочим центрам**  
**Рабочий центр** 1110108001 Слесарный центр  
**Подразделение** 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ  
 на 04.03.2020

22-01-2021  
 13:45:58

ФИО/ТаБ№		Номер и наименование операции	Дата учета	Кол.	Тшт-зп. (час)
ПП	Партия				
<b>1102</b>		<b>Петров Петр Петрович</b>			<b>8.1000</b>
0000000089 51-0533-4129-020 Узел					
	0000004670	51-0533-4129-020 Узел	005 Слесарная	2	4
	0000004730	51-0533-4129-021 Плита	005 Маркирование	2	0.2000
	0000004730	51-0533-4129-021 Плита	010 Слесарная	2	0.8000
	0000005020	51-0533-4129-022 Плита прижимная	005 Маркирование	2	0.6000
	0000005020	51-0533-4129-022 Плита прижимная	010 Слесарная	2	0.6000
	0000005020	51-0533-4129-022 Плита прижимная	020 Слесарная	2	1
	0000005030	51-0533-4129-023 Шайба опорная	010 Слесарная	2	0.4000
0000000092 4129-021 Плита					
	0000005380	4129-021 Плита	005 Маркирование	1	0.1000
	0000005380	4129-021 Плита	010 Слесарная	1	0.4000
<b>Итого по РЦ:</b>					<b>8.1000</b>

так и в свернутом (второй пункт в контекстном меню - итоги)

Выработка персонала по РЦ

**Выработка персонала по рабочим центрам**  
**Рабочий центр** 1110108001 Слесарный центр  
**Подразделение** 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ  
 на 04.03.2020

22-01-2021  
 12:31:45

ФИО/ТаБ№		Номер и наименование операции	Дата учета	Кол.	Тшт-зп. (час)
ПП	Партия				
<b>1102</b>		<b>Петров Петр Петрович</b>			<b>8.1000</b>
<b>Итого по РЦ:</b>					<b>8.1000</b>

При запуске с последней строки

Выработка по рабочим центрам ✕

	Слесарный центр			Стол контрольный			ТВС ЦЕНТР		
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд
01.03.2020									
02.03.2020			40			8			16
03.03.2020	13.75	5.5	40			8			16
04.03.2020	20.25	8.1	40			8	3.75	0.6	16
05.03.2020			40			8			16
06.03.2020			40			8			16
07.03.2020									
08.03.2020									
09.03.2020			40			8			16
10.03.2020			40			8			16
11.03.2020			40			8			16
12.03.2020			40			8			16
13.03.2020			40			8			16
14.03.2020									
15.03.2020									
16.03.2020			40			8			16
17.03.2020			40			8			16
18.03.2020			40			8			16
19.03.2020			40			8			16
20.03.2020			40			8			16
21.03.2020									
22.03.2020									
23.03.2020			40			8			16
24.03.2020			40			8			16
25.03.2020			40			8			16
26.03.2020			40			8			16
27.03.2020			40			8			16
28.03.2020									
29.03.2020									
30.03.2020			40			8			16
31.03.2020			40			8			16
Итого	1.55	13.6	800			176	0.17	0.6	352

Выработка персонала по РЦ (развернутая) ☞  
 Выработка персонала по РЦ (итоги)  
 Выработка по РЦ

Документ будет сформирован за месяц

Выработка персонала по РЦ

**Выработка персонала по рабочим центрам**  
**Рабочий центр** 1110108001 Слесарный центр  
**Подразделение** 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ  
с 01.03.2020 по 31.03.2020

22-01-2021  
13:42:06

ФИО/Таб№		Номер и наименование операции	Дата учета	Кол.	Тшт-зп. (час)
ПП	Партия				
<b>1102</b>		<b>Петров Петр Петрович</b>			<b>13.6000</b>
0000000089	51-0533-4129-020	Узел			
0000004670	51-0533-4129-020	Узел	04.03.2020	2	4
0000004730	51-0533-4129-021	Плита	04.03.2020	2	0.2000
0000004730	51-0533-4129-021	Плита	04.03.2020	2	0.8000
0000005020	51-0533-4129-022	Плита прижимная	04.03.2020	2	0.6000
0000005020	51-0533-4129-022	Плита прижимная	04.03.2020	2	0.6000
0000005020	51-0533-4129-022	Плита прижимная	04.03.2020	2	1
0000005030	51-0533-4129-023	Шайба опорная	04.03.2020	2	0.4000
0000000091	4129-021	Плита			
0000004770	4129-021	Плита	03.03.2020	11	1.1000
0000004770	4129-021	Плита	03.03.2020	11	4.4000
0000000092	4129-021	Плита			
0000005380	4129-021	Плита	04.03.2020	1	0.1000
0000005380	4129-021	Плита	04.03.2020	1	0.4000
<b>Итого по РЦ:</b>					<b>13.6000</b>

Документ будет сгруппирован по работникам.

В отчет попадают следующие данные:

- ФИО и табельный номер работника
- Код, обозначение и наименование плановой позиции
- Код, обозначение и наименование производственной партии
- Номер и наименование операции
- Дата учета - заполняется в шапке документа, если отчет формируется на определенную дату, и в записи производственной партии, если задан период дат больше одного дня.
- Количество
- Тшт-зп(час) - штучно - зарплатное время

### 18.3.12 Выработка персонала по РЦ за период

Данная справка рекомендована для использования в диспетчерской службе и руководителям линейных подразделений (мастера, начальники участков).



Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.03.2020 по 31.03.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

6011

Выберите рабочий центр:

1114234001

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - выбранный период времени для показа выполненных работ по рабочим центрам и персоналу
- Подразделение
- Рабочий центр

Выработка персонала по РЦ за период

**Выработка персонала по рабочим центрам** 22-01-2021  
**Подразделение** 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ 14:24:12  
с 01.03.2020 по 31.03.2020

ФИО/Табельный номер Партия	Номер операции	Наименование операции	Количество		Дата учета	Фактическая трудоемкость, Н/час
			план	факт		
<b>1114234001 ФР с ЧПУ 6Б444ФЗ</b>						<b>8</b>
<b>1104 Киселев Владимир Владимирович</b>						<b>8</b>
0000004730 51-0533-4129-021 Плита	020	Фрезерная с ЧПУ	2	2	04.03.2020	1
0000005020 51-0533-4129-022 Плита прижимная	015	Фрезерная с ЧПУ	2	2	04.03.2020	1
0000004770 4129-021 Плита	020	Фрезерная с ЧПУ	11	11	03.03.2020	5.5000
0000005380 4129-021 Плита	020	Фрезерная с ЧПУ	1	1	04.03.2020	0.5000

Справка сформирует данные сгруппированные по рабочим центрам и персоналу

В отчет попадают следующие данные:

- ФИО и табельный номер работника
- Рабочий центр
- Код, обозначение и наименование производственной партии
- Номер и наименование операции
- Количество плановое
- Количество фактическое
- Дата учета - заполняется в шапке документа, если отчет формируется на определенную дату, и в записи производственной партии, если задан период дат больше одного дня.
- Фактическая трудоемкость, Н/час

### 18.3.13 Выработка по РЦ

Данная справка рекомендована для использования в диспетчерской службе и руководителям линейных подразделений (мастера, начальники участков).

Отчет запускается из контекстного меню формы "Выработка по рабочим центрам" (В главном меню отчетов этот документ недоступен, ввиду одного из входящих параметров "Отчет не из главного меню"), предварительно сделав расчет на определенный месяц.

Выработка по рабочим центрам										
Март 2020 отчетный месяц		Подразделение 6011								
	Слесарный центр			Стол контрольный			ТВС ЦЕНТР			
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%
01.03.2020										
02.03.2020			40			8				16
03.03.2020	13.75	5.5	40			8				16
04.03.2020	20.25						3.75	0.6		16
05.03.2020										16
06.03.2020										16
07.03.2020										
08.03.2020										
09.03.2020			40			8				16
10.03.2020			40			8				16
11.03.2020			40			8				16
12.03.2020			40			8				16
13.03.2020			40			8				16
14.03.2020										
15.03.2020										
16.03.2020			40			8				16
17.03.2020			40			8				16
18.03.2020			40			8				16
19.03.2020			40			8				16
20.03.2020			40			8				16
21.03.2020										
22.03.2020										
23.03.2020			40			8				16
24.03.2020			40			8				16
25.03.2020			40			8				16
26.03.2020			40			8				16
27.03.2020			40			8				16
28.03.2020										
29.03.2020										
30.03.2020			40			8				16
31.03.2020			40			8				16
Итого	1.55	13.6	880			176	0.17	0.6		352

Отчет формируется на дату

Выработка по РЦ

**Выработка по рабочим центрам**

22-01-2021

Ресурс 60110108 Слесарные

11:13:09

Подразделение 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

на 04.03.2020

Рабочий центр	Партия	Дата учета	Номер операции	Количество	Фактическая трудоемкость, Тшк. н/час	Располагаемый фонд, час	Загрузка, %
Плановая позиция							
<b>1110108001</b>	<b>Слесарный центр</b>				<b>8.1000</b>	<b>40</b>	<b>20.25</b>
0000000089	51-0533-4129-020	Узел			7.6000		
	0000004670		005	2	4		
	0000004730		005	2	0.2000		
	0000004730		010	2	0.8000		
	0000005020		005	2	0.6000		
	0000005020		010	2	0.6000		
	0000005020		020	2	1		
	0000005030		010	2	0.4000		
0000000092	4129-021	Плита			0.5000		
	0000005380		005	1	0.1000		
	0000005380		010	1	0.4000		

При запуске с последней строки

Выработка по рабочим центрам ✕

Март 2020 ← → Подразделение 6011 ...  
отчетный месяц

	Слесарный центр			Стол контрольный			ТВС ЦЕНТР			%
	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	%	н/час	фонд	
01.03.2020										
02.03.2020			40			8				16
03.03.2020	13.75	5.5	40			8				16
04.03.2020	20.25	8.1	40			8	3.75	0.6		16
05.03.2020			40			8				16
06.03.2020			40			8				16
07.03.2020										
08.03.2020										
09.03.2020			40			8				16
10.03.2020			40			8				16
11.03.2020			40			8				16
12.03.2020			40			8				16
13.03.2020			40			8				16
14.03.2020										
15.03.2020										
16.03.2020			40			8				16
17.03.2020			40			8				16
18.03.2020			40			8				16
19.03.2020			40			8				16
20.03.2020			40			8				16
21.03.2020										
22.03.2020										
23.03.2020			40			8				16
24.03.2020			40			8				16
25.03.2020			40			8				16
26.03.2020			40			8				16
27.03.2020			40			8				16
28.03.2020										
29.03.2020										
30.03.2020			40			8				16
31.03.2020			40			8				16
Итого	1.55						0.17	0.6		352

Выработка персонала по РЦ (развернутая)

Выработка персонала по РЦ (итоги)

Выработка по РЦ

Документ будет сформирован за месяц

Выработка по РЦ

**Выработка по рабочим центрам**

22-01-2021

Ресурс 60110108 Слесарные

11:24:01

Подразделение 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

с 01.03.2020 по 31.03.2020

Рабочий центр	Партия	Дата учета	Номер операции	Количество	Фактическая трудоемкость, Тшк. н/час	Располагаемый фонд, час	Загрузка, %
Плановая позиция							
<b>1110108001</b>	<b>Слесарный центр</b>				<b>13.6000</b>	<b>880</b>	<b>1.55</b>
0000000089	51-0533-4129-020	Узел			7.6000		
	0000004670	04.03.2020	005	2	4		
	0000004730	04.03.2020	005	2	0.2000		
	0000004730	04.03.2020	010	2	0.8000		
	0000005020	04.03.2020	005	2	0.6000		
	0000005020	04.03.2020	010	2	0.6000		
	0000005020	04.03.2020	020	2	1		
	0000005030	04.03.2020	010	2	0.4000		
0000000091	4129-021	Плита			5.5000		
	0000004770	03.03.2020	005	11	1.1000		
	0000004770	03.03.2020	010	11	4.4000		
0000000092	4129-021	Плита			0.5000		
	0000005380	04.03.2020	005	1	0.1000		
	0000005380	04.03.2020	010	1	0.4000		

Документ будет сгруппирован по рабочим центрам.

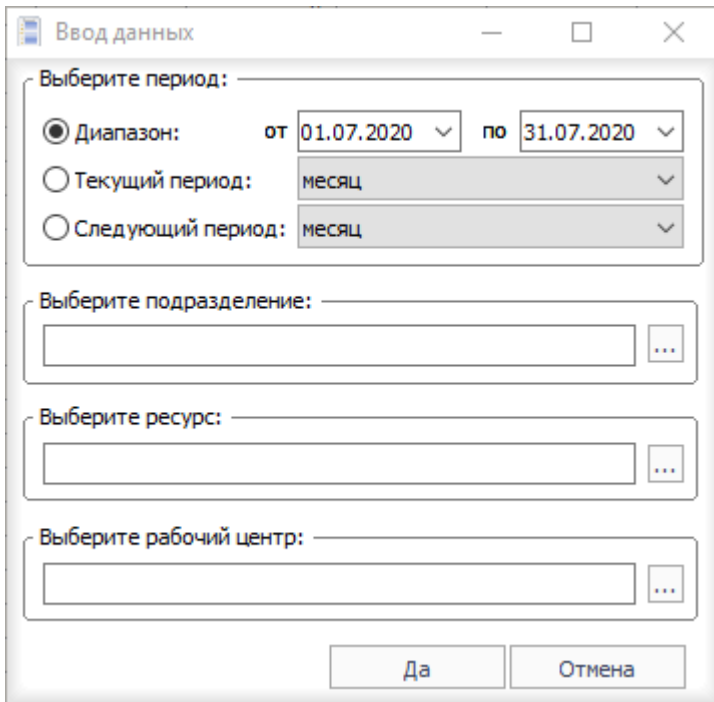
Создание ресурсов осуществляется в справочнике "Ресурсы работ"

В отчет попадают следующие данные:

- Рабочий центр
- Код, обозначение и наименование плановой позиции
- Код производственной партии
- Дата учета - заполняется в шапке документа, если отчет формируется на определенную дату, и в записи производственной партии, если задан период дат больше одного дня.
- Номер и наименование операции
- Количество плановое
- Количество фактическое
- Отклонение между плановым и фактическим количеством
- Фактическая трудоемкость, Н/час
- Располагаемый фонд, час
- Загрузка, %

### 18.3.14 Выработка по РЦ за период

Данная справка рекомендована для использования в диспетчерской службе и руководителям линейных подразделений (мастера, начальники участков).



Входные параметры:

- Диапазон дат - выбранный период времени для показа выполненных работ по ресурсам и рабочим центрам
- Подразделение
- Ресурс - группа рабочих центров
- Рабочий центр

Выработка по РЦ за период

**Выработка по рабочим центрам**22-01-2021  
10:43:56

Подразделение 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

с 01.03.2020 по 31.03.2020

Рабочий центр			Дата учета	Номер операции	Наименование операции	Количество			Фактическая трудоемкость Тшк.(Н/час)	Располагаемый фонд, н/час	Выработка,%
№ПП	Производственная партия					план	факт	отклонение			
<b>Ресурс: 60110108Слесарные</b>											
<b>1110108001 Слесарный центр</b>								<b>13.6000</b>	<b>880</b>	<b>1.545</b>	
0000000089	0000004670	51-0533-4129-020	04.03.2020	005	Слесарная	2	2		4		
0000000089	0000004730	51-0533-4129-021	04.03.2020	005	Маркирование	2	2	0.2000			
0000000089	0000004730	51-0533-4129-021	04.03.2020	010	Слесарная	2	2	0.8000			
0000000089	0000005020	51-0533-4129-022	04.03.2020	005	Маркирование	2	2	0.6000			
0000000089	0000005020	51-0533-4129-022	04.03.2020	010	Слесарная	2	2	0.6000			
0000000089	0000005020	51-0533-4129-022	04.03.2020	020	Слесарная	2	2	1			
0000000089	0000005030	51-0533-4129-023	04.03.2020	010	Слесарная	2	2	0.4000			
0000000091	0000004770	4129-021 Плита	03.03.2020	005	Маркирование	11	11	1.1000			
0000000091	0000004770	4129-021 Плита	03.03.2020	010	Слесарная	11	11	4.4000			
0000000092	0000005380	4129-021 Плита	04.03.2020	005	Маркирование	1	1	0.1000			
0000000092	0000005380	4129-021 Плита	04.03.2020	010	Слесарная	1	1	0.4000			
<b>Ресурс: 60114114ТВС</b>											
<b>1114114000 ТВС ЦЕНТР</b>								<b>0.6000</b>	<b>352</b>	<b>0.17</b>	
0000000089	0000005030	51-0533-4129-023	04.03.2020	005	Токарно-винторезная	2	2	0.2000			
0000000089	0000005030	51-0533-4129-023	04.03.2020	020	Токарно-винторезная	2	2	0.4000			
<b>Ресурс: 60114260Фрезерные</b>											
<b>1114234001 ФР с ЧПУ 65444ФЗ</b>								<b>8</b>	<b>704</b>	<b>1.136</b>	
0000000089	0000004730	51-0533-4129-021	04.03.2020	020	Фрезерная с ЧПУ	2	2	1			
0000000089	0000005020	51-0533-4129-022	04.03.2020	015	Фрезерная с ЧПУ	2	2	1			
0000000091	0000004770	4129-021 Плита	03.03.2020	020	Фрезерная с ЧПУ	11	11	5.5000			

Форм.: Сформировать СПРУТ-ОКП

Администратор

Стр. 1 из 2

Справка сформирует данные сгруппированные по ресурсам и рабочим центрам

Создание ресурсов осуществляется в справочнике "Ресурсы работ"

В отчет попадают следующие данные:

- Рабочий центр
- Код плановой позиции
- Код, обозначение и наименование производственной партии
- Дата учета - заполняется в шапке документа, если отчет формируется на определенную дату, и в записи производственной партии, если задан период дат больше одного дня.
- Номер и наименование операции
- Количество плановое
- Количество фактическое
- Отклонение между плановым и фактическим количеством
- Фактическая трудоемкость, Н/час
- Располагаемый фонд, час
- Выработка, %

## 18.4 Г

## 18.4.1 График запуска

Входящий параметр:

- Текущая плановая позиция

График запуска

**График запуска партий**

Заказ \_\_\_\_\_ ПП 0000000038

AB6.675.149 Корпус

7-10-2019  
14:59:22

0 000000 021807 >

Обозначение и наименование	Кол-во	Дата запуска	Дата выпуска	Код состояния	Номер партии
Подразделение: 116 - Механический цех					
AB7.755.081 Вывод	20	05.11.2018	08.11.2018	1	0000003520
AB6.675.149 Корпус	5	09.11.2018	12.11.2018	1	0000003490
Всего позиций	2				

Диспетчер \_\_\_\_\_ Администратор

Отчет запускается через контекстное меню

Производственные партии показаны в разрезе подразделений с планируемыми датами запуска и выпуска

В отчет попадают:

- Заказ
- Плановая позиция, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Количество
- Дата запуска, дата выпуска
- Код состояния - статус производственной партии
  - 1 - подтвержденная
  - 2 - запущена в производство
  - 3 - запланирована-просрочена
  - 5 - остановлена (заморожена)
  - 6 - не подтверждена - просрочена





В отчет попадают сгруппированные предметы запланированные за выбранный период (месяц) времени

По дням показывается, плановое и фактическое количество.

### 18.4.3 График производственных затрат

Выберите дату: \_\_\_\_\_  
Сформировать отчет на: 12.02.2020 ▾

Выберите плановую позицию: \_\_\_\_\_

Срок оплаты поставок (дни): \_\_\_\_\_  
0

Срок оплаты поставок кооперации (дни): \_\_\_\_\_  
0

Срок начисления заработной платы по кооперации(дни): \_\_\_\_\_  
0

Выберите подразделение: \_\_\_\_\_

Выберите период группировки затрат: \_\_\_\_\_  
День ▾

Текущие потребности  
 Плановые позиции с планируемым завершением  
 Учесть просроченные затраты

Да Отмена

Входные параметры:

- Отчетная дата, относительно которой формируются данные документа
- Плановая позиция
- Срок оплаты поставок (в днях)
- Срок оплаты поставок кооперации (в днях)
- Срок начисления заработной платы по кооперации (в днях)
- Подразделение
- Период группировки затрат
- Текущие потребности
- Плановые позиции с планируемым завершением
- Просроченные затраты

График производственных затрат

**График производственных затрат**

12-02-2020

По **11.02.2020** Период группировки: **Месяц**

10:44:17

По подразделению: **все подразделения**

Дата группировки затрат	Затраты КиМ, руб.	Трудозатраты, руб.	Итого:	Накопленный итог:
Срок оплаты поставок (дни): 0				
Срок оплаты поставок кооперации (дни): 0				
Срок начисления заработной платы по кооперации (дни): 0				
Просроченные затраты	98.00		98.00	98.00
01.03.2020				98.00
<b>ИТОГО:</b>	<b>98.00</b>		<b>98.00</b>	<b>98.00</b>

В отчет попадают следующие данные:

- Отчетная дата
- Период группировки затрат
- Подразделение
- Срок оплаты поставок (в днях)
- Срок оплаты поставок кооперации (в днях)
- Срок начисления заработной платы по кооперации (в днях)
- Плановые затраты
  - Материальные затраты
  - Трудовые затраты
- Просроченные затраты
  - Материальные затраты
  - Трудовые затраты
- Накопленный итог - суммирование затрат

Отчет является сборочным документом материальных и трудовых затрат на определенный момент времени как для плановых, так и для просроченных затрат.

## 18.4.4 График раскрыя заготовок

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2019 по 31.10.2019

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите направление реализации:

Выберите заказ:

Выберите подразделение: 116

Выберите операцию:

Сортировка по наименованию/обозначению

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который попадают даты потребности основных материалов, заготовок и заготовок по кооперации.
- Направление реализации - в плановой позиции
- Заказ
- Подразделение - цех операции, на которой планируется(выполняется) раскрый
- Операция
- Сортировка по наименованию или обозначению

График раскроя заготовок за период с 01.10.2019 по 31.10.2019 7-10-2019  
14:44:08

116 Механический цех

Материал	Дата запуска	Документ ТД.	Размер заготовки на деталь	Кол-во	Потребность	ЕИЗ	Тшк.(н/час) Выдано	Наличие на складах
Плановая позиция, партия, штрихкод, обозначение и наименование Операция: 2101 Отрезка 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35 Заказ: Направление реализации:								0.4 983.360
0000000046 0000004030	29.10.2019		Ф14x1260	1	0.060	кг	0.060	0.2
0000000048 0000004050	29.10.2019		Ф14x1260	1	0.060	кг	0.060	0.2

Подпись \_\_\_\_\_

В отчет не попадают завершенные операции и неутвержденные производственные партии. График раскроя формируется для основные материалы, заготовки и заготовки по кооперации

Отчет группируется по операциям, заказам, направлению реализации.

В документ попадают:

- Материал и его штрихкод
- Плановая позиция
- Производственная партия, обозначение, наименование и штрихкод партии
- Дата запуска
- Документ технической документации (ТД)
- Размер заготовки на деталь
- Количество
- Потребность
- Единицы измерения (ЕИЗ)
- Тшк - штучно-калькуляционное время (н/час)
- Сколько выдано
- Количество на складах

### 18.4.5 График сборки

Входные параметры:

- Месяц Год - период (месяц) плановых дат начала и окончания плановых позиций

График сборки

График сборки на октябрь 2018

7-10-2019  
14:47:01

Изделие	Дни																															итого			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31				
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11																					1														24
02.7.860.337-06 Втулка 10-8																							10												10
51-0503-0030 Контролкатель																							1												1
51-0503-0077 Суларь S 24																							6		1										7
51-0504-0018 Штырь направляющий																							10												10
51-0505-0026-01 Стойка																										30									30
51-0507-0080-03 Удлинитель																								1											1
51-0533-4129-020 Узел												6																							6
51-7002-4017-36 Рым-болт М36																																			
АВ6.675.149 Корпус																																			
ВИТЯ.426427.001 Узел защиты																																			
ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП																																			
ВИТЯ.687281.004 плата																																			
ВИТЯ.687281.010 Плата																																			
ИТОГО:												6	3									4	1		6	22	1	33	10	12		3	44	183	

В отчет попадают сгруппированные предметы (плановые позиции с одинаковым обозначением) запланированные за выбранный период (месяц) времени

Суммируются итоги

- по каждому предмету за выбранный месяц
- за отдельный день
- общее количество

## 18.5 Д

### 18.5.1 Данные для 1С

Отчет загружает данные для 1С в xml-файл

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.12.2020 по 31.12.2022

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, относительно которых формируется выгрузка документов по складам

После запуска отчета, открывается диалоговое окно для того чтобы назвать xml-файл для выгрузки данных и установить его место записи.

В результате в отчет выводится следующая информация

Данные для 1С (1)

Выгрузка документов по складам

Начало периода: 01.12.2020

Окончание периода: 31.12.2022 23:59:58

Выгружено документов: 14

Выгружено материалов: 27

Файл выгрузки: C:\1\Данные для выгрузки в 1С.xml

A1	fx		PeriodCapacityFrom																
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	
	PeriodCapacityFrom	PeriodCapacityTo	TotalDocumAmount	DocumDate	DocumNumbr	DocumType	ContractorID	ContractorName	ContractorID	ContractorCNPJ	ContractorKPP	ContractorPAccount	MorePurves	ContractNumbr	ContractDate	InvoiceNumbr	InvoiceDate	Descrpt	
1	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 27 01 2022 15 42 15	85	Приним. поставки	0000000210	ООО "Промкооп"	23123					0000000005	29.10.2018 11:21:35	1	27.01.2022 15:42:15		
2	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 08 02 2022 15:56:13	86	Приним. поставки	0000000208	ЗАО "Металлтур"	00035666					0000000008	04.02.2020 16:57:25	1	08.02.2022 15:56:13		
3	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 01 03 2022 9:37:45	87	Инвентаризация													
4	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 13 04 2022 9:37:59	88	Приним. поставки	0000000208	ЗАО "Металлтур"	00035666					0000000008	04.02.2020 16:57:25	1	13.04.2022 9:37:59		
5	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 13 04 2022 9:38:23	89	Приним. поставки	0000000245	ООО "МеталлСнаб"	12345678					0000000007	11.02.2020 17:12:58	1	13.04.2022 9:38:23		
6	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 13 04 2022 9:38:49	90	Приним. поставки	0000000210	ООО "Промкооп"	23123					0000000005	29.10.2018 11:21:35	1	13.04.2022 9:38:49		
7	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 13 04 2022 9:39:12	91	Приним. поставки	0000000128	"СПРУТ-Технолонг"	1111111					0000000009	25.02.2022 10:02:21	1	13.04.2022 9:39:12		
8	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 13 04 2022 9:39:12	91	Приним. поставки	0000000128	"СПРУТ-Технолонг"	1111111					0000000009	25.02.2022 10:02:21	1	13.04.2022 9:39:12		
9	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 01 06 2022 16:10:37	92	Приним. поставки	0000000055	ООО "Ювентус"	12345					0000000001	02.11.2018 15:39:49	1	01.06.2022 16:10:37		
10	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:01:35	93	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:01:35	
11	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:01:35	93	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:01:35	
12	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:01:35	93	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:01:35	
13	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:01:59	94	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:01:59	
14	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:02:50	95	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:02:50	
15	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:04:07	96	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:04:07	
16	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:04:07	96	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:04:07	
17	01.12.2020	31.12.2022 23:59:58		14 03 08 2022 14:04:07	96	Выдача для производства по заказу	116	Механический цех										03.08.2022 14:04:07	

Загруженный xml-файл содержит следующие данные:

- Дата начала периода
- Дата окончания периода
- Количество документов
- Дата документа
- Номер документа
- Тип документа
- Код контрагент
- Наименование контрагента
- ИНН
- ОКРО
- КПП
- RS - P\С
- Склад поставщик
- Номер договора
- Дата договора
- № счета фактуры
- Дата счета фактуры
- Описание
- Ответственное лицо
- Плановая позиция
- Производственная партия
- Обозначение предмета производства
- Наименование предмета производства
- Обозначение предмета
- Количество
- Единицы измерения

- Цена
- Сумма
- Сумма по документу

## 18.6 Ж

### 18.6.1 Журнал предъявлений ОТК

Отчет представляет перечень предъявленных операций на контроль ОТК, перечень подтвержденных (проверенных) ОТК операций.

Документ запускается из главного меню.

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени за который был проведен контроль ОТК
- Подразделение. Если параметр не заполнен, то в отчет попадут все подразделения предъявленных операций ОТК за указанный период времени. В этом случае информация по каждому подразделению формируется с новой страницы.

Журнал предъявлений ОТК									
Журнал предъявлений ОТК за период с 01.05.2020 по 31.05.2021									1-06-2021
Подразделение: 6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.									09:34:08
№	№ партии	Обозначение и наименование ДСЕ	Предъявленное количество	№ и наименование операции	ФИО рабочего	ФИО мастера (диспетчера)	Количество годных	№ Акта брака	ФИО контроллера
1	0000007560	51-0504-0018 Штырь направляющий	5	005 Абразивно-отрезная	Сидорова	Администратор	4	0000000247	Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат
- Подразделение
- № - порядковый номер строки
- Код производственной партии
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Предъявленное количество
- Операция - номер и наименование



- ФИО рабочего - ФИО работника, на которого было зафиксировано выполнение операции, диспетчером
- ФИО мастера (диспетчера) - ФИО мастера/диспетчера, который выполнял учет выполнения операции
- Количество годных
- Номер акта брака
- ФИО контролера - отображается ФИО пользователя системы, который выполнил фиксацию прохождения ОТК в модуле, и у кого есть доступ к модулю и выполнению функций учета. Если все результаты контроля по этому учёту имеют признак «рабочий контроль», то выводится ФИО рабочего, на которого зарегистрирован учёт; Если хотя бы один результат контроля не имеет признака «Рабочий контроль», то выводится ФИО исполнителя, который фиксировал результаты контроля, то есть работника ОТК .

## 18.7 3

### 18.7.1 Загрузка ресурсов (отчет)

Отчет позволяет оценить загрузку ресурсов за определенный период времени

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.04.2020 по 30.04.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение: 116

Учитывать неподтвержденные

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, на который будет показана загрузка ресурсов
- Подразделение
- Учитывать неподтвержденные - при включенной опции, будут учтены все операции ресурсов, если опция отключена, учитываются только утвержденные операции ресурсов.

Загрузка ресурсов

**Оценка загрузки ресурсов** с 01.04.2020 по 30.04.2020

17-03-2021

12:41:22

Подразделение: 116 Механический цех

Вид работ (ресурсы)	Плановая трудоемкость, Н/час	Располагаемый фонд, час	Загрузка, %
1167100 Гальваника и покрытия	4.4000	704	0.63
1164280 Заготовительные	271.2000	352	77.05
1167410 Лакирование	2.2000	176	1.25
1166020 Прессование	7.6000	880	0.86
1160108 Слесарные	26.5000	3168	0.84
1165000 Термообработка	0.1000	528	0.02
1164110 Токарные	1.2000	528	0.23
1164230 Фрезерные	1.2000	352	0.34
1162170 Штамповочные	44.4000	528	8.41
<b>Итого:</b>	<b>358.8000</b>	<b>7216</b>	<b>4.97</b>

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени , на который будет показана загрузка ресурсов
- Код и наименование подразделения
- Вид работ - код и наименование ресурсов
- Плановая трудоемкость, Н/час
- Располагаемый фонд, час
- Загрузка, %

### 18.7.2 Заказ поставщику

Отчет формируется из журнала заявок на поставку в модуле "Снабжение"

Заказ поставщику

**Заказ поставщику № 000000004 от 24 октября 2018**

7-07-2022

11:05:00

Поставщик: **ООО Ромашка**Покупатель: **"СПРУТ-Технология"**

№	Артикул поставщика	Товары(работы, услуги)	Кол-во	Ед.	Цена	Сумма
1		91845703202300000 Шестигранник 17 Л63	100	кг	80.00	8000.00
2		935.64.45 Проволока Ал16 D1	10	кг	170.00	1700.00
3		933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	507	кг	19.00	9633.00

**Итого: 19333.00**

Всего наименований 3, на сумму 19333.00 руб.

*Девятнадцать тысяч триста тридцать три рубля 00 копеек*

Руководитель \_\_\_\_\_ /

/

Бухгалтер \_\_\_\_\_ /

/

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата заявки
- Поставщик
- Покупатель
- Штрихкод заявки на поставку
- Артикул поставщика
- Товары (работы, услуги) - обозначение и наименование
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма - стоимость

После списка наименований выводится количество наименований и итоговая стоимость числом и прописью.

### 18.7.3 Затраты НЗП по подразделению

Выберите период:

Диапазон: от 01.02.2020 по 29.02.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

Учесть подразделения

Цеховые затраты/Общие затраты

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, по которым был проведен расчет незавершенного производства
- Подразделение
- Учесть подразделение - при включенной опции, обязателен выбор подразделения. Если по выбранному подразделению за указанный период времени есть незавершенное производство, будут добавлены подразделения с операциями НЗП, которые в маршруте находятся до последних незавершенных операций производственных партий выбранного подразделения.
- Тип затрат - "Общий", когда процентные статьи затрат считаются для всех подразделений одинаково или "Цеховой", когда процентные статьи затрат рассчитываются по каждому подразделению отдельно.

Затраты НЭП по подразделению

Затраты НЭП по подразделению 116 Механический цех  
с 01.10.2018 по 31.10.2018

20-01-2021 16:35:04

Плановая позиция	Затраты по статьям										ИТОГО	
	Материалы	КиМ по кооперации	Покупные и п/ф	Инструменты	Зарплата		Дополнит. зарплата	Отчислен. на соц. страх	Расход на сод. оборуд.	Цеховые расходы		Прочие
					основная	на кооперацию						
Заказ:												
000000001 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11 2.52								0.45				2.52 0.45 2.97
000000002 АВ6.675.149 Корпус постановка "вперед"												
000000003 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП 25.20					Одиночная постановка с объединением номенклатуры 90.00							115.20 219.64 334.84
000000004 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП 5.00					Одиночная постановка без объединения номенклатуры 0.75							0.75 1.81 2.56
000000017 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11 2.52					6.00							8.52 14.79 23.31
000000020 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП 5.00					5.40							10.40 13.80 24.20
000000021 ВИТЯ.436111.001 Узел питания 22.68					99.90							122.58 242.84 365.42
000000024 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11 12.60					48.30							60.90 117.70 178.60
000000026 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП 85.00					3.30							88.30 8.78 97.08
000000031 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП 870.00					54.60							924.60 143.10 1067.70

Всего: Сформировано в СПРУТ-ОКП

Без учета накопленных затрат

Общие затраты

В графах отчета "сырье и материалы", "покупные и п/фабр", "основная зарплата":

в первой строке - прямые затраты (фактические);

во второй строке - косвенно-распределенные попродуктно затраты;

Стр. 1 из 6

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Период дат - даты расчетов материальных и трудовых затрат
- Заказ
- Плановая позиция
- Затраты по статьям
  - Материалы
  - КиМ (комплектующие и материалы) по кооперации
  - Покупные и полуфабрикаты
  - Инструменты
  - Заработная плата
    - Основная
    - На кооперацию
  - Косвенные затраты
    - Дополнительная заработная плата - статья затрат **8**
    - Отчисление на социальное страхование - статья затрат **9**
    - Расход на содержание оборудования - статья затрат **31**
    - Цеховые расходы - Общепроизводственные расходы= статья затрат **10**
    - Прочие - Общехозяйственные расходы ( статья затрат **11** ) + Коммерческие расходы (статья затрат **13**)

В разрезе плановых позиций, затраты отображаются следующим образом:

- в первой строке - прямые затраты (нормативные)
- во второй строке - косвенно-распределенные попродуктно затраты

#### 18.7.4 Затраты по браку

Функция предназначена для получения документа затрат по браку.

До выполнения данной функции необходима реализация функции "Расчет потерь от брака" и обеспечивающей реализацию этой функции "Данные о браке".

##### **Примечание.**

*Для получения отчета о браке за месяц необходима реализация данной и указанной группы функций в последний день месяца (или первых числах месяца, следующего за отчетным).*

Режимы работы функции определяются параметрами, задаваемыми пользователем с экрана ввода параметров, появляющимися после вызова для выполнения данной функции из главного меню.

Результатом выполнения функции является документ "Затраты по браку".

Отчет показывает основные (материальные и трудовые) затраты забракованной продукции, а также косвенные затраты в процентном соотношении от основных затрат.

Входящие параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который был учтен брак
- Плановая позиция - для выборки в пределах плановой позиции
- Идентификатор предмета - для выборки по обозначению предмета
- Подразделение - цех операции, на которой был учтен брак
- Тип затрат:
  - Общий - косвенные затраты, в процентном соотношении по всем подразделениям (справочник статьи калькуляции)
  - Цеховой - косвенные затраты, в процентном соотношении по определенным подразделениям (справочник связи затрат)

## Затраты по браку

**Затраты по браку** за период с 01.10.2018 по 31.10.2018 1-10-2019 09:55:42

Номер партии	Обозначение и наименование	Цех	Табельный номер	Собственность брака по статьям калькуляции (руб.)							Брак по цене возможного использования	Сумма удержания (руб.)	Потери от брака (руб.)
				Сырь и материалы	Инструменты	Основная зарплата	Дополнит. зарплата	Отчисления соц.страх.	Расход на подбор.	Целевые расходы			
Плановая позиция : 0000000001 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11													
0000000010	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	116	116000002	2.52								2.52	2.52
Итого по плановой позиции :				2.52								2.52	2.52
Плановая позиция : 0000000031 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП													
0000003290	02.7.860.337-06 Втулка 10-8	116	116000001	15.00		16.20						31.20	31.20
Итого по плановой позиции :				15.00		16.20						31.20	31.20
ИТОГО :				17.52		16.20						33.72	33.72

ЭКОНОМИСТ \_\_\_\_\_ Администратор

Вход : Справочник в СПРУТ-ОКП

Область печати:

Стр. 1 из 1

## 18.7.5 Затраты по комплектующим

Отчет предназначен для вывода результатов расчета, проведенного задачей "Расчет материальных затрат".

Выберите период:

Диапазон: от 01.03.2020 по 31.03.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

\_\_\_\_\_


Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, на которые был выполнен расчет материальных затрат
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная работа сданной продукции

Затраты по комплектующим


**Затраты по комплектующим, подразделения** 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ 28-05-2020  
за период с 01.03.2020 по 31.03.2020 10:40:27

Обозначение ресурса	Остаток на начало периода	Пост-ние с начала периода	Остаток на дату расчета	ЕИЗ	Расход				Отклонение (+)перерасход (-)экономия
					Предмет	Кол-во годных	Факт. (руб.)	По норме (руб.)	
4129-021 Плита		12	1	кг	Цена : 97.39				
Заказ: Не указан Номер ПП: 0000000089 0000004730 51-0533-4129-021 Плита						2	1071.29	1071.29	
<b>Итого по комплектующему :</b>							<b>1071.29</b>	<b>1071.29</b>	
<b>ИТОГО по подразделению :</b>							<b>1071.29</b>	<b>1071.29</b>	

Экономист цеха: \_\_\_\_\_

Администратор

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Период дат
- Покупные - комплектующие и унифицированные
  - Обозначение и наименование
  - Остаток на начало периода
  - Поступление с начала периода
  - Остаток на дату расчета
  - Единицы измерения
  - Цена
  - Штрихкод
- Заказ
- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Количество годных
- Затраты
  - Фактические
  - Нормативные
  - Отклонение
    -  перерасход
    - (-) экономия

В отличие от материальных затрат, отчет не имеет возвратных отходов.

## 18.7.6 Затраты по материалам

Функция предназначена для вывода результатов расчета, проведенного задачей "Расчет материальных затрат". Поэтому обязательным условием выполнения данной функции является выполнение данного расчета.

Параметром для работы данной функции является код подразделения. Подразделение задается (или выбирается) пользователем путем ввода параметра в окне. Окно ввода параметров появляется сразу же после вызова функции на выполнение.

В результате выполнения функции получается документ "Затраты по материалам".



Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2016 по 31.10.2016

Текущий период: год

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, на которые был выполнен расчет материальных затрат
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная работа сданной продукции

Затраты по материалам

**Затраты по материалам, подразделения 116 Механический цех** 11-02-2020  
за период с 01.10.2016 по 31.10.2016 10:05:22

Обозначение ресурса	Остаток на начало периода	Пост-ние с начала периода	Остаток на дату расчета	ЕИЗ	Расход			Отклонение (+)перерасход (-)экономия
					Предмет	Кол-во годных	Факт. (руб.) Возвратные отходы	
895001400000000007 КРУГ D14 СТ35	999.94		998.74	кг	Цена (руб): 42.00		2.52	2.52
<b>Заказ:</b> Не указан								
Номер ПП: 0000000010 0000001570 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11						1	2.52	2.52
932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	11.7		6.1	кг	Цена (руб): 49.00		9.80	9.80
<b>Заказ:</b> Не указан								
Номер ПП: 0000000004 0000000460 АВ7.755.081 Вывод						2	9.80	9.80
<b>ИТОГО по подразделению :</b>							<b>12.32</b>	<b>12.32</b>

Экономист цеха: \_\_\_\_\_ Администратор

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Период дат
- Материал
  - Обозначение и наименование
  - Остаток на начало периода
  - Поступление с начала периода
  - Остаток на дату расчета
  - Единицы измерения
  - Цена
  - Штрихкод
  - Возвратные отходы
- Заказ
- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Количество годных
- Затраты

- Фактические
- Нормативные
- Отклонение
  - + перерасход
  - (-) экономия

#### Примечание.

Если отсутствует значение в поле **Факт.(руб.)**, то необходимо проверить цену материала в документе "Выдача материалов в производство" на необходимую партию.

### 18.7.7 Затраты по материалам на кооперацию

Функция предназначена для вывода результатов расчета, проведенного задачей "Расчет материальных затрат". Поэтому обязательным условием выполнения данной функции является выполнение данного расчета.

Параметром для работы данной функции является код подразделения. Подразделение задается (или выбирается) пользователем путем ввода параметра в окне. Окно ввода параметров появляется сразу же после вызова функции на выполнение.

В результате выполнения функции получается документ "Затраты по материалам на кооперацию".


Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, на которые был выполнен расчет материальных затрат
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная работа сданной продукции. Подразделение принадлежит типу производства по кооперации.

Внешний вид отчета аналогичен отчету "Затраты по материалам", отличие только в типе производства. Для отчета "Затраты по материалам" используются подразделения собственного производства.

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение

- Период дат
- Материал
  - Обозначение и наименование
  - Остаток на начало периода
  - Поступление с начала периода
  - Остаток на дату расчета
  - Единицы измерения
  - Цена
  - Штрихкод
  - Возвратные отходы
- Заказ
- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Количество годных
- Затраты
  - Фактические
  - Нормативные
  - Отклонение
    -  перерасход
    - (-) экономия

### 18.7.8 Затраты по подразделению

Отчет предназначен для получения информации о затратах производства.

В данный отчет попадают расчетные затраты из списка затрат

- Затраты на основные материалы для собственного производства
- Затраты на вспомогательные материалы для собственного производства
- Возвратные отходы
- Покупные изделия
- Прямые трудовые затраты
- Затраты на материалы по кооперации
- Прямые трудовые затраты по кооперации
- Брак в производстве

При наличии учета возвратных отходов, значения вычитаются из "Затраты на основные материалы для собственного производства"

Также считается и группа косвенных затрат, которые вычисляются в процентном отношении к основным прямым затратам.

- Дополнительная зарплата
- Отчисления на соцстрах
- Расходы на содержание оборудования
- Цеховые расходы
- Прочие - суммирование общехозяйственных и коммерческих расходов.

Распределение косвенных затрат описываются в справочнике "Статьи калькуляции".

Данные в отчете группируются по плановым позициям. При отсутствии актуальных данных за выбранный период времени, запускаются функции расчеты материальных и трудовых затрат.

- [2020-03-04\\_13-45-14\\_Расчет прямых материальных затрат\(see page 1077\)](#);
- [Расчет прямых трудовых затрат\(see page 655\)](#);
- [Расчет затрат по НЗП\(see page 657\)](#)
- [Расчет потерь от брака\(see page 658\)](#).

- Распределение косвенных затрат;

**Ввод данных**

Выберите период:

Диапазон: от 01.06.2023 по 30.06.2023

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

116

Цеховые затраты/Общие затраты

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - даты расчетов материальных и трудовых затрат
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная операция сданной продукции
- Тип затрат - "Общий", когда процентные статьи затрат считаются для всех подразделений одинаково или "Цеховой", когда процентные статьи затрат рассчитываются по каждому подразделению отдельно.

Затраты по подразделению

Отчет о затратах по подразделению 116 Механический цех 15-06-2023 16:06:35  
с 01.06.2023 по 30.06.2023

Плановая позиция	Затраты по статьям													ИТОГО
	Материалы	КИМ по кооперации	Возвратные отходы	Покупные и п/ф	Инструменты	Зарплата		Дополнит. зарплата	Отчислен. на соц. страх	Расход на сод. оборуд.	Цеховые расходы	Потери от брака	Прочие	
						основная	на кооперацию							
<b>Заказ:</b>														
000000122 К.6422-2205-016 Вал задний	15.66		-15.57 1.70				42.03							42.12 1.70
	15.66		-13.87				42.03				84.06		4.20	86.26
	15.66		-15.57 1.70				42.03				84.06		4.20	132.08
	15.66		-15.57 1.70				42.03				84.06		4.20	42.12 1.70
<b>Всего</b>	<b>15.66</b>		<b>-13.87</b>				<b>42.03</b>				<b>84.06</b>		<b>4.20</b>	<b>86.26</b> <b>132.08</b>

Экономист: \_\_\_\_\_ Администратор \_\_\_\_\_ Бухгалтер: \_\_\_\_\_

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Период дат - даты расчетов материальных и трудовых затрат
- Заказ
- Плановая позиция
- Затраты по статьям
  - Материалы
  - КиМ (комплектующие и материалы) по кооперации
  - Возвратные отходы - отображаются со знаком минус поскольку они уменьшают общие затраты (можно использовать или продать).  
Отклонения в возвратных отходах, могут быть как положительными, так и отрицательными, в зависимости от нормативного и фактического значения.
  - Покупные и полуфабрикаты
  - Инструменты

- Заработная плата
  - Основная
  - На кооперацию
- Косвенные затраты
  - Дополнительная заработная плата - статья затрат **8**
  - Отчисление на социальное страхование - статья затрат **9**
  - Расход на содержание оборудования - статья затрат **31**
  - Цеховые расходы - Общепроизводственные расходы= статья затрат **10**
  - Прочие - Общехозяйственные расходы ( статья затрат **11** ) + Коммерческие расходы (статья затрат **13**)
- Потери от брака

В разрезе плановых позиций, затраты отображаются следующим образом:

- в первой строке - прямые затраты (нормативные)
- во второй строке - отклонения (+) убытки, (-) прибыль
- в третьей строке - косвенно-распределенные попродуктно затраты
- в четвертой строке - сумма данных первых трех строк в графах отчета

#### **Примечание.**

*Для получения отчета о затратах за месяц необходима реализация данной и указанной группы функций в последний день месяца или первых числах месяца, следующего за отчетным.*

## 18.8 И

### 18.8.1 Инвентаризационная ведомость

Отчет может запускаться из главного меню или из формы "Инвентаризация" модуля "Склад"

**Ввод данных**

Выберите группу ТМЦ:

Выберите склад:

Все/актуальные  
 Показать места хранения

Входные параметры:


- Группа ТМЦ
- Склад
- Все/актуальные - признак актуальности. При отключенной опции в отчет попадут только "действующие" ТМЦ, при включенной опции будут добавлены "не действующие".
- Показать места хранения - будут отображены места хранения при включенной опции и их наличии

При запуске из формы "Инвентаризация" отчет будет формироваться на выбранный документ

Инвентаризация

Номер: 0000000102, 10.08.2022




№	Обозначение	Наименование	Цена	ЕИЗ		Количество			Отклонение		Сумма	
				запаса	расход	текущее	по учёту	по факту	допустимое	по факту	по учёту	по факту
1	0000000009	Ножовка по металлу	115.00	шт	шт	10	10	9	10%	-1	1150	1035
2	0000000203	Кувалда	50.00	шт	шт	3	3	3	0	0	150	150
3	0000000247	Сталь углеродистая 20	17.89	шт	кг	100	100	100	0	0	1789	1789

В отчет попадут записи "на инвентаризации", в сетках данных такие ТМЦ отмечаются значком 

Инвентаризационная ведомость

10-08-2022 14:43:41

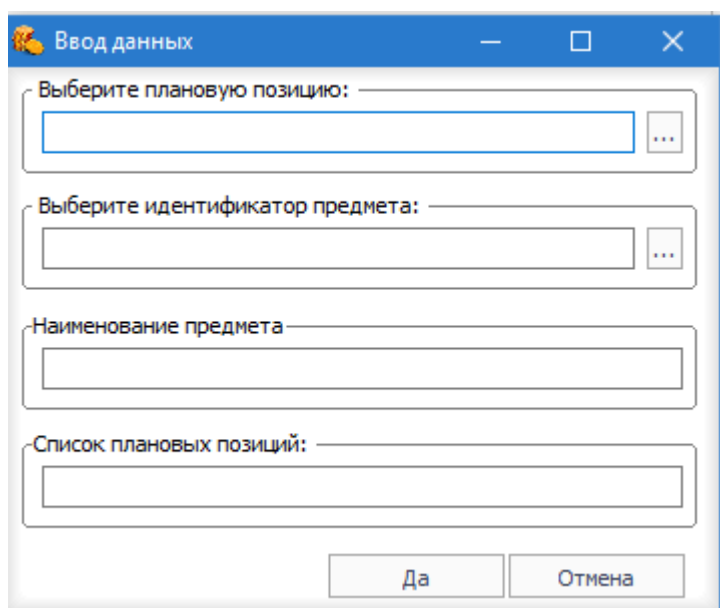
**Инвентаризационная ведомость** стр. 1 из 1

№ п/п	Обозначение и наименование	Действующий	Штрихкод	Бал. счет	Цена	ЕИЗ запаса	Кол-во	Новое кол-во	Кол-во на ответ. хранении	Допустимое отклонение запаса	Стоимость запаса
Документ № 000000108 от 10.08.2022 Склад: 000001 МОЛ: Администратор											
Группа ТМЦ: Не указана											
1	К.Р9К15 Сверло	ДА			50.00	шт	10	8	23	100	500.00
2	0000000009 Ножовка по металлу	ДА			115.00	шт	10	12	100	10	1150.00
Документ № 000000109 от 10.08.2022 Склад: 000001 МОЛ: Администратор											
Группа ТМЦ: Не указана											
1	К-1435-99 Пруток поперечной	ДА			12.00	шт	9.100	27	5	30	109.20

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата документа
- Идентификатор склада
- МОЛ - материально ответственное лицо
- Группа ТМЦ - если ТМЦ не имеет собственной группы, то будет сгруппировано в "Не указана"
- Порядковый номер в документе
- Обозначение и наименование ТМЦ
- Действующий - признак актуальности (ДА или НЕТ)
- Штрихкод ТМЦ
- Балансовый счет
- Цена
- Единицы измерения запаса
- Количество
- Новое количество
- Количество на ответственном хранении
- Допустимое отклонение запаса (руб.)
- Стоимость запаса

## 18.8.2 Интеграционный расчет НЗП



Интеграционный расчет проводится на текущую дату для определённой плановой позиции, списка плановых позиций или всех плановых позиций.

Для больших плановых позиций сделана возможность выборки по обозначению или наименованию предмета.

Для неподтверждённых, завершённых и сданных на склад плановых позиций интеграционный расчет не проводится.

Из выбранных производственных партий плановой позиции (позиций) собираются операции производственной программы на текущий день.

Интеграционный расчет включает в себя материальные и трудовые затраты незавершенного производства.

Если межцеховая передача (МП) не зарегистрирована или была заведена, но не было подтверждения от получателя, затраты НЗП будут находиться в подразделении, где выполнена последняя работа. Если МП зарегистрирована, то выполненная продукция переходит на следующую операцию в количестве, которое было подтверждено в межцеховом документе, неподтвержденное количество остаётся в подразделении, где выполнена последняя работа.

В отличие от расчета НЗП интеграционный расчет не записывает результаты в базу данных, так как он является динамическим и каждый день

расчет определённой плановой позиции (позиций) может отличаться от предыдущего, в зависимости от выполненных работ или частичной сдачи на склад.

Интеграционный расчет НЗП					
Подразделение	Операция	Рабочий центр	Завершенное количество	Остаток	Затраты
<b>Заказ:</b>					
<b>Плановая позиция: 0000000026</b>					88.30
<b>Партия: 0000002500 02.8.210.063-14 Чашка пломбировочная</b>					88.30
116	010 Штамповка	116217001		1	3.00
116	010 Штамповка	116428001		1	85.30
<b>Плановая позиция: 0000000031</b>					924.60
<b>Партия: 0000003290 02.7.860.337-06 Втулка 10-8</b>					41.60
116	010 Слесарная	116010801	3	4	7.20
116	010 Слесарная	116602001	6	4	34.40
<b>Партия: 0000003300 02.8.210.063-14 Чашка пломбировочная</b>					883.00
116	010 Штамповка	116217001		10	30.00
116	010 Штамповка	116428001		10	853.00

В отчет попадают:

- Плановая позиция
- Производственная партия (номер, обозначение и наименование)
- Подразделение
- Номер и наименование операции
- Код рабочего центра
- Завершенное количество - количество выполненных деталей
- Остаток - количество деталей в работе
- Затраты - в незавершенном производстве по выбранным входящим параметрам

### 18.8.3 История тарифных ставок

Отчет запускается из главного меню модуля "Экономист"



Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.01.2018 по 31.12.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

Выберите рабочий центр:

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период за который были заведены тарифные ставки
- Подразделение - если параметр не заполнен, в отчет попадут все тарифные ставки за указанный период
- Рабочий центр - если параметр не заполнен, в отчет попадут все тарифные ставки за указанный период и подразделение

Расценки работ

**Тарифная ставка** с 01.01.2018 по 31.12.2018

6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

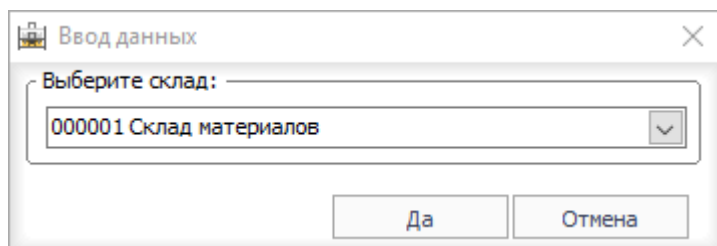
Рабочий центр	Дата корректировки	ФИО пользователя	Разряд	Тарифная ставка
<b>1110108001 Слесарный центр</b>				
	02.11.2018	Администратор		
			1	10.00
			2	20.00
			3	30.00
			4	40.00
			5	50.00
			6	60.00
			7	70.00
<b>1110200001 Стол контрольный</b>				
	02.11.2018	Администратор		
			1	10.00
			2	20.00
			3	30.00
			4	40.00
			5	50.00
			6	60.00
			7	70.00

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период за который были заведены тарифные ставки
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Дата корректировки
- ФИО пользователя
- Разряд
- Тарифная ставка

#### 18.8.4 Инструмент находящийся в производстве

Отчет формируется из главного меню модуля склад.



Ввод данных

Выберите склад:

000001 Склад материалов

Да Отмена

Входные параметры:

- Склад

Данный отчет выводит список возвратного инструмента, который был выдан в производство, но не был возвращен в инструментальную кладовую.

Инструмент находящийся в производстве

Инструмент находящийся в производстве  
000001 Склад материалов

9-11-2022  
17:31:57

№ п/п	Обозначение и наименование	№ партии / экземпляра	Дата выдачи	Кол-во	Подразделение		Плановая позиция
					Номер и наименование операции	Партия	
1	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005002	08.11.2022	1	116	000000122	
					005 Заготовительная	000008570	
2	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005003	08.11.2022	1	116	000000122	
					005 Заготовительная	000008570	
3	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005004	08.11.2022	1	116	000000122	
					005 Заготовительная	000008570	
4	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005005	08.11.2022	1	116	000000122	
					010 Терническая обработка	000008570	
5	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005006	08.11.2022	1	116	000000122	
					010 Терническая обработка	000008570	
6	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005007	08.11.2022	1	116	000000122	
					010 Терническая обработка	000008570	
7	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005008	08.11.2022	1	116	000000122	
					010 Терническая обработка	000008570	
8	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005009	08.11.2022	1	116	000000122	
					010 Терническая обработка	000008570	
9	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005010	08.11.2022	1	116	000000122	
					010 Терническая обработка	000008570	
10	000000010 Чертилка	SN0000005015	09.11.2022	1	116	000000123	
					005 Заготовительная	000008580	
11	000000010 Чертилка	SN0000005016	09.11.2022	1	116	000000123	
					005 Заготовительная	000008580	
12	000000010 Чертилка	SN0000005017	09.11.2022	1	116	000000123	
					005 Заготовительная	000008580	
13	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005011	09.11.2022	1	116	000000123	
					005 Заготовительная	000008580	
14	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005030	09.11.2022	1	116	000000123	
					005 Заготовительная	000008580	
15	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005031	09.11.2022	1	116	000000123	
					005 Заготовительная	000008580	
16	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005032	09.11.2022	1	116	000000125	
					005 Заготовительная	000008600	
17	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005033	09.11.2022	1	116	000000125	
					005 Заготовительная	000008600	
18	000000009 Ножовка по металлу	SN0000005034	09.11.2022	1	116	000000125	
					005 Заготовительная	000008600	
19	000000010 Чертилка	SN0000005018	09.11.2022	1	116	000000125	
					005 Заготовительная	000008600	
20	000000010 Чертилка	SN0000005019	09.11.2022	1	116	000000125	
					005 Заготовительная	000008600	
21	000000010 Чертилка	SN0000005020	09.11.2022	1	116	000000125	
					005 Заготовительная	000008600	

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование склада
- Порядковый номер
- Обозначение и наименование инструмента
- № партии / 'экземпляра - инструмент может быть выдан как партионно, так и по серийному номеру
- Дата выдачи инструмента
- Количество не вернувшегося инструмента
- Код подразделения
- Номер и наименование операции
- Код плановой позиции
- Код производственной партии

## 18.9 К

### 18.9.1 Калькуляция

Отчет может быть запущен, как из журнала калькуляций, так и из главной формы калькуляции на первой вкладке "Калькуляция".

Входящие параметры:

- Номер калькуляции - идентификатор калькуляции
  - Тип затрат - "Общий" или "Цеховой"
  - Идентификационный номер пользователя - кто формирует отчет
  - Тип калькуляции: 0 - собственная калькуляция (используется в данном отчете), 1 - используется в отчете "Калькуляция на сторону"
- Все входящие параметры считываются с формы или журнала калькуляции (форма параметров не показывается)

№ п/п		Наименование статей	Себестоимость в руб.	
			Нормативный	
			Внутризав.	На сторону
1	Сырье и материалы	50901.73	50901.73	
2	Вспомогательные материалы	165.00	165.00	
3	Итого материалов	51066.73	51066.73	
4	Покупные изделия и полуфабрикаты	7.42	7.42	
5	Основная з/плата производственных рабочих	5112.80	5112.80	
6	Полная себестоимость	56179.53	56179.53	
7	Цена	61797.48	61797.48	
8	НДС	11123.54	11123.54	
9	Цена с учетом НДС	61797.48	72921.02	

В отчет попадают следующие данные:

- Номер калькуляции

- Заказ
- Плановая позиция
- Обозначение и наименование предмета
- Направление реализации
- Вес
- Количество
- Тип затрат
- Дата расчета
- Наименование статей калькуляции
- Типа расчета калькуляции
- Себестоимость
  - внутренняя
  - внешняя (на сторону)

## 18.9.2 Калькуляция на сторону

Отчет может быть запущен, как из журнала калькуляций, так и из главной формы калькуляции на первой вкладке "Калькуляция".

Входящие параметры:

- Номер калькуляции - идентификатор калькуляции
- Тип затрат - "Общий" или "Цеховой"
- Идентификационный номер пользователя - кто формирует отчет
- Тип калькуляции: 1 - используется в данном отчете, 0 - собственная калькуляция (используется в отчете "Калькуляция"),  
Все входящие параметры считываются с формы или журнала калькуляции (форма параметров не показывается)

Калькуляция

Согласовано

Утверждаю

"\_\_\_"\_\_\_\_\_ 20\_\_г.



"\_\_\_"\_\_\_\_\_ 20\_\_г.

**Калькуляция №: 000000007**

Заказ

на **51-0533-4129**

Плановая позиция Не указана

**Пресс-форма**

Тип затрат Общий

Направление реализации

Дата расчета 26.02.2020

вес. ед. 400 кг

кол-во 1

№ п/п	Наименование статей	Себестоимость в руб.
		Тип расчета: Нормативный
1	Сырье и материалы	50901.73
2	Вспомогательные материалы	165.00
3	Итого материалов	51066.73
4	Покупные изделия и полуфабрикаты	7.42
5	Основная з/плата производственных рабочих	5112.80
6	Полная себестоимость	56179.53
7	Цена	61797.48
8	НДС	11123.54
9	Цена с учетом НДС	72921.02

В отчет попадают следующие данные:

- Номер калькуляции
- Заказ
- Плановая позиция
- Обозначение и наименование предмета
- Направление реализации
- Вес
- Количество
- Тип затрат
- Дата расчета
- Наименование статей калькуляции
- Типа расчета калькуляции
- Себестоимость внешняя (на сторону)

### 18.9.3 Карта контроля

Отчет запускается из модуля "Технолог" с вкладки "Технологические маршруты" \ "Карта контроля"

Инженерные данные × Технологические маршруты × Принимаемость в составе × Свойства номенклатуры ДСЕ ×

Сохранить Отменить

Маршрут				По маршруту			
Обозначение	Наименование	Осн	Акт	Тпн	Тшк	Тмо	
51-7002-4017-36	Рым-болт М36	✓	✓		0	0.59	4

Номер	Подразделе ние	Код	Рабочий центр	Тпз	Тпн	Тшт	Тшк	Тшк-зп	Тмо	Авточит.	На 1 РМ
010	6011	0108	1110108...	0 ч	0 ч	0 ч	0.05 ч	0.05 ч	1 ч	✓	✓
020	6011	4214	1114210...	0 ч	0 ч	0 ч	0.08 ч	0.08 ч	1 ч	✓	✓
030	6012	4234	1124234...	0 ч	0 ч	0 ч	0.26 ч	0.26 ч	1 ч	✓	✓
040	6011	4114	1114114...	0 ч	0 ч	0 ч	0.2 ч	0.2 ч	1 ч	✓	✓

Операция Трудовые нормы Материалы Инструменты Техн. указания Эскиз Карта контроля Ограничение РМ

Материалы (выделено)

Номер	Параметр контроля	Сертификат качества	Объём контроля
1	±17 мм; D=36 мм; L=21 мм; 12 мм	CERT001 - РОСС RU №01	1
2	Резьба М36	CERT008 - РОСС RU №08	1

Код инструмента	Наименование инструмента	Норма расхода	Ед. изм.
ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-89		1 шт

Используется бланк согласно ГОСТ 3.1502-85

Карта контроля										
ГОСТ 3.1502-85 Форма 2										
Дубль.										
Взам.										
Подл.										
							51-7002-4017-36	1	1	
Разраб.	Администратор		13.12.2022	"СПРУТ-Технология	51-7002-4017-36			51-7002-4017-36		
Н.контр.				МИН	Рым-болт М36		6011			040
Наименование операции					Наименование, марка материала					МД
4114	Токарно-винторезная				КРУГ D30 СТ45					
Наименование оборудования				Тв	То	Обозначение ИОТ				
1114114000										
Р	Контролируемые параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ПК	То / Тв		
01	±17 мм; D=36 мм; L=21 мм; 12 мм	ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89		Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89			1			
02	Резьба М36	0000000223		Калибр-кольцо М 36 х4 8h6h ПР			1			
КК										

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение изделия (верхний уровень) , если карта контроля формируется на деталь то совпадет с обозначением детали
- Обозначение и наименование детали
- Обозначение маршрута
- Наименование предприятия
- Разработчик - кто сформировал отчет
- Дата формирования отчета
- Номер операции
- Код и наименование операции
- Код подразделения, в котором выполняется операция
- Наименование, марка материала
- Наименование оборудования
- Суммарное основное время на операцию
- Суммарное вспомогательное время на операцию
- Масса контролируемой детали
- Обозначение инструкции по охране труда
- Номер строки
- Контролируемые параметры
- Код средств ТО
- Наименование средств ТО
- Объем контроля (в шт.; %) и периодичность контроля



## 18.9.4 Карта контроля производственного маршрута

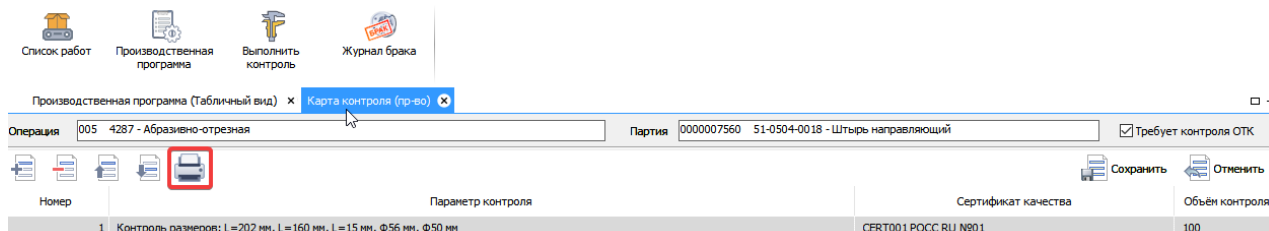
Отчет запускается из модуля "ОТК"

С помощью контекстного меню операции

**Маршрут партии : 0000007560 / 51-0504-0018 - Штырь направляющий [51-0504-0018 - Штырь направляющий]**

Статус	Статус Тг	Статус ОТК	№ операции	Код ерац	Наименование операции
⊕		⊕	005	4287	Абразивно-отрезная
⊕			010	4114	Токарно-винторезная
⊕			015	4233	Токарная с ЧПУ
⊕			020	5030	Закалка
⊕			025	4143	Центрошлифовальная

открывается вкладка "Карта контроля (пр-во)" из которой и формируется документ



Используется бланк согласно ГОСТ 3.1502-85



## 18.9.5 Карта эскизов ГОСТ 3.1105-2011

Отчет запускается из модуля "Технолог" на вкладке "Технологические маршруты" - "Эскиз"

The screenshot displays two windows from a software application. The left window, titled "Номенклатура ДСЕ", shows a list of parts with columns for "Обозначение" (Designation) and "Наименование" (Name). The right window, titled "Технологические маршруты", shows a table of routes and a technical drawing of a bolt.

Маршрут		По маршруту					
Обозначение	Наименование	Осн	Акт	Тпн	Тшк	Тшк-зп	Тно
7031-0738_Копия1	Штифт цилиндри...	✓	✓		0		3.4

Номер	Подразделение	Код	Рабочий центр	Тпз	Тпн	Тшт	Тшк	Тшк-зп	Тно	Автоучит.	На 1 РМ
005	6022	4287	122...	0.14	0.4	0.4	0.14	0.14	1.4	✓	✓
010	6011	4114	111...	0.14	0.4	0.4	0.24	0.24	1.4	✓	✓
015	6011	4361	111...	0.15	0.4	0.4	0.4	0.4	1.4	✓	✓

Below the table, a menu bar includes "Операция", "Трудовые нормативы", "Материалы", "Инструменты", "Техн. указания", "Эскиз", "Карта контроля", and "Огранич...". The main area shows a technical drawing of a bolt in cross-section.

Формируется эскиз на операцию



Комплектация

**Комплектация 51-0533-4129-020 на апрель 2020**

Наименование	Обозначение	Прин-ть	Маршрут	Цех, где остаток	остаток на		План	факт		Примечание	Аэф, апрель
					01.04.2020			Шт	Ком		
					Шт	Ком					
Плита	4129-021	5.5	6011		44	8	44	44	8		
Плита	4129-021	5.5	6016		0	0	44	0	0		
Плита	4129-021	5.5	6011		0	0	44	0	0		
Плита	4129-021	5.5	6011		11	2	11	11	2		
Плита	4129-021	5.5	6016		0	0	11	0	0		
Плита	4129-021	5.5	6011		0	0	11	0	0		
Узел	51-0533-4129-020	1	6011		8	8	8	8	8		
Узел	51-0533-4129-020	1	6011		2	2	2	2	2		
Плита	51-0533-4129-021	1	6011		8	8	8	8	8		
Плита	51-0533-4129-021	1	6016		0	0	8	0	0		
Плита	51-0533-4129-021	1	6011		0	0	8	0	0		
Плита	51-0533-4129-021	1	6011		2	2	2	2	2		
Плита	51-0533-4129-021	1	6016		0	0	2	0	0		
Плита	51-0533-4129-021	1	6011		0	0	2	0	0		
Плита прижимная	51-0533-4129-022	1	6011		8	8	8	8	8		
Плита прижимная	51-0533-4129-022	1	6011		2	2	2	2	2		
Шайба опорная	51-0533-4129-023	1	6011		8	8	8	8	8		
Шайба опорная	51-0533-4129-023	1	6016		0	0	8	0	0		
Шайба опорная	51-0533-4129-023	1	6011		0	0	8	0	0		
Шайба опорная	51-0533-4129-023	1	6011		2	2	2	2	2		
Шайба опорная	51-0533-4129-023	1	6016		0	0	2	0	0		
Шайба опорная	51-0533-4129-023	1	6011		0	0	2	0	0		

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование предмета
- Применяемость
- Маршрут - подразделение
- Цех (подразделение), где остаток - заполняется вручную
- Остаток на начало выбранного месяца
  - в штуках
  - в комплекте
- Плановое количество
- Фактическое количество на текущую дату
  - в штуках
  - в комплекте
- Примечание - заполняется вручную
- Дефицит за выбранный месяц - заполняется вручную

### 18.9.7 Комплектовочная ведомость

Отчет формируется из контекстного меню производственной партии.

Визуальных входящих параметров в отчете нет.

Комплектовочная ведомость может быть сформирована только для сборочных единиц

Комплектовочная ведомость

**Комплектовочная ведомость** стр. 1 из 1

Сопроводительный лист № 5 от 24.10.2018





Заказ

Номер ПП 0000000029

Деталь (сборка) 51-0507-0080-03 Удлинитель

Номер партии 0000002890 План. кол-во 1 шт

0 0 0 0 0 0 0 1 4 5 0 2 >

Обозначение и наименование	Подразделение-поставщик	Номер опер.	Код и наименование операции	Плановое количество к комплектации партии	Склад		Факт.наличие/готовность в подразделении - поставщике	Расчетная дата комплектования
					выдано	сдано		
 Партия: 0000002900								
51-0507-0001 Штуцер	 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	015	0200 Контроль	1 шт	1 шт		1 шт	23.10.2018
 Партия: 0000002910								
51-0507-0007 Труба охладительная	 6013 Участок моделей	015	0200 Контроль	1 шт	1 шт		1 шт	23.10.2018

Диспетчер \_\_\_\_\_ Администратор \_\_\_\_\_  
(подпись, дата)

Отчет содержит следующие данные:

- Сопроводительный лист - номер и дата формирования. Сопроводительный лист будет создан, если отсутствовал ранее.
- Производственный заказ
- Номер плановой позиции
- Производственная партия - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Плановое количество
- Обозначение, наименование и штрихкод предмета
- Подразделение - поставщик - обозначение и наименование
- Операция - код и наименование
- Плановое количество к комплектации партии
- Склад
  - выдано (транзакция - выдача по комплектовочной карте)
  - сдано (транзакция - приемка от производства)
- Фактическое наличие / готовность в подразделении - поставщике
- Расчетная дата комплектования

### 18.9.8 Комплектовочная ведомость производственная

Отчет формируется из контекстного меню производственной партии.

Визуальных входящих параметров в отчете нет.

Комплектовочная ведомость может быть сформирована только для сборочных единиц

Комплектовочная ведомость производственная

Комплектовочная ведомость (производственная)

Сопроводительный лист № 5 от 24.10.2018

стр. 1 из 1

Заказ

Номер ПП 000000029

Деталь (сборка) 51-0507-0080-03 Удлинитель

Номер партии 000002890 План. кол-во 1 шт

Обозначение техпроцесса: 51-0507-0080-03



Обозначение и наименование	Подразделение-поставщик	Номер опер.	Код и наименование операции	Плановое количество к комплектации партии	Склад		Факт.наличие/готовность в подразделении - поставщике	Расчетная дата комплектования
					выдано	сдано		
Партия: 000002900								
51-0507-0001 Штуцер	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	015	0200 Контроль	1 шт	1 шт		1 шт	23.10.2018
Обозначение материала	Наименование материала	Размер заготовки	Коды операций маршрута через разделитель ;					
88320010010010001	Круг D10 Ст45_	40x60	4282;4114;0200					
Партия: 000002910								
51-0507-0007 Труба охладительная	6013 Участок моделей	015	0200 Контроль	1 шт	1 шт		1 шт	23.10.2018
Обозначение материала	Наименование материала	Размер заготовки	Коды операций маршрута через разделитель ;					
835101400025450001	ТР.14x2.5x4500 СТ20	ф14x1050	4287;4114;0200					

Распределитель работ \_\_\_\_\_ Администратор

(подпись, дата)

Мастер \_\_\_\_\_

(подпись, дата)

Отчет содержит следующие данные:

- Сопроводительный лист - номер и дата формирования. Сопроводительный лист будет создан, если отсутствовал ранее.
- Производственный заказ
- Номер плановой позиции
- Производственная партия - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Плановое количество
- Обозначение техпроцесса
- Обозначение, наименование и штрихкод предмета
- Подразделение - поставщик - обозначение и наименование
- Операция - код и наименование
- Плановое количество к комплектации партии
- Склад
  - выдано (транзакция - выдача по комплектовочной карте)
  - сдано (транзакция - приемка от производства)
- Фактическое наличие / готовность в подразделении - поставщике
- Расчетная дата комплектования
- Обозначение и наименование материала
- Размер заготовки
- Коды операций маршрута через разделитель ";"

### 18.9.9 Комплектовочная ведомость технологическая

Отчет формируется из контекстного меню производственной партии.

Визуальных входящих параметров в отчете нет.

Комплектовочная ведомость может быть сформирована только для сборочных единиц и только для основного или активного техпроцесса.

В отличие от комплекточной ведомости производственной, в документе могут быть позиции, которые отсутствуют в производственном маршруте. В этом случае "Партия отсутствует". Эти данные можно посмотреть в модуле "Технолог".

Комплектовочная ведомость (технологическая)

Сопроводительный лист № 5 от 24.10.2018 стр. 1 из 1


Заказ \_\_\_\_\_

Номер ПП 000000029

Деталь (сборка) 51-0507-0080-03 Удлинитель

Номер партии 000002890 План. кол-во 1 шт

Обозначение техпроцесса: 51-0507-0080-03



Обозначение и наименование	Подразделение-поставщик	Номер опер.	Код и наименование операции	Плановое количество к комплектации партии	Склад		Факт. наличие/ готовность в подразделении - поставщике	Расчетная дата комплектования
					выдано	сдано		
Партия: отсутствует								
51-0507-0009 Труба охладительная				1 шт				
Обозначение материала	Наименование материала	Размер заготовки	Коды операций маршрута через разделитель ;					
835101400025450001	ТР.14x2.5x4500 СТ20	ф14x145	6022;6011					
Партия: 0000002900								
51-0507-0001 Штуцер	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ	015	0200 Контроль	1 шт	1 шт		1 шт	23.10.2018
Обозначение материала	Наименование материала	Размер заготовки	Коды операций маршрута через разделитель ;					
88320010010010001	Круг D10 Ст45_	40x60	4282;4114;0200					
Партия: 0000002910								
51-0507-0007 Труба охладительная	6013 Участок моделей	015	0200 Контроль	1 шт	1 шт		1 шт	23.10.2018
Обозначение материала	Наименование материала	Размер заготовки	Коды операций маршрута через разделитель ;					
835101400025450001	ТР.14x2.5x4500 СТ20	ф14x1050	4287;4114;0200					

Распределитель работ \_\_\_\_\_ Администратор  
(подпись, дата)

Мастер \_\_\_\_\_  
(подпись, дата)

Отчет содержит следующие данные:

- Сопроводительный лист - номер и дата формирования. Сопроводительный лист будет создан, если отсутствовал ранее.
- Производственный заказ
- Номер плановой позиции
- Производственная партия - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Плановое количество
- Обозначение техпроцесса
- Обозначение, наименование и штрихкод предмета
- Подразделение - поставщик - обозначение и наименование
- Операция - код и наименование
- Плановое количество к комплектации партии
- Склад
  - выдано (транзакция - выдача по комплекточной карте)
  - сдано (транзакция - приемка от производства)
- Фактическое наличие / готовность в подразделении - поставщике
- Расчетная дата комплектования
- Обозначение и наименование материала
- Размер заготовки
- Коды операций маршрута через разделитель ";"



## 18.10 Л

## 18.10.1 Лимитно-заборная карта

<input checked="" type="checkbox"/> Все/актуальные
<input type="checkbox"/> ЕИЗ запаса
<input type="button" value="Да"/> <input type="button" value="Отмена"/>

Входные параметры:

- Все/актуальные - выбрать только актуальные материалы или все
- Единицы измерения - отображать в единицах запаса или единицах расхода

Отчет формируется на текущую плановую позицию

Лимитная карта

### Лимитно-заборная карта

Склад 000001 Склад материалов  
 Заказ  
 Плановая позиция 000002 ВИТЯ.426427.001 Узел защиты  
 Заказчик



14-02-2020  
10:37:49

Обозначение и наименование материала			Действующий	Кол-во	ЕИЗ запаса	Отметка
Партия	Дата запуска	Подразделение				
895001400000000007	01.11.2018	КРУГ D14 СТ35	ДА	1.200	кг	
000004390	01.11.2018	116 Механический цех		1.200		
935.64.45	01.11.2018	Проволока Ал16 D1	ДА	2	кг	
000004400	01.11.2018	116 Механический цех		2		
по требованию цеха	01.11.2018		ДА	2.500	кг	
000004420	01.11.2018	116 Механический цех		2.500		

В отчет попадают следующие данные:

- Склад - код и наименование
- Заказ
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование
- Заказчик
- Материал - штрихкод, обозначение, наименование
- Актуальность материала
- Единицы измерения
- Производственная партия
- Дата запуска - плановая дата запуска операции
- Подразделение - цех операции, на которой задействован материал попавший в выборку
- Количество - плановая потребность

## 18.10.2 Лимитно-заборная карта № М-8

## 18.10.3 Листок запуска

Отчет запускается из журнала заказов модуля "Сбыт"

Журнал заказов

Номер	Дата заказа	Тип заказа	Вид заказа	Приоритет	Дата завершения по заказу	Описание	Ответственное лицо	Сумма	Статус
0000000001	15.06.2018	Обычный	производст...	50	13.10.2016		Администратор	63066.30	неактивен
0000000002	19.10.2018	Обычный	производст...	50	19.10.2018		Тестовый пользоват...	0	неактивен
0000000003	24.10.2018	Обычный	производст...	50	24.10.2018		Тестовый пользоват...	2750.00	неактивен
0000000004	24.10.2018	Обычный	производст...	50	24.10.2018		Тестовый пользоват...		неактивен
0000000005	08.02.2022	Обычный	производст...	50	08.02.2022		Администратор	17250.00	неактивен
0000000006	01.03.2022	Обычный	производст...	50	01.03.2022		Администратор	40000.00	неактивен
0000000007	17.03.2022	Обычный	производст...	50	17.03.2022		Администратор	40000.00	неактивен

В журнале 7 записей

Заказ № 0000000001

Номер: 0000000001    Дата: 15.06.2018    Группа: <не определен>    ГОЗ:     Приоритет: 50

Вид заказа: производственный заказ    Статус: неактивен    Дата запуска: 13.10.2016    выпуска: 13.10.2016

Описание:

№	Заявка	Контрагент	Обозначение	Наименование	Количество		ЕДЗ	Приоритет	Цена	Сумма	Нормативная трудоёмкость, н/ч	Производственная трудоёмкость, н/ч	Нормативный цикл, д
					по плану	изготовлено							
<input checked="" type="checkbox"/>	1		51-0533-4...	Узел	10	0	шт	50	6108...	6108...	153.50	90.00	7.0625
<input checked="" type="checkbox"/>	2		AB6.675.149	Корпус	5	0	шт	50	396.88	1984...	1.89	8.00	2.24...
<input checked="" type="checkbox"/>	3		ВИТЯ.426...	Узел защ...	1	0	шт	50			12.49	27.00	7.74...
<input checked="" type="checkbox"/>	4		ВИТЯ.687...	плата	18	0	шт	50			126.72	74.00	7.61...

Суммарная нормативная трудоёмкость, н/час: 294.60

Суммарная производственная трудоёмкость, н/час: 199.00

Сумма: 63066.30

Показать/скрыть сообщения    Редактировать    Закрыть

просмотр    запись не может быть удалена/изменена в связи с наличием связанных ПП

Отчет формируется на листе с двух сторон:

Листок запуска

Листок запуска №



1. Направляется конструкторская документация на Узел  
наименование составной части изделия

по заказу \_\_\_\_\_ № 0000000001 Номер элемента 1  
шифр темы

Обозначение 51-0533-4129-020 Количество (шт.) 10 Трудоемкость 31.3500 н/ч  
На изготовление в подр. со сроком изготовления

Руководитель заказа \_\_\_\_\_  
Подпись Ф.И.О.

## 2. Наличие и дата выдачи

Перечней		Технологических указаний	Карты оснащения	Фотооригиналов
№1	№2			

## 3. Подписи

Конструктора			Начальника КС			Зам. гл. констр. по к.ч.		
Фамилия подпись	Телефон	Дата	Фамилия подпись	Телефон	Дата	Фамилия подпись	Телефон	Дата

Инженера разработчика			Ведущего технолога			Экономист заказа		
Фамилия подпись	Телефон	Дата	Фамилия подпись	Телефон	Дата	Фамилия подпись	Телефон	Дата

## 4. Движение документации

Подразделение	Дата и время получения	Подпись	Подразделение	Дата и время получения	Подпись

на обратной стороне

Листок запуска

## 5. Особые конструкторско-технологические указания

### 6. Отметки об исполнителях и циклах проверки (настройки) составной части

Составная часть	Наименование работы	Исполнитель	№ пункта перечня	Цикл настройки в днях	Подпись

Отчет содержит следующие данные:

- Номер заказа
- Номер элемента
- Обозначение номенклатуры
- Количество
- Трудоемкость, н/ч

## 18.11 М

### 18.11.1 Маршрутная карта по ГОСТ 3.1118-82

Маршрут изготовления предметов печатается в нескольких видах документов, один из них это документ МК по ГОСТ 3.1118-82 Ф1,1б.


Вызов функции печати осуществляется через основное меню

*Документы | Технологические | Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 Ф1,1б.*

Формирование документа МК осуществляется на предмет на котором установлен курсор в основном окне.

Документ представляет собой стандартный бланк МК, выполненный по ГОСТ 3.1118-82 Форма 1,1б.



ГОСТ 3.1118-82										Форма 3	
						2		1			
ЗАО "СПРУТ-Технология "		51-0533-4129-009				Рассекатель					
М 01		Круг D10 Ст45 /									
М 02		Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	 0 0000000000004061 >			
		88320010010010001 шт.		1		1					
М 03		Код заготовки		Профиль и размеры		КД	МЗ				
				125x250		1					
В	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции						
Г	Обозначение документа										
Д	Код, наименование оборудования										
Е	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	К шт.	Т п.з.	Т шт.
В 04	6011			005	0200	Контроль					
Д 05	1110200001 Стол контрольный										
Е 06	17461	3		1	1	1					
В 07	6011			015	0108	Маркирование					
Д 08	1110108001 Слесарный центр										
Е 09	17461	3		1	1	1					
В 10	6011			020	4114	Ток.-винторез.					
Д 11	1114114000 ТВС ЦЕНТР										
Е 12	17461	3		1	1	1					
В 13	6016			025	9999	Коор.расточная					
Д 14	1164223000 КРС ЦЕНТР										
Е 15	19479	3		1	1	1					
В 16	6011			030	0108	Слесарная					

### 18.11.2 Маршрутно-технологическая карта

Отчет запускается из контекстного меню производственной партии.

Производственные партии: 000000536 / КП.000.00.2045.01 - Вставка

Статус	Статус Tr	№ партии	Обозначение
●		0000013670	КП.00

История ПрП  
Свойства F2  
Проверка укомплектованности КиМ  
Нормы расхода и потребность  
Маршрут  
Сменить производственный маршрут  
Учет операции >  
Учет брака  
Удалить данные по формированию НЗ  
Документы >

Требование на склад  
Повторное нормированное задание  
Нормированное задание  
Этикетки подетальные на партию  
Комплектовочная ведомость  
Комплектовочная ведомость производственная  
Комплектовочная ведомость технологическая  
Состояние о производстве партии  
Маршрутно-технологическая карта  
Маршрутный лист (форма 2)  
Сопроводительный лист (форма 2)  
Сопроводительный лист (форма 3)  
Сопроводительный лист (форма 1)  
Учет операций по маршрутному талону  
Сопроводительный лист (форма 5)

Маршрут партии: 0000013670 / КП.000.00.2045.01 - Вставка [измен]

Статус	Статус Tr	Статус ОТК	№ операции	Код ерца	Наименование операции	Подразделение
●			005	0102	Нарезка	СДЭС

Визуальных параметров для формирования отчета нет.

Маршрутно-технологическая карта

МАРШРУТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

№ ПП: 000000536 № ПрП: 0000013670

Дата	Технолог	Подпись	Лист	Листов
17.02.2021	Администратор		1	2

0 00000059046

№ чертежа	Тех.пр.	Позиция	Наименование	Кол-во		
КП.000.00.2045.01		Трейдапринт, ООО	Вставка	583		
Материал	Размер заготовки	Кол-во загот.	Кол-во матер.	Ед.изм.	Всего матер.	Цена
500x500x5 Ф-4 пластина 0000001044	500x500x5		0.006	кг	3.329	1695.00

Ведомость деталей (сборочных единиц)

№ оп.	Обозначение	Кол.	№ оп.	Обозначение	Кол.	№ оп.	Обозначение	Кол.
	КП.000.00.2045.01	583						

№	№ INSTR. ОТ	Наименование и содержание операции	КТО	Р.р.	Тшк.	Кол-во	Рабочий	ОТК
005		Нарезка	0102	3	0.015			
010		Межоперационный контроль	К03	4				
015		Наладка станка с ЧПУ на ПГД Технические указания	НЛ01	9	2			
Инструменты: НМ90 APCR 160520 R- P IC28 Пластина НМ90 APCR 160520 R- P IC28; Корпус НМ90 FAL-D063-27-16 Корпус НМ90 FAL-D063-27-16; Корпус ТЕ90АР 435-W25-12 Корпус ТЕ90АР 435-W25-12; Пластина R390-11 ТЗ 08М-PL 4330 Пластина R390-11 ТЗ 08М-PL 4330;								
020		ПГД контроль	К02	4				
025		Фрезерная	4260	2	0.0114			
030		Межоперационный контроль	К03	4				
035		Наладка станка с ЧПУ на ПГД	НЛ01	9	2			
Инструменты: Фреза концевая d20 x 37 x 102 (HSS 9341) Фреза концевая d20 x 37 x 102 HSS;								
040		ПГД контроль	К02	4				
045		Фрезерная	4260	2	0.0228			
050		Окончательный контроль	К00	4				

Документ содержит следующие данные:

- Плановая позиция
- Производственная партия - номер и наименование
- Дата формирования документа
- Кем сформирован документ
- № чертежа
- Позиция - направление реализации
- Плановое количество

- Обозначение и наименование материала
- Размер заготовки
- Количество заготовок
- Количество материала
- Единицы измерения
- Всего материала
- Цена материала
- Ведомость ДСЕ:
  - Номер операции
  - Обозначение ДСЕ
  - Плановое количество
- Операция:
  - Номер
  - Обозначение технической документации
  - Наименование и содержание
  - КТО
  - Разряд работ
  - Тшк. - штучно-калькуляционное время
  - Количество - заполняется вручную
  - Рабочий - заполняется вручную
  - ОТК - заполняется вручную
- Вспомогательный инструмент и оснастка по операциям
  - Номер операции
  - Обозначение и наименование вспомогательного инструмента или оснастки
  - Количество
- Ведомость покупных
  - Цена
  - Обозначение и наименование покупного
  - Количество на сборке
  - Количество на позиции
  - Единицы измерения
- Инструменты
- Эскиз операции

### 18.11.3 Маршрутный лист (форма 2)

Отчет формируется из контекстного меню производственной партии без визуальных входящих параметров.

Маршрутный лист (форма 2)

ПП: 0000000083 ПрП: 0000007540 Плановое количество: 10000  
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

стр. 1 из 1

Подразделение	№ Оп.	Код и наименование операции	Рабочий центр	Кол-во РМ		СМ		КОИД	Плн, н/ч	Тшк, н/ч		Тшк, н/ч	Размер переда-точной партии	Дата запуска	Дата выпуска	
				в РЦ	Факт	Кол-во	Длит.			на единицу	на партию					
116	005	2101 Отрезка	116428001	2	2	1	8	1		0,2000	2000	8	10000	08.06.2020 12:00:00	30.11.2020 12:00:00	
116	010	2170 Штамповка	116217001	3	3	1	8	1		0,1100	1100	8	10000	01.12.2020 08:00:00	02.02.2021 14:44:24	
116	015	0108 Слесарная	116010801	16	16	1	8	1		0,0500	500	8	10000	03.02.2021 08:00:00	08.02.2021 15:15:00	
116	020	7100 Получение покрытий	116710001	4	4	1	8	1		0,0100	100	8	10000	09.02.2021 08:00:00	12.02.2021 09:00:00	
<b>Итого:</b>										<b>0,3700</b>	<b>3700</b>	<b>32</b>				

Отчет содержит следующие данные:



- Код плановой позиции
- Производственная партия - код, обозначение и наименование
- Плановое количество
- Подразделение
- Операция - номер, код и наименование
- Рабочий центр
- Количество рабочих мест
  - полное
  - фактическое - задействованное
- Количество смен
- Длительность смены
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Время переналадки
- Штучно-калькуляционное время
  - на единицу
  - на партию
- Межоперационное время
- Размер межоперационной передаточной партии
- Дата запуска
- Дата выпуска

#### 18.11.4 Материальный отчет по производству

Выберите период:

Диапазон: от  по

Текущий период:

Следующий период:

Выберите подразделение:  ...

Плановые позиции сданные на склад

Партии полностью сданные на склад

Партии частично сданные на склад

Заказ

Направление реализации

Развернуть

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, на которые был выполнен расчет материальных затрат
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная работа сданной продукции
- Плановые позиции сданные на склад - только сданные на склад плановые позиции при включенной опции
- Партии полностью сданные на склад - только сданные на склад производственные партии при включенной опции
- Партии частично сданные на склад - частично сданные на склад производственные партии при включенной опции

- Заказ
- Направление реализации
- Развернуть - показать плановые позиции и производственные партии, в которых был использован попавший в выборку материал при включенной опции, иначе будет отображен только список материалов.

Материальный отчет

**Материальный отчет по подразделению** 116 Механический цех 14-02-2020  
за период с 01.10.2018 по 30.10.2018 09:31:29

Плановая позиция	Обозначение ресурса	Остаток на начало периода	Поступление за период	Остаток на конец периода	Остаток на дату расчета	ЕИЗ	Цена	Расход		Отклонение (+) перерасход (-) экономия
								Кол-во годных	Фактический	
		998.74	1	984.74	984.62 кг		42.00		0.120	0.120
КРУГ D14 СТ35										
0000000033	0000003650 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11				42.00	1	0.060	0.060
0000000036	0000003680 02.7.750.219-10		Лепесток 2-1,2-3-11				42.00	1	0.060	0.060

Экономист цеха: \_\_\_\_\_ Администратор

Кладовщик: \_\_\_\_\_

В отчет попадут следующие данные:

- Подразделение
- Период дат
- Материал
  - Обозначение и наименование
  - Остаток на начало периода
  - Поступление с начала периода
  - Остаток на дату расчета
  - Единицы измерения
  - Цена
  - Штрихкод
  - Возвратные отходы
- Заказ - при включении соответствующей опции
- Плановая позиция
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование
- Количество годных
- Затраты
  - Фактические
  - Нормативные
  - Отклонение
    - + перерасход
    - (-) экономия

### 18.11.5 Маршрутный лист

Данный документ представляет собой производственный маршрутный лист, по форме разработанной в рамках системы **СПРУТ-ОКП**.

Ввод данных

Выберите идентификатор маршрута:

7031-0727

Технологические указания

Да Отмена

Входные параметры:

- Идентификатор маршрута - обозначение технологического маршрута на который будет сформирован отчет
- Технологические указания - при включенной опции будут показаны технические указания.

Маршрутный лист

"СПРУТ-Технология"

Деталь (сборочная единица) 7031-0727 Штифт цилиндрический

Обозначение техпроцесса 7031-0727

Обозначение ТД

Масса детали \_\_\_\_\_ Н.расх. 0.1 кг КИМ

Материал 88320010010010001 Круг D10 Ст45

Профиль и размеры 10 Масса заготовки \_\_\_\_\_ Склад

Карта раскроя \_\_\_\_\_

Площадь поверхности \_\_\_\_\_

Маршрут		6011-6018-6011		Суммарное (ч)		Документ	
				Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата утв.
				0.4600	6		19.06.2009

Цех	Операция		Рабочий центр	Профессия	Разряд	Объем партии	Тп.з.	Тшк.	Документ по ТБ
	Номер	Код и наименование							
6011	010	4114 Токарно-винторезная	1114114000 ТВС ЦЕНТР	17461	3	1		0.2200 ч	
6011	015	4261 Вертикально- фрезерная	1114261001 ФВ 6Р12Б	17461	3	1		0.1200 ч	
6018	020	0108 Слесарная	1185030000 ЦЕНТР закалки	18175	3	1			
6016	025	4131 Круглошлифовальная	1164131000 ШК ЦЕНТР	18873	4	1		0.1200 ч	
6018	030	7100 Получение покрытий	1187100000 ЦЕНТР покрытий	11637	3	1			
6011	035	0200 Контроль	1110200001 Стол контрольный	12850	3	1			

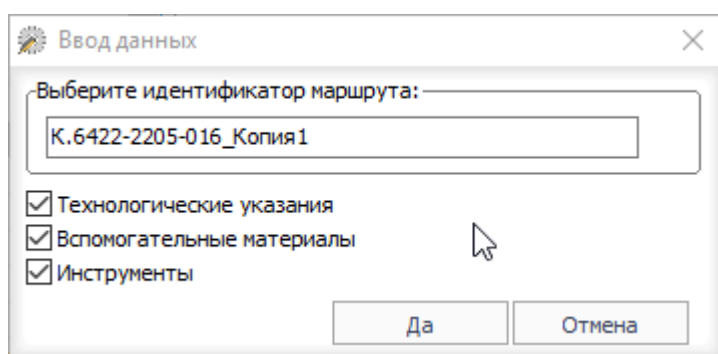
Отчет содержит следующие данные:

- Наименование предприятия
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Обозначение техпроцесса
- Обозначение технологической документации
- Масса детали
- Норма расхода материала
- КИМ - коэффициент использования материала
- Обозначение и наименование материала
- Профиль и размеры
- Масса заготовки
- Идентификатор склада
- Карта раскроя
- Площадь поверхности
- Суммарное Тшк - штучно-калькуляционное время
- Суммарное Тмо - межоперационное время
- Документ
  - Статус
  - Дата утверждения
- Обозначение маршрута
- Подразделение

- Операция - номер, код и наименование
- Рабочий центр
- Профессия
- Разряд
- Объем партии
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Тпз. - подготовительно-заключительное время
- Тшк. - штучно-калькуляционное время
- Документ по технике безопасности

### 18.11.6 Маршрутный лист (форма 3)

Отчет запускается из главного меню модуля "Технолог"



Ввод данных

Выберите идентификатор маршрута:

К.6422-2205-016\_Копия1

Технологические указания

Вспомогательные материалы

Инструменты

Да Отмена

Входные параметры:

- Идентификатор маршрута - обозначение технологического маршрута на который будет сформирован отчет
- Технологические указания - будут отображены при включенной опции
- Вспомогательные материалы - будут отображены при включенной опции
- Инструменты - будут отображены при включенной опции

Маршрутный лист

"СПРУТ-Технология"

Деталь (сборочная единица) К.6422-2205-015 Вал передний

Обозначение техпроцесса К.6422-2205-016\_Копия1

Обозначение ТД 0

Масса детали Н.расх. 0.3 кг КИМ 0.3

Материал 0000000258 Сталь легированная СТ 45 ХГМ

Профиль и размеры 30x20x10 Масса заготовки 1 кг Склад 000005

Карта раскроя

Площадь поверхности



Маршрут		116-6011-6016-6013		Суммарное (ч)		Документ					
		Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата утв.						
Маршрут		3.1003	26		19.05.2022						
Цех	Операция		Документ по ТБ								
	Номер	Код и наименование	Профессия	Разряд	Объем партии	КОИД	Тпз.	Тпн.	Тшк.	Тшк-зп.	Тм.о.
116	005	0110 Заготовительная									
	116010801	Слесарный	12019	3	0		0.1000 ч		0.0333 ч	0.0333 ч	1 ч
работаем по графику											
0000000009 Ножовка по металлу											
КРУГ D27 СТ45 8950027000000000001											
116	010	5000 Термическая обработка						кг	1	0.002	
116500001 РЦ термообработки 19100 3 0 0.3400 ч 0.3400 ч											
КРУГ D14 СТ35 8950014000000000007											
116	015	4260 Фрезерная						кг	1	0.001	
116426001 ФУС центр 19479 3 0 0.0270 ч 0.0270 ч 1 ч											
6011	020	4114 Токарно-винторезная									
1114114000 ТВС ЦЕНТР 18217 3 0 1 ч 1 ч											
6016	025	4131 Круглошлифовальная									
1164131000 ШК ЦЕНТР 18873 3 10 1.2000 ч 1.2000 ч											
6013	030	0200 Контроль									
1130200001 Стол контрольный 12920 3 0 0.5000 ч 0.5000 ч 1 сут.											

Версия БД:

Разработал : Администратор

Дата утверждения

Стр. 1 из 1

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование ДСЕ
- Обозначение техпроцесса
- Обозначение технологической документации
- Масса детали
- Норма расхода материала
- КИМ - коэффициент использования материала
- Обозначение и наименование материала
- Профиль и размеры
- Масса заготовки
- Идентификатор склада
- Карта раскроя
- Площадь поверхности
- Суммарное Тшк - штучно-калькуляционное время
- Суммарное Тмо - межоперационное время
- Документ
  - Статус
  - Дата утверждения
- Обозначение маршрута
- Подразделение
- Операция - номер, код и наименование

- Рабочий центр
- Документ по технике безопасности
- Профессия
- Разряд
- Объем партии
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Тпз. - подготовительно-заключительное время
- Тпн. - время переналадки
- Тшк. - штучно-калькуляционное время
- Тшк-зп. - штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тмо - межоперационное время

### 18.11.7 Маршрутный лист (комплект)

Отчет запускается из главного меню модуля "Технолог"

Ввод данных

Выберите идентификатор маршрута:

51-0533-4129-020

Технологические указания

Да Отмена

Входные параметры:

- Идентификатор маршрута - обозначение технологического маршрута на который будет сформирован отчет
- Технологические указания - при включенной опции будут показаны технические указания.

В итоге формируется комплект маршрутных листов структурного состава ДСЕ выбранного маршрута. Маршрутные листы можно поочередно посмотреть, выбрав необходимый отчет

Маршрутный лист

Документ 51-0533-4129-020

Документ Масштаб Вид Помощь Выход

51-0533-4129-020  
51-0533-4129-021  
51-0533-4129-022  
51-0533-4129-023  
4129-021

"СПРУТ-Технология"

Деталь (сборочная единица) 51-0533-4129-020 Узел \_\_\_\_\_

Обозначение техпроцесса 51-0533-4129-020

Обозначение ТД \_\_\_\_\_

Масса детали \_\_\_\_\_ Н.расх. \_\_\_\_\_ КИМ \_\_\_\_\_

Материал \_\_\_\_\_

Профиль и размеры \_\_\_\_\_ Масса заготовки \_\_\_\_\_ Склад 51604

Карта раскроя \_\_\_\_\_

Площадь поверхности \_\_\_\_\_

Суммарное (ч)		Документ	
Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата угв.
2			12.03.2020

Маршрут	Операция			Рабочий центр	Профессия	Разряд	Объем партии	Тп.з.	Тшк.	Документ по ТБ	
6011	Номер	Код и наименование									
6011	005	0108	Слесарная	1110108001	Слесарный центр	17461	3	1	0.8000 ч	2 ч	
	0000000009 Ножовка по металлу										
	СОЖ										
	L-MNB										
									л	1	0

0 0000000009 0073 >

второй документ

Документ 51-0533-4129-021

Маршрутный лист

"СПРУТ-Технология"  
 Деталь (сборочная единица) 51-0533-4129-021 Плита  
 Обозначение техпроцесса 51-0533-4129-021  
 Обозначение ТД  
 Масса детали 4.5 кг Н.расх. 5.5 шт КИМ 0.7  
 Материал 4129-021 Плита  
 Профиль и размеры 477x370x40 Масса заготовки  
 Карта раскроя  
 Площадь поверхности

Склад

Суммарное (ч)		Документ	
Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата утв.
1.7000	4		12.03.2020

Цех	Операция		Рабочий центр	Профессия	Разряд	Объем партии	Тп.з.	Тшк.	Документ по ТБ
	Номер	Код и наименование							
6011	005	0180 Маркирование	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1000 ч	0.1000 ч	
6011	010	0108 Слесарная	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1500 ч	0.4000 ч	
6016	015	4143 Центрошлифовальная	1164143001 ЭЦ 3922	18873	3	1	0.3000 ч	0.7000 ч	
6011	020	4234 Фрезерная с ЧПУ	1114234001 ФР с ЧПУ 66444Ф3	18632	3	1	0.3000 ч	0.5000 ч	

## третий документ

Документ 51-0533-4129-022

Маршрутный лист

"СПРУТ-Технология"  
 Деталь (сборочная единица) 51-0533-4129-022 Плита прижимная  
 Обозначение техпроцесса 51-0533-4129-022  
 Обозначение ТД  
 Масса детали Н.расх. 6.88 кг КИМ  
 Материал 898105000150060002 Лист 50 Ст45  
 Профиль и размеры 50x370x477 Масса заготовки  
 Карта раскроя  
 Площадь поверхности

Склад

Суммарное (ч)		Документ	
Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата утв.
1.6000	4		28.01.2012

Цех	Операция		Рабочий центр	Профессия	Разряд	Объем партии	Тп.з.	Тшк.	Документ по ТБ
	Номер	Код и наименование							
6011	005	0180 Маркирование	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1000 ч	0.3000 ч	
6011	010	0108 Слесарная	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1000 ч	0.3000 ч	
6011	015	4234 Фрезерная с ЧПУ	1114234001 ФР с ЧПУ 66444Ф3	18632	3	1	0.3000 ч	0.5000 ч	
6011	020	0108 Слесарная	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1000 ч	0.5000 ч	

## четвертый документ

Документ 51-0533-4129-023

Маршрутный лист

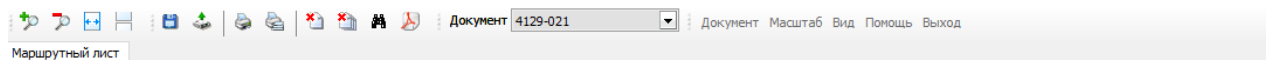
"СПРУТ-Технология"  
 Деталь (сборочная единица) 51-0533-4129-023 Шайба опорная  
 Обозначение техпроцесса 51-0533-4129-023  
 Обозначение ТД  
 Масса детали Н.расх. 0.275 кг КИМ  
 Материал 8950030000000000007 КРУГ D30 СТ45  
 Профиль и размеры ф30x50 Масса заготовки  
 Карта раскроя  
 Площадь поверхности

Склад

Суммарное (ч)		Документ	
Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата утв.
0.7000	4		28.01.2012

Цех	Операция		Рабочий центр	Профессия	Разряд	Объем партии	Тп.з.	Тшк.	Документ по ТБ
	Номер	Код и наименование							
6011	005	4114 Токарно-винторезная	1114114000 ТВС ЦЕНТР	17461	3	1	0.1000 ч	0.1000 ч	
6011	010	0108 Слесарная	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1000 ч	0.2000 ч	
6016	015	4131 Круглошлифовальная	1164131000 ШК ЦЕНТР	18873	3	1	0.2000 ч	0.2000 ч	
6011	020	4114 Токарно-винторезная	1114114000 ТВС ЦЕНТР	17461	3	1	0.1000 ч	0.2000 ч	

## пятый документ



Маршрутный лист

"СПРУТ-Технология"  
 Деталь (сборочная единица) 4129-021 Плита  
 Обозначение техпроцесса 4129-021  
 Обозначение ТД  
 Масса детали 5.5 кг Н.расх. 5.5 кг КИМ 0.7  
 Материал 898104000150060002 Лист 40 Ст45  
 Профиль и размеры 477x370x40 Масса заготовки Склад 000001  
 Карта раскроя  
 Площадь поверхности

Суммарное (ч)		Документ	
Тшк.	Тм.о.	Статус	Дата утв.
1.7000	4		27.02.2020

Цех	Операция		Рабочий центр	Профессия	Разряд	Объем партии	Тп.з.	Тшк.	Документ по ТБ
	Номер	Код и наименование							
6011	005	0180 Маркирование	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1000 ч	0.1000 ч	
6011	010	0108 Слесарная	1110108001 Слесарный центр	17461	3	1	0.1500 ч	0.4000 ч	
6016	015	4143 Центрошлифовальная	1164143001 ЗЦ 3922	18873	3	1	0.3000 ч	0.7000 ч	
6011	020	4234 Фрезерная с ЧПУ	1114234001 ФР с ЧПУ 6Б444Ф3	18632	3	1	0.3000 ч	0.5000 ч	

Отчеты содержат следующие данные:

- Наименование предприятия
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Обозначение техпроцесса
- Обозначение технологической документации
- Масса детали
- Норма расхода материала
- КИМ - коэффициент использования материала
- Обозначение и наименование материала
- Профиль и размеры
- Масса заготовки
- Идентификатор склада
- Карта раскроя
- Площадь поверхности
- Суммарное Тшк - штучно-калькуляционное время
- Суммарное Тмо - межоперационное время
- Документ
  - Статус
  - Дата утверждения
- Обозначение маршрута
- Подразделение
- Операция - номер, код и наименование
- Рабочий центр
- Профессия
- Разряд
- Объем партии
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Тпз. - подготовительно-заключительное время
- Тшк. - штучно-калькуляционное время
- Документ по технике безопасности

### 18.11.8 Маршрутный паспорт на партию

Отчет запускается из контекстного меню производственной партии модуля "Диспетчер"



Маршрутный паспорт может быть сформирован только на сборочные единицы (узлы) и только на выполненные производственные партии.

Если маршрутный паспорт рассчитывается на верхнюю производственную партию, он равнозначен маршрутному паспорту на плановую позицию.

Маршрутный паспорт

13.12.2022

**Маршрутный паспорт 001-22 Заказ № \_\_\_\_\_**  
**51-0533-4129-020 Узел**

изготовлен и испытан в соответствии с **51-0533-4129-020,**  
 принят ОТК и признан годным.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ

№№ п/п	Обозначение и наименование ДСЕ, покупные	Материал	К-во	Заводской № (№ партии)	№ МСД
1	51-0533-4129-021 Плита		2	ПрП 000004730	
2	51-0533-4129-022 Плита прижимная	Лист 50 Ст45 898105000150060002	2	ПрП 000005020	
3	51-0533-4129-023 Шайба опорная	КРУГ D30 СТ45 895003000000000007	2	ПрП 000005030	

Маршрутный паспорт составил \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования отчета
- Номер маршрутного паспорта - присваивается автоматически сквозной порядковый номер, в конце указывается «тире» и год в формате 2-х знаков.
- Производственный заказ - может отсутствовать
- Обозначение и наименование сборочной единицы
- Серийный номер изготовленной производственной партии (может отсутствовать), если серийных номеров несколько, то указываются диапазон серийных номеров.
- Обозначение и наименование ДСЕ и покупных - вхождение 1-го уровня относительной выбранной производственной партии
- Обозначение и наименование материала - заполняется исходя из наименования и обозначения основного и вспомогательного материала ДСЕ, на которую формируется отчет. Каждый вспомогательный материал указывается в отдельной строке.
- Количество - указывается применяемость данного ДСЕ в составе вышестоящей производственной партии. На вспомогательные материалы количество не указывается.
- Заводской № (№ партии) заполняется следующим образом:
  - Для партии с организацией материального потока= «подетальный», то указывать серийные номера через запятую.
  - Для партии с организацией материального потока= «партионный», указывать номер производственной партии, например, «ПрП 000000690».
  - Примечание: Для покупных изделий в обоих случаях организации материального потока указывать внутренний номер партии из номерной карточки. Если номерных карточек было несколько, то указывать все номера партий без повтора номера.
- № МСД - маршрутно сопроводительный документ :
  - для узлов указывается номер маршрутного паспорта. Если маршрутный паспорт не был сформирован, то поле остаётся незаполненным.

- для деталей указывается номер сопроводительного листа, который был сформирован на производственную партию
- ФИО - заполняется вручную

### 18.11.9 Маршрутный паспорт на плановую позицию

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции модуля "Диспетчер"

Маршрутный паспорт может быть сформирован только на сборочные единицы (узлы) и только на выполненные плановые позиции.

Маршрутный паспорт

13.12.2022

**Маршрутный паспорт 001-22 Заказ № \_\_\_\_\_**  
**51-0533-4129-020 Узел**  
 изготовлен и испытан в соответствии с **51-0533-4129-020,**  
 принят ОТК и признан годным.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ

№№ п/п	Обозначение и наименование ДСЕ, покупные	Материал	К-во	Заводской № (№ партии)	№ МСД
1	51-0533-4129-021 Плита		2	ПрП 0000004730	
2	51-0533-4129-022 Плита прижимная	Лист 50 Ст45 898105000150060002	2	ПрП 0000005020	
3	51-0533-4129-023 Шайба опорная	КРУГ D30 Ст45 895003000000000007	2	ПрП 0000005030	

Маршрутный паспорт составил \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования отчета
- Номер маршрутного паспорта - присваивается автоматически сквозной порядковый номер, в конце указывается «тире» и год в формате 2-х знаков.
- Производственный заказ - может отсутствовать
- Обозначение и наименование сборочной единицы
- Серийный номер изготовленной производственной партии (может отсутствовать), если серийных номеров несколько, то указываются диапазон серийных номеров.
- Обозначение и наименование ДСЕ и покупных - вхождение 1-го уровня относительно верхней производственной партии
- Обозначение и наименование материала - заполняется исходя из наименования и обозначения основного и вспомогательного материала ДСЕ, на которую формируется отчет. Каждый вспомогательный материал указывается в отдельной строке.
- Количество - указывается применяемость данного ДСЕ в составе вышестоящей производственной партии. На вспомогательные материалы количество не указывается.
- Заводской № (№ партии) заполняется следующим образом:
  - Для партии с организацией материального потока= «подетальный», то указывать серийные номера через запятую.
  - Для партии с организацией материального потока= «партионный», указывать номер производственной партии, например, «ПрП 0000000690».

- Примечание: Для покупных изделий в обоих случаях организации материального потока указывать внутренний номер партии из номерной карточки. Если номерных карточек было несколько, то указывать все номера партий без повтора номера.
- № МСД - маршрутно сопроводительный документ :
  - для узлов указывается номер маршрутного паспорта. Если маршрутный паспорт не был сформирован, то поле остаётся незаполненным.
  - для деталей указывается номер сопроводительного листа, который был сформирован на производственную партию
- ФИО - заполняется вручную

## 18.12 Н

### 18.12.1 Накладная комплектации

### 18.12.2 Накладная М-11

Отчет формируется без предварительного окна входящих параметров. Все параметры считываются с выбранного документа, кроме опции "единицы запаса", которая выставляется в настройках модуля "Склад"

[Настройки модуля Склад](#)(see page 538)

Накладная расхода

## ТРЕБОВАНИЕ-НАКЛАДНАЯ № 0000000035

Типовая межотраслевая форма № М-11  
Утверждена постановлением Госкомстата России от 30.10.97 № 71а

Организация: "СПРУТ-Технология"

Форма по ОКУД  
по ОКПО

Коды
0315006

Дата составления	Код вида операции	Отправитель		Получатель		Корреспондирующий счет		Учетная единица выпуска продукции (работ, услуг)
		структурное подразделение	вид деятельности	структурное подразделение	вид деятельности	Счет, субсчет	код аналитического учета	
22.10.2018	IM	000001		116				

Через кого \_\_\_\_\_

Затребовал \_\_\_\_\_ Разрешил \_\_\_\_\_

Корреспондирующий счет		Материальные ценности		ЕИЗ		Количество		Цена, руб. коп.	Сумма без учета НДС, руб. коп.	Порядковый номер по складской картотеке
счет, суб-счет	код аналитического учета	Наименование	номенклатурный №	код	Наименование	затребовано	отпущено			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
		88370050040010003 Круг Ст 40X D10		166	кг	9	20		0.00	
		895001400000000007 КРУГ D14 СТ35		166	кг	8.14	10.800	42.00	453.60	
		91845703202300000 Шестигранник 17 Л63		166	кг	5	10	80.00	800.00	
11.111		933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-10,5 сорт I ГОСТ 12652-74 0000000		166	кг	0.4	2		0.00	
		933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-11,5 сорт I ГОСТ 12652-74		166	кг	0.4	2	15.00	30.00	

Отчет содержит следующие данные:

- Номер накладной
- Организация
- Дата составления
- Код вида операции - складская транзакция
- Отправитель
  - Структурное подразделение
  - Вид деятельности - заполняется вручную
- Получатель
  - Структурное подразделение
  - Вид деятельности - заполняется вручную
- Корреспондирующий счет
  - Счет, субсчет
  - код аналитического учета
- Учетная единица выпуска продукции (работ, услуг) - заполняется вручную
- Материальные ценности
  - Обозначение и наименование

- Номенклатурный номер
- Единицы измерения
  - Код
  - Наименование
- Количество
  - затребовано
  - отпущено
- Цена (руб., коп.)
- Сумма без учета НДС (руб., коп.)
- Порядковый номер по складской картотеке

### 18.12.3 Накладная на передачу ДСЕ (форма 2)

Отчет запускается из журнала цеховых передач модуля "Диспетчер"

Накладная на передачу ДСЕ (форма 2)

№ **Накладная учета передачи ДСЕ №**  
"СПРУТ-Технология"

**001/10-18-6018**



0 0 0 0 0 0 0 0 0 8 7 6 1 >

Дата и время печати документа

Дата	19.10.2018	Отправитель	6013	Получатель	Термогальванический участок				Штрих-код	Примечания
Направление реализации	Обозначение	Наименование		Количество		Вес				
	№ ПП	№ партии		план	факт	план	факт			
	<b>51-0503-0167-10</b>	<b>Выгалькиватель</b>		<b>8</b>						
	0000000009	0000001550								
	0000000016	0000001670								
Итого:				<b>8</b>						

Принял/Дата: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

Принял/Дата: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер накладной учета передачи ДСЕ
- Организация
- Дата и время печати документа
- Штрихкод документа межцеховой передачи
- Дата накладной
- Отправитель
- Получатель
- Направление реализации
- Обозначение и наименование
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Количество
  - плановое
  - фактическое
- Вес
  - плановый
  - фактический - заполняется вручную
- Штрихкод производственной партии

- Примечания - заполняется вручную


## 18.12.4 Накладная на передачу ДСЕ №412М

Отчет запускается из журнала цеховых передач модуля "Диспетчер"



Накладная на передачу ДСЕ №412М

**Накладная учета передачи ДСЕ № 001/10-18-6018**

Дата и время печати документа 2022-08-11 11:49:17



0 0000000 0008761 >

Дата	19.10.2018	Отправитель	6013		Получатель		6018		ОТК
Направление реализации	Обозначение № ПП	Наименование № партии	Количество план факт		До комплекта план факт		Штрих-код		
	51-0503-0167-10	Выталкиватель	8						
	000000009	0000001550	4					Отправитель	
	0000000016	0000001670	4						
ИТОГО		по номенклатуре	8					Получатель	
		по весу							

Отчет содержит следующие данные:

- Номер накладной учета передачи ДСЕ
- Дата и время печати документа
- Штрихкод документа межцеховой передачи
- Дата накладной
- Отправитель
- Получатель
- Направление реализации
- Обозначение и наименование
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Количество
  - плановое
  - фактическое
- До комплекта
  - плановое
  - фактическое - заполняется вручную
- Штрихкод производственной партии

В завершении

- Итого по номенклатуре

Заполняются вручную:

- Итого по весу
- ОТК
- Отправитель
- Получатель

## 18.12.5 Накладная прихода

Отчет может быть сформирован из модуля "Склад" документ "Приёмка поставки"

СПРУТ-ОКП Управление Операции Справочники Документы Сервис Справка

Журнал прихода склада 000001 "Склад материалов"

Журнал

С	Номер	Дата	Документ	Вид	Счёт-фактура	Накладная	Сумма	Контрагент	Ответственное лицо	Комментарий
	000000007	19.10.2018 1...	Приёмка поставки		123		55496.20	а0013 ООО Ромашка	User7	

Документ складского оборота <000001 Склад материалов - Приёмка поставки> №0000000007

Номер: 000000007, Дата: 19.10.2018 10:37

Поставщик: а0013 ООО Ромашка

Счёт-фактура: 123, Дата: 19.10.2018

НДС: 0, не включен в цену

Накладная	Номенклатура	Количество	В/З	Цена	Сумма
Накладная ТОРГ-12		10	шт	13.62	136.20
	вая	20	шт	30.00	600.00
3	809724002505607501	40	кг	49.00	1960.00
4	809724002205607501	30	кг	0	0
5	809728401503504801	50	кг	1056.00	52800.00

Сумма: 55496.20

Показать/скрыть сообщения

В журнале 25 записей

и модуля "Снабжение" из журнала учета поставок

Добро пожаловать

Варианты заявок

График поставок

Обеспеченность КИМ

Заявки на поставку

Учет поставок

Потребности в КИМ

Журнал учета поставок

Создать Изменить Печать

Статус	Номер	Накладная ТОРГ-12	Поставщик
●	000000002	02.11.2018 0:00:00	ООО Ромашка
●	000000016	07.02.2020 10:44:03	ЗАО "Металлург"
●	000000018	11.02.2020 15:48:29	ООО МеталлСнаб
▶	000000019	08.04.2020 16:46:12	ООО МеталлСнаб
●	000000020	14.04.2020 0:00:00	ООО МеталлСнаб

Накладная прихода

**Накладная 0000000020 от 14.04.2020**

Поставщик: 000000245 ООО МеталлСнаб



Склад: 000001 Склад материалов

МОЛ: Администратор

стр. 1 из 1



0 0 0 0 0 0 0 0 4 3 3 7 3 1 &gt;

№	Обозначение и наименование	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
1	 895003000000000007 КРУГ D30 СТ45	0.125	кг	40.00	5.00
2	 895004000000000007 КРУГ D40 СТ45	450	кг	40.00	18000.00
Доставка:					1400.00
Итого:					19405.00

Всего наименований 2

Отпустил \_\_\_\_\_

Получил \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата накладной
- Поставщик
- Обозначение и наименование склада
- Материально-ответственное лицо
- Штрихкод накладной
- ТМЦ
  - Порядковый номер
  - Штрихкод
  - Обозначение и наименование
  - Количество
  - Единицы измерения
  - Цена
  - Сумма (стоимость = Количество \* Цена)
- Если отчет запускается из модуля снабжение, то при наличии цены на доставку, прописывается отдельная строка "Доставка"
- Суммарный итог
- Количество наименований
- Последняя строка заполняется вручную.

### 18.12.6 Накладная прихода из производства

Отчет формируется без предварительного окна входящих параметров. Все параметры считываются с выбранного документа,.



Накладная прихода из производства

Накладная 0000000024 от 22.10.2018

Поставщик: 116 Механический цех

Склад: 000001 Склад материалов

МОЛ: User7



0 0 0 0 0 0 0 1 0 9 7 9 &gt;

стр. 1 из 1

№	Обозначение и наименование	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма	№ПП/Партия	Направление реализации	Примечание
1	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	9	шт	68.46	616.14	0000000021 0000002080		
<b>Итого:</b>					<b>616.14</b>			

Всего позиций 1

Отпустил \_\_\_\_\_

Получил \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата накладной
- Поставщик
- Склад - обозначение и наименование
- МОЛ - материально ответственное лицо
- Порядковый номер
- Штрихкод, обозначение и наименование ТМЦ
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Направление реализации
- Примечание

### 18.12.7 Накладная прихода из производства (форма 2)

Отчет формируется без предварительного окна входящих параметров. Все параметры считываются с выбранного документа,.

Накладная прихода из производства

Накладная 0000000024 от 22.10.2018

Поставщик: 116 Механический цех

Склад: 000001 Склад материалов

МОЛ: User7



0 0 0 0 0 0 0 1 0 9 7 9 &gt;

стр. 1 из 1

№	Обозначение и наименование	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Масса,ед.	Сумма		№ПП/Партия	Направление реализации
						Масса	цена		
1	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	9	шт	68.46			616.14	0000000021 0000002080	
<b>Итого:</b>							<b>616.14</b>		

Всего позиций 1 , общим количеством 9 , общим весом 0

Отпустил \_\_\_\_\_

Получил \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

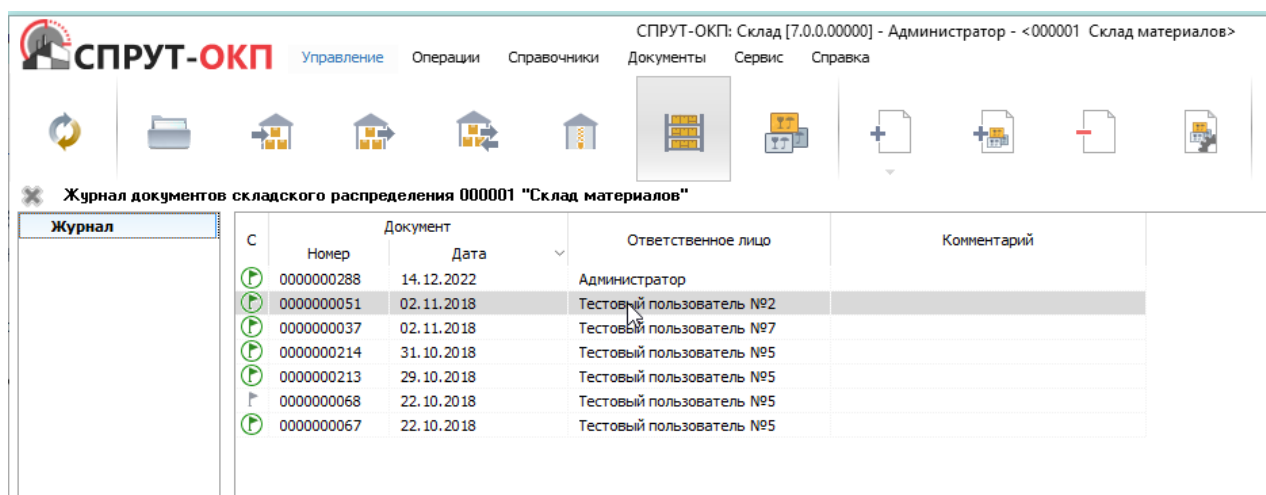
- Номер и дата накладной
- Поставщик
- Склад - обозначение и наименование
- МОЛ - материально ответственное лицо
- Порядковый номер

- Штрихкод, обозначение и наименование ТМЦ
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Масса единицы
  - Масса
  - Цена
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Направление реализации
- Примечание

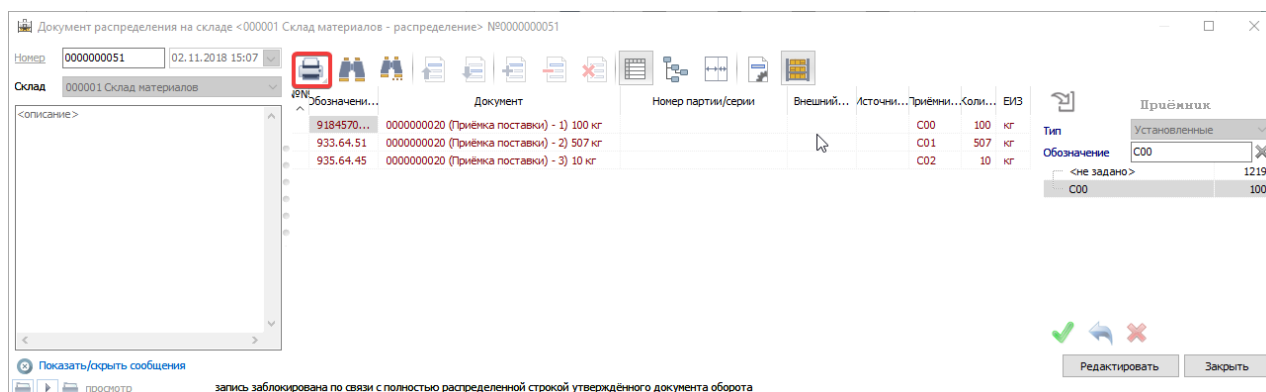
В завершении прописывается итог - всего позиций, общим количеством, общим весом.

## 18.12.8 Накладная распределения

Отчет запускается из модуля "Склад".



Выбирается для печати документ распределения.



Накладная распределения

Накладная распределения 001000001 от 02.11.2018

Склад: 000001 Склад материалов

МОЛ: Тестовый пользователь №2

стр. 1 из 1

№	Обозначение и наименование		Место хранения	Кол-во	ЕИЗ
	Документ - основание	Номер партии/серии			
1	 91845703202300000 Шестигранник 17 Л63			100	кг
	0000000020 (Приёмка поставки)		C00 Стеллаж	100	кг
2	 933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06			507	кг
	0000000020 (Приёмка поставки)		C01 Стеллаж	507	кг
3	 935.64.45 Проволока Ал16 D1			10	кг
	0000000020 (Приёмка поставки)		C02 Стеллаж	10	кг

Всего наименований 3

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата накладной распределения
- Обозначение и наименование склада
- Материально ответственное лицо
- Обозначение, наименование и штрихкод предмета распределения
- Количество
- Единицы измерения
- Документ - основание состоит из номера документа и складской транзакции
- Номер партии/серии
- Место хранения

### 18.12.9 Накладная расхода

Отчет формируется без предварительного окна входящих параметров. Все параметры считываются с выбранного документа, кроме опции "единицы запаса", которая выставляется в настройках модуля "Склад"

[Настройки модуля Склад](#)(see page 538)

Накладная расхода

№

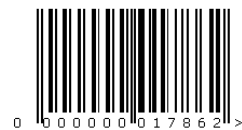
Накладная 0000000035 от 22.10.2018

№ внешней накладной: от

Получатель: 116 Механический цех

Склад: 000001 Склад материалов

МОЛ: User5



стр. 1 из 1

№	Обозначение и наименование	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
1	 88370050040010003 Круг Ст 40X D10	20	кг		
	ПП 0000000031 Партия 0000003300	20	кг		
2	 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35	10.800	кг		453.60
	ПП 0000000031 Партия 0000003570	10.800	кг	42.00	453.60
3	 91845703202300000 Шестигранник 17 Л63	10	кг		800.00
	ПП 0000000031 Партия 0000003300	10	кг	80.00	800.00

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата накладной
- Номер и дата внешней накладной - при его наличии
- Получатель - обозначение и наименование подразделения
- Склад - обозначение и наименование
- МОЛ - материально ответственное лицо
- Штрихкод, обозначение и наименование ТМЦ
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии

### 18.12.10 Накладная ТОРГ-12

Отчет формируется без предварительного окна входящих параметров. Все параметры считываются с выбранного документа,.

Накладная ТОРГ-12

Унифицированная форма № ТОРГ-12 Утверждена постановлением Госкомстата России от 25.12.98 №

<b>0000000208</b> ЗАО "Металлург"		Форма по ОКУД	Код 0330212
грузоотправитель, адрес, номер телефона, банковские реквизиты		по ОКПО	
<b>000001</b> Склад материалов		Вид деятельности по ОКД	
структурное подразделение		по ОКПО	
Грузополучатель <b>"СПРУТ-Технология"</b>		по ОКПО	
Поставщик <b>0000000208</b> ЗАО "Металлург"		по ОКПО	
Плательщик <b>"СПРУТ-Технология"</b>		номер	
Основание <b>0000000008</b>		дата	
	договор, заказ-наряд	номер	
	Транспортная накладная	дата	
	Вид операции		

ТОВАРНАЯ НАКЛАДНАЯ														
		Номер документа		Дата составления										
		<Без внешнего номера>		07.02.2020										
Номер по порядку	Товар наименование, характеристика, сорт, артикул товара	Код	Единица измерения		Вид упаковки	Количество		Масса брутто	Количество (масса нетто)	Цена руб.коп.	Сумма без учета НДС руб.коп.	НДС		Сумма с учетом НДС руб.коп.
			наименование	код по ОКЕИ		в одном месте	мест, штук					ставка, %	сумма руб.коп.	
1	8950030000000000007 КРУТ D30 CT45		кг	166					45	150.00	6750.00	Без НДС		6750.00
Итого											6750.00			6750.00
Всего по накладной											6750.00			6750.00

Товарная накладная имеет приложение - 1 листе

и содержит Один \_\_\_\_\_ порядковых номеров записей

прописью Масса груза (брутто) _____ Всего мест _____ Масса груза (брутто) _____ прописью	_____ _____ _____
---	-------------------------

Приложение (паспорта, сертификаты и т.п.) на \_\_\_\_\_ листах  
прописью

**Всего отпущено Одно наименование**  
**на Сумму** Шесть тысяч семьсот пятьдесят рублей 00 копеек

Отпуск разрешил \_\_\_\_\_ должность \_\_\_\_\_ подпись \_\_\_\_\_ расшифровка подписи \_\_\_\_\_

Главный (старший) бухгалтер: \_\_\_\_\_

По доверенности № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_  
выданной \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ кем, кому (организация, должность, фамилия): \_\_\_\_\_

Груз принял \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Грузоотправитель
- Структурное подразделение - например, обозначение и наименование склада
- Грузополучатель
- Поставщик
- Плательщик
- Договор основание
- Товарная накладная
  - Номер документа - может отсутствовать внешний номер
  - Дата составления
- Порядковый номер
- Товар
  - Обозначение и наименование
  - Код
- Единицы измерения
  - Наименование
  - Код
- Вид упаковки
- Количество
  - в одном месте
  - мест, штук
- Масса брутто
- Количество (масса нетто)

- Цена (руб.,коп.)
- Сумма без учета НДС (руб.,коп.)
- НДС
  - ставка, %
  - сумма (руб.,коп.)
- Сумма с учетом НДС (руб.,коп.)

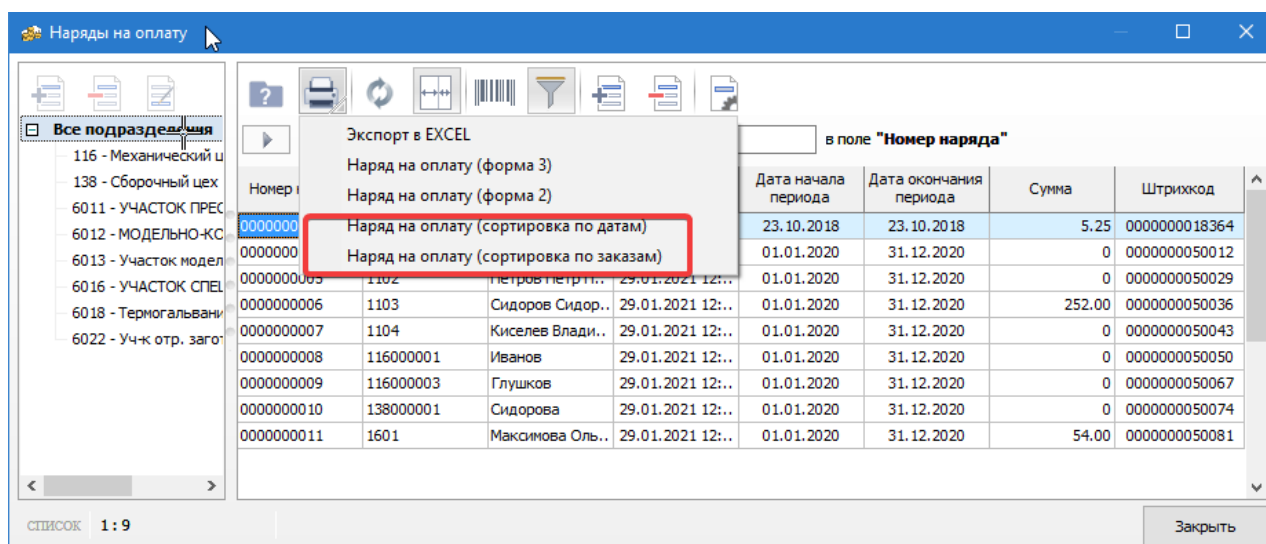
На каждой странице прописывается промежуточный итог

В завершении прописывается общий итог - всего по накладной

Прописью прописывается сумма всего отпущенного.

## 18.12.11 Наряд на оплату

Отчет запускается из справочника "Наряды на оплату" модуля "Экономист"



Наряд на оплату (форма 1) может быть сформирован в двух вариантах:

- Наряд на оплату (сортировка по датам)

Наряд на оплату

Наряд на оплату работ № 0000000011 Дата формирования наряда : 29.01.2021  
с 01.01.2020 по 31.12.2020

Цех 6016 Макимова Ольга Николаевна Таб. номер 1601


0 0 0 0 0 0 0 0 0 5 0 0 8 1 >

Дата	Плановая позиция / Партия	Обозначение и наименование предмета	№ ОП	Разряд	Тзп. (н/час)	Тарифная ставка	КОИД	Кол-во (шт.)	КТУ	Выработка н/час	Сумма з/п
04.03.2020	0000000089	51-0533-4129-021	015	3	0.7000	30.00	1	2	1	1.4000	42.00
	0000004730	Плита	6016	4143	Центрошлифовальная						
04.03.2020	0000000089	51-0533-4129-023	015	3	0.2000	30.00	1	2	1	0.4000	12.00
	0000005030	Шайба опорная	6016	4131	Круглошлифовальная						
<b>ИТОГО ПО НАРЯДУ :</b>										<b>1.8000</b>	<b>54.00</b>

Нормировщик \_\_\_\_\_ Мастер \_\_\_\_\_

- Наряд на оплату (сортировка по заказам)

Позиции группируются и в том случае, если заказ отсутствует.

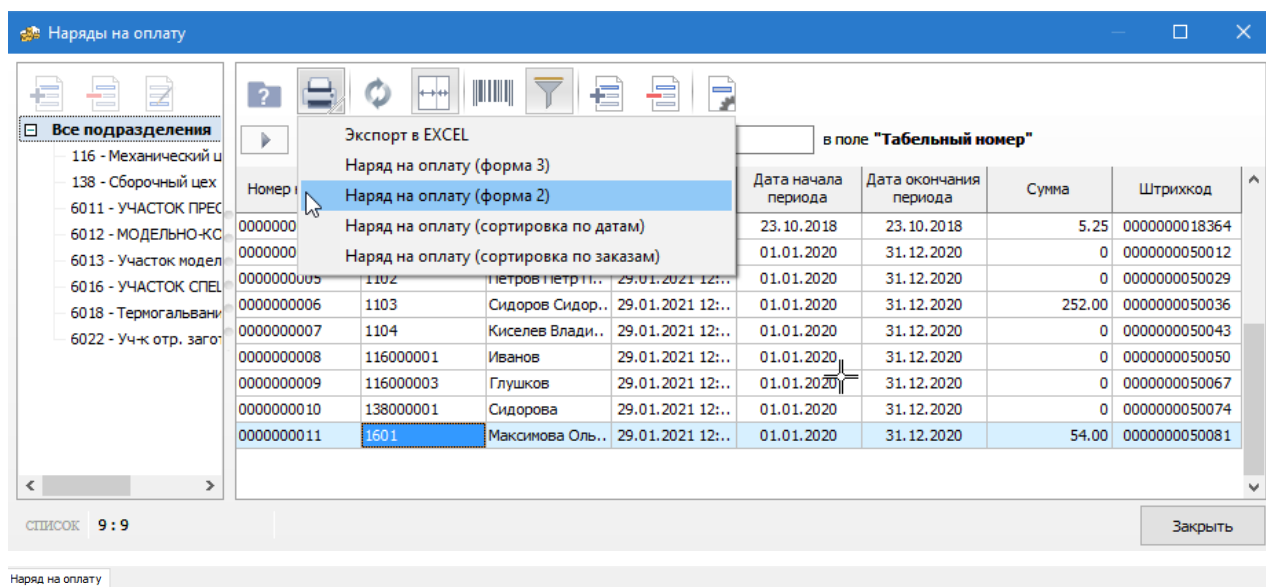
Наряд на оплату											
<b>Наряд на оплату работ №</b> 0000000011 <b>Дата формирования наряда :</b> 29.01.2021 с 01.01.2020 по 31.12.2020											
 <span style="float: right;">Форма 1</span>											
Цех 6016      Максимова Ольга Николаевна      Таб. номер 1601											
Дата	Плановая позиция / Партия	Обозначение и наименование предмета	№ ОП	Разряд	Тзп. (н/час)	Тарифная ставка	КОИД	Кол-во (шт.)	КТУ	Выработка н/час	Сумма з/п
Подразделение, код и наименование операции											
<b>Заказ:</b>											
04.03.2020	0000000089	51-0533-4129-021	015	3	0.7000	30.00	1	2	1	1.8000	54.00
	0000004730	Плита	6016	4143	Центрошлифовальная					1.4000	42.00
04.03.2020	0000000089	51-0533-4129-023	015	3	0.2000	30.00	1	2	1	0.4000	12.00
	0000005030	Шайба опорная	6016	4131	Круглошлифовальная						
<b>ИТОГО ПО НАРЯДУ :</b>										<b>1.8000</b>	<b>54.00</b>
Нормировщик _____ Мастер _____											

Отчет содержит следующие данные:

- Номер наряда на оплату
- Дата формирования наряда
- Дата начала периода
- Дата окончания периода
- Код подразделения работника
- ФИО работника
- Табельный номер
- Дата учета
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Обозначение и наименование предмета
- Номер, подразделение, код и наименование операции
- Разряд
- Тзп.(н/час) - штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тарифная ставка
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Количество
- КТУ - коэффициент трудового участия
- Выработка н/час
- Сумма з/п - заработная плата, в данном случае речь идет только о производственной части.

## 18.12.12 Наряд на оплату (форма 2)

Отчет запускается из справочника "Наряды на оплату" модуля "Экономист"



Наряд на оплату работ № 000000011 Дата формирования наряда : 29.01.2021  
с 01.01.2020 по 31.12.2020

Цех 6016 Максимова Ольга Николаевна Таб. номер 1601

0 0 0 0 0 0 0 5 0 0 8 1 1 форма 2

Дата	Плановая позиция / Партия	Обозначение и наименование предмета	№ ОП	Разряд	Тзп. (н/час)	Тарифная ставка	КОИД	Кол-во (шт.)	КТУ	Выработка н/час	Сумма з/п
<b>Заказ:</b>											
	000000089	51-0533-4129-020 Узел								1.80	54.00
04.03.2020	0000004730	51-0533-4129-021 Плита	015	3	0.7000	30.00	1	2	1	1.4000	42.00
04.03.2020	0000005030	51-0533-4129-023 Шайба опорная	015	3	0.2000	30.00	1	2	1	0.4000	12.00
<b>ИТОГО ПО НАРЯДУ :</b>										<b>1.8000</b>	<b>54.00</b>

Нормировщик \_\_\_\_\_ Мастер \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

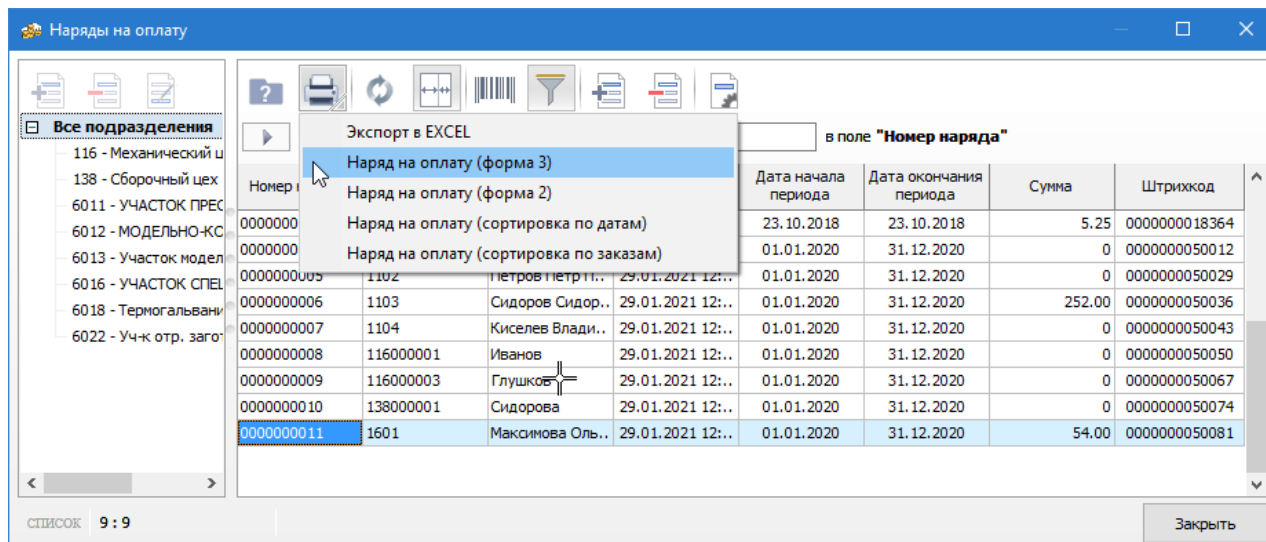
- Номер наряда на оплату
- Дата формирования наряда
- Дата начала периода
- Дата окончания периода
- Код подразделения работника
- ФИО работника
- Табельный номер
- Дата учета
- Номер, обозначение и наименование плановой позиции
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Номер, подразделение, код и наименование операции
- Разряд
- Тзп.(н/час) - штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тарифная ставка
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Количество
- КТУ - коэффициент трудового участия
- Выработка н/час
- Сумма з/п - заработная плата, в данном случае речь идет только о производственной части.

Отчет группируется по заказам, актуальности (действующий / в архиве) и плановой позиции.



### 18.12.13 Наряд на оплату (Форма 3)

Отчет запускается из справочника "Наряды на оплату" модуля "Экономист"



Наряд на оплату

**Наряд на оплату работ №** 0000000011 **Дата формирования наряда :** 29.01.2021  
с 01.01.2020 по 31.12.2020

Цех 6016 **Максимова Ольга Николаевна** Таб. номер 1601

0 0 0 0 0 0 0 0 5 0 0 8 1 1 форма 3

Дата	Плановая позиция / Партия	Обозначение и наименование предмета	№ ОП	Разряд	Тзп. (н/час)	Тарифная ставка	КОИД	Кол-во (шт.)	КТУ	Выработка н/час	Сумма з/п
<b>Заказ:</b>											
	0000000089	51-0533-4129-020 Узел								<b>Итого :</b> 1.8000	<b>54.00</b>
		51-0533-4129-021	015	3	0.7000	30.00	1	2	1	1.4000	42.00
04.03.2020	0000004730	Плита	6016	4143	Центрошлифовальная						
		51-0533-4129-023	015	3	0.2000	30.00	1	2	1	0.4000	12.00
04.03.2020	0000005030	Шайба опорная	6016	4131	Круглошлифовальная						
<b>ИТОГО ПО НАРЯДУ :</b>										<b>1.8000</b>	<b>54.00</b>

Нормировщик \_\_\_\_\_ Мастер \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер наряда на оплату
- Дата формирования наряда
- Дата начала периода
- Дата окончания периода
- Код подразделения работника
- ФИО работника
- Табельный номер
- Дата учета
- Номер, обозначение и наименование плановой позиции
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Номер, подразделение, код и наименование операции
- Разряд
- Тзп.(н/час) - штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тарифная ставка
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей

- Количество
- КТУ - коэффициент трудового участия
- Выработка н/час
- Сумма з/п - заработная плата, в данном случае речь идет только о производственной части.

Отчет группируется по заказам, актуальности (действующий / в архиве), дате учета и плановой позиции.

#### 18.12.14 Незавершенное производство

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:













Материалы, покупные и инструменты

С серийными номерами

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, по которому был проведен расчет незавершенного производства
- Подразделение
- Показать
  - Материалы, покупные и инструменты
  - С серийными номерами - партии с поддетальным учетом

Незавершенное производство								
Отчет по остаткам незавершенного производства							13-02-2020	
с 01.10.2018 по 31.10.2018							14:11:50	
По подразделению : 116 Механический цех								
Штрихкод	Плановая позиция	Номер партии	ОБОЗНАЧЕНИЕ И НАИМЕНОВАНИЕ	Статус	Кол. на начало периода	Кол. на конец периода	Кол. за период	Единицы измерения
	0000000002	0000000020	<b>AB6.675.149</b> Корпус	3	4	4		шт
	0000000002	0000000030	<b>AB7.755.081</b> Вывод	3	16	16		шт
	Материалы:		<b>932.51.411</b> Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76		1.600	1.600		кг
	0000000003	0000000050	<b>02.7.860.337-06</b> Втулка 10-8	3	1	1		шт
	Материалы:		по требованию цеха		0.100	0.100		кг
	0000000003	0000000080	<b>АИСТ.745391.002-06</b> Прижим КИ-12-10-3,4-10	3	1	1		шт
	Материалы:		по требованию цеха		0.100	0.100		кг
	0000000003	0000000100	<b>AB7.755.081</b> Вывод	5	20	20		шт
	Материалы:		<b>932.51.411</b> Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76		2	2		кг
	0000000003	0000000130	<b>AB7.841.744</b> Прокладка	3	2	2		шт
	Материалы:		<b>933.64.34</b> Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74		0.200	0.200		кг
	0000000003	0000000150	<b>AB7.841.909</b> Прокладка	3	2	2		шт
	Материалы:		<b>933.64.31</b> Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74		0.200	0.200		кг
	0000000003	0000000300	<b>АИСТ.711193.001</b> Подставка тип XII	3	24	24		шт
	Материалы:		по требованию цеха		2.400	2.400		кг
	0000000003	0000000330	<b>02.7.750.219-10</b> Лепесток 2-1,2-3-11	3		10	10	шт
	Материалы:		<b>895001400000000007</b> КРУГ D14 СТ35			0.600	0.600	кг
	0000000004	0000000450	<b>AB6.675.149</b> Корпус	3	4	4		шт
	0000000004	0000000460	<b>AB7.755.081</b> Вывод	3	15	18	3	шт
	Материалы:		<b>932.51.411</b> Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76		1.800	1.800		кг
	0000000017	0000001680	<b>02.7.750.219-10</b> Лепесток 2-1,2-3-11	2		1	1	шт
	Материалы:		<b>895001400000000007</b> КРУГ D14 СТ35			0.060	0.060	кг

Версия : Сформировано в СПРУТ-ОКП

Статус: 2 - в производстве; 3 - в производстве, просрочена; 5 - остановлена;

Стр. 1 из 2

В отчете попадают следующие данные:

- Диапазон дат, по которым был проведен расчет незавершенного производства
- Подразделение
- Плановая позиция - номер и штрихкод
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование
- Производственные партии со статусом:
  - 2 - в производстве
  - 3 - в производстве, просрочена
  - 5 - остановлена (заморожена)
- Количество
  - на начало периода
  - на конец периода
  - за период
- Единицы измерения

### 18.12.15 Новые наряды на оплату

Отчет может быть сформирован из справочника "Наряды на оплату" модуля "Экономист"

В справочнике "Наряды на оплату" требуется нажать на кнопку "Добавить запись"

Номер наряда	Табельный номер	Работник	Дата формирования	Дата начала периода	Дата окончания периода	Сумма	Штрихкод
0000000003	116000003	Глушков	23.10.2018 09:...	23.10.2018	23.10.2018	5,25	0000000018364
0000000004	1101	Иванов Иван И..	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	0	0000000050012
0000000005	1102	Петров Петр П..	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	0	0000000050029
0000000006	1103	Сидоров Сидор..	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	252,00	0000000050036
0000000007	1104	Киселев Влади..	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	0	0000000050043
0000000008	116000001	Иванов	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	0	0000000050050
0000000009	116000003	Глушков	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	0	0000000050067
0000000010	138000001	Сидорова	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	0	0000000050074
0000000011	1601	Максимова Оль..	29.01.2021 12:...	01.01.2020	31.12.2020	54,00	0000000050081

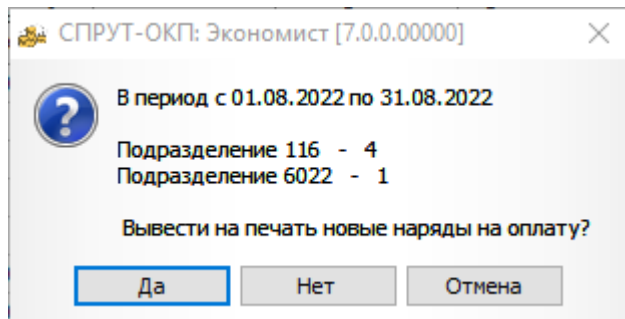
Далее появится форма параметров отчета

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, за который были проведены учеты работ
- Подразделение - если параметр не заполнен, в отчет попадут данные по всем подразделениям, за указанный диапазон дат
- Работник - табельный номер

- Сортировать по датам / заказам - при включенной опции отчет может быть сформирован, как "Наряд на оплату (сортировка по датам)" форма1, при отключенной опции - "Наряд на оплату (сортировка по заказам)" форма 1

Если по выбранным параметрам есть несформированные ранее наряды на оплату, появится



При отрицательном ответе, новые наряды на оплату будут только рассчитаны.

При положительном ответе новые наряды на оплату будут рассчитаны и сформированы.

Наряд на оплату

Наряд на оплату работ № 0000000030 Дата формирования наряда : 16.08.2022  
с 01.08.2022 по 31.08.2022

Цех 116 Иванов Таб. номер 116000001

0 10 0 0 0 0 0 0 5 4 8 9 8 1 >

Дата	Плановая позиция / Партия	Обозначение и наименование предмета	№ ОП	Разряд	Тзп. (н/час)	Тарифная ставка	КОИД	Кол-во (шт.)	КТУ	Выработка н/час	Сумма з/п
Подразделение, код и наименование операции											
<b>Заказ:</b>										<b>12.1500</b>	<b>364.50</b>
03.08.2022	0000000118	К.5320-2201025-02	005	3	1.5000	30.00	1	4	1	6	180.00
	0000008470	Крестовина	116	0108	Слесарная						
03.08.2022	0000000118	К.5320-2201025-02	010	3	1.5000	30.00	1	4	1	6	180.00
	0000008470	Крестовина	116	2148	Обкатка						
08.08.2022	0000000122	02.7.750.219-10	005	3	0.1000	30.00	1	1.500	1	0.1500	4.50
	0000008570	Лепесток 2-1,2-3-11	116	2101	Отрезка						
<b>ИТОГО ПО НАРЯДУ :</b>										<b>12.1500</b>	<b>364.50</b>

Нормировщик \_\_\_\_\_ Мастер \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер наряда на оплату
- Дата формирования наряда
- Дата начала периода
- Дата окончания периода
- Код подразделения работника
- ФИО работника
- Табельный номер
- Дата учета
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Обозначение и наименование предмета
- Номер, подразделение, код и наименование операции
- Разряд
- Тзп.(н/час) - штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тарифная ставка
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Количество
- КТУ - коэффициент трудового участия

- Выработка н/час
- Сумма з/п - заработная плата, в данном случае речь идет только о производственной части.

### 18.12.16 Номенклатура и запасы склада

Отчет запускается из главного меню модуля "Склад"

Ввод данных

Выберите группу ТМЦ: \_\_\_\_\_

Выберите идентификатор ТМЦ: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

000001 Склад материалов

Сортировка по наименованию/обозначению

Все/актуальные

С наличным количеством

Да Отмена

Входные параметры:
















- Группа ТМЦ
- Идентификатор ТМЦ
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции данные будут отсортированы по наименованию, при выключенной - по обозначению
- Все / актуальные - признак актуальности, при включенной опции в отчет попадут, как "Действующие", так и "Не действующие" ТМЦ
- С наличным количеством

Номенклатура и запасы склада

20-08-2022 14:55:35

стр. 1 из 4

**Номенклатура и запасы склада**

№ п/п	Обозначение и наименование Длинное наименование	Действующий	Бал. счет	ЕИЗ запаса	Страховой запас	Цена	Наличное кол-во	Стоимость запаса	Штриховой код ТМЦ
Склад: 000001 Склад материалов Материально ответственное лицо: Администратор									
1	0000000009 Ножовка по металлу	ДА		шт		115.00	10	1150.00	
2	000000203 Кувалда Кувалда обычная	ДА		шт		50.00	3	150.00	
3	000000247 Сталь углеродистая 20 X Сталь углеродистая 20 X	ДА		шт		17.89	100	1789.00	
4	000000248 Сталь углеродистая 40 X Сталь углеродистая 40 X	ДА		кг		27.45	86.270	2368.11	
5	000000256 Сталь 35 ГОСТ 1050-88 Сталь 35 ГОСТ 1050-88	ДА		т		19300.00	0.999	19286.49	
6	000000257 Сталь 40 ГОСТ 1050-88 Сталь 40 ГОСТ 1050-88	ДА		кг		17.24	115	1982.60	
7	000000258 Сталь легированная СТ 45 ХГМ Сталь легированная СТ 45 ХГМ	ДА		упак		2000.00	23.500	47000.00	
8	000000259 Сталь легированная СТ 40 ХГМ Сталь легированная СТ 40 ХГМ	ДА		кг	5.00	25.43	78.400	1993.71	
9	000000264 Круглая протяжка Ш39 Круглая протяжка Ш39	ДА		шт		35.63	10	356.30	
10	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	НЕТ		шт		68.46	2	136.92	
11	02.7.750.219-11 Лепесток 2-1,2-3-14	НЕТ		шт			20		
12	4129-021 Плита	ДА		шт		97.39	1	97.39	
13	51-0503-0077 Сухарь S 24	ДА		шт		12.35	21	259.35	
14	51-0503-0168-10 Выталькиватель	ДА	12.121	шт	20.00	13.62	110	1498.20	
15	51-0533-4129-005 Вставка подвижная 1	ДА	.	шт		30.00	20	600.00	

Версия: Сборником в СПРУТ-ОКП

Администратор: Складские количества

Подписи:

Материально-ответственное лицо \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование склада
- Материально ответственное лицо
- Порядковый номер
- Номенклатура
  - Обозначение и наименование
  - Длинное наименование - при наличии
  - Признак актуальности - ДА - Действующий, НЕТ - Не действующий
  - Балансовый счет
  - Единицы измерения запаса
  - Страховой запас
  - Цена
  - Наличное количество
  - Стоимость запаса
  - Штриховой код ТМЦ

## 18.12.17 Номенклатурный план

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.11.2019 по 30.11.2019

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Учитывать неподтвержденные

Да Отмена

- Диапазон дат - дата запуска и дата выпуска плановой позиции
- Учитывать неподтвержденные
- статусы в операциях:
- подтвержденные:
  - 1 Подтвержден
  - 2 В производстве
  - 3 Подтвержден и просрочен
- неподтвержденные:
  - 0 Неподтвержден
  - 6 Неподтвержден и просрочен

Номенклатурный план может быть сформирован на год, квартал, месяц, полученные документы в соответствующих разделах

## 18.12.17.1 Номенклатурный план (на месяц)

Номенклатурный план

**Номенклатурный план**  
изготовления продукции на февраль 2021 года

Утверждаю  
Директор  
Иванов  
"\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Обозначение и наименование изделия	Кол-во	Стоимость	КОЛ-ВО/ТРУДОЕМКОСТЬ ПО неделям						Трудоёмкость		Примеч.
			1	2	3	4	5	6	един.	общая	
1 Направление реализации : <b>ООО Ромашка</b> 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	10000	684600.00	10000/ 3700						0.3700	3700	
<b>Итого:</b>		<b>684600.00</b>	<b>3700</b>							<b>3700</b>	
Примечание: 1.Подразделениям дается право опережать подготовку производства по позициям постоянной номенклатуры. 2. План формируется на основании портфеля заказов отдела сбыта.											
Начальник ПДО								Сидоров			
Плановик ПДО								Администратор			
Согласовано : Руководитель производства								Петров			

В отчет попадают данные сгруппированные по направлению реализации (можно не заполнять) :

- Обозначение и наименование изделия



- Количество
- Стоимость - из справочника номенклатуры
- Количество и трудоемкость по кварталам
- Трудоемкость на единицу и общая (суммарная)
- Примечания из плановых позиций

## 18.12.17.2 Номенклатурный план (на квартал)

Номенклатурный план							Утверждаю Директор Иванов		" ____ " ____ 20__ г.	
изготовления продукции на первый квартал 2021 года										
Обозначение и наименование изделия	Кол-во	Стоимость	КОЛ-ВО/ТРУДОЕМКОСТЬ ПО месяцам				Трудоемкость		Примеч.	
			январь	февраль	март	---	един.	общая		
1 Направление реализации : <b>ООО Ромашка</b>										
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	10000	684600.00	10000/ 3700				0.3700	3700		
<b>Итого:</b>		<b>684600.00</b>	<b>3700</b>					<b>3700</b>		
Примечание: 1. Подразделениям дается право опережать подготовку производства по позициям постоянной номенклатуры. 2. План формируется на основании портфеля заказов отдела сбыта.										
Начальник ПДО							Сидоров _____			
Плановик ПДО							Администратор _____			
Согласовано : Руководитель производства							Петров _____			

В отчет попадают данные сгруппированные по направлению реализации (можно не заполнять) :

- Обозначение и наименование изделия
- Количество
- Стоимость - из справочника номенклатуры
- Количество и трудоемкость по кварталам
- Трудоемкость на единицу и общая (суммарная)
- Примечания из плановых позиций

## 18.12.17.3 Номенклатурный план (на год)

Номенклатурный план							Утверждаю Директор Иванов		" ____ " ____ 20__ г.	
изготовления продукции на 2021 год										
Обозначение и наименование изделия	Кол-во	Стоимость	КОЛ-ВО/ТРУДОЕМКОСТЬ ПО кварталам				Трудоемкость		Примеч.	
			1	2	3	4	един.	общая		
1 Направление реализации : <b>ООО Ромашка</b>										
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	10000	684600.00	10000/ 3700				0.3700	3700		
<b>Итого:</b>		<b>684600.00</b>	<b>3700</b>					<b>3700</b>		
Примечание: 1. Подразделениям дается право опережать подготовку производства по позициям постоянной номенклатуры. 2. План формируется на основании портфеля заказов отдела сбыта.										
Начальник ПДО							Сидоров _____			
Плановик ПДО							Администратор _____			
Согласовано : Руководитель производства							Петров _____			

В отчет попадают данные сгруппированные по направлению реализации (можно не заполнять) :

- Обозначение и наименование изделия
- Количество
- Стоимость - из справочника номенклатуры
- Количество и трудоемкость по кварталам
- Трудоемкость на единицу и общая (суммарная)
- Примечания из плановых позиций

### 18.12.18 Номенклатурный план подразделения

Выберите период:

Диапазон: от 01.03.2020 по 31.03.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите группу подразделений:

Выберите подразделение:

Группировать

Да Отмена












Входные параметры:

- Диапазон дат - плановые даты запуска и выпуска операций
- Группа подразделений
- Подразделение
- Группировать - режим формирования документа
  - при включенной опции отчет группируется по подразделениям

Номенклатурный план подразделения

**Номенклатурный план по подразделению 116 Механический цех**  
с 01.03.2020 по 31.03.2020

16-03-2020  
14:09:40

Обозначение и наименование				Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Тшт.(час) на партию	Тшт.(час) остаточное на партию	Примечание
Заказ	Плановая позиция	Партия	Статус партии							
<b>02.7.750.219-11 Лепесток 2-1,2-3-14</b>						<b>18</b>	<b>18</b>	<b>6.6600</b>	<b>6.6600</b>	
	0000000062	0000005220		3	02.03.2020	05.03.2020	18	18	6.6600	6.6600
<b>02.7.860.337-06 Втулка 10-8</b>						<b>16</b>	<b>16</b>	<b>2.8800</b>	<b>2.8800</b>	
	0000000062	0000005240		3	02.03.2020	05.03.2020	16	16	2.8800	2.8800
<b>02.8.210.063-14 Чашка пломбирочная</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.1800</b>	<b>0.1800</b>	
	0000000062	0000004920		3	02.03.2020	03.03.2020	1	1	0.1800	0.1800
<b>АВ6.675.149 Корпус</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.1500</b>	<b>0.1500</b>	
	0000000062	0000004930		3	02.03.2020	05.03.2020	1	1	0.1500	0.1500
<b>АВ7.755.081 Вывод</b>						<b>5</b>	<b>5</b>	<b>1.5500</b>	<b>1.5500</b>	
	0000000062	0000004960		3	06.03.2020	09.03.2020	5	5	1.5500	1.5500
<b>АВ7.841.392-03 Прокладка</b>						<b>20</b>	<b>20</b>	<b>0.3400</b>	<b>0.3400</b>	
	0000000062	0000004970		3	02.03.2020	05.03.2020	20	20	0.3400	0.3400
<b>АВ7.841.744 Прокладка</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.1800</b>	<b>0.1800</b>	
	0000000062	0000005100		3	02.03.2020	03.03.2020	1	1	0.1800	0.1800
<b>АВ7.841.744-01 Прокладка</b>						<b>2</b>	<b>2</b>	<b>0.5800</b>	<b>0.5800</b>	
	0000000062	0000004990		3	02.03.2020	05.03.2020	2	2	0.5800	0.5800
<b>АВ7.841.812-10 Прокладка</b>						<b>7</b>	<b>7</b>	<b>2.0300</b>	<b>2.0300</b>	
	0000000062	0000005110		3	02.03.2020	05.03.2020	7	7	2.0300	2.0300
<b>АВ7.841.812-18 Прокладка</b>						<b>2</b>	<b>2</b>	<b>0.1200</b>	<b>0.1200</b>	
	0000000062	0000005250		3	02.03.2020	03.03.2020	2	2	0.1200	0.1200
<b>АВ7.841.812-31 Прокладка</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.0600</b>	<b>0.0600</b>	
	0000000062	0000005080		3	02.03.2020	03.03.2020	1	1	0.0600	0.0600

Всего: 1 Сформировано в СПРУТ-ОКП

Статусы партий: 1 - подтверждена; 2 - в производстве; 3 - подтверждена, но просрочена.

Стр. 1 из 8

- при выключенной опции отчет группируется по предметам














Номенклатурный план подразделения

**Номенклатурный план по подразделению****Все группы подразделений**

19-03-2020

с 01.03.2020 по 31.03.2020

14:38:25

Обозначение и наименование				Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Тшт.(час) на партию	Тшт.(час) остаточное на партию	Примечание
Заказ	Плановая позиция	Партия	Статус партии							
<b>02.7.750.219-11 Лепесток 2-1,2-3-14</b>						<b>18</b>	<b>18</b>	<b>6.6600</b>	<b>6.6600</b>	
	0000000062	0000005220	 3	02.03.2020	05.03.2020	18	18	6.6600	6.6600	
<b>02.7.860.337-06 Втулка 10-8</b>						<b>16</b>	<b>16</b>	<b>2.8800</b>	<b>2.8800</b>	
	0000000062	0000005240	 3	02.03.2020	05.03.2020	16	16	2.8800	2.8800	
<b>02.8.210.063-14 Чашка пломбирочная</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.1800</b>	<b>0.1800</b>	
	0000000062	0000004920	 3	02.03.2020	03.03.2020	1	1	0.1800	0.1800	
<b>51-0503-0167-10 Выталькиватель</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.1500</b>	<b>0.1500</b>	
	0000000062	0000004930	 3	02.03.2020	05.03.2020	1	1	0.1500	0.1500	
<b>51-0503-0168-09 Выталькиватель</b>						<b>2</b>	<b>2</b>	<b>0.6500</b>	<b>0.6500</b>	
	0000000062	0000005200	 3	02.03.2020	02.03.2020	1	1	0.6500	0.6500	
	0000000062	0000005200	 3	02.03.2020	02.03.2020	1	1			
<b>АВ6.675.149 Корпус</b>						<b>3</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	
	0000000062	0000005210	 3	02.03.2020	02.03.2020	1	1	0.4200	0.4200	
	0000000062	0000005210	 3	02.03.2020	02.03.2020	1	1	0.5800	0.5800	
	0000000062	0000005210	 3	02.03.2020	02.03.2020	1	1			
<b>АВ7.755.081 Вывод</b>						<b>5</b>	<b>5</b>	<b>1.5500</b>	<b>1.5500</b>	
	0000000062	0000004960	 3	06.03.2020	09.03.2020	5	5	1.5500	1.5500	
<b>АВ7.841.392-03 Прокладка</b>						<b>20</b>	<b>20</b>	<b>0.3400</b>	<b>0.3400</b>	
	0000000062	0000004970	 3	02.03.2020	05.03.2020	20	20	0.3400	0.3400	
<b>АВ7.841.744 Прокладка</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>0.1800</b>	<b>0.1800</b>	
	0000000062	0000005100	 3	02.03.2020	03.03.2020	1	1	0.1800	0.1800	
<b>АВ7.841.744-01 Прокладка</b>						<b>2</b>	<b>2</b>	<b>0.5800</b>	<b>0.5800</b>	
	0000000062	0000004990	 3	02.03.2020	05.03.2020	2	2	0.5800	0.5800	

Версия: Сформировано в СПРУТ-ОКП

Статусы партий: 1 - подтверждена; 2 - в производстве; 3 - подтверждена, но просрочена.

Стр. 1 из 4

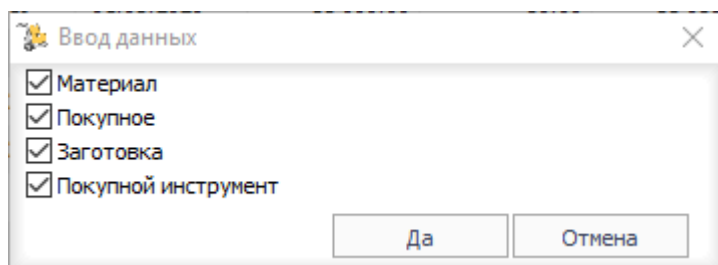
В отчет попадают следующие данные:

- Диапазон дат - плановые даты запуска и выпуска операций
- Подразделение или группа подразделений
- Обозначение и наименование предмета
- Заказ
- Номер плановой позиции
- Производственная партия:
  - номер
  - штрихкод
  - статус - формируются только для:
    - 1 - подтверждена
    - 2 - в производстве
    - 3 - подтверждена, но просрочена
  - дата запуска
  - дата выпуска
  - плановое количество
  - остаток по количеству
  - трудоемкость
  - остаточная трудоемкость
  - примечание

В конце документа формируются итоги.

## 18.12.19 Нормативы для инспекции качества












Отчет запускается из главного меню модуля "Снабжение"



Входные параметры:

- Материал
- Покупное
- Заготовка
- Покупной инструмент

Каждый включенный параметр отображает данные наименования опции

Нормативы для инспекции качества							20-08-2022	15:57:46
Обозначение	Наименование	Цикл проверки, дн	Способ инспектирования	% проверяемого количества	% годных	Инструкция	Комментарий	
<b>Материалы:</b>								
 0000000001	Бензин безжиренный	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000002	Ветошь	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000003	Кислород	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000004	Круг зачистной 230x7x22.23 для углеродистой стали	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000005	Пропан	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000006	Пропан для погрузчика	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000008	Сварочная проволока ф1.2 мм	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000060	Смесь защитного газа	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 0000000061	Эмаль-грунт ПФ-100 ГОСТ 51691	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 1B39119CF1BD7CD3E92BA8E11F01DB0D	СОЖ Росойл-К ТУ 0254-029-06377289-2001	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		
 2628A31A242EE9D7DF4CF4D163A333F	Шток 80 EN 10277-5 / C45E EN 10083-2	0.5	не проверяется		100	Добавлено через функцию заполнения справочника		

Отчет содержит следующие данные:

- Штрихкод, обозначение и наименование материала (покупного, заготовки, покупного инструмента)
- Цикл проверки (в днях)
- Способ инспектирования
- % проверяемого количества
- % годных
- Инструкция
- Комментарий

## 18.12.20 Нормативы для поставки предметов

Отчет запускается из главного меню модуля "Снабжение"

Ввод данных

Материал  
 Покупное  
 Заготовка  
 Покупной инструмент

Да Отмена

Входные параметры:

- Материал
- Покупное
- Заготовка
- Покупной инструмент

Каждый включенный параметр отображает данные наименования опции

Нормативы для поставки предметов

20-08-2022 16:18:32

Обозначение	Наименование	Признак Фонд.	Цикл поставки, дн.	Цикл закупки, дн.	Период специфицирования, дн.
<b>Материал</b>					
0000000001	Бензин обезжиренный				1
0000000002	Ветошь				1
0000000003	Кислород				1
0000000004	Круг зачистной 230x7x22,23 для углеродистой стали				1
0000000005	Пропан				1
0000000006	Пропан для погрузчика				1
0000000008	Сварочная проволока ф1.2 мм				1
0000000060	Смесь защитного газа				1
0000000061	Эмаль-грунт ПФ-100 ГОСТ 51691				1
1B39119CF1BD7CD3E92BA8E11F01DB0D	СОЖ Росойл-К ТУ 0254-029-06377289-2001				1
2628A31A242EE9D7DF4CF44D163A333F	Шток 80 EN 10277-5 / C45E EN 10083-2				1
270D06CB802EBE52048C77380415595B	Труба 120x140 EN 10305-1 / S152BKS DIN 2391				1
3112F32277928FF7619835989C55A900	СОЖ АКВАХОН концентрат ТУ 0258-139-05744685-95				1

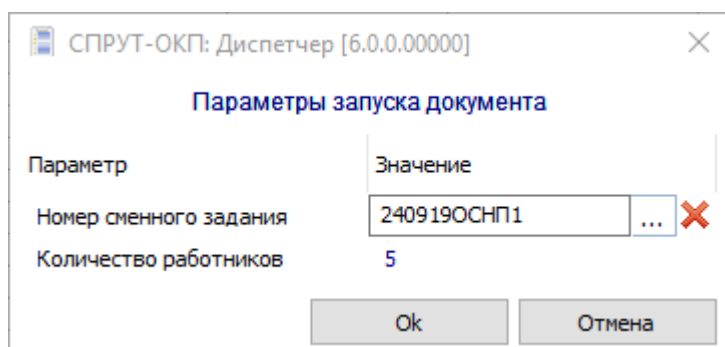
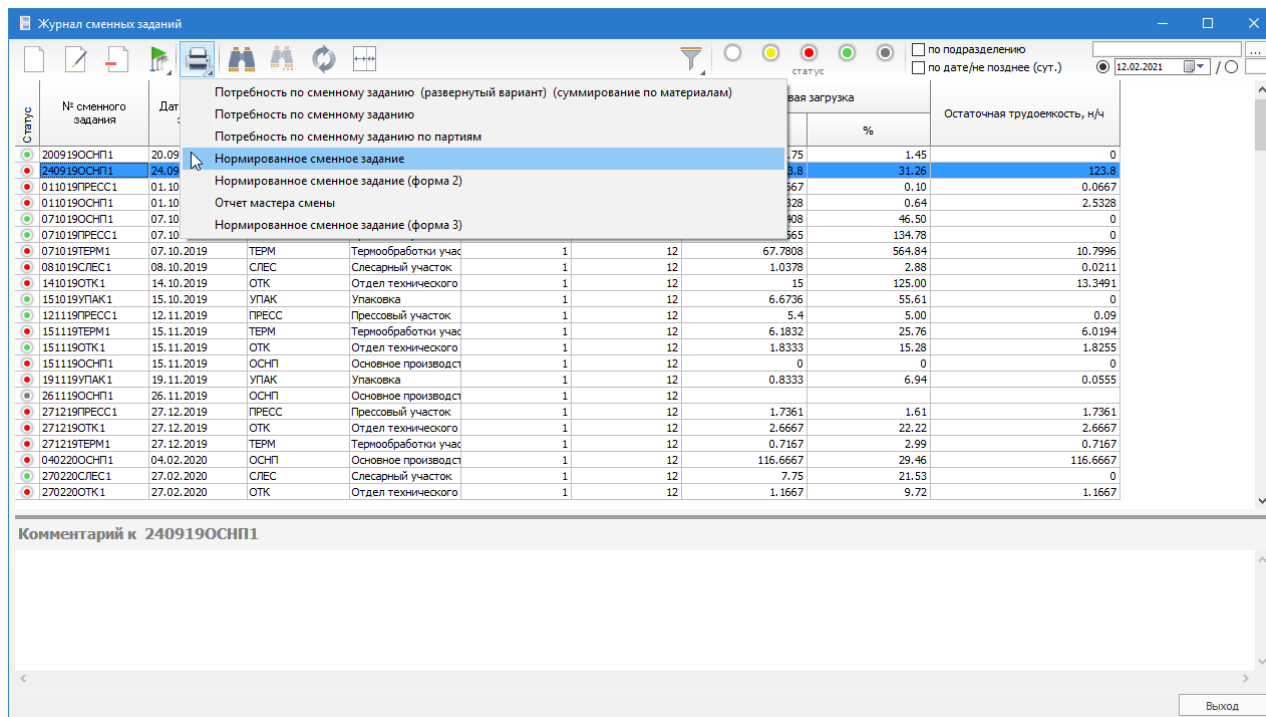
Отчет содержит следующие данные:

- Штрихкод, обозначение и наименование материала (покупного, заготовки, покупного инструмента)
- Признак фонд - заполняется вручную
- Цикл поставки (в днях)
- Цикл закупки (в днях)
- Период специфицирования (в днях)

## 18.12.21 Нормированное сменное задание

### 18.12.21.1 Нормированное сменное задание (форма 1)

Отчет запускается из журнала сменных заданий.



Входные параметры:

- Номер сменного задания
- Количество работников - по умолчанию выставлено 5. Можно увеличить или уменьшить. В результате в отчете будут добавлены строки для заполнения вручную под каждого работника.





- Тех. контроль
- Нарядчик

### 18.12.21.2 Нормированное сменное задание (форма 2)

Отчет запускается из журнала сменных заданий.

статус	№ сменного задания	Дата	статус	время загрузки	Остаточная трудоемкость, н/ч				
●	200919ОСНП1	20.09		75	1.45	0			
●	240919ОСНП1	24.09		8.8	31.26	123.8			
●	011019ПРЕСС1	01.10		367	0.10	0.0667			
●	011019ОСНП1	01.10		328	0.64	2.5328			
●	071019ОСНП1	07.10		308	46.50	0			
●	071019ПРЕСС1	07.10		365	134.78	0			
●	071019ТЕРМ1	07.10.2019	ТЕРМ	Термообработки учас	1	12	67.7808	564.84	10.7996
●	081019СЛЕС1	08.10.2019	СЛЕС	Слесарный участок	1	12	1.0378	2.88	0.0211
●	141019ОТК1	14.10.2019	ОТК	Отдел технического	1	12	15	125.00	13.3491
●	151019УПАК1	15.10.2019	УПАК	Упаковка	1	12	6.6736	55.61	0
●	121119ПРЕСС1	12.11.2019	ПРЕСС	Прессовый участок	1	12	5.4	5.00	0.09
●	151119ТЕРМ1	15.11.2019	ТЕРМ	Термообработки учас	1	12	6.1832	25.76	6.0194
●	151119ОТК1	15.11.2019	ОТК	Отдел технического	1	12	1.8333	15.28	1.8255
●	151119ОСНП1	15.11.2019	ОСНП	Основное производст	1	12	0	0	0
●	191119УПАК1	19.11.2019	УПАК	Упаковка	1	12	0.8333	6.94	0.0555
●	261119ОСНП1	26.11.2019	ОСНП	Основное производст	1	12			
●	271219ПРЕСС1	27.12.2019	ПРЕСС	Прессовый участок	1	12	1.7361	1.61	1.7361
●	271219ОТК1	27.12.2019	ОТК	Отдел технического	1	12	2.6667	22.22	2.6667
●	271219ТЕРМ1	27.12.2019	ТЕРМ	Термообработки учас	1	12	0.7167	2.99	0.7167
●	040220ОСНП1	04.02.2020	ОСНП	Основное производст	1	12	116.6667	29.46	116.6667
●	270220СЛЕС1	27.02.2020	СЛЕС	Слесарный участок	1	12	7.75	21.53	0
●	270220ОТК1	27.02.2020	ОТК	Отдел технического	1	12	1.1667	9.72	1.1667

СПРУТ-ОКП: Диспетчер [6.0.0.00000]

**Параметры запуска документа**

Параметр	Значение
Номер сменного задания	240919ОСНП1
Количество работников	5

Ok Отмена

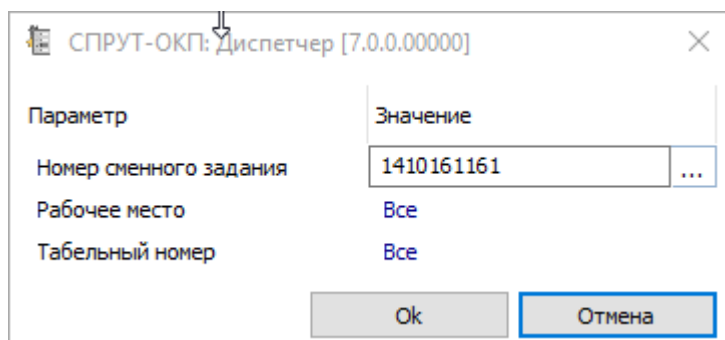
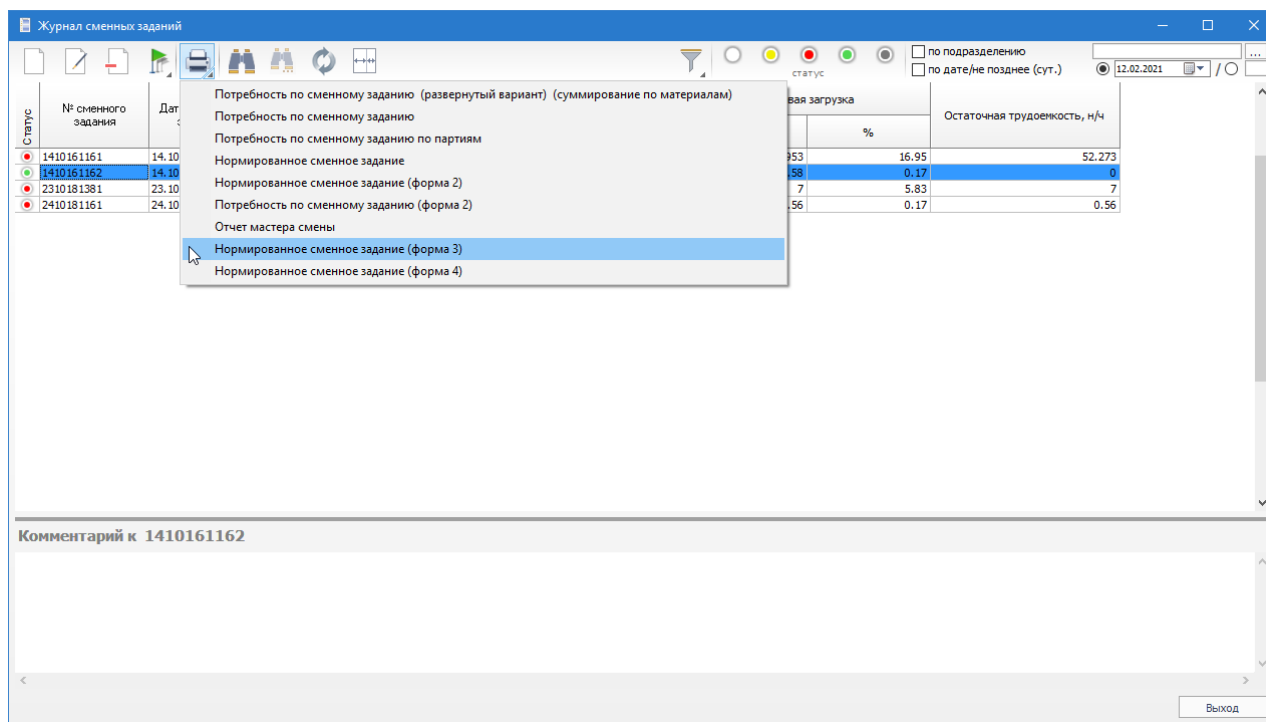
Входные параметры:

- Номер сменного задания
- Количество работников - по умолчанию выставлено 5. Можно увеличить или уменьшить. В результате в отчете будут добавлены строки для заполнения вручную под каждого работника.



### 18.12.21.3 Нормированное сменное задание (форма 3)

Отчет запускается из журнала сменных заданий. При нажатии кнопки печати, появляется список доступных документов.



Входные параметры:

- Сменное задание - заполняется автоматически из журнала сменных заданий. При необходимости, можно открыть список сменных заданий, нажав на кнопку справа от сменного задания и выбрать другой вариант.
- Работник - открывается справочник персонал, будут показаны только те работники, которые участвуют в указанном сменном задании. Если параметр не заполнен, то отчет будет сформирован по всем работникам сменного задания, а также работы не распределённые по персоналу.
- Рабочее место - открывается справочник "Рабочие места", будут показаны только те рабочие места, которые участвуют в указанном сменном задании. Если параметр не заполнен, то отчет будет сформирован по всем рабочим местам, а также работы не распределённые по рабочим местам.

Нормированное сменное задание (форма 3)

Сменное задание											Форма 3	
№ 1410161161 от 14.10.2016 Подразделение: 116 Механический цех Смена №: 1											2-10-2020	
											09:56:09	
№	Рабочий центр		Рабочее место			Исполнитель						
	№ заказа	Направление реализации Комментарий	№ ПП № ПрП	Обозначение и наименование ПрП		№ и описание операции	Разряд работ Часовая ТС	Тшт.зп., н/ч Расценки	Дано в работу Получено годных	ЕИ	Трудозатраты, н/ч Сумма	
1	РЦ[116010801]	Слесарный	PM[1]	Слесарный стол			Таб.№[116000001]	Иванов				
1			0000000005	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11		015	Слесарная	3	0.0500	9	шт	0.6000
		С объединением номенклатуры без контроля загрузки	0000001050					30	1.5000			18
	Комментарий №1											
2	РЦ[116010801]	Слесарный	PM[15]	Слесарный стол			Таб.№[116000002]	Петров				
1			0000000005	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11		015	Слесарная	3	0.0500	3	шт	0.6000
		С объединением номенклатуры без контроля загрузки	0000001050					30	1.5000			18
	Комментарий №1											
3	РЦ[116710001]	РЦ гальванический										
1			0000000005	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11		020	Получение покрытий	3	0.0100	12	шт	0.1200
		С объединением номенклатуры без контроля загрузки	0000001050					30	0.3000			3.6000
	Комментарий №2											
Дата возврата							Мастер		Нормировщик		Итого	
Тех. контроль							Нарядчик					

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сменного задания
- Код и наименование подразделения
- Номер смены
- Рабочий центр
- Рабочее место
- Исполнитель (работник) - так могут быть идентичные ФИО, добавлен табельный номер
- Производственный заказ
- Код плановой позиции
- Направление реализации
- Комментарий плановой позиции
- Код, обозначение и наименование производственной партии
- Номер и описание (наименование) операции
- Разряд работ
- Часовая тарифная ставка работ (Часовая ТС)
- Тшт.зп. - зарплатное время
- Расценки = Часовая ТС \* Тшт.зп.
- Дано в работу - распределенное количество по исполнителям и рабочим местам. Если работа не распределённая, то количество для всей работы
- Получено годных
- ЕИ - единицы измерения
- Трудозатраты - трудоемкость для запланированного количества, с учетом КОИД
- Сумма = Часовая ТС \* Трудозатраты

Группировки могут быть следующие:

- только по рабочему центру - отсутствует распределение работы как по персоналу, так и по рабочему месту (поля - "рабочее место" и "исполнитель" не заполнены)
- по рабочему центру и рабочему месту - отсутствует распределение работы по персоналу (поле "исполнитель" не заполнено)
- по рабочему центру и персоналу - отсутствует распределение работы по рабочему месту (поле "рабочее место" не заполнено)
- по рабочему центру, рабочему месту и персоналу - заполняются все три поля группировки.

После каждой работы добавляется строка с полями:

- Комментарий к работе (если отсутствует, то поле не заполнено)
- Комментарий к учётам - поле для ручного заполнения, после печати документа

Все группировки пронумерованы. В каждой группировке есть собственная нумерация запланированных работ сменного задания.

Отдельной строкой - комментарий к работе

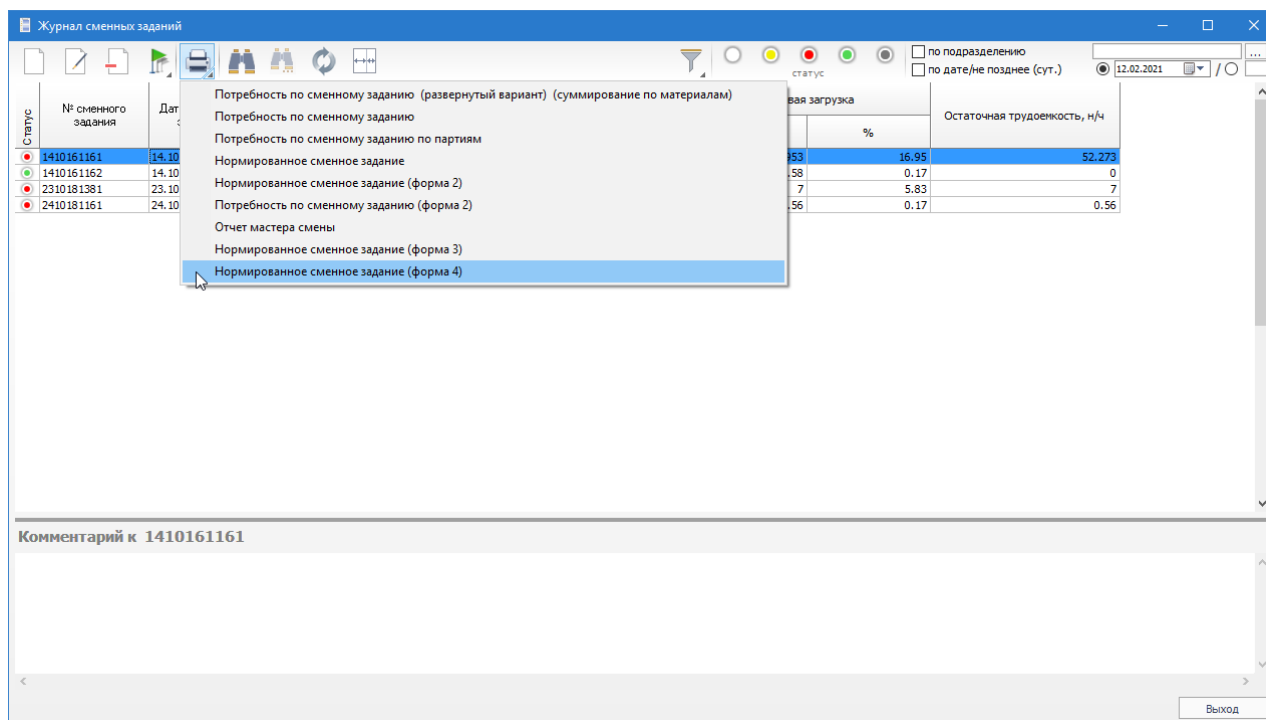
Отдельной строкой - инструменты при их наличии.

Вручную заполняются поля в последней строке документа:

- Дата возврата
- Мастер
- Нормировщик
- Тех. контроль
- Нарядчик

#### 18.12.21.4 Нормированное сменное задание (форма 4)

Отчет запускается из журнала сменных заданий. При нажатии кнопки печати, появляется список доступных документов.



СПРУТ-ОКП: Диспетчер [6.0.0.00000]

**Параметры запуска документа**





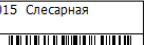
Параметр	Значение
Номер пользователя	
Рабочее место	
Номер сменного задания	1410161161

Ok Отмена

## Входные параметры:

- Сменное задание - заполняется автоматически из журнала сменных заданий. При необходимости, можно открыть список сменных заданий, нажав на кнопку справа от сменного задания и выбрать другой вариант.
- Работник - открывается справочник персонал, будут показаны только те работники, которые участвуют в указанном сменном задании. Если параметр не заполнен, то отчет будет сформирован по всем работникам сменного задания, а также работы не распределённые по персоналу.
- Рабочее место - открывается справочник "Рабочие места", будут показаны только те рабочие места, которые участвуют в указанном сменном задании. Если параметр не заполнен, то отчет будет сформирован по всем рабочим местам, а также работы не распределённые по рабочим местам.

Нормированное сменное задание (форма 4)

Сменное задание										Форма 4	
№ 1410161161 от 14.10.2016 Подразделение: 116 Механический цех Смена №: 1										2-03-2021	
										18:14:30	
№	Рабочий центр		Рабочее место			Исполнитель					
	№ заказа	Направление реализации Комментарий	№ ПП № ПрП	Обозначение и наименование ПрП		№ и описание операции Штрихкод операции	Разряд работ Часовая ТС	Тшт.зп., н/ч Расценки	Дано в работу Получено годных	ЕИ	Трудозатраты, н/ч Сумма
1	РЦ[116010801]	Слесарный	РМ[1]	Слесарный стол		Бригада механиков					
1			000000003	АВ7.755.081 Вывод		015 Слесарная	3	0.0050	20 шт		0.1000
		Одиночная постанвка с объединением номенклатуры	0000000100				30	0.1500			3
2			000000004	АВ7.755.081 Вывод		015 Слесарная	3	0.0050		шт	0.0150
		Одиночная постанвка без объединения номенклатуры	0000000460				30	0.1500			0.4500
3			000000004	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11		015 Слесарная	3	0.0500		шт	0.6000
		Одиночная постанвка без объединения номенклатуры	0000000690				30	1.5000			18
4			000000005	АВ7.755.081 Вывод		015 Слесарная	3	0.0050		шт	0.1000
		С объединением номенклатуры без контроля загрузки	0000000820				30	0.1500			3
5			000000005	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11		015 Слесарная	3	0.0500		шт	0.6000
		С объединением номенклатуры без контроля загрузки	0000001050				30	1.5000			18
							Итого				
Дата возврата		Мастер		Нормировщик		Тех. контроль		Нарядчик			

- Отчет содержит следующие данные:
- Номер сменного задания
- Код и наименование подразделения
- Номер смены

- Рабочий центр
- Рабочее место
- Исполнитель (работник) - так могут быть идентичные ФИО, добавлен табельный номер
- Производственный заказ
- Код плановой позиции
- Направление реализации
- Комментарий плановой позиции
- Код, обозначение и наименование производственной партии
- Номер и описание (наименование) операции
- Штрихкод операции
- Разряд работ
- Часовая тарифная ставка работ (Часовая ТС)
- Тшт.зп. - зарплатное время
- Расценки = Часовая ТС \* Тшт.зп.
- Дано в работу - распределенное количество по исполнителям и рабочим местам. Если работа не распределённая, то количество для всей работы
- Получено годных
- ЕИ - единицы измерения
- Трудозатраты - трудоемкость для запланированного количества, с учетом КОИД
- Сумма = Часовая ТС \* Трудозатраты

Группировки могут быть следующие:

- только по рабочему центру - отсутствует распределение работы как по персоналу, так и по рабочему месту (поля - "рабочее место" и "исполнитель" не заполнены)
- по рабочему центру и рабочему месту - отсутствует распределение работы по персоналу (поле "исполнитель не заполнено)
- по рабочему центру и персоналу - отсутствует распределение работы по рабочему месту (поле "рабочее место" не заполнено)
- по рабочему центру, рабочему месту и персоналу - заполняются все три поля группировки.

После каждой работы добавляется строка с полями:

- Комментарий к работе (если отсутствует, то поле не заполнено)
- Комментарий к учётам - поле для ручного заполнения, после печати документа

Все группировки пронумерованы. В каждой группировке есть собственная нумерация запланированных работ сменного задания.

Отдельной строкой - комментарий к работе

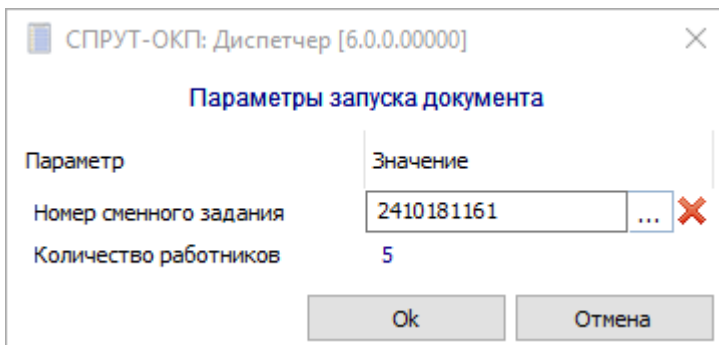
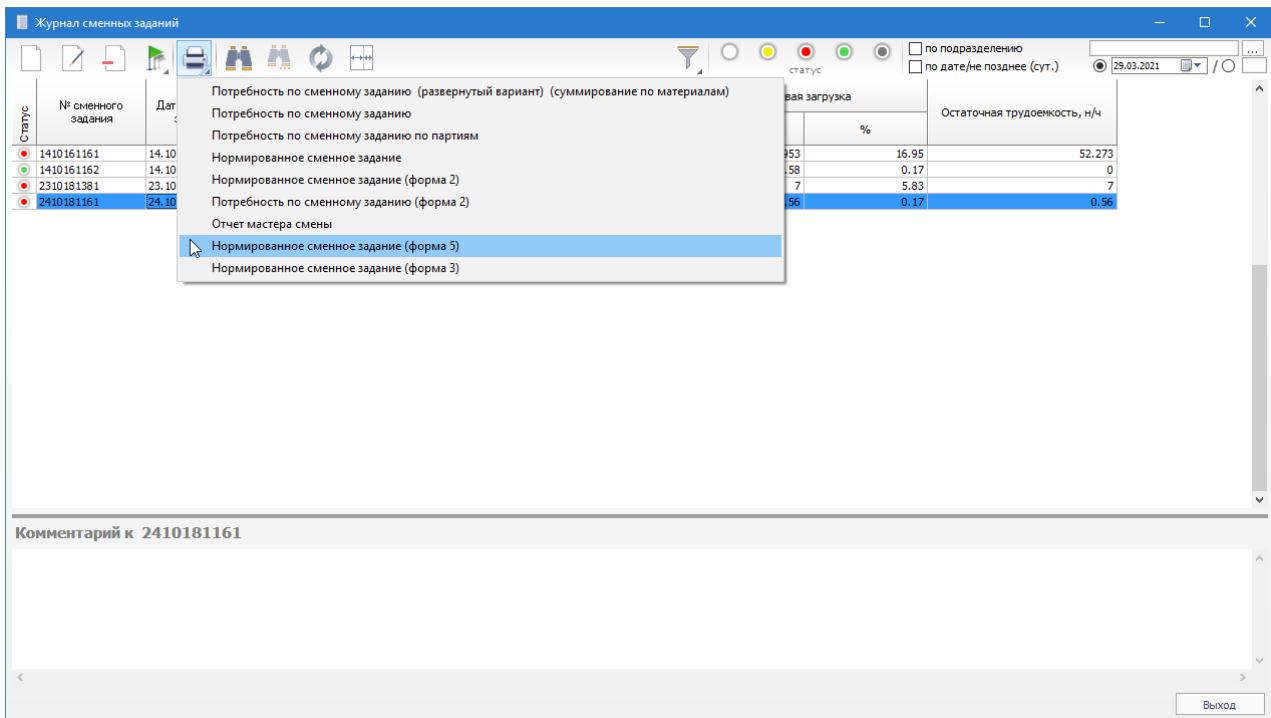
Отдельной строкой - инструменты при их наличии.

Вручную заполняются поля в последней строке документа:

- Дата возврата
- Мастер
- Нормировщик
- Тех. контроль
- Нарядчик

#### 18.12.21.5 Нормированное сменное задание (форма 5) с УДСЕ

Отчет запускается из журнала сменных заданий.



Входные параметры:

- Номер сменного задания
- Количество работников - по умолчанию выставлено 5. Можно увеличить или уменьшить. В результате в отчете будут добавлены строки для заполнения вручную под каждого работника.





- Выработка, н/ч
- Коэффициент распределения
- Сумма заработка

Вручную заполняются поля в последней строке документа:

- Дата возврата
- Мастер
- Нормировщик
- Тех. контроль
- Нарядчик

## 18.12.22 Нормированное задание

### 18.12.22.1 Нормированное задание (главное меню)

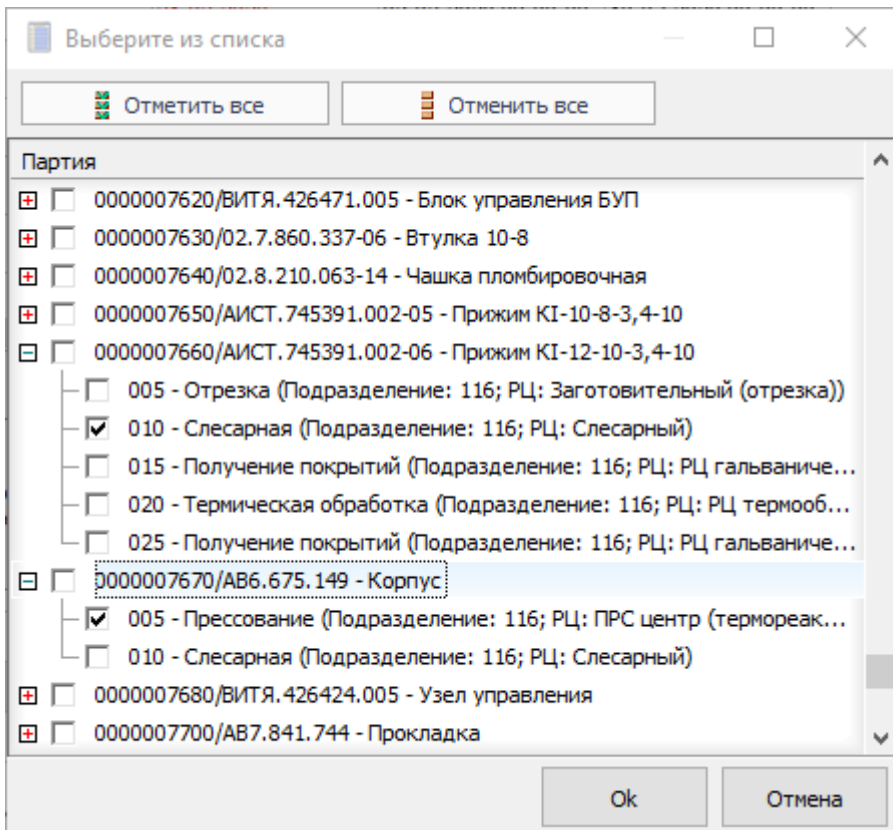
Отчет запускается из главного меню

Входные параметры:

- Подразделение
- Рабочий центр
- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию
- По очереди рабочих центров - при отключенной опции выборка будет сделана согласно остальным параметрам.

После нажатия кнопки "Да", создается список плановых позиций, на операции которых можно сформировать нормированные задания.

В список не попадают операции по которым нет полномочий или уже были сформированы нормированные задания ранее.



Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25.11.2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116010801 Слесарный							 0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 2 7 >			
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007660	Прижим KI-12-10-3,4-10			АИСТ.745391.002-06			АИСТ.745391.002-06			0000007660
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
010	Слесарная	3	9.00	0.3000	0.3000	1	0.3000	0.3000	3	9.00
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						1				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ 							Заказ 			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 010 Слесарная Дата ввода _____			
Рабочие места: РМ[12] Слесарный стол										

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25.11.2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116602001 ПРС центр (терморективы)							 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >			
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ 							Заказ 			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____			
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

После формирования отчета в маршрут производственной партии для выбранных операций записывается дата формирования нормированных заданий.

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время

- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное
- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

### 18.12.22.2 Нормированное задание на операцию

Отчет запускается через контекстное меню маршрута партии

Производственные партии: 000000062 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП															
Статус	Статус Tr	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завел кол-го	Дата							
								уска	выпуска	Суммарная трудоемкость, н/ч	Остаточная трудоемкость, н/ч				
✓		0000007670	116	AB	История ПрП			1.202...	15.04...	1.55	1.5				
✓		0000007660	116	AI	Свойства	F2		1.202...	15.04...	0.4	0.				
✓		0000007650	116	AI	Проверка укомплектованности КиМ			1.202...	15.04...	0.4	0.				
✓		0000007640	116	02	Нормы расхода и потребность			1.202...	15.04...	0.15	0.1				
Маршрут партии: 0000007670 / АВ6.675.149 - Корпус															
Статус	Статус Tr	Статус ОК	№ операции	Код ерца	Наименование операц			Тшк		Тшк-зп					
								на единицу, н/ч	на партию, н/ч	на единицу, н/ч	на партию, н/ч				
✓			005	6020	Прессование			0.26	1.3	0.26	1.3				
✓			010	0108	Слесарная	116	116010801 - Слесарный	19149 - Токарь	3	30.00	0	0.05	0.25	0.05	0.25

**Ввод данных**

Технологические указания



Формировать на незавершенное количество

Показывать эскизы на операцию

Входные параметры:

- Технологические указания - показ технических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию

Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021						Отрывной корешок нормированного задания						
Цех 116		Механический цех										
Рабочий центр 116602001		ПРС центр (термореактивы)										
0000007670		Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670	
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость		
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80		
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.		
						5						
Номер ПП 0000000062												
Заказ						Заказ						
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____						Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____						
Рабочие места: на 3 рабочих местах												
Технологические указания												
Инструменты: 0000000010 Чертилка;												

После формирования отчета в маршрут производственной партии для выбранной операции записывается дата формирования нормированного задания.

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время
- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное
- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

### 18.12.22.3 Нормированное задание на партию

Отчет запускается через контекстное меню партии.

Производственные партии: 0000000062 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП									
Статус	Статус Тр	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забраковано количество	
✓		0000007670	116	AB6.675.149	Корпус				
✓		0000007660	116	АИСТ.745391.00...	Прики				
✓		0000007650	116	АИСТ.745391.00...	Прики				
✓		0000007640	116	02.8.210.063-14	Чашка				

Маршрут партии: 0000007670 / AB6.675.149 - Корпус [AB6.675.149 - Корпус									
Статус	Статус Тр	Статус ОТК	№ операции	Код грац	Наименование операции	Подразделение	Исполнитель	Забраковано	Ташк-зп
✓			005	6020	Прессование	116	116		
✓			010	0108	Слесарная	116	116010801 - Слесарный	19149 - Токарь	3 30.00 0 0.05 0.25

**Ввод данных**

Выберите подразделение:

Выберите рабочий центр:

Технологические указания

Формировать на незавершенное количество

Показывать эскизы на операцию

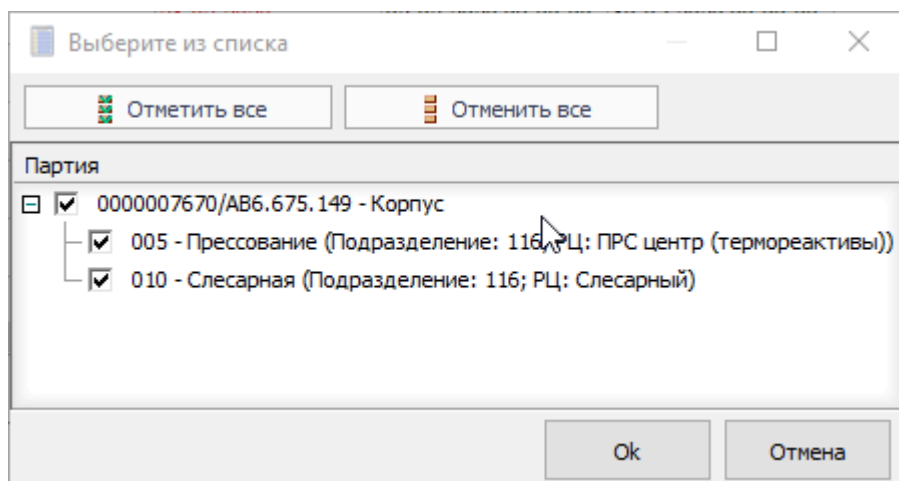
По очереди РЦ

Входные параметры:

- Подразделение
- Рабочий центр
- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию
- По очереди рабочих центров - при отключенной опции выборка будет сделана согласно остальным параметрам.

После нажатия кнопки "Да", создаётся список операций производственной партии, на которые можно сформировать нормированные задания.



В список не попадают операции по которым нет полномочий или уже были сформированы нормированные задания ранее.





Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116602001 ПРС центр (термореактивы)							 0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >			
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80
Кол. выполн.		Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК		Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ  0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____			
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116010801 Слесарный							 0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 3 4 >			
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
010	Слесарная	3	1.50	0.0500	0.0500	5	0.0500	0.0500	3	1.50
Кол. выполн.		Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК		Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ  0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 3 4 >							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 010 Слесарная Дата ввода _____			
Рабочие места: на 5 рабочих местах										

После формирования отчета в маршрут производственной партии для выбранных операций записывается дата формирования нормированных заданий.

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время

- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное
- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

#### 18.12.22.4 Нормированное задание на плановую позицию

Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции.

Плановые позиции(все подразделения)											
Статус	Статус Tr	№ плановой позиции /	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубль			Дата		
						нормативная	фактическая	фактическое отклонение	по договору	запуска	выпуска
✓		0000000064	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	10					02.04.2020 11:59:24	07.04.2020 16:16:48
⚠		0000000063	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	10				31.03.2020	02.03.2020 08:00:00	10.07.2020 00:00:00
⚠		0000000062	ВИТЯ.426471.005							26.03.2020 15:54:00	01.05.2020 00:00:00
✓		0000000061	02.7.750.219-10							01.04.2020 09:59:24	07.04.2020 16:15:00
✓		0000000060	ВИТЯ.436111.001	Проверка укомплектованности КиМ						01.04.2020 08:11:24	14.04.2020 18:24:00
⚠		0000000059	ВИТЯ.426471.005						31.03.2020	02.03.2020 08:00:00	04.04.2020 00:00:00

Производственные партии 0000000062 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП												
Статус	Статус Tr	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Зав. кол-во	Дата			Суммарная трудоемкость, н/ч	
								запуска	выпуска			
⚠		0000007900	116	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	18				03.202...	02.04....	6.66
✓		0000007890	138	ВИТЯ.687281.004	плата	1				04.202...	15.04....	0.35

**Ввод данных**

Выберите подразделение:

Выберите рабочий центр:

Технологические указания

Формировать на незавершенное количество

Показывать эскизы на операцию

По очереди РЦ

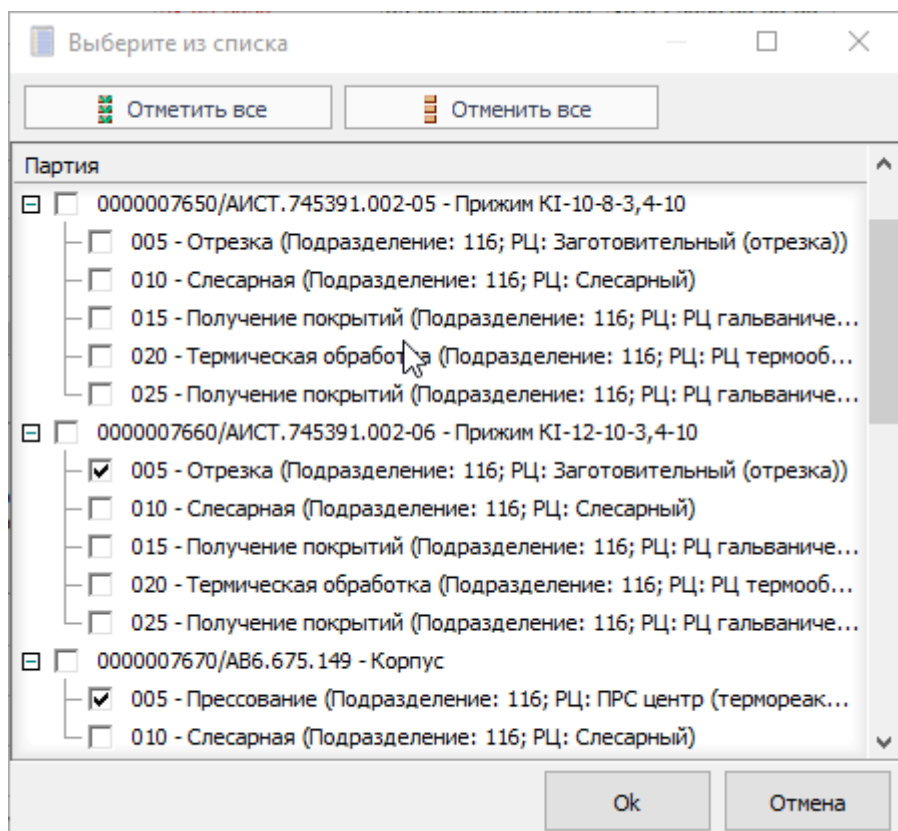
Входные параметры:

- Подразделение
- Рабочий центр
- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество



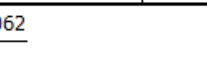
- Показывать эскизы на операцию
- По очереди рабочих центров - при отключенной опции выборка будет сделана согласно остальным параметрам.

После нажатия кнопки "Да", создаётся список операций плановой позиции, на которые можно сформировать нормированные задания.

В список не попадают операции по которым нет полномочий или уже были сформированы нормированные задания ранее.



Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех							 0 0 0 0 0 0 0 4 0 6 7 9 >			
Рабочий центр 116428001 Заготовительный (отрезка)										
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007660	Прижим KI-12-10-3,4-10			АИСТ.745391.002-06			АИСТ.745391.002-06			0000007660
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Отрезка	3	1.20	0,0400	0,0400	1	0,0400	0,0400	3	1.20
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						1				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ 							Заказ 			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Отрезка Дата ввода _____			
Рабочие места: РМ[23] 8240 Абразивно-отрезной станок										

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех							 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >			
Рабочий центр 116602001 ПРС центр (термореактивы)										
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0,2600	0,2600	5	0,2600	0,2600	3	7.80
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ 							Заказ 			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____			
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

После формирования отчета в маршрут производственной партии для выбранных операций записывается дата формирования нормированных заданий.

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость

- Тштк. - штучно-калькуляционное время
- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное
- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

## 18.13 O

### 18.13.1 Обездвиженное незавершенное производство

Обездвиженное незавершенное производство - это продукция, которая была учтена до начальной даты периода, но до конечной даты находится в незавершенном производстве.

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

Материалы, покупные и инструменты

С серийными номерами

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, по которому был проведен расчет незавершенного производства
- Подразделение
- Показать
  - Материалы, покупные и инструменты
  - С серийными номерами - партии с поддетальным учетом

Обездвиженное незавершенное производство











**Обездвиженное незавершенное производство**

13-02-2020

с 01.10.2018 по 31.10.2018

14:35:45

По подразделению : 116 Механический цех

Штрихкод	Плановая позиция	Номер партии	ОБОЗНАЧЕНИЕ И НАИМЕНОВАНИЕ	Статус	Кол-во	Единицы измерения
	0000000002	0000000020	<b>AB6.675.149 Корпус</b>	3	4	шт
	0000000002	0000000030	<b>AB7.755.081 Вывод</b>	3	16	шт
	Материалы:	<b>932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76</b>			1.600	кг
	0000000003	0000000050	<b>02.7.860.337-06 Втулка 10-8</b>	3	1	шт
	Материалы:	<b>по требованию цеха</b>			0.100	кг
	0000000003	0000000080	<b>АИСТ.745391.002-06 Прижим КИ-12-10-3,4-10</b>	3	1	шт
	Материалы:	<b>по требованию цеха</b>			0.100	кг
	0000000003	0000000100	<b>AB7.755.081 Вывод</b>	5	20	шт
	Материалы:	<b>932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76</b>			2	кг
	0000000003	0000000130	<b>AB7.841.744 Прокладка</b>	3	2	шт
	Материалы:	<b>933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74</b>			0.200	кг
	0000000003	0000000150	<b>AB7.841.909 Прокладка</b>	3	2	шт
	Материалы:	<b>933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74</b>			0.200	кг
	0000000003	0000000300	<b>АИСТ.711193.001 Подставка тип XII</b>	3	24	шт
	Материалы:	<b>по требованию цеха</b>			2.400	кг
	0000000004	0000000450	<b>AB6.675.149 Корпус</b>	3	4	шт
	0000000004	0000000460	<b>AB7.755.081 Вывод</b>	3	18	шт
	Материалы:	<b>932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76</b>			1.800	кг

Ответственный \_\_\_\_\_ Администратор

Весом.: Сформировано в СПРУТ-ОКП

Статус: 2 - в производстве; 3 - в производстве, просрочена; 5 - остановлена;

Стр. 1 из 1

В отчете попадают следующие данные:

- Диапазон дат, по которым был проведен расчет незавершенного производства
- Подразделение
- Плановая позиция - номер и штрихкод
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование
- Производственные партии со статусом:
  - 2 - в производстве
  - 3 - в производстве, просрочена
  - 5 - остановлена (заморожена)
- Количество за период
- Единицы измерения

## 18.13.2 Обездвиженные запасы

Отчет запускается из главного меню модуля "Склад"

**Ввод данных**

Выберите дату: \_\_\_\_\_  
**Сформировать отчёт на:** 20.08.2022

Выберите склад: \_\_\_\_\_  
 000001 Склад материалов

Сортировка по наименованию/обозначению  
 Все/актуальные

Да Отмена

Входные параметры:

- На дату - будут сформированы данные относительно выбранной даты
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции данные будут отсортированы по наименованию, при выключенной - по обозначению
- Все / актуальные - признак актуальности, при включенной опции в отчет попадут, как "Действующие", так и "Не действующие" ТМЦ

Обездвиженные запасы

20-08-2022 15:15:04

**Обездвиженные запасы на 20.08.2022**

стр. 1 из 4

№ п/п	Обозначение и наименование Длинное наименование	Действующий	ЕИЗ запаса	Баланс. счет	Наличное кол-во	Цена	Стоимость запаса	Дата последнего расхода	Штрихкод
<b>Склад: 000001 Склад материалов Материально ответственное лицо: Администратор</b>									
1	по требованию цеха	ДА	кг		929	50.00	46450.00	02.11.2018	0 000000 0012501 >
2	51-0533-4129-011 Втулка литниковая	ДА	шт		20	0.00	0.00		0 000000 0004061 >
3	6С10С93927С285С7099СЕА44Ф108Е030 Круг 125 ГОСТ 2590-200	ДА	шт		1000	0.00	0.00		0 000000 0082801 >
4	88320010010010001 Круг D10 Ст45_ Круг СТ45 D10	НЕТ	кг		9990	178.57	1783928.25	17.02.2016	0 000000 0008951 >
5	88370050040010003 Круг Ст 40Х D10 Круг Ст 40Х D10	ДА	кг		978	0.00	0.00	22.10.2018	0 000000 0009011 >
6	0000000264 Круглая протяжка ШЗ9 Круглая протяжка ШЗ9	ДА	шт		10	35.63	356.30	30.12.1899	0 000000 0050333 >
7	0000000203 Кувалда Кувалда обычная	ДА	шт		3	50.00	150.00		0 000000 0050722 >
8	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	НЕТ	шт		2	68.46	136.92	22.10.2018	0 000000 0000031 >
9	02.7.750.219-11 Лепесток 2-1,2-3-14	НЕТ	шт		20	0.00	0.00		0 000000 0000048 >
10	932.51.411 Лист АМц М 0,5 ГОСТ 21631-76 Лист АМц М 0,5 ГОСТ 21631-76	ДА	кг		2.100	49.00	102.90	22.10.2018	0 000000 0011751 >
11	0000000009 Ножовка по металлу	ДА	шт		10	115.00	1150.00		0 000000 0007832 >
12	4129-021 Плита	ДА	шт		1	97.39	97.39	04.03.2020	0 000000 0036276 >
13	935.64.45 Проволока А16 D1 Проволока А16 D1	ДА	кг		84,400	20.14	1700.00	22.10.2018	0 000000 0012361 >

Версия: Сформировано в СПРУТ-ОКП      Администратор: Все      Подпись: Материально-ответственное лицо \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- На дату - будут сформированы данные относительно выбранной даты
- Обозначение и наименование склада
- Материально ответственное лицо
- Порядковый номер
- Номенклатура
  - Обозначение и наименование
  - Длинное наименование - при наличии
  - Признак актуальности - ДА - Действующий, НЕТ - Не действующий
  - Единицы измерения запаса
  - Балансовый счет
  - Наличное количество
  - Цена
  - Стоимость запаса
  - Дата последнего расхода
  - Штрихкод

### 18.13.3 Оборотная ведомость

Отчет запускается из главного меню модуля "Склад"

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.01.2022 по 28.02.2022

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите склад:

000001 Склад материалов

Сортировка по наименованию/обозначению

Все/актуальные

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, на который формируется оборотная ведомость
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ будут отсортированы по наименованию, при выключенной - по обозначению
- Все / актуальные - признак актуальности - при выключенной опции в отчет попадут только действующие.





- Распределение косвенных затрат.

**Примечание.**

Для получения отчета о затратах за месяц необходима реализация данной и указанной группы функций в последний день месяца или в первых числах месяца, следующего за отчетным.

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.06.2023 по 30.06.2023

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите плановую позицию:

Выберите идентификатор предмета:

Наименование предмета:

Выберите подразделение:

Цеховые затраты/Общие затраты

Да Отмена

**Входные параметры:**

- Диапазон дат - период дат, на который были произведены расчеты материальных и трудовых затрат
- Плановая позиция
- Идентификатор предмета
- Наименование предмета
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная операция сданной продукции
- Тип затрат - "Общий", когда процентные статьи затрат считаются для всех подразделений одинаково или "Цеховой", когда процентные статьи затрат рассчитываются по каждому подразделению отдельно.

Общие затраты														
Отчет о затратах с 01.06.2023 по 30.06.2023														
Подразделение	Затраты по статьям											ИТОГО		
	Материалы	КиМ по кооперации	Возвратные отходы	Покупные п/ф	Инструменты	Зарплата		Дополнит. зарплата	Отчислен. на соц. страх	Расход на сод. оборуд.	Цеховые расходы		Потери от брака	Прочие
						основная	на кооперацию							
Заказ:														
Плановая позиция: 000000122 К.6422-2205-016 Вал задний														
116	15.66		-15.57				42.03							42.12
			1.70								84.06		4.20	1.70
По партиям	15.66		-13.87				42.03				84.06		4.20	88.26
6011							90.00							132.08
По партиям							90.00				180.00		9.00	189.00
6016							108.00				180.00		9.00	279.00
По партиям							108.00				216.00		10.80	226.80
	15.66		-15.57				108.00				216.00		10.80	240.12
			1.70				240.03				480.06		24.00	1.70
Для ПП:	15.66		-13.87				240.03				480.06		24.00	504.06
	15.66		-15.57				240.03				480.06		24.00	504.06
			1.70				240.03				480.06		24.00	504.06
Всего	15.66		-13.87				240.03				480.06		24.00	745.88
														240.12
														1.70
														504.06
														745.88
Экономист: _____ Администратор _____ Бухгалтер: _____														

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Период дат - даты расчетов материальных и трудовых затрат
- Заказ
- Плановая позиция
- Затраты по статьям
  - Материалы
  - КиМ (комплектующие и материалы) по кооперации
  - Возвратные отходы - отображаются со знаком минус поскольку они уменьшают общие затраты (можно использовать или продать).  
Отклонения в возвратных отходах, могут быть как положительными, так и отрицательными, в зависимости от нормативного и фактического значения.
  - Покупные и полуфабрикаты
  - Инструменты
  - Заработная плата
    - Основная
    - На кооперацию
  - Косвенные затраты
    - Дополнительная заработная плата - статья затрат **8**
    - Отчисление на социальное страхование - статья затрат **9**
    - Расход на содержание оборудования - статья затрат **31**
    - Цеховые расходы - Общепроизводственные расходы= статья затрат **10**
    - Прочие - Общехозяйственные расходы ( статья затрат **11** ) + Коммерческие расходы (статья затрат **13**)
  - Потери от брака

В отчете информация группируется по плановым позициям и производственным партиям.

В группировках отображается несколько строк:

- в первой строке - прямые затраты (нормативные);
- во второй строке - отображаются отклонения от нормативных; (+) убытки, (-) прибыль.
- в третьей строке - косвенно-распределенные попродуктно затраты;
- в четвертой строке - сумма данных первых трех строк в графах отчета

### 18.13.5 Общие затраты НЗП

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите плановую позицию:

Выберите идентификатор предмета:

Наименование предмета:

Выберите подразделение:

Цеховые затраты/Общие затраты

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, на который были произведены расчеты материальных и трудовых затрат
- Плановая позиция
- Идентификатор предмета
- Наименование предмета
- Подразделение - цех, в котором была выполнена определенная операция сданной продукции
- Тип затрат - "Общий", когда процентные статьи затрат считаются для всех подразделений одинаково или "Цеховой", когда процентные статьи затрат рассчитываются по каждому подразделению отдельно.

Общие затраты НЭП

Отчет о затратах НЭП с 01.10.2018 по 31.10.2018 20-01-2021 16:43:35

Подр.	Затраты по статьям											ИТОГО
	Материалы	КиМ по кооперации	Покупные и п/ф	Инструменты	Зарплата		Дополнит. зарплата	Отчислен. на соц. страх	Расход на сод. оборуд.	Цеховые расходы	Прочие	
					основная	на кооперацию						
Плановая позиция: 000000021 ВИТЯ.436111.001 Узел питания Партия: 0000002080 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11												
116	22.68				99.90		9.99	22.06	1.00	199.80	9.99	122.58
По партии												242.84
												365.42
138					7.50		0.75	1.35	0.08	15.00	0.75	7.50
По партии												17.93
												25.43
	22.68				107.40		10.74	23.41	1.08	214.80	10.74	130.08
Итого по ПП												260.77
												390.85
	22.68				107.40		10.74	23.41	1.08	214.80	10.74	130.08
Всего												260.77
												390.85

Экономист: \_\_\_\_\_ Бухгалтер: \_\_\_\_\_

В графах отчета "сырье и материалы", "покупные и п/ф", "основная зарплата" в первой строке - прямые затраты (фактические), во второй строке - косвенно-распределенные попродуктно затраты;

Стр. 1 из 1

Версия: Сформировано в СПРУТ-ОКП Общие затраты НЭП

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Период дат - даты расчетов материальных и трудовых затрат
- Заказ
- Плановая позиция
- Затраты по статьям
  - Материалы
  - КиМ (комплектующие и материалы) по кооперации
  - Покупные и полуфабрикаты
  - Инструменты
  - Заработная плата
    - Основная
    - На кооперацию
  - Косвенные затраты
    - Дополнительная заработная плата - статья затрат **8**
    - Отчисление на социальное страхование - статья затрат **9**
    - Расход на содержание оборудования - статья затрат **31**
    - Цеховые расходы - Общепроизводственные расходы= статья затрат **10**
    - Прочие - Общехозяйственные расходы ( статья затрат **11** ) + Коммерческие расходы (статья затрат **13**)

В отчете информация группируются по плановым позициям и производственным партиям.

В группировках отображается несколько строк:

- в первой строке - прямые затраты (нормативные);
- во второй строке - косвенно-распределенные попродуктно затраты;

### 18.13.6 Остатки по складским карточкам

Для сведения остатков между двумя системами СПРУТ-ОКП и 1С был разработан данный отчет, в котором выведены остатки по складской номенклатуре, сгруппированные в разрезе внешнего наименования, указанного в номерной карточке складской номенклатуры.

Отчет запускается из главного меню модуля "Склад"

Входные параметры:

- Группа ТМЦ
- Идентификатор ТМЦ
- Склад

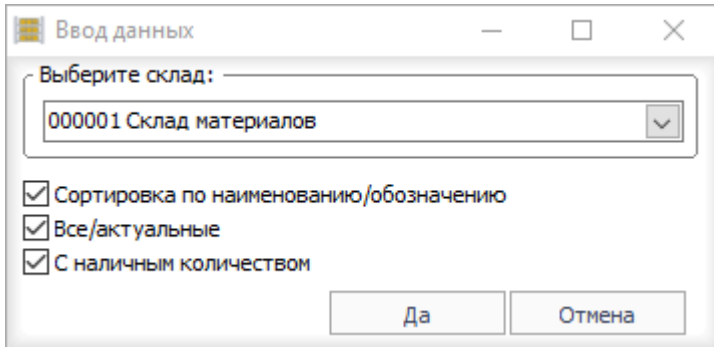
Остатки по складским карточкам							15-12-2022 17:08:44
Склад	Обозначение номенклатуры	Наименование номенклатуры	Внешнее обозначение	Внешнее наименование	Контрагент	Номерная карточка	Остаток
000001	0000000009	Ножовка по металлу					10
000008	0000000009	Ножовка по металлу					
000006	0000000010	Чертилка					1
000001	0000000203	Кувалда					3
000001	0000000247	Сталь углеродистая 20 X					100
000001	0000000248	Сталь углеродистая 40 X					86.270
000002	0000000248	Сталь углеродистая 40 X					753
000001	0000000256	Сталь 35 ГОСТ 1050-88					999.300
000002	0000000256	Сталь 35 ГОСТ 1050-88					270
000001	0000000257	Сталь 40 ГОСТ 1050-88					115
000001	0000000258	Сталь легированная СТ 45 ХГМ				PN0000000012	2000
000001	0000000259	Сталь легированная СТ 40 ХГМ					78.400

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение склада
- Обозначение и наименование номенклатуры
- Внешней обозначение и наименование
- Контрагент
- Номерная карточка - при отсутствии поле не заполняется
- Остаток

### 18.13.7 Остатки ТМЦ

Отчет формируется из модуля "Склад" и показывает остатки ТМЦ по складу на текущий момент времени.



Ввод данных

Выберите склад:

Сортировка по наименованию/обозначению

Все/актуальные

С наличным количеством

Да Отмена

Входные параметры:




















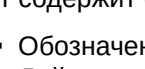
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ сортируются по наименованию, при выключенной по обозначению.
- Все / актуальные - признак актуальности ТМЦ. При включенной опции в отчет попадут действующие (ДА) и не действующие (НЕТ), при выключенной - только действующие (ДА)
- С наличным количеством

Остатки ТМЦ

**ОСТАТКИ ТМЦ**

23-08-2021

15:18:01

Обозначение и наименование	Действующий	ЕИЗ	Цена	Наличное кол-во	Стоимость запаса
<b>Склад: 000001 Склад материалов</b>					
<b>Материально ответственное лицо: Администратор</b>					
Не указана					<b>179557.8</b>
 0000000009 Ножовка по металлу	ДА	шт	10000.00	10	100000.00
 0000000203 Кувалда	ДА	шт	50.00	3	150.00
 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	НЕТ	шт	68.46	2	136.92
 02.7.750.219-11 Лепесток 2-1,2-3-14	НЕТ	шт		20	
 4129-021 Плита	ДА	шт	97.39	1	97.39
 51-0503-0077 Сушарь S 24	ДА	шт	12.35	21	259.35
 51-0503-0168-10 Выталкиватель	ДА	шт	13.62	110	1498.20
 51-0533-4129-005 Вставка подвижная	ДА	шт	30.00	20	600.00
 51-0533-4129-011 Втулка литниковая	ДА	шт		20	
 898106000150060002 Лист 60 Ст45	ДА	кг		1200	
 933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74 0000000	ДА	кг		658.579	
 933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	ДА	кг	15.00	982.200	14733.00
 933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	ДА	кг	19.00	507	9633.00
 L-MNB СОЖ	ДА	тыс. л		2	
 АИСТ.741361.002-01 Подставка тип I	ДА	шт	200.00	30	6000.00
 по требованию цеха	ДА	кг	50.00	929	46450.00
<b>Круги</b>					<b>1850208.5</b>
 6C10C93927C285C7099CEA44F108E030 Круг 125 ГОСТ 2590-2006 / 45 ГОСТ 1050-88	ДА	шт		1000	
 88320010010010001 Круг D10 Ст45_	НЕТ	кг	178.57	9990	1783928.29
 88370050040010003 Круг Ст 40X D10	ДА	кг		978	
 8950014000000000007 КРУГ D14 СТ35	ДА	кг	42.00	984.620	41354.04

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование ТМЦ
- Действующий - признак актуальности
- Единицы измерения



- Цена ТМЦ
- Наличное количество
- Стоимость запаса = Цена ТМЦ \* Наличное количество
- Обозначение и наименование склада
- Группа ТМЦ.  
Отчет группируется на группы ТМЦ. Если ТМЦ не имеет группы, он попадает в группу "Не указана".

### 18.13.8 Отклонения учета маршрутов

Отчет запускается из главного меню модуля "Руководитель"

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат учета операций
- Подразделение - параметр обязательный для заполнения

Причина отклонения		Номер, код и наименование операции	Кол-во	Тшт н/ч	Тшт-зп н/ч	Разряд	Дата	Ответственное лицо			
№ ПП	Партия								Обозначение предмета	плановые	фактические
<b>1 Конструкторская недоработка в КД</b>											
0000000021											
	0000002070	ВИТЯ.436111.001	050	7410	Лакирование	1	0.2500	0.2500	3	02.11.2018	User7
						1	0.2500	0.2500	3	22.10.2018	
0000000024											
	0000002110	02.7.750.219-10	010	2170	Штамповка	10	0.1100	0.1100	3	24.10.2018	User3
						5	0.1100	0.1100	3	22.10.2018	
<b>10001 Пересмотр плана</b>											
0000000003											
	0000000330	02.7.750.219-10	005	2101	Отрезка	18	0.3000	0.3000	3	30.09.2018	Администратор
						10	0.1500	0.1500	3	28.10.2018	
0000000004											
	0000000460	АВ7.755.081	010	2170	Штамповка	20	0.0050	0.0050	3	08.10.2018	User1
						5	0.0050	0.0050	3	22.10.2018	
0000000017											
	0000001680	02.7.750.219-10	005	2101	Отрезка	1	0.2000	0.2000	3	23.10.2018	Тестовый пользователь №1
						1	0.1000	0.1000	3	25.10.2018	

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период дат учета операций
- Код и наименование подразделений
- Причина отклонения - вводится при изменении нормативных данных
- Номер и штрихкод плановой позиции
- Номер и обозначение производственной партии
- Номер, код и наименование операции
- Плановые данные:
  - Количество плановое
  - Тшт. н/ч - штучно - калькуляционное время
  - Тшт-зп, н/ч - штучно - калькуляционное зарплатное время
  - Разряд по нормативам
  - Дата планируемого выполнения
- Фактические данные:
  - Количество выполнено
  - Тшт. н/ч - штучно - калькуляционное время
  - Тшт-зп, н/ч - штучно - калькуляционное зарплатное время
  - Разряд по факту
  - Дата учета
- Ответственное лицо

Отчет группируется по причинам отклонения.

### 18.13.9 Отчет мастера смены

Отчет запускается из журнала сменных заданий

В отчете формируются плановые и фактические данные по сменно-суточному заданию.

Статус
 № сменного задания | Дата | Смены | Длительность смены, ч | Плановая нагрузка | | Остаточная трудоемкость, н/ч || н/ч | % |
●	1410161161	14.10.2016	116	8	56.953	16.95	52.273
●	1410161162	14.10.2016	116	8	0.58	0.17	0
●	2310181381	23.10.2018	138	8	7	5.83	7
●	2410181161	24.10.2018	116	8	0.56	0.17	0.56

 </div>
 <div data-bbox="90 608 389 624" data-label="Text>
 <p>Визуальных входных параметров нет</p>
 </div>
 <div data-bbox="649 922 903 937" data-label="Page-Footer>
 <p>Документы Отчеты Справки – 1180</p>
 </div>

Отчет мастера смены

**Подразделение** 116 Механический цех  
**Смена** 8 час.  
**Ответственный** Администратор

4-04-2022 17:22:04

Номенклатура	Партия	Операция Номер и наименование	Трудоемкость			Кол-во		ЕИЗ
			нр. ед., шт	норм., шт	факт., шт	План.	Факт.	
<b>Выпуск:</b>								
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000330	005 Отрезка	0.2000	3.6000		18		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000330	010 Штамповка	0.1100	1.9800		18		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000330	015 Слесарная	0.0500	0.9000		18		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000330	020 Получение покрытий	0.0100	0.1800		18		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000480	005 Отрезка	0.2000	0.4000		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000480	010 Штамповка	0.1100	0.2200		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000480	015 Слесарная	0.0500	0.1000		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000480	020 Получение покрытий	0.0100	0.0200		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000640	005 Отрезка	0.2000	0.8000		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000640	010 Штамповка	0.1100	0.4400		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000640	015 Слесарная	0.0500	0.2000		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000640	020 Получение покрытий	0.0100	0.0400		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000690	005 Отрезка	0.2000	2.4000		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000690	010 Штамповка	0.1100	1.3200		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000690	015 Слесарная	0.0500	0.6000		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000690	020 Получение покрытий	0.0100	0.1200		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000840	005 Отрезка	0.2000	0.4000		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000840	010 Штамповка	0.1100	0.2200		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000840	015 Слесарная	0.0500	0.1000		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000000840	020 Получение покрытий	0.0100	0.0200		2		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001000	005 Отрезка	0.2000	0.8000		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001000	010 Штамповка	0.1100	0.4400		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001000	015 Слесарная	0.0500	0.2000		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001000	020 Получение покрытий	0.0100	0.0400		4		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001050	005 Отрезка	0.2000	2.4000		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001050	010 Штамповка	0.1100	1.3200		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001050	015 Слесарная	0.0500	0.6000		12		шт
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0000001050	020 Получение покрытий	0.0100	0.1200		12		шт
02.7.860.337-06 Втулка 10-8	0000000050	005 Прессование	0.1200	0.1200	0.1200	1	1	шт
02.7.860.337-06 Втулка 10-8	0000000050	010 Слесарная	0.0600	0.0600		1		шт
02.7.860.337-06 Втулка 10-8	0000000410	005 Прессование	0.1200	0.1200		1		шт

Отчет содержит следующие данные:

- Номер рабочей смены
- Дата задания
- Обозначение и наименование подразделения
- Продолжительность смены
- Ответственный - тот, кто сформировал отчет
- Обозначение и наименование номенклатуры
- Номер производственной партии
- Номер и наименование операции
- Трудоемкость
  - на единицу, н/ч
  - нормативная, н/ч
  - фактическая, н/ч
- Количество
  - Плановое
  - Фактическое
- Единицы измерения

### 18.13.10 Отчет о выполнении договоров

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.07.2018 по 31.07.2022

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите поставщика:

...

Развернуть

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период за который попадают даты договоров
- Поставщик
- Развернуть - при включенной опции дополнительно выводится информация по заявке

Отчет о выполнении договоров

## Отчет о выполнении договоров

7-07-2022 14:05:11

Период с 01.07.2018 по 31.07.2022

Договор		Заявка		ЕИЗ	Кол-во поставки	Цена	Сумма		Дата поступления	Склад
Номер	Дата	Номер	Дата				Плановая	Факт.		
ЗАО "Металлург"							13500.00	6750.00		
0000000008 от 04.02.2020							13500.00	6750.00		
895003000000000007 КРУГ D30 CT45							13500.00	6750.00	07.02.2020	
	0000000009	06.02.2020	10:11:47	кг	90	150.00	13500.00	6750.00	07.02.2020	000001 Склад материалов
ООО "МеталлСнаб"							22097.00	96.60		
0000000007 от 11.02.2020							22097.00	96.60		
895003000000000007 КРУГ D30 CT45							97.00	96.60	13.02.2020	
	0000000010	06.02.2020	10:11:47	кг	2.425	40.00	97.00	96.60	13.02.2020	000001 Склад материалов
895004000000000007 КРУГ D40 CT45							18000.00			
	0000000010	06.02.2020	10:11:47	кг	450	40.00	18000.00			000001 Склад материалов
895008500000000004 КРУГ D85 CT45							4000.00			
	0000000010	06.02.2020	10:11:47	кг	100	40.00	4000.00			000001 Склад материалов
ООО Ромашка							19333.00	19333.00		
0000000002 от 23.10.2018							19333.00	19333.00		
91845703202300000 Шестигранник 17 Л63							8000.00	8000.00	02.11.2018	
	0000000004	24.10.2018		кг	100	80.00	8000.00	8000.00	02.11.2018	
933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06							9633.00	9633.00	02.11.2018	
	0000000004	24.10.2018		кг	507	19.00	9633.00	9633.00	02.11.2018	
935.64.45 Проволока Ал16 D1							1700.00	1700.00	02.11.2018	
	0000000004	24.10.2018		кг	10	170.00	1700.00	1700.00	02.11.2018	
<b>Всего:</b>							<b>54930.00</b>	<b>26179.60</b>		

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период за который попадают даты договоров
- Поставщик
- Номер и дата договора
- Обозначение, наименование и штрихкод предмета договора
- Номер и дата заявки
- Единицы измерения
- Количество поставки
- Цена
- Сумма
  - Плановая
  - Фактическая
- Дата поступления
- Обозначение и наименование склада

### 18.13.11 Отчет о незавершенном производстве

Данная функция предназначена для вывода на печать в виде отчета информации, полученной в результате выполнения функции "Расчет затрат незавершенного производства". Поэтому обязательным условием является выполнение выше названной функции перед формированием данного отчета.

"Отчет о незавершенном производстве" позволяет провести реорганизацию файла "Незавершенное производство" на границе отчетного периода.

Отчет отображает данные о нормативной себестоимости остатков незавершенного производства.

Экран ввода параметров появляется при вызове на выполнение данной функции и требует ввода подразделения, для которого формируется отчет.

Результатом выполнения данной функции является документ "Отчет о нормативной себестоимости остатков незавершенного производства"

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, по которому был произведен расчет незавершенного производства.
- Плановая позиция
- Идентификатор предмета
- Наименование предмета
- Подразделение
- Показать
  - Затраты на материалы
  - Затраты на покупные
  - Затраты на инструменты
  - Трудовые затраты
- Когда все опции включены (либо все выключены) в отчете появятся косвенные затраты.
- Тип затрата - "Общий", когда процентные статьи затрат считаются для всех подразделений одинаково или "Цеховой", когда процентные статьи затрат рассчитываются по каждому подразделению отдельно.

Незавершенное производство

**Отчёт о себестоимости остатков незавершенного производства**  
 с 01.03.2023 по 31.03.2023

9-03-2023

10:05:02

Плановая позиция	Полн.	Обозначение и наименование	Кол-во на начало периода	Кол-во на конец периода	Кол-во за период	Вид затрат	Себестоимость НЗП		
							На начало периода	На конец периода	Изменен. НЗП (+,-)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>000000002 АВ6.675.149 Корпус постанова "вперед"</b>									
000000020	116	АВ6.675.149 Корпус	4	4					
					5		0,00	0,00	
000000030	116	АВ7.755.081 Вывод	16	16			<b>78.40</b>	<b>78.40</b>	
					1		78.40	78.40	
					5		0,00	0,00	
							<b>78.40</b>	<b>78.40</b>	
<b>Итого по плановой позиции : 78.40 78.40</b>									
<b>000000003 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП Однoчная постанова с объединением номенклатуры</b>									
000000050	116	02.7.860.337-06 Втулка 10-8	1	1			<b>5.00</b>	<b>5.00</b>	
					1		5,00	5,00	
					5		0,00	0,00	
000000080	116	АИСТ.745391.002-06 Прижим КИ-12-10-3,4-10	1	1			<b>5.00</b>	<b>5.00</b>	
					1		5,00	5,00	
					5		0,00	0,00	
000000100	116	АВ7.755.081 Вывод	20	20			<b>98.00</b>	<b>98.00</b>	
					1		98,00	98,00	
					5		0,00	0,00	
000000130	116	АВ7.841.744 Прокладка	2	2			<b>3.00</b>	<b>3.00</b>	
					1		3,00	3,00	
					5		0,00	0,00	
000000150	116	АВ7.841.909 Прокладка	2	2			<b>0.00</b>	<b>0.00</b>	
					1		0,00	0,00	
					5		0,00	0,00	
000000300	116	АИСТ.711193.001 Подставка тип XII	24	24			<b>120.00</b>	<b>120.00</b>	
					1		120,00	120,00	
					5		0,00	0,00	
000000330	116	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	10	10			<b>295.20</b>	<b>295.20</b>	
					1		25,20	25,20	
					5		90,00	90,00	
					7		180,00	180,00	
							<b>526.20</b>	<b>526.20</b>	
<b>Итого по плановой позиции : 526.20 526.20</b>									
<b>000000004 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП Однoчная постанова без объединения номенклатуры</b>									
0000000450	116	АВ6.675.149 Корпус	4	4					
					5		0,00	0,00	
0000000460	116	АВ7.755.081 Вывод	18	18			<b>93.15</b>	<b>93.15</b>	
					1		88,20	88,20	
					5		1,65	1,65	
					7		3,30	3,30	
							<b>93.15</b>	<b>93.15</b>	
<b>Итого по плановой позиции : 93.15 93.15</b>									
<b>000000016 ВИТЯ.687281.004 плата постанова по портфелю заказов</b>									
0000001660	138	ВИТЯ.687281.004 плата	9	9					
					5		0,00	0,00	
0000001670	6018	51-0503-0167-10 Выталкиватель	10	10					

В данный отчет попадают следующие данные:

- Период дат, по которым был проведен расчет незавершенного производства
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование
- Подразделение
- Количество на начало периода
- Количество на конец периода
- Количество за период
- Вид затрат
  - 1 - Материальные затраты
  - 2 - Затраты КиМ по кооперации
  - 3 - Затраты на покупные
  - 4 - Затраты на инструменты
  - 5 - Трудовые затраты основного производства
  - 6 - Трудовые затраты на кооперацию
  - 7 - Косвенные затраты
    - Затраты на материалы
    - Затраты на покупные
    - Затраты на инструменты

- Трудовые затраты

Примечание:

- при условии использования складов учитываются затраты НЗП на фактически изготовленные ДСЕ, не сданные на склад
- при не использовании складов учитываются затраты НЗП на начатые, но незавершенные работы.
- Себестоимость незавершенного производства (в рублях)
  - На начало периода
  - На конец периода
  - Изменение незавершенного производства (+, -)

### 18.13.12 Отчет о работе РЦ

Отчет запускается из главного меню модуля "Диспетчер"

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат учета операций
- Подразделение - параметр обязательный для заполнения

Отчет о работе РЦ

Отчет о работе РЦ с 01.12.2021 по 31.12.2022							
Подразделение 116 Механический цех						14-12-2022 18:00:56	
Рабочий центр		Выработка фактическая		Выработка плановая		% выработки за период	Простой за период, (д)
Идентификатор	Наименование	Сутки*	Период	Сутки*	Период		
116010801	Слесарный		6	128	36224	0.02	283
116428001	Заготовительный (отрезка)		6	16	4528	0.13	283

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период дат учета операций
- Код и наименование подразделения
- Обозначение и наименование рабочего центра

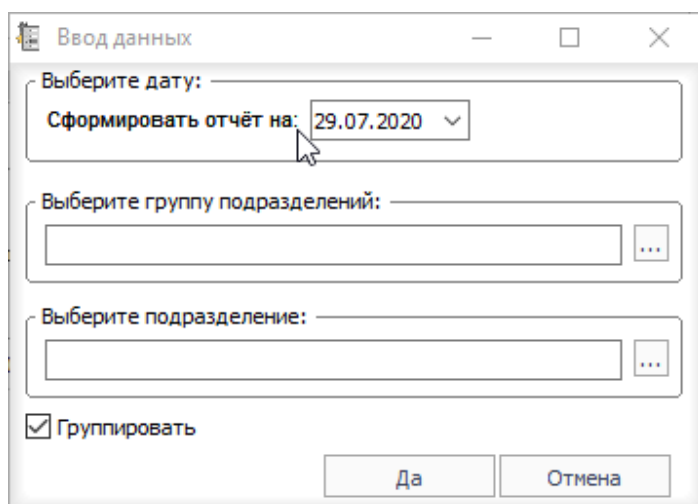


- Выработка фактическая
  - сутки
  - период
- Выработка плановая
  - сутки
  - период
- % выработки за период = (период фактической выработки / период плановой выработки) \* 100
- Простой за период - выводится в днях

### 18.13.13 Отчет по работам за день

Отчет запускается из главного меню.

Отчет формирует учетные выполненные работы за определенный день.



Входные параметры:

- Дата формирования - дата учетных работ, которые будут отображены в отчете
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных в одну группу. Смотреть справочник подразделений.
- Подразделение
- Группировать - при включенной опции, группировать по подразделениям






Отчет работы за день

**Отчет по работам за 04.03.2020****Подразделение: 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ****Ответственный Администратор**

4-04-2022 16:09:39

Плановая позиция	Партия	Операция Номер и наименование	Трудоемкость, н/ч				Кол-во		ЕИЗ
			Тшт.на ед	Тшт.норм	Тзп.норм	Тзп.факт	План.	Факт.	

**Выпуск:**

<b>4129-021 Плита</b>											
0000000092	0000005380										
		005 Маркирование	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	1	1	шт		
		010 Слесарная	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	1	1	шт		
		020 Фрезерная с ЧПУ	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	1	1	шт		
<b>51-0533-4129-020 Узел</b>											
0000000089	0000004670										
		005 Слесарная	2	4	4	4	2	2	шт		
<b>51-0533-4129-021 Плита</b>											
0000000089	0000004730										
		005 Маркирование	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000	2	2	шт		
		010 Слесарная	0.4000	0.8000	0.8000	0.8000	2	2	шт		
		020 Фрезерная с ЧПУ	0.5000	1	1	1	2	2	шт		
<b>51-0533-4129-022 Плита прижимная</b>											
0000000089	0000005020										
		005 Маркирование	0.3000	0.6000	0.6000	0.6000	2	2	шт		
		010 Слесарная	0.3000	0.6000	0.6000	0.6000	2	2	шт		
		015 Фрезерная с ЧПУ	0.5000	1	1	1	2	2	шт		
		020 Слесарная	0.5000	1	1	1	2	2	шт		
<b>51-0533-4129-023 Шайба опорная</b>											
0000000089	0000005030										
		005 Токарно-винторезная	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000	2	2	шт		
		010 Слесарная	0.2000	0.4000	0.4000	0.4000	2	2	шт		
		020 Токарно-винторезная	0.2000	0.4000	0.4000	0.4000	2	2	шт		

**Расход материалов:**

895003000000000007	КРУГ D30 Ст45	0.550	кг
898104000150060002	Лист 40 Ст45	5.500	кг
898105000150060002	Лист 50 Ст45	13.760	кг

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования - дата учетных работ, которые будут отображены в отчете
- Обозначение и наименование подразделения
- Ответственный - тот, кто формирует отчет
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Штрихкод партии
- Номер и наименование операции
- Трудоемкость, н/ч :
  - Тшт. на ед. - штучное время на единицу продукции
  - Тшт.норм - штучное время нормативное

- Тзп.норм - зарплатное время нормативное
- Тзп.факт. - зарплатное время фактическое
- Количество
  - Плановое
  - Фактическое
- Единицы измерения

### 18.13.14 Очередь РЦ

Отчет запускается из главного меню модуля "Диспетчер"

The screenshot shows a dialog box titled "Ввод данных" (Data Entry) with a close button (X) in the top right corner. It contains three main sections for data selection:

- Выберите дату:** A dropdown menu labeled "Сформировать отчёт на:" with the value "16.08.2022" selected.
- Выберите подразделение:** A text input field containing "116" and a selection button (three dots).
- Выберите рабочий центр:** An empty text input field and a selection button (three dots).

At the bottom, there is a checked checkbox labeled "Группировка по ДСЕ" and two buttons: "Да" (Yes) and "Отмена" (Cancel).

Входные параметры:

- На дату - данные в отчете формируются до указанной пользователем даты
- Подразделение - параметр обязателен к заполнению
- Рабочий центр - если параметр не заполнен, в отчет попадут все рабочие центра выбранного подразделения относительно указанной даты
- Группировать до ДСЕ - при включенной опции группируются одноименные позиции разных производственных партий






Очередь РЦ

Очередь работ по рабочим центрам на 16.08.2022

16-08-2022

Подразделение : 116 Механический цех

09:49:23

Обозначение и наименование сб.единицы, детали	Кол-во плановое	Тшк. норм.	Тшк. всего	Дата запуска опер.	Дата выпуска опер.	Штриховой код
Номер и наименование операции	Кол-во на операции		Тшк. на оп.			
<b>116010801 - Слесарный</b>						
		Кол-во ед. 16	Сменность 8	Начало смены 8:00	Раб.выходн. Нет	
<b>АИСТ.711193.001 - Подставка тип XII</b>						
Партия 0000000300	ПП 0000000003	24	1.9200			
010 Слесарная		24	1.9200	03.10.2018 14:04:48	03.10.2018 16:00:00	
Рабочие места: РМ[50] Слесарный стол						
<b>Итого по предмету :</b>		24	<b>1.9200</b>			
<b>АВ7.841.909 - Прокладка</b>						
Партия 0000000150	ПП 0000000003	2	0.0600			
010 Слесарная		2	0.0600	03.10.2018 15:56:24	03.10.2018 16:00:00	
Рабочие места: РМ[40] Слесарный стол						
<b>Итого по предмету :</b>		2	<b>0.0600</b>			
<b>АВ7.755.081 - Вывод</b>						
Партия 0000000460	ПП 0000000004	20	0.0400			
015 Слесарная		8	0.1000	09.10.2018 15:54:00	09.10.2018 16:00:00	
Рабочие места: РМ[41] Слесарный стол						
<b>Итого по предмету :</b>		8	<b>0.0400</b>			
<b>АИСТ.745391.002-06 - Прижим КИ-12-10-3,4-10</b>						
Партия 0000000080	ПП 0000000003	1	0.3000			
010 Слесарная		1	0.3000	10.10.2018 15:42:00	10.10.2018 16:00:00	
Рабочие места: РМ[41] Слесарный стол						
<b>Итого по предмету :</b>		1	<b>0.3000</b>			
<b>АВ6.675.149 - Корпус</b>						
Партия 0000000450	ПП 0000000004	5	0.2000			
010 Слесарная		4	0.2500	12.10.2018 15:45:00	14.10.2018 16:00:00	
Рабочие места: РМ[50] Слесарный стол						

Отчет содержит следующие данные:

- На дату - данные в отчете формируются до указанной пользователем даты
- Обозначение и наименование подразделения
- Рабочий центр
  - Обозначение и наименование
  - Количество единиц
  - Сменность
  - Начало смены
  - Работает (не работает) в выходные
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Номер производственной партии
- Номер плановой позиции
- Плановое количество на партию
- Тшк всего - штучно-калькуляционное время на партию
- Номер и наименование операции
- Количество на операции
- Тшк.норм. - нормативное штучно-калькуляционное время на операцию
- Тшк. - штучно-калькуляционное время на операцию
- Дата запуска операции
- Дата выпуска операции
- Штрихкод операции
- Рабочие места - при наличии

## 18.13.15 Отклонение факта расхода материалов от нормы

## 18.13.15.1 на период

Отчет запускается из главного меню и формируется информация по потребностям по производственной программе.

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат ввода потребностей

Отклонение факта расхода материалов от нормы с 01.10.2018 по 30.10.2018											
Плановая позиция	Партия	ЕИЗ	Норма расхода		Потребность		Фактически выдано	Отклонение	Дата корректировки	Склад	
			Плановая	Измененная	Плановая	Измененная				Номер документа	Дата документа
<b>Конструкторская недоработка в КД</b>											
0000000014	51-0503-0077	Сухарь S 24									
	0000001630	51-0503-0077	Сухарь S 24							000001	Склад материалов
933.64.51		кг	100	100	500	500			19.10.2018		
<b>Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06</b>											
0000000020	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП									
	0000002010	51-0503-0167-10	Вытапливатель							000001	Склад материалов
896101600000000006		кг	0.49000	0.49000	0.49000	0.49000			22.10.2018		
<b>КРУГ D16 4Х5МФС</b>											
0000000035	51-0505-0026-01	Стойка									
	0000003670	51-0505-0026-01	Стойка							000006	Виртуальный склад
8950040000000000007		кг	15	15	450	450			23.10.2018		
<b>КРУГ D40 СТ45</b>											
<b>Пересмотр плана</b>											
0000000032	51-0505-0026-01	Стойка									
	0000003640	51-0505-0026-01	Стойка							000006	Виртуальный склад
8950040000000000007		кг	15	15	450	450			23.10.2018		
<b>КРУГ D40 СТ45</b>											
<b>Поломка оборудования</b>											
0000000014	51-0503-0077	Сухарь S 24									
	0000001630	51-0503-0077	Сухарь S 24							000005	Склад готовой продукции
898303000050020001		кг	0.86500	0.86500	4.32500	4.32500			19.10.2018		
<b>ЛИСТ 16 УВА</b>											

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период дат ввода потребностей
- Причина отклонения
- Номер, обозначение и наименование плановой позиции
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Обозначение и наименование КиМ
- Единицы измерения
- Норма расхода

- плановая
- измененная
- Потребность
  - плановая
  - измененная
- Фактически выдано - фактически выданное количество КиМ, которое рассчитывается как сумма по всем документам выдачи в производство по заказу минус возврат из производства по заказу.
- Отклонение - расхождение между фактически выданным КиМ и новой потребностью
- Дата корректировки
- Обозначение и наименование склада - склад, с которого выдан перерасход ( в случае если было уменьшение, то поле будет пустое)
- Номер документа по которому был сделан перерасход ( в случае если было уменьшение, то поле будет пустое)
- Дата документа ( в случае если было уменьшение, то поле будет пустое)

### 18.13.15.2 на плановую позицию

Отчет запускается из главного меню плановой позиции.

В отчете формируется информация по потребностям для выбранной плановой позиции.

Отклонение факта расхода материалов от нормы

16-12-2022

**Отклонение факта расхода материалов от нормы**

Плановая позиция	Партия	Ей/з	Норма расхода		Потребность		Фактически выдано	Отклонение	Дата корректировки	Склад	
			Плановая	Измененная	Плановая	Измененная				Номер документа	Дата документа
<b>Конструкторская недоработка в КД</b>											
000000020	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП									
	0000002010	51-0503-0167-10	Выталькиватель							000001	Склад материалов
896101600000000006		кг	0.49000	0.49000	0.49000	0.49000			22.10.2018		
КРУГ D16 4X5MФС											

Отчет содержит следующие данные:

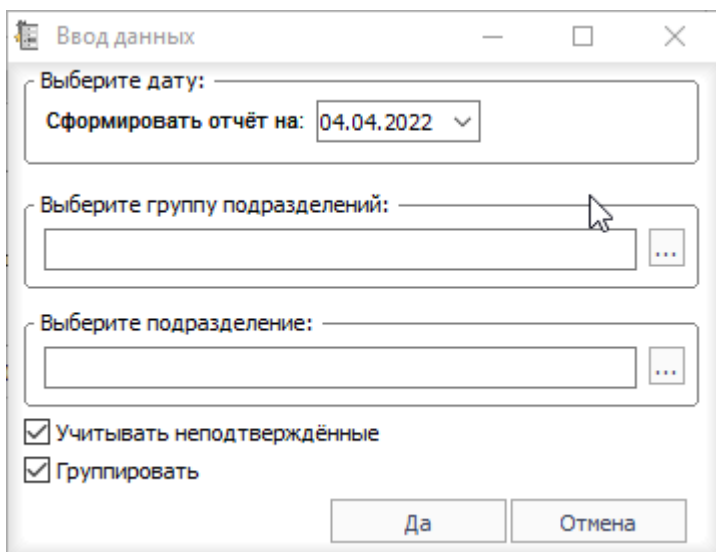
- Причина отклонения
- Номер, обозначение и наименование плановой позиции
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Обозначение и наименование КиМ
- Единицы измерения
- Норма расхода
  - плановая
  - измененная
- Потребность
  - плановая
  - измененная
- Фактически выдано - фактически выданное количество КиМ, которое рассчитывается как сумма по всем документам выдачи в производство по заказу минус возврат из производства по заказу.
- Отклонение - расхождение между фактически выданным КиМ и новой потребностью
- Дата корректировки
- Обозначение и наименование склада - склад, с которого выдан перерасход ( в случае если было уменьшение, то поле будет пустое)
- Номер документа по которому был сделан перерасход ( в случае если было уменьшение, то поле будет пустое)
- Дата документа ( в случае если было уменьшение, то поле будет пустое)

## 18.14 П

### 18.14.1 Партии без резерва времени

Отчет запускается из главного меню. Относительно даты на которую формируется отчет, будут показаны просроченные производственные партии с отрицательным резервом в днях.

Резерв это разница между плановой датой выпуска и датой на которую формируется отчет.



Входные параметры:

- Дата на которую формируется отчет
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных в одну группу. Смотреть справочник подразделений.
- Подразделение
- Учитывать неподтвержденные - при включенной опции в отчет попадут также и неподтвержденные производственные партии. При отключенной опции будут только утвержденные.
- Группировать - при включенной опции данные группируются по подразделениям.

Партии без резерва по ПП

**Партии без резерва времени** на 04.04.2022 6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.Форма ПЛ-3  
4-04-2022 11:09:41

Штрихкод партии	Обозначение	Наименование	Кол-во	Остаточ. трудоемкость, час	Дата выпуска	Резерв, дни	Кол-во операций		Номер партии
							незаверш	всего	
51-0503-0077	51-0503-0077	Сухарь S 24	100	113	09.04.2020	-725	8	8	0000007120
Плановая позиция: 000000082 51-0503-0077 Сухарь S 24			Ост. кол-во :	1	09.04.2020				
51-0503-0077	51-0503-0077	Сухарь S 24	1	1.1300	09.04.2020	-725	8	8	0000007530
Плановая позиция: 000000085 51-0504-0018 Штырь направляющий			Ост. кол-во :	10	02.04.2020				
51-0504-0018	51-0504-0018	Штырь направляющий	10	6.1000	02.04.2020	-732	6	7	0000007560
Плановая позиция: 000000086 51-0503-0077 Сухарь S 24			Ост. кол-во :	5	09.04.2020				
51-0503-0077	51-0503-0077	Сухарь S 24	5	5.6500	09.04.2020	-725	8	8	0000007570
Плановая позиция: 000000112 51-0504-0062 Штырь центрирующий			Ост. кол-во :	1	20.04.2020				
51-0504-0062	51-0504-0062	Штырь центрирующий	1	1.2600	20.04.2020	-714	9	9	0000008320

Отчет содержит следующие данные:

- Дата, на которую формируется отчет
- Производственный заказ - прописывается при его наличии
- Обозначение и наименование подразделения
- Производственная партия:
  - штрихкод
  - обозначение
  - наименование
  - Плановое количество
  - Остаточная трудоемкость, час
  - Дата выпуска
  - Резерв, дни - в отчете показаны просроченные партии, отображаются красным цветом со знаком "-"
  - Количество операций
    - незавершенных
    - всего
  - номер
- Плановая позиция:
  - номер,
  - обозначение
  - наименование
  - остаточное количество
  - дата выпуска

### 18.14.2 Партии без резерва по плановой позиции

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции.

Визуальных входных параметров нет.

Относительно текущей даты будут показаны просроченные производственные партии с отрицательным резервом в днях.

Резерв это разница между плановой датой выпуска и текущей датой.



Партии без резерва по ПП

**Партии без резерва времени**Форма ПЛ-3  
4-04-2022 14:04:32

Штрихкод партии	Обозначение	Наименование	Кол-во	Остаточ. трудоемкость, час	Дата выпуска	Резерв, дни	Кол-во операций		Номер партии
							незаверш	всего	
<b>Заказ:</b>									
Плановая позиция: 000000058 51-0507-0080-03 Удлинитель			Ост. кол-во :		10	02.04.2020			
	51-0507-0080-03	Удлинитель	10	1.8000	02.04.2020	-732	5	5	0000006640
	51-0507-0001	Штуцер	10	5.9000	01.04.2020	-733	3	3	0000006650
	51-0507-0007	Труба охладительная	10	1.8000	01.04.2020	-733	3	3	0000006660

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование подразделения
- Производственный заказ - прописывается при его наличии
- Производственная партия:
  - штрихкод
  - обозначение
  - наименование
  - Плановое количество
  - Остаточная трудоемкость, час
  - Дата выпуска
  - Резерв, дни - в отчете показаны просроченные партии, отображаются красным цветом со знаком "-"
  - Количество операций
    - незавершенных
    - всего
  - номер
- Плановая позиция:
  - номер,
  - обозначение
  - наименование
  - остаточное количество
  - дата выпуска

**18.14.3 Партии без сопроводительных листов**

Отчет запускается из главного меню.

Визуальных входных параметров нет.

Отчет создан для диспетчерской службы, чтобы отслеживать производственные партии, на которые не выдавались сопроводительные листы.

Партии без сопроводительных листов

Партии без сопроводительных листов на 04.04.2022

14:19:35

№ПрП	Обозначение и наименование	Кол-во	Дата запуска	Дата выпуска	№подразделения 1-й операции	Штрихкод партии	Отметка диспетчера о формировании СЛ
<b>Плановая позиция:</b> 0000000001 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11							
0000000010	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	1	24.10.2018	29.10.2018	116		
<b>Плановая позиция:</b> 0000000003 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП							
0000000040	ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП	1	15.10.2018	26.10.2018	138		
0000000050	02.7.860.337-06 Втулка 10-8	1	11.10.2018	14.10.2018	116		
0000000060	02.8.210.063-14 Чашка пломбирочная	1	09.10.2018	14.10.2018	116		
0000000070	АИСТ.745391.002-05 Прижим КИ-10-8-3,4-10	1	09.10.2018	14.10.2018	116		
0000000080	АИСТ.745391.002-06 Прижим КИ-12-10-3,4-10	1	09.10.2018	12.10.2018	116		
0000000090	АВ6.675.149 Корпус	5	11.10.2018	14.10.2018	116		

Отчет содержит следующие данные:

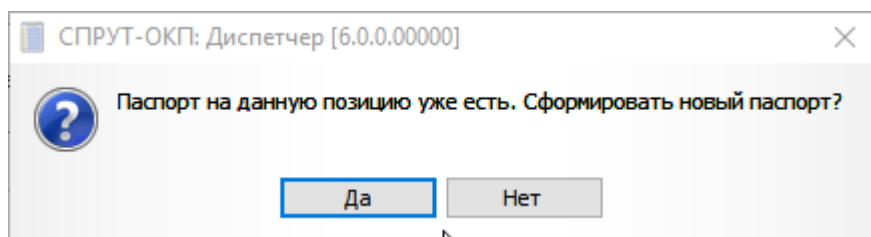
- Дата формирования отчета
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование
- Производственная партия:
  - Номер
  - Обозначение
  - Наименование
  - Плановое количество
  - Дата запуска
  - Дата выпуска
  - Номер подразделения первой операции
  - Штрихкод
  - Отметка диспетчера о формировании сопроводительного листа - заполняется вручную.

#### 18.14.4 Паспорт плановой позиции

Отчет может быть сформирован из контекстного меню плановой позиции или из журнала паспортов.

При первичном формировании отчета на определенную плановую позицию, появляется новый документ в журнале паспортов.

Если на плановую позицию уже был сформирован паспорт, то при формировании отчета появится сообщение



Если нажать "Нет", то будет сформирован паспорт из журнала. При положительном ответе, будет создан новый паспорт на плановую позицию с актуальным статусом.

Предыдущий паспорт станет не актуальным.

Паспорт может быть создан только на завершённую или сданную на склад плановую позицию.

Отчет всегда создается на одной странице.

Паспорт(общие сведения)	
<b>Паспорт производства №</b> <u>000000004 (Актуальный)</u>	
Дата формирования: 23-04-2021 16:57:54	
Заказ	
Плановая позиция	<u>000000091</u> Направление реализации
Дата запуска по плану:	<u>02.03.2020</u> Дата завершения (фактическая) <u>03.03.2020</u>
Обозначение предмета производства:	<u>4129-021</u>
Наименование предмета производства:	<u>Плита</u>
Плановое количество:	<u>11</u> Фактическое количество: <u>11</u>
Общие сведения:	
дата утверждения предмета производства в технологической базе:	<u>27.02.2020</u> ФИО утвердившего ТП: <u>Администратор</u>
дата планирования плановой позиции	<u>02.03.2020</u> ФИО плановика: <u>Администратор</u>
дата утверждения плановой позиции:	<u>27.02.2020</u> ФИО плановика: <u>Администратор</u>
дата формирования СЛ (по поздней дате)	ФИО диспетчера: <u>Администратор</u>
дата сдачи на склад (по поздней дате)	<u>04.03.2020</u> МОЛ склада: <u>Администратор</u>
наличие изменений в нормах и потребностях:	<u>ДА</u>
наличие замен КиМ:	<u>НЕТ</u>
наличие изменений в маршрутах:	<u>НЕТ</u>
наличие данных о браке:	<u>НЕТ</u>

Отчет содержит следующие данные:

- Номер паспорта производства
- Статус актуальности
- Производственный заказ
- Направление реализации
- Дата запуска по плану
- Дата завершения (фактическая)
- Обозначение и наименование предмета производства
- Количество
  - Плановое
  - Фактическое
- Общие сведения
  - Дата утверждения предмета производства в технологической базе

- ФИО утвердившего технологический процесс
- Дата планирования плановой позиции
- Дата утверждения плановой позиции
- ФИО плановика
- Дата формирования сопроводительного листа (по поздней дате) - если сопроводительный лист не формировался, поле не заполняется
- ФИО диспетчера
- Дата сдачи на склад (по поздней дате)
- Материально ответственное лицо склада
- Качественные значения (ДА или НЕТ)
  - Наличие изменений в нормах и потребностях
  - Наличие замен комплектующих и материалов
  - Наличие изменений в маршрутах
  - Наличие данных о браке.

### 18.14.5 План выпуска

Входные параметры:

Диапазон дат - даты выпуска или даты договора в зависимости от следующего параметра

Учитывать дату выпуска или дату договора

Подразделение

Согласовано		<b>План выпуска</b>						Утверждаю				
" " 20__ г.		с 01.11.2019 по 30.11.2019						" " 20__ г.				
Обозначение и наименование	Заказ	Заявка		Плановая позиция	Кол-во	Дата запуска	Дата выпуска	Остаточная трудоемкость			Техн. трудоемкость	
		Договор						един.	цеховая	общая	един.	общая
Подразделение: Все												
<b>1 Направление реализации :</b>												
02.7.750.219-10				0000000046	1	29.10.2019	01.11.2019	0.3700	0.3700	0.3700	0.3700	0.3700
Лепесток 2-1,2-3-11				0000000047	1	29.10.2019	01.11.2019	0.1700	0.1700	0.1700	0.3700	0.3700
02.7.750.219-10				0000000048	1	29.10.2019	01.11.2019	0.3700	0.3700	0.3700	0.3700	0.3700
Лепесток 2-1,2-3-11												
02.7.750.219-10												
Лепесток 2-1,2-3-11												
<b>Итого по направлению реализации</b>								<b>0.9100</b>	<b>0.9100</b>		<b>1.1100</b>	
<b>Итого по плану</b>								<b>0.9100</b>	<b>0.9100</b>		<b>1.1100</b>	
Всего плановых позиций:												3
Плановик _____						Администратор						

В отчет попадают данные в разрезе подразделений, с группировкой по направлению реализации, выпуск которых запланирован в указанный диапазон либо по дате выпуска, либо по дате договора, также:

- Обозначение и наименование предмета
- Заказ, Заявка, Договор
- Код плановой позиции
- Плановое количество
- Дата запуска, дата выпуска
- Остаточная трудоемкость
  - на единицу продукции
  - цеховая
  - общая
- Технологическая трудоемкость
  - на единицу продукции
  - общая

## 18.14.6 План поставок КиМ

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.07.2018 по 31.07.2022

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите поставщика:

Выберите ответственного снабженца:

Группировка по поставщикам

Группировка по заявкам

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период, на который были сформированы заявки на поставки комплектующих и материалов
- Поставщик
- Ответственный снабженец
- Группировка по поставщикам
- Группировка по заявкам

При включенной опции "Группировка по поставщикам"

План поставок КИМ

План поставок с 01.07.2018 по 31.07.2022 7-07-2022 11:46:48

Предмет		Плановая дата поставки	ЕИЗ	Плановое количество поставки	Договорная цена	Сумма
Идентификатор	Наименование					
<b>000000002 ООО Ромашка 19333.00</b>						
91845703202300000	Шестигранник 17 Л63	01.10.2018	кг	100	80.00	8000.00
935.64.45	Проволока А116 D1	01.10.2018	кг	10	170.00	1700.00
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	01.10.2018	кг	507	19.00	9633.00
<b>000000004 ЗАО "Металлург" 13500.00</b>						
8950030000000000007	КРУГ D30 CT45	01.03.2020	кг	90	150.00	13500.00
<b>Всего по плану:</b>						<b>32833.00</b>

При включенной опции "Группировка по заявкам"

План поставок КИМ

План поставок с 01.07.2018 по 31.07.2022 7-07-2022 13:48:31

Предмет		Плановая дата поставки	ЕИЗ	Плановое количество поставки	Договорная цена	Сумма
Идентификатор	Наименование					
<b>Заявка 000000004 от 24.10.2018 отв. Тестовый пользователь №2 19333.00</b>						
91845703202300000	Шестигранник 17 Л63	01.10.2018	кг	100	80.00	8000.00
935.64.45	Проволока А116 D1	01.10.2018	кг	10	170.00	1700.00
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	01.10.2018	кг	507	19.00	9633.00
<b>Заявка 000000009 от 06.02.2020 отв. Менеджер по заказам 13500.00</b>						
8950030000000000007	КРУГ D30 CT45	01.03.2020	кг	90	150.00	13500.00
<b>Всего по плану:</b>						<b>32833.00</b>

Последние две опции не могут быть одновременно включены, но могут быть обе выключены, в этом случае отчет будет сформирован без группировок с сортировкой по дате и суммирования КИМ.

План поставок КИМ

**План поставок** с 01.07.2018 по 31.07.2022 7-07-2022 13:49:47

Предмет		Плановая дата поставки	ЕИЗ	Плановое количество поставки	Договорная цена	Сумма
Идентификатор	Наименование					
91845703202300000	Шестигранник 17 Л63	01.10.2018	кг	100	80.00	8000.00
935.64.45	Проволока Ал16 D1	01.10.2018	кг	10	170.00	1700.00
933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	01.10.2018	кг	507	19.00	9633.00
8950030000000000007	КРУГ D30 СТ45	01.03.2020	кг	90	150.00	13500.00
<b>Всего по плану:</b>						<b>32833.00</b>

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период, на который были сформированы заявки
- Обозначение и наименование поставщика или номер и дата заявки ответственный снабженец
- Обозначение и наименование предмета
- Плановая дата поставки
- Единицы измерения
- Плановое количество поставки
- Договорная цена
- Сумма - стоимость - произведение планового количества поставки на договорную цену.

Последней строкой выводятся итоги по плану.

## 18.14.7 План работ для РЦ

### 18.14.7.1 План работ (группировка по дате запуска)

Отчет запускается из главного меню

**Ввод данных**

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите группу подразделений:

Выберите подразделение: 6013

Сортировка по наименованию/обозначению

Группировать

Показывать операции




Да Отмена

## Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, за который рассматриваются даты запуска производственных партий
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных с одну группу. Смотреть справочник подразделений
- Подразделение
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ДСЕ в группе рабочего центра будут отсортированы по наименованию, при выключенной опции - по обозначению ДСЕ
- Группировать - при включенной опции происходит группирование по подразделениям (если подразделение не выбрано)
- Показывать операции - при включенной опции, в отчете отображается информация по операции

План работ участка

**План работ по подразделению** 6013 Участок моделей 5-04-2021  
с 01.10.2018 по 31.10.2018 18:04:31

Обозначение и наименование Номер и наименование операции	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Т шт. (час.) на партию		Примечание
					норм.	остат.	
<b>11.10.2018</b>							
<b>1134114000 - ТВС ЦЕНТР</b>							
<b>51-0503-0167-10 Выталькиватель</b>			<b>3</b>				
Заказ _____ ПП 0000000003 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП							
<b>Партия 0000000340</b>		11.10.2018	1				
010 Токарно-винторезная				1	0.6500	0.6500	
<b>Итого по плановой позиции:</b>					<b>0.6500</b>	<b>0.6500</b>	
Заказ _____ ПП 0000000004 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП							
<b>Партия 0000000700</b>		11.10.2018	1				
010 Токарно-винторезная				1	0.6500	0.6500	
<b>Итого по плановой позиции:</b>					<b>0.6500</b>	<b>0.6500</b>	
<b>Итого по РСЦ:</b>					<b>1.9500</b>	<b>1.9500</b>	
<b>22.10.2018</b>							
<b>1130108001 - СЛЕСАРНЫЙ ЦЕНТР</b>							
<b>51-0503-0077 Сухарь S 24</b>			<b>6</b>				
Заказ _____ ПП 0000000014 51-0503-0077 Сухарь S 24							
<b>Партия 0000001630</b>		22.10.2018	5				
015 Слесарная				5	1	1	
030 Слесарная				5	0.2500	0.2500	
<b>Итого по плановой позиции:</b>					<b>1.2500</b>	<b>1.2500</b>	

## Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество ДСЕ
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Производственная партия:
  - код
  - дата запуска



- дата выпуска
- плановое количество
- Операция - номер и наименование
- Остаток по количеству
- Тшт. (час) на партию - трудоёмкость
  - нормативная
  - остаточная
- Примечание - комментарий к производственной партии

Отчет группируется по дате запуска, в строке партии это поле не заполняется, а формируется отдельная запись.

#### 18.14.7.2 План работ (группировка по заказам)




Отчет запускается из главного меню

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, за который рассматриваются даты запуска производственных партий
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных с одну группу. Смотреть справочник подразделений.
- Подразделение
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ДСЕ в группе рабочего центра будут отсортированы по наименованию, при выключенной опции - по обозначению ДСЕ
- Группировать - при включенной опции происходит группирование по подразделениям (если подразделение не выбрано)
- Показывать операции - при включенной опции, в отчете отображается информация по операции

План работ участка

**План работ по подразделению** 116 Механический цех 5-04-2021  
с 01.10.2018 по 31.10.2018 18:59:41

Обозначение и наименование Номер и наименование операции	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Т шт. (час.) на партию		Примечание
					норм.	остат.	
<b>Заказ:</b>							
116010801 - Слесарный							
<b>02.7.860.337-06 Втулка 10-8</b>			10				
ПП 0000000012 02.7.860.337-06 Втулка 10-8							
<b>Партия 0000001600</b>			23.10.2018	23.10.2018	10		
010 Слесарная					10	0.6000	0.6000
<b>Итого по плановой позиции:</b>						<b>0.6000</b>	<b>0.6000</b>
<b>Итого по РЦ:</b>						<b>0.6000</b>	<b>0.6000</b>
<b>116602001 - ПРС центр (термореактивы)</b>							
<b>02.7.860.337-06 Втулка 10-8</b>			10				
ПП 0000000012 02.7.860.337-06 Втулка 10-8							
<b>Партия 0000001600</b>			22.10.2018	23.10.2018	10		
005 Прессование					10	1.2000	1.2000
<b>Итого по плановой позиции:</b>						<b>1.2000</b>	<b>1.2000</b>
<b>Итого по РЦ:</b>						<b>1.2000</b>	<b>1.2000</b>
<b>Заказ: 0000000001</b>							
116010801 - Слесарный							
<b>АВ6.675.149 Корпус</b>			3				
ПП 0000000007 АВ6.675.149 Корпус							
<b>Партия 0000001460</b>			12.10.2018	12.10.2018	3		
010 Слесарная					3	0.1500	0.1500
<b>Итого по плановой позиции:</b>						<b>0.1500</b>	<b>0.1500</b>
постановка "вперед"							

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество ДСЕ
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Производственная партия:
  - код
  - дата запуска
  - дата выпуска
  - плановое количество
- Операция - номер и наименование
- Остаток по количеству
- Тшт. (час) на партию - трудоёмкость
  - нормативная
  - остаточная
- Примечание - комментарий к производственной партии

Отчет группируется по производственному заказу.

### 18.14.7.3 План работ (группировка по направлению реализации)

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите группу подразделений:

Выберите подразделение: 138

Сортировка по наименованию/обозначению

Группировать

Показывать операции

Да Отмена

#### Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, за который рассматриваются даты запуска производственных партий
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных с одну группу. Смотреть справочник подразделений.
- Подразделение
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ДСЕ в группе рабочего центра будут отсортированы по наименованию, при выключенной опции - по обозначению ДСЕ
- Группировать - при включенной опции происходит группирование по подразделениям (если подразделение не выбрано)
- Показывать операции - при включенной опции, в отчете отображается информация по операции

План работ участка

**План работ по подразделению** 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ 5-04-2021  
с 01.10.2018 по 31.10.2018 18:44:50

Обозначение и наименование Номер и наименование операции	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Т шт. (час.) на партию		Примечание	
					норм.	остат.		
<b>Направление реализации:</b> Не указано								
1114114000 - ТВС ЦЕНТР								
<b>51-0504-0018 Штырь направляющий</b>			10					
Заказ _____ ПП 0000000013								
51-0504-0018 Штырь направляющий 								
Партия 0000001620								
22.10.2018		23.10.2018		10				
010 Токарно-винторезная				10	0.8000	0.8000		
					<b>Итого по плановой позиции:</b>		<b>0.8000</b>	<b>0.8000</b>
					<b>Итого по РЦ:</b>		<b>0.8000</b>	<b>0.8000</b>
<b>Направление реализации:</b> ООО Ромашка								
1114114000 - ТВС ЦЕНТР								
<b>51-7002-4017-36 Рым-болт М36</b>			10					
Заказ _____ ПП 0000000045								
51-7002-4017-36 Рым-болт М36 								
Партия 0000003990								
25.10.2018		25.10.2018		10				
040 Токарно-винторезная				10	2	2		
					<b>Итого по плановой позиции:</b>		<b>2</b>	<b>2</b>
					<b>Итого по РЦ:</b>		<b>2</b>	<b>2</b>
					<b>Итого по подразделению:</b>		<b>2.8000</b>	<b>2.8000</b>

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество ДСЕ
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Производственная партия:
  - код
  - дата запуска
  - дата выпуска
  - плановое количество
- Операция - номер и наименование
- Остаток по количеству
- Тшт. (час) на партию - трудоёмкость
  - нормативная
  - остаточная
- Примечание - комментарий к производственной партии

Отчет группируется по направлению реализации в строке плановой позиции это поле не заполняется, а формируется отдельная запись.

#### 18.14.7.4 План работ (группировка по примечанию)

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 до 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите группу подразделений:

Выберите подразделение: 6011

Сортировка по наименованию/обозначению

Группировать

Показывать операции

Да Отмена

**Входные параметры:**




- Диапазон дат - период времени, за который рассматриваются даты запуска производственных партий
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных с одну группу. Смотреть справочник подразделений
- Подразделение
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ДСЕ в группе рабочего центра будут отсортированы по наименованию, при выключенной опции - по обозначению ДСЕ
- Группировать - при включенной опции происходит группирование по подразделениям (если подразделение не выбрано)
- Показывать операции - при включенной опции, в отчете отображается информация по операции

План работ участка

**План работ по подразделению**  
с 01.10.2018 по 31.10.2018

6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ

5-04-2021  
18:32:45

Обозначение и наименование Номер и наименование операции	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Т шт. (час.) на партию		Примечание
					норм.	остат.	
Примечание :							
<b>1114114000 - ТВС ЦЕНТР</b>							
<b>51-7002-4017-36 Рым-болт М36</b>			<b>10</b>				
Заказ _____ ПП 0000000045 51-7002-4017-36 Рым-болт М36							ООО Ромашка
<b>Партия</b> 0000003990	25.10.2018	25.10.2018	10				
040 Токарно-винторезная				10	2	2	
<b>Итого по плановой позиции:</b>					<b>2</b>	<b>2</b>	
<b>Итого по РЦ:</b>					<b>2</b>	<b>2</b>	
Примечание : <b>Партия 1</b>							
<b>1110108001 - Слесарный центр</b>							
<b>51-7002-4017-36 Рым-болт М36</b>			<b>15</b>				
Заказ _____ ПП 0000000050 51-7002-4017-36 Рым-болт М36							
<b>Партия</b> 0000004060	25.10.2018	25.10.2018	15				
010 Слесарная				15	0.7500	0.7500	
<b>Итого по плановой позиции:</b>					<b>0.7500</b>	<b>0.7500</b>	
<b>Итого по РЦ:</b>					<b>0.7500</b>	<b>0.7500</b>	
<b>1114114000 - ТВС ЦЕНТР</b>							
<b>51-7002-4017-36 Рым-болт М36</b>			<b>15</b>				
Заказ _____ ПП 0000000050 51-7002-4017-36 Рым-болт М36							
<b>Партия</b> 0000004060	25.10.2018	25.10.2018	15				
040 Токарно-винторезная				15	3	3	
<b>Итого по плановой позиции:</b>					<b>3</b>	<b>3</b>	
<b>Итого по РЦ:</b>					<b>3</b>	<b>3</b>	

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество ДСЕ
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Производственная партия:
  - код
  - дата запуска
  - дата выпуска
  - плановое количество
- Операция - номер и наименование
- Остаток по количеству
- Тшт. (час) на партию - трудоёмкость
  - нормативная
  - остаточная
- Примечание - комментарий к производственной партии

Отчет группируется по примечанию, в строке партии это поле не заполняется, а формируется отдельная запись.

### 18.14.7.5 План работ (группировка по РЦ)

Отчет запускается из главного меню

The screenshot shows a dialog box titled "Ввод данных" (Data Input) with the following fields and options:




- Выберите период:** (Select period)
  - Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018
  - Текущий период: месяц
  - Следующий период: месяц
- Выберите группу подразделений:** (Select department group)
  - Empty text box with a dropdown arrow and a "..." button.
- Выберите подразделение:** (Select department)
  - Text box containing "6022" with a dropdown arrow and a "..." button.
- Сортировка по наименованию/обозначению
- Группировать
- Показывать операции

Buttons: Да (Yes), Отмена (Cancel)

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, за который рассматриваются даты запуска производственных партий
- Группа подразделений - ряд подразделений выбранных с одну группу. Смотреть справочник подразделений.
- Подразделение
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ДСЕ в группе рабочего центра будут отсортированы по наименованию, при выключенной опции - по обозначению ДСЕ
- Группировать - при включенной опции происходит группирование по подразделениям (если подразделение не выбрано)
- Показывать операции - при включенной опции, в отчете отображается информация по операции

План работ участка

Обозначение и наименование		Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во	Остаток по кол-ву	Т шт. (час.) на партию		Примечание
Номер и наименование операции						норм.	остат.	
<b>1224282000 - ОТРС ПИЛОЙ 8Б545</b>								
<b>51-0505-0026-01 Стойка</b>				<b>60</b>				
Заказ _____ ПП 0000000032								
51-0505-0026-01 Стойка				0 0 0 0 0 0 0 0 1 7 8 8 6 1 2				
<b>Партия 0000003640</b>		24.10.2018	25.10.2018	30				
010 Ленточно(проволочно) отрезная				30	4.8000	4.8000		
					<b>Итого по плановой позиции: 4.8000</b>		<b>4.8000</b>	
Заказ _____ ПП 0000000035								
51-0505-0026-01 Стойка				0 0 0 0 0 0 0 0 1 8 1 3 7 3 1 2				
<b>Партия 0000003670</b>		29.10.2018	30.10.2018	30				
010 Ленточно(проволочно) отрезная				30	4.8000	4.8000		
					<b>Итого по плановой позиции: 4.8000</b>		<b>4.8000</b>	
					<b>Итого по РЦ: 9.6000</b>		<b>9.6000</b>	
<b>1224282001 - ОТРС ПИЛОЙ 8А544</b>								
<b>51-0503-0077 Сухарь S 24</b>				<b>5</b>				
Заказ _____ ПП 0000000014								
51-0503-0077 Сухарь S 24				0 0 0 0 0 0 0 0 0 3 0 3 1 1 2				
<b>Партия 0000001630</b>		22.10.2018	22.10.2018	5				
005 Ленточно(проволочно) отрезная				5	0.4000	0.4000		
					<b>Итого по плановой позиции: 0.4000</b>		<b>0.4000</b>	
					<b>Итого по РЦ: 0.4000</b>		<b>0.4000</b>	

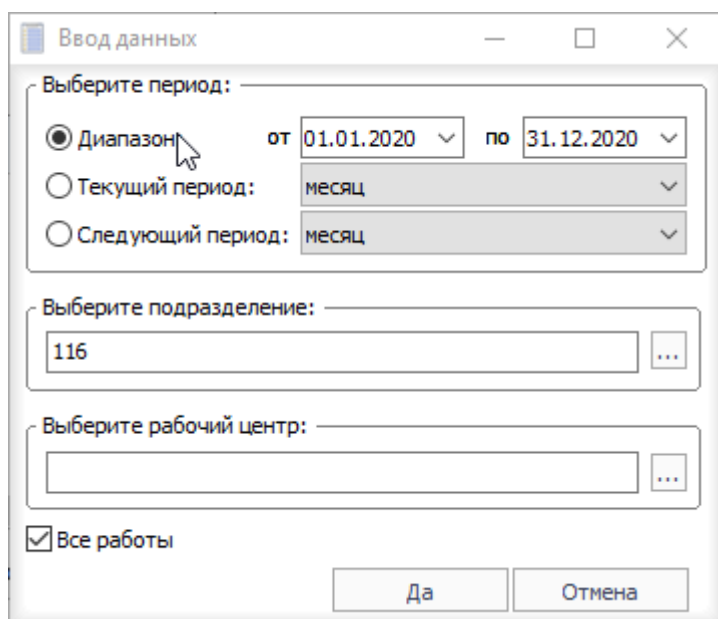
Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, заданный для формирования отчета
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество ДСЕ
- Производственный заказ
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование и штрихкод
- Производственная партия:
  - код
  - дата запуска
  - дата выпуска
  - плановое количество
- Операция - номер и наименование
- Остаток по количеству
- Тшт. (час) на партию - трудоёмкость
  - нормативная
  - остаточная
- Примечание - комментарий к производственной партии

Отчет группируется по рабочему центру.



## 18.14.7.6 План работ для РЦ за период



Входные параметры:





- Диапазон дат - плановые даты запуска и выпуска
- Подразделение - обязательный параметр к заполнению, отчет формируется по определенному цеху
- Рабочий центр - для выборки по определенному рабочему центру
- Все работы - режим формирования документа. При включенной опции - в отчет попадают работы, которые запланированы полностью или частично в указанный период времени. При выключенной опции - в отчет попадают работы, которые запланированы исключительно в указанный период

В отчет попадают запланированные работы с учетом даты запуска и даты выпуска:

План работ для РЦ

План работ для РЦ 116010801 Слесарный  
С 01.01.2020 по 31.12.2020  
Подразделение 116 Механический цех

21-04-2021  
18:20:08

ПП	Партия	Обозначение/Наименование	Дата запуска	Дата выпуска	Плановое кол-во		Суммарная трудоемкость, н/ч		Остаточная трудоемкость, н/ч		Примечание					
					на ОП.	Разряд	Тпн	Тшт	Тмо	Тзп	Тариф	КОИД	Перед-партия			
0000000062	0000007900	 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	30.03.2020	02.04.2020	18		0.9000		0.9000							
	015 0108	Слесарная	01.04.2020	01.04.2020	18	3			0.0500	8	0.0200	30.00	1	18		
Поставщик: _____						Получатель: _____										
Рабочие места: на 16 рабочих местах										<b>Итого по партии (нормативно):</b>						
										0.9000		0.3600				
0000000062	0000007790	 АВ7.841.744-01 Прокладка	31.03.2020	03.04.2020	7		0.7000		0.7000							
	015 0108	Слесарная	02.04.2020	02.04.2020	7	3			0.1000	8	0.1000	30.00	1	7		
Поставщик: _____						Получатель: _____										
Рабочие места: на 7 рабочих местах										<b>Итого по партии (нормативно):</b>						
										0.7000		0.7000				
0000000062	0000007800	 АВ7.841.812-18 Прокладка	31.03.2020	03.04.2020	1		0.0500		0.0500							
	010 0108	Слесарная	03.04.2020	03.04.2020	1	3			0.0500	8	0.0500	30.00	1	1		
Поставщик: _____						Получатель: _____										
Рабочие места: РМ[1] Слесарный стол										<b>Итого по партии (нормативно):</b>						
										0.0500		0.0500				
0000000062	0000007700	 АВ7.841.744 Прокладка	31.03.2020	06.04.2020	2		0.2000		0.2000							
	015 0108	Слесарная	03.04.2020	03.04.2020	2	3			0.1000	8	0.1000	30.00	1	2		
Поставщик: _____						Получатель: _____										
Рабочие места: на 2 рабочих местах										<b>Итого по партии (нормативно):</b>						
										0.2000		0.2000				

Отчет содержит следующие данные:

- Код плановой позиции
- Производственная партия - код, обозначение и наименование
- Номер, код, наименование и штрихкод операции
- Подразделение
- Рабочий центр
- Нормативы
- Дата запуска, дата выпуска - как операции, так и производственной партии
- Плановое количество
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Размер межоперационной передаточной партии
- Разряд - на выполнение запланированной операции (может не совпадать с разрядом рабочего)
- Время переналадки
- Штучно-клькуляционное время
- Межоперационное время
- Штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тарифная ставка
- Рабочие места - рабочий центр может иметь несколько рабочих мест, есть возможность указать определенные рабочие места до планирования, при разработке технологии изготовления (ограничения по рабочим местам)
- Суммарная трудоемкость
- Фактические данные
- Остаточная трудоемкость
- Если запланированная работа еще не была начата, то остаточная трудоемкость равна суммарной трудоемкости.



- Номер, код, наименование и штрихкод операции
- Подразделение
- Рабочий центр
- Нормативы
- Дата запуска, дата выпуска - как операции, так и производственной партии
- Плановое количество
- КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
- Размер межоперационной передаточной партии
- Разряд - на выполнение запланированной операции (может не совпадать с разрядом рабочего)
- Время переналадки
- Штучно-калькуляционное время
- Межоперационное время
- Штучно-калькуляционное зарплатное время
- Тарифная ставка
- Рабочие места - рабочий центр может иметь несколько рабочих мест, есть возможность указать определенные рабочие места до планирования, при разработке технологии изготовления (ограничения по рабочим местам)
- Суммарная трудоемкость  
Фактические данные
- Остаточная трудоемкость  
Если запланированная работа еще не была начата, то остаточная трудоемкость равна суммарной трудоемкости.

#### 18.14.8 План работ по плановым позициям

Отчет формируется из главного меню

Объединяются одноименные плановые позиции.

Входные параметры:

- Направление реализации
- Плановая позиция
- Идентификатор предмета - обозначение предмета
- Наименование предмета
- Список плановых позиций - можно ввести несколько плановых позиций, разделив их запятой
- Подразделение

Отчет содержит следующие данные:

- Направление реализации - при выборе данного параметра

План работ по плановым позициям

**План работ по плановым позициям**

20-08-2021

По направлению реализации ООО "ПромКооп";

10:53:26

№	Обозначение	Наименование	Маршрут изготовления	Плановое кол-во	Кол-во по подразд.	Дефицит	Дата запуска	Дата выпуска	Отметки о выполнении
1	AB6.675.149	Корпус	116	5		5	09.11.2018	12.11.2018	
2	AB7.755.081	Вывод	116	20		20	05.11.2018	08.11.2018	

Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76 932.51.411 10x10

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование - при выборе данного параметра

План работ по плановым позициям

**План работ по плановым позициям**

20-08-2021

000000002 АВ6.675.149 Корпус;

11:21:28

№	Обозначение	Наименование	Маршрут изготовления	Плановое кол-во	Кол-во по подраз.	Дефицит	Дата запуска	Дата выпуска	Отметки о выполнении
1	АВ6.675.149	Корпус	116	4		4	19.10.2018	19.10.2018	
2	АВ7.755.081	Вывод	116	16		16	15.10.2018	18.10.2018	
Лист 0.5 АмцМ ГОСТ 21631-76 932.51.411 10x10									

Если использовать список плановых позиций

Ввод данных

Выберите направление реализации:

Выберите плановую позицию:  ...

Выберите идентификатор предмета:  ...

Наименование предмета:

Список плановых позиций:

Выберите подразделение:  ...

План работ по плановым позициям

**План работ по плановым позициям**

20-08-2021

По плановым позициям 0000000002,0000000013,0000000024;

11:51:16

№	Обозначение	Наименование	Маршрут изготовления	Плановое кол-во	Кол-во по подраз.	Дефицит	Дата запуска	Дата выпуска	Отметки о выполнении
1	АВ6.675.149	Корпус	116	4		4	19.10.2018	19.10.2018	
2	АВ7.755.081	Вывод	116	16		16	15.10.2018	18.10.2018	
Лист 0.5 АмцМ ГОСТ 21631-76 932.51.411 10x10									
3	51-0504-0018	Штырь направляющий	6022-6011-6013-6 018-6016-6013	10		10	22.10.2018	23.10.2018	
КРУГ D36 УВА 896103600000000007 ф36									
4	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	116	10	5	9	23.10.2018	26.10.2018	
КРУГ D14 СТ35 8950014000000000007 ф14x1260									

- Обозначение и наименование ДСЕ
- Подразделение - при выборе данного параметра

План работ по плановым позициям

План работ по плановым позициям по подразделению 116 Механический цех

20-08-2021

0000000002 АВ6.675.149 Корпус;

12:05:00

№	Обозначение	Наименование	Маршрут изготовления	Плановое кол-во	Кол-во по подразд.	Дефицит	Дата запуска	Дата выпуска	Отметки о выполнении
1	АВ6.675.149	Корпус	116	4		4	19.10.2018	19.10.2018	
2	АВ7.755.081	Вывод	116	16		16	15.10.2018	18.10.2018	

Лист 0.5 АМЦМ ГОСТ 21631-76 932.51.411 10x10

- Маршрут изготовления - показывает список подразделений, в которых запланированы операции
- Плановое количество - суммарное плановое количество одноименных плановых позиций
- Количество по подразделению - рассматриваются операции со статусом 1 - подтверждено, 2 - в производстве, 3 - в производстве, просрочена.  
Если подразделение выбрано, то будет отображено выполненное количество по данному цеху, если подразделение не выбрано - количество деталей, по которым выполнена хотя бы одна операция из указанных статусов.
- Дефицит - незавершенное количество
- Дата запуска - самая ранняя дата запуска одноименных плановых позиций
- Дата выпуска - самая ранняя дата выпуска одноименных плановых позиций
- Отметка о выполнении - заполняется вручную

### 18.14.9 План раскрыя основных материалов по обеспеченности

Данный отчет предназначен для формирования заданий заготовительному подразделению с указанием материалов, размеров заготовок и наличия материалов на складах.

Документ рекомендуется для диспетчеров/мастеров заготовительного подразделения.

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.12.2021 по 31.12.2021

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите направление реализации:

Обозначение материала:

Список плановых позиций:

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - даты потребности за указанный период
- Направление реализации
- Обозначение материала
- Список плановых позиций - при необходимости получить данные по нескольким плановым позициям, разделять их запятой.

План раскроя основных материалов по обеспеченности

**План раскроя основных материалов по обеспеченности**

30-12-2021

за период с 01.12.2021 по 31.12.2021

Заказ	Плановая позиция, партия, штрихкод, обозначение и наименование	Дата запуска	Документ ТД.	Размер заготовки на деталь	Операция	Кол-во	ЕИЗ	Потребность суммарная	Потребность по плану раскроя	Кол-во на складах
	00000004231 Т Песок стержневой							<b>64243.208</b>	<b>0.201</b>	<b>631421.168</b>
								Склад: 000000036		550421.168
								Склад: 000000035		37000
								Склад: 000000001		44000
	0000022384 0000783661 00000000784 Стержень Н-0257-1026-000 ТЧ (Пробный брус)	16.12.2021		0	1007 Изготовление ручных стержней	0.130	шт		0.201	
	00000004438 Т Отх.шт.произв.Сталь08Ю							<b>2571256.682</b>	<b>1500</b>	<b>48994350</b>
								Склад: 000000037		48994350
	0000022391 0000783911 00000000546_ Жидкий металл Сталь 20ГЛ_Копия	18.12.2021		0	1002 Ведение плавки	1	т			500
	0000022402 0000784191 00000000546_ Жидкий металл Сталь 20ГЛ_Копия	30.12.2021		0	1002 Ведение плавки	2	т			1000

Подпись \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Даты потребности за указанный период
- Производственный заказ
- Номер плановая позиции



- Номер, обозначение, наименование и штрихкод производственной партии
- Штрихкод, обозначение и наименование материала
- Дата запуска
- Документ технической документации
- Размер заготовки на деталь
- Код и наименование операции
- Количество
- Единицы измерения
- Потребность
  - суммарная
  - по плану раскроя
- Количество на складах
- Идентификатор склада.

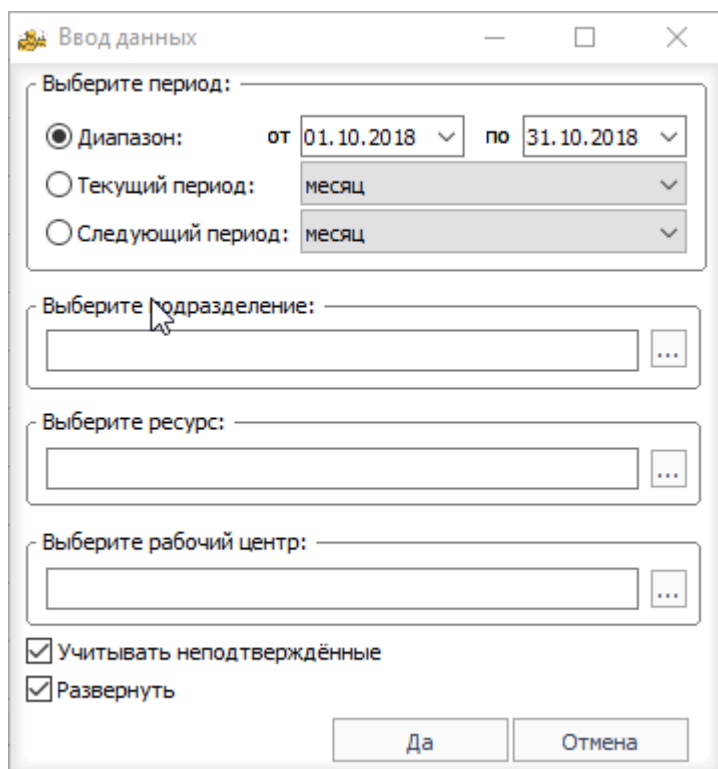
### 18.14.10 Плановая ЗП по производственной программе

Данная справка предназначена для экономической службы и руководителям предприятия и подразделений.

Справка отображает информацию по плановой заработной плате работников на плановый период.

Справка формирует информацию в разрезе подразделений, ресурсов и рабочих центров.

Подразделение, ресурс и рабочий центр и определение планового периода устанавливается после запуска отчета на выполнение в окне ввода параметров.

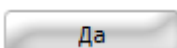


Входные параметры:

- Диапазон дат - плановый период времени, за который формируется плановая заработная плата

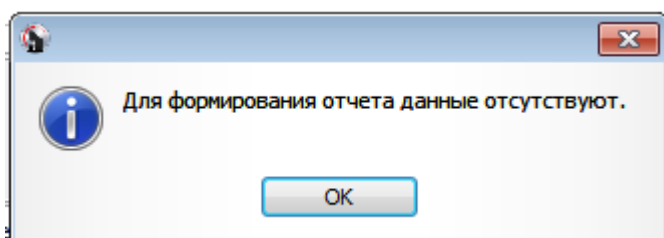
- Подразделение - если параметр не заполнен, в отчет попадет информация по всем подразделениям, с учетом остальных параметров.
- Ресурс - если параметр не заполнен, в отчет попадет информация по всем ресурсам, с учетом остальных параметров.
- Рабочий центр - если параметр не заполнен, в отчет попадет информация по всем рабочим центрам, с учетом остальных параметров.
- Учитывать неподтвержденные - чтобы проанализировать ЗП на не утвержденную производственную программу, то необходимо отметить опцию "Учитывать неподтвержденные"  Учитывать неподтверждённые
- Развернуть - при включенной опции в отчете будут отображены операции, при отключенной опции будут показаны только итоги по рабочим центрам, ресурсам и подразделениям.

После ввода параметров и нажатия кнопки



получаем справку.

Если при формировании справки появилось сообщение



следовательно в указанном периоде нет запланированных заказов, либо не указано ни одной тарифной ставки на работы которые должны выполняться в указанном периоде.

## Плановая зарплата

с 01.10.2018 по 31.10.2018

08:05:50

Плановая позиция	Партия	Статус	№ и наименование операции	Рабочий центр	Разряд	Тарифная ставка	Плановая Тщ.зп,н/ч	Заработная плата
<b>116 Механический цех</b>							382.8710	11486.13
<b>1160108 Слесарные</b>							98.3700	2951.10
<b>18466 Слесарь механосборочных работ</b>								
0000000002	0000000030	1	025 Отрезка	116010801	1	10.00		
<b>19149 Токарь</b>							98.3700	2951.10
0000000044	0000003980	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.2000	6.00
0000000042	0000003940	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.0200	0.60
0000000024	0000002110	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.5000	15.00
0000000031	0000003550	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	1.2000	36.00
0000000031	0000003540	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	19.2000	576.00
0000000031	0000003500	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	2.8000	84.00
0000000031	0000003460	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	7	210.00
0000000031	0000003390	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.6000	18.00
0000000031	0000003570	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	9	270.00
0000000031	0000003370	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	2	60.00
0000000031	0000003300	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.3000	9.00
0000000031	0000003310	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	3	90.00
0000000031	0000003320	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	3	90.00
0000000031	0000003330	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	2.5000	75.00
0000000031	0000003340	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	1	30.00
0000000031	0000003470	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.5000	15.00
0000000027	0000002850	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	1.6000	48.00
0000000027	0000002860	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.2000	6.00
0000000027	0000002870	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.1000	3.00
0000000031	0000003610	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	8	240.00
0000000031	0000003620	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	1	30.00
0000000031	0000003630	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.5000	15.00
0000000015	0000001650	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.0500	1.50
0000000025	0000002390	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.1200	3.60
0000000025	0000002380	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	1.9200	57.60
0000000025	0000002340	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.2800	8.40
0000000025	0000002300	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.7000	21.00
0000000025	0000002230	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.0600	1.80
0000000025	0000002410	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.9000	27.00
0000000025	0000002210	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.2000	6.00
0000000025	0000002130	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.0600	1.80
0000000025	0000002140	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.0300	0.90
0000000025	0000002150	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.3000	9.00
0000000025	0000002160	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.3000	9.00
0000000025	0000002170	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.2500	7.50
0000000025	0000002180	1	015 Слесарная	116010801	3	30.00	0.1000	3.00
0000000025	0000002310	1	010 Слесарная	116010801	3	30.00	0.0500	1.50

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - плановый период времени, за который формируется плановая заработная плата
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Статус :
  - 0 - неутвержденная плановая позиция
  - 1 - утвержденная плановая позиция
- Номер и наименование операции
- Рабочий центр
- Разряд
- Тарифная ставка
- Тшк.зп, н/ч - плановая трудоемкость
- Плановая заработная плата, руб.

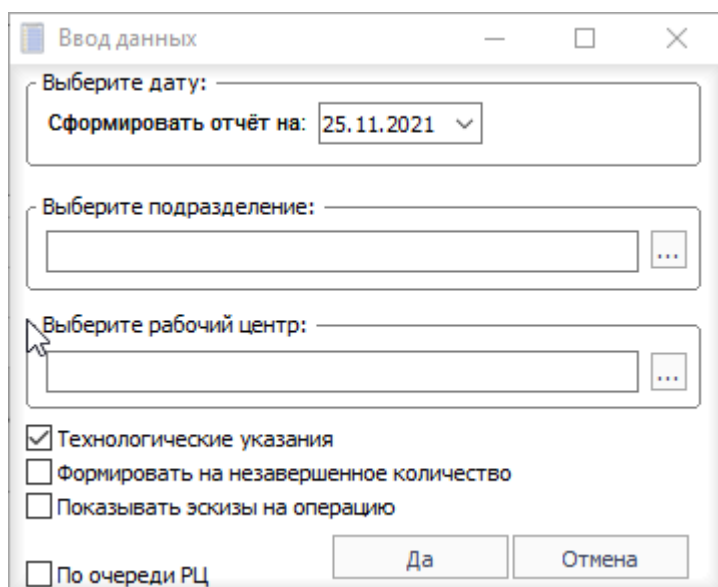
## 18.14.11 Повторное нормированное задание

### 18.14.11.1 Повторное нормированное задание (главное меню)

Если нормированное задание уже было сформировано, есть возможность сформировать его повторно с помощью данного документа.

Даты нормированных заданий остаются неизменными.

Отчет запускается из главного меню



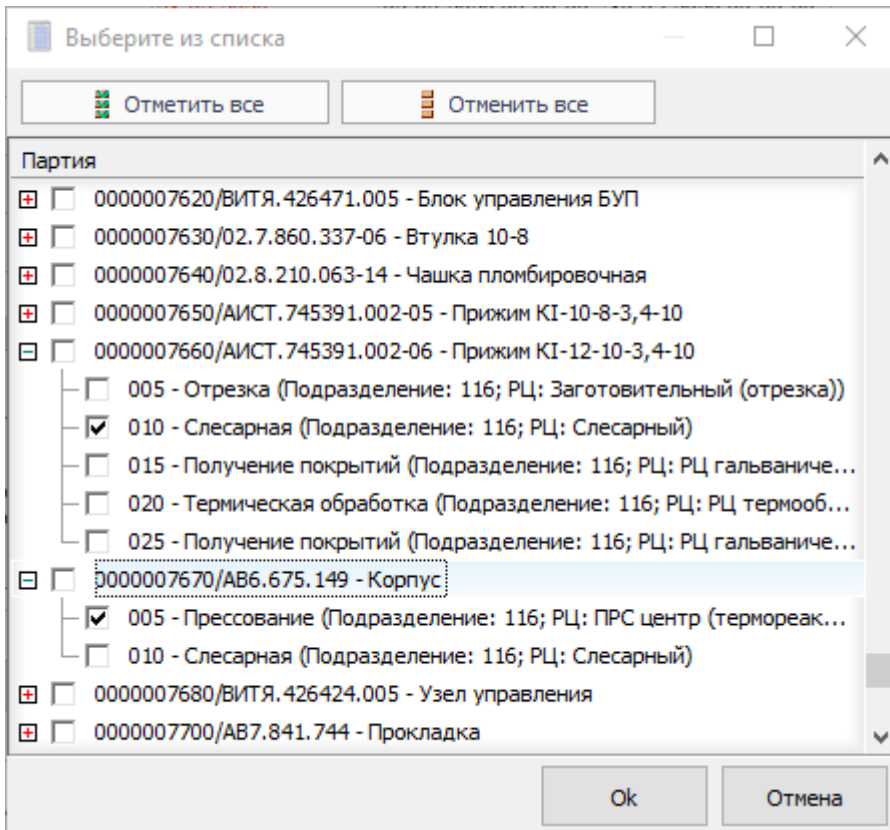
Входные параметры:

- Подразделение
- Рабочий центр
- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию

- По очереди рабочих центров - при отключенной опции выборка будет сделана согласно остальным параметрам.

После нажатия кнопки "Да", создаётся список операций плановой позиции, на которые можно сформировать нормированные задания.

В список не попадают операции по которым нет полномочий.



Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25.11.2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех							 0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 2 7 >			
Рабочий центр 116010801 Слесарный										
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007660	Прижим KI-12-10-3,4-10			АИСТ.745391.002-06			АИСТ.745391.002-06			0000007660
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
010	Слесарная	3	9.00	0.3000	0.3000	1	0.3000	0.3000	3	9.00
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						1				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ  0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 2 7 >							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 010 Слесарная Дата ввода _____			
Рабочие места: РМ[12] Слесарный стол										

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25.11.2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех							 0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >			
Рабочий центр 116602001 ПРС центр (термореактивы)										
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ  0 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____			
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время
- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное

- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

### 18.14.11.2 Повторное нормированное задание на операцию

Если нормированное задание на операцию уже было сформировано, есть возможность сформировать его повторно с помощью данного документа.

Дата нормированного задания остается неизменной.

Отчет запускается через контекстное меню маршрута партии.

Производственные партии: 000000062 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП											
Статус	Статус Tr	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованное количество	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовой	ЕИС
✓		0000007670	116	AB6.675.149	Корпус	5					
✓		0000007660	116	АИСТ.745391.00...	Прижим KI-12-10-...	1					
✓		0000007650	116	АИСТ.745391.00...	Прижим KI-10-8-3,...	1					
✓		0000007640	116	02.8.210.063-14	Чашка пломбирова...	1					

Маршрут партии: 0000007670 / AB6.675.149 - Корпус [AB6.675.149 - Корпус]											
Статус	Статус Tr	Статус ОКП	№ операции	Код ерца	Наименование операции	Идразделея	Рабочий центр				
✓			005	6020	Прессование	116	116602001 - ПРС центр (термореактив)				
✓			010	0108	Слесарная	116	116010801 - Слесарный	19149 - Токарь	3	30.00	

**Ввод данных**

Технологические указания

Формировать на незавершенное количество

Показывать эскизы на операцию

Входные параметры:

- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию

Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021						Отрывной корешок нормированного задания				
Цех 116		Механический цех								
Рабочий центр 116602001		ПРС центр (термореактивы)				0 0000000 040921 >				
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062						Номер ПП 0000000062				
Заказ						Заказ				
Прим.						Прим.				
Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____						Операция 005 Прессование				
Дата ввода _____						Дата ввода _____				
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время
- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное
- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

### 18.14.11.3 Повторное нормированное задание на партию

Если нормированное задание на партию уже были сформированы, есть возможность сформировать их повторно с помощью данного документа.

Даты нормированных заданий остаются неизменными.

Отчет запускается через контекстное меню партии.



Производственные партии: 000000062 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП										
Статус	Статус Тр	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершённое количество годных	Забракованное количество		
✓		0000007670	116	AB6.675.149	Корпус					
✓		0000007660	116	АИСТ.745391.00...	Прижим К					
✓		0000007650	116	АИСТ.745391.00...	Прижим К					
✓		0000007640	116	02.8.210.063-14	Чашка пл					

Маршрут партии: 0000007670 / AB6.675.149 - Корпус [AB6.675.149 - Корпус]										
Статус	Статус Тр	Статус ОКП	№ операции	Код грац	Наименование операции	Подразделение				
✓			005	6020	Прессование	116	116602			
✓			010	0108	Слесарная	116	116010801 - Слесарный	19149 - Токарь	3	30.00

**Ввод данных**

Выберите подразделение:

Выберите рабочий центр:

Технологические указания

Формировать на незавершенное количество

Показывать эскизы на операцию

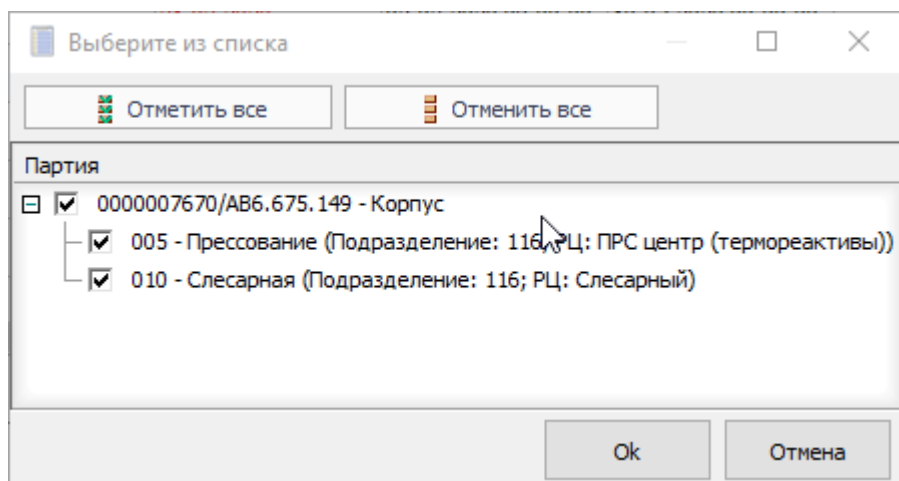
По очереди РЦ

Входные параметры:

- Подразделение
- Рабочий центр
- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию
- По очереди рабочих центров - при отключенной опции выборка будет сделана согласно остальным параметрам.

После нажатия кнопки "Да", создаётся список операций, на которые можно сформировать нормированные задания.

В список не попадают операции по которым нет полномочий.



Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116602001 ПРС центр (термореактивы)							 0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >			
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ  0 0 0 0 0 0 0 4 0 9 2 1 >							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____			
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116010801 Слесарный							 0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 3 4 >			
Номер партии	Наименование			Обозначение			Обозначение			Номер партии
0000007670	Корпус			AB6.675.149			AB6.675.149			0000007670
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
010	Слесарная	3	1.50	0.0500	0.0500	5	0.0500	0.0500	3	1.50
Кол. выполн.	Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК			Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ  0 0 0 0 0 0 0 4 0 3 3 4 >							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 010 Слесарная Дата ввода _____			
Рабочие места: на 5 рабочих местах										

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время
- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное

- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

#### 18.14.11.4 Повторное нормированное задание на плановую позицию

Если нормированное задание на плановую позицию уже были сформированы, есть возможность сформировать их повторно с помощью данного документа.

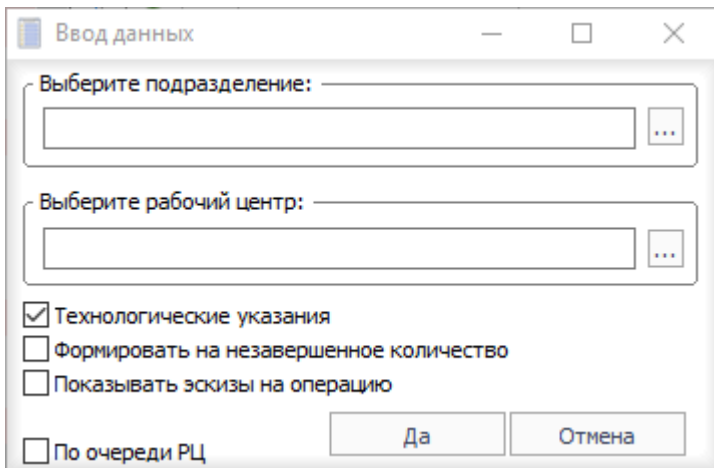
Даты нормированных заданий остаются неизменными.

Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции.

Плановые позиции[все подразделения]									
Статус	Статус Tr	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Калькуляция (внутренняя), рубль			по договору
						нормативная	фактическая	фактическое отклонение	
✓		0000000064	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	10				
▶		0000000063	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	10				31.03.2020
▶	✓	0000000062		БУП	1				
✓		0000000061		F2-11	100				
✓		0000000060			2				
▶		0000000059		БУП	1				31.03.2020

Производственные партии: 0000000062 / ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП									
Статус	Статус Tr	№ партии	Подразделение	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Фактическое количество	Дата	Сдано на склад дефектовки
✓		0000007960	116	АВ7.841.812-31	Прокладка	0	0		0
✓		0000007950	116	АВ7.841.812-10	Прокладка	0	0		0
✓		0000007940	116	02.7.750.219-11	Лепесток	0	0		0
✓		0000007930	138	ВИТЯ.687281.010	Плата	0	0		0



Ввод данных

Выберите подразделение: \_\_\_\_\_

Выберите рабочий центр: \_\_\_\_\_

Технологические указания

Формировать на незавершенное количество

Показывать эскизы на операцию

По очереди РЦ

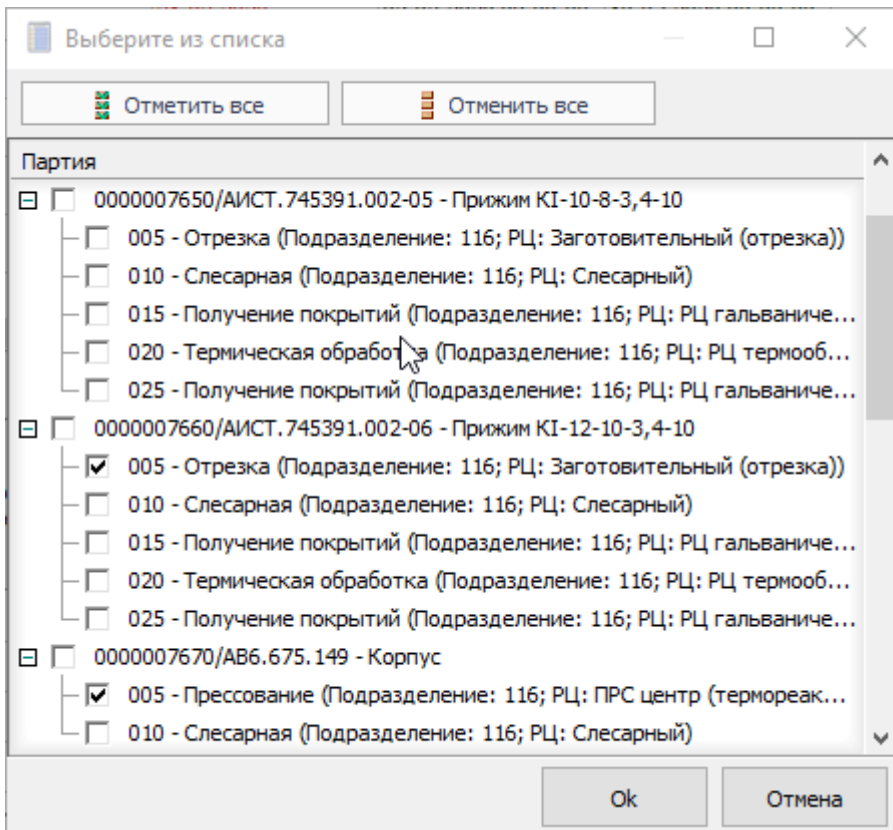
Да Отмена

Входные параметры:



- Подразделение
- Рабочий центр
- Технологические указания - показ технологических указаний и инструментов по операциям (при их наличии)
- Формировать на незавершенное количество
- Показывать эскизы на операцию
- По очереди рабочих центров - при отключенной опции выборка будет сделана согласно остальным параметрам.

После нажатия кнопки "Да", создаётся список операций плановой позиции, на которые можно сформировать нормированные задания.

В список не попадают операции по которым нет полномочий.



Нормированное задание

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116428001 Заготовительный (отрезка)										
Номер партии		Наименование		Обозначение			Обозначение		Номер партии	
0000007660		Прижим KI-12-10-3,4-10		АИСТ.745391.002-06			АИСТ.745391.002-06		0000007660	
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Отрезка	3	1.20	0.0400	0.0400	1	0.0400	0.0400	3	1.20
Кол. выполн.		Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК		Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						1				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ 							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Отрезка Дата ввода _____			
Рабочие места: РМ[23] 8240 Абразивно-отрезной станок										

НОРМИРОВАННОЕ ЗАДАНИЕ на 25-11-2021							Отрывной корешок нормированного задания			
Цех 116 Механический цех Рабочий центр 116602001 ПРС центр (терморективы)										
Номер партии		Наименование		Обозначение			Обозначение		Номер партии	
0000007670		Корпус		AB6.675.149			AB6.675.149		0000007670	
№ оп	Операция	Разряд	Стоимость	Тштк.	Тшт.з/п	Кол-во задан.	Тштк.	Тшт. з/п	Разряд	Стоимость
005	Прессование	3	7.80	0.2600	0.2600	5	0.2600	0.2600	3	7.80
Кол. выполн.		Табельный №	Дата, подпись и штамп ОТК		Тшт.факт	План.Кол-во	Тшт.факт	Ф.И.О. работника		Кол. вып.
						5				
Номер ПП 0000000062							Номер ПП 0000000062			
Заказ 							Заказ			
Прим. Мастер _____ Диспетчер _____ Нормировщик _____ Дата ввода _____							Прим. Операция 005 Прессование Дата ввода _____			
Рабочие места: на 3 рабочих местах										
Технологические указания										
Инструменты: 0000000010 Чертилка;										

В документ попадают следующие данные:

- Дата формирования нормированного задания
- Подразделение
- Рабочий центр
- Производственная партия - номер обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Разряд стоимость
- Тштк. - штучно-калькуляционное время
- Тшт.з/п - зарплатное время
- Количество заданное

- Плановое количество
- Номер плановой позиции
- Производственный заказ
- Рабочие места
- Технологические указания
- Инструменты

## 18.14.12 Подетальный нормы расхода

Отчет формируется из модуля "Технолог".

Визуальные параметры отсутствуют.

Подетальные нормы расхода								
Подетальные нормы расхода на Узел								
К.13758-89 Кардан								
Обозначение техпроцесса: К.13758-89								
N п/п	Обозначение предмета	Кольцо	Шт	Площадь поверх- ности, м2	Обозначение материала/заготовки	ЕВЗ расхода	Н.расхода на ед.	Основной склад хранения
	Наименование предмета				Наименование материала/заготовки		Н.расхода на кол-во	
<b>Узлы</b>								
1	К.13758-89 Кардан	1	кг		895003000000000007 КРУГ D30 СТ45	кг	0.03 0.03	Склад материалов
					000000003 Кислород	кг	10 10	
<b>Детали</b>								
2	К.51-2201022-А Скользящая вилка	1	шт		К.1435-99 Пруток	п/м	0.3 0.3	Склад готовой продукции
3	К.51-2201022-Б Вилка	1	шт		К-1435-99 Пруток покупной	п/м	0.3 0.3	Склад материалов
4	К.5320-2201025-02 Крестовина	1	кг		0000000248 Сталь углеродистая 40 X	кг	2 2	Склад материалов
5	К.6422-2205-015 Вал передний	1	шт		0000000258 Сталь легированная СТ 45 ХГМ	кг	0.3 0.3	Склад материалов
					895002700000000001 КРУГ D27 СТ45	кг	0.002 0.002	Склад материалов
6	К.6422-2205-016 Вал задний	1	шт		0000000259 Сталь легированная СТ 40 ХГМ	кг	0.2 0.2	Склад материалов
					895002700000000001 КРУГ D27 СТ45	кг	0.002 0.002	Склад материалов
<b>Заготовки</b>								
7	К.1435-99 Пруток	0.300	п/м		895002700000000001 КРУГ D27 СТ45	кг	0.3 0.09	Склад материалов
					895003000000000007 КРУГ D30 СТ45	кг	0.005 0.0015	Склад материалов
					000000001 Бензин обезжиренный	кг		
<b>Покупные</b>								
8	82840080060040001 ВИНТ 2М8Х40.56.05	1	шт					Склад запчастей
<b>Специнструмент</b>								
9	К.Р9К15 Сверло	1	шт		0000000256 Сталь 35 ГОСТ 1050-88	кг	0.7 0.7	Склад материалов



Подетальные нормы расхода

Подетальные нормы расхода на Узел  
 К.13758-89 Кардан  
 Обозначение техпроцесса: К.13758-89



14-02-2023  
 09:21:05

N п/п	Обозначение предмета	Кол-во	Площадь поверх- ности, м2	Обозначение материала/заготовки	Ед расхода	Н.расхода на ед.	Основной склад хранения
	Наименование предмета			Наименование материала/заготовки		Н.расхода на кол-во	
1	К.13758-89 Кардан	1		895003000000000007 КРУГ D30 СТ45	кг	0.03 0.03	Склад материалов
<b>Детали</b>							
2	К.51-2201022-А Скользкая вилка	1		К.1435-99 Пруток	п/м	0.3 0.3	Склад готовой продукции
3	К.51-2201022-Б Вилка	1		К-1435-99 Пруток покупной	п/м	0.3 0.3	Склад материалов
4	К.5320-2201025-02 Крестовина	1		0000000248 Сталь углеродистая 40 X	кг	2 2	Склад материалов
5	К.6422-2205-015 Вал передний	1		0000000258 Сталь легированная СТ 45 ХГМ	кг	0.3 0.3	Склад материалов
				895002700000000001 КРУГ D27 СТ45	кг	0.002 0.002	Склад материалов
6	К.6422-2205-016 Вал задний	1		0000000259 Сталь легированная СТ 40 ХГМ	кг	0.2 0.2	Склад материалов
				895002700000000001 КРУГ D27 СТ45	кг	0.002 0.002	Склад материалов
<b>Заготовки</b>							
7	К.1435-99 Пруток	0.300		895002700000000001 КРУГ D27 СТ45	кг	0.3 0.09	Склад материалов
				895003000000000007 КРУГ D30 СТ45	кг	0.005 0.0015	Склад материалов
<b>Покупные</b>							
8	828400800060040001 ВИНТ 2М8Х40.56.05	1					Склад запчастей
<b>Специнструмент</b>							
9	К.Р9К15 Сверло	1.300		0000000256 Сталь 35 ГОСТ 1050-88	кг	0.7 0.91	Склад материалов
				0000000002 Ветошь	кг	0.01 0.013	

Технолог

Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование ДСЕ
- Обозначение технологического процесса
- Порядковый номер
- Обозначение и наименование предмета
- Количество
- Единицы измерения номенклатуры
- Площадь покрытия
- Обозначение и наименование материала / заготовки - поле может быть незаполненным в следующих ситуациях:
  - отсутствующим основные и вспомогательные материалы или в качестве основного материала не используется заготовка, данные которой будут отображены в соответствующем разделе.
  - у покупного не может быть материала или заготовки
- Единицы измерения расхода - единицы измерения материала / заготовки
- Норма расхода
  - на единицу
  - на количество
- Основной склад хранения - при наличии материала, будет показан основной склад хранения материала, Для покупного или детали сделанной из заготовки -, будет отображен основной склад хранения предмета. Если поле не заполнено, основной склад хранения не зарегистрирован.
- № карты раскроя - заполняется при наличии, у покупных быть не может.

### 18.14.13 Поступление ТМЦ

Отчет формируется из модуля "Склад".

За определенный период времени отображается поступление ТМЦ по складу.

Входные параметры:


- Диапазон дат - начальная и конечная даты, для отслеживания поступления ТМЦ
- Группа ТМЦ
- Идентификатор ТМЦ - обозначение ТМЦ
- Склад
- Поставщик / получатель - выбирается из:
  - контрагент
  - подразделение
  - склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ сортируются по наименованию, при выключенной по обозначению.
- Все / актуальные - признак актуальности ТМЦ. При включенной опции в отчет попадут действующие (ДА) и не действующие (НЕТ), при выключенной - только действующие (ДА)
- С серийными номерами - при включенной опции отображаются серийные номера, если они есть.

Поступление ТМЦ

23-08-2021 12:40:30

Поступление ТМЦ с 01.08.2021 по 31.08.2021

стр. 1 из 1

№ п/п	Документ		Обозначение и наименование ТМЦ				Действующий Сумма	Номер партии/ договора	Дата регистрации
	Дата	Номер	Операция	ЕИЗ	Цена	Количество			
Склад: 000005 Склад готовой продукции Материально ответственное лицо: Администратор									
Поставщик : 116 Механический цех									
Балансовый счет :									
		02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11				ДА		
1	20.08.2021	0000000085	Приёмка от производства	шт	68,46	1	68,46	0000002110	20.08.2021 12:36
<b>Итого по предмету</b>							<b>1</b>	<b>68,46</b>	
<b>Итого по счету</b>								<b>68,46</b>	
<b>Итого по поставщику</b>								<b>68,46</b>	
<b>Итого по складу</b>								<b>68,46</b>	

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат
- Порядковый номер ТМЦ
- Дата и номер документа
- Обозначение и наименование ТМЦ
- Действующий = признак актуальности
- Номер партии / договора
- Дата регистрации
- Обозначение и наименование склада
- Операция - складская транзакция и серийный номер при наличии и включенной опции "С серийными номерами".
- Единицы измерения
- Цена ТМЦ
- Количество поступившего ТМЦ
- Сумма = Цена \* Количество
- Штрихкод ТМЦ
- Поставщик - заполняется в отдельную запись
- Балансовый счет - заполняется в отдельную запись

## 18.14.14 Потребности

### 18.14.14.1 Потребности в заготовках

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.11.2020 по 30.11.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите направление реализации:

Наименование предмета:

Список плановых позиций:

Выберите склад:

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

С неутверждёнными

Развернуть

ЕИЗ запаса

Суммирование по складам

Да Отмена

#### Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который попадают потребности
- Направление реализации
- Обозначение или наименование заготовки
- Список плановых позиций
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию заготовки
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не может быть выдана заготовка с основного склада хранения (разница между количеством на складе и плановой потребностью). При отключенной галочке будут отображены все потребности.
- С неутвержденными - показать утвержденные и неутвержденные или только утвержденные плановые позиции
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода
- Суммирование по складам - показывает группировку по складам или общую потребность заготовок без учета складов, в таком случае поле "Склад хранения" не заполняется

Потребность заготовок

**Потребность производства в заготовках**

на период с 01.11.2020 по 31.11.2020

21-01-2021

10:08:22

Обозначение и наименование заготовки Номер ПП   Номер партии	Кол-во	ЕИЗ	Норма расхода	Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения	
				Плановая	Текущая			Страховой запас	Количество на складе
								Дата поставки по плану	
Втулка 180x150x100 Ф-4		шт		19				Склад материалов	19
0000000716 0000018170 Э-ПКТЦ.200.3-38	20	шт	0.150	3			18.11.2020		
0000000719 0000018180 Э-ПКТЦ.200.3-41	80	шт	0.125	10			18.11.2020		
0000000717 0000018190 Э-ПКТЦ.200.3-40	20	шт	0.150	3			18.11.2020		
0000000718 0000018200 Э-ПКТЦ.200.3-39	20	шт	0.150	3			19.11.2020		
Втулка 40x13x70 Ф-4К20		шт		48		48		Склад материалов	2
0000000660 0000016360 355.000.0016	275	шт	0.175	48		48	03.11.2020		
Втулка 90x64x100 Ф-4		шт		2		2		Склад материалов	1
0000000721 0000018130 В-50-16-Ф-ГОСТ 15180-86	50	шт	0.040	2		2	16.11.2020		

Отчет можно сформировать на год (по кварталам), на квартал (три месяца), на месяц, на произвольный период.

В отчет попадают:

- Обозначение, наименование и штрихкод заготовки
- Производственная партия и обозначение предмета
- Плановая и Текущая потребности
- Выданное количество заготовок
- Единица измерения
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

## 18.14.14.2 Потребности в инструментах

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.01.2020 по 31.12.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите направление реализации:

Наименование предмета:

Список плановых позиций:

Выберите склад:

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

С неутверждёнными

Развернуть

ЕИЗ запаса

Суммирование по складам

Да Отмена









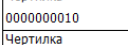



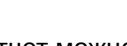
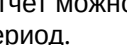
Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который попадают потребности
- Направление реализации
- Обозначение или наименование инструмента
- Список плановых позиций
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию инструмента
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не может быть выдан инструмент с основного склада хранения (разница между количеством на складе и плановой потребностью). При отключенной галочке будут отображены все потребности.
- С неутвержденными - показать утвержденные и неутвержденные или только утвержденные плановые позиции
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода
- Суммирование по складам - показывает группировку по складам или общую потребность инструментов без учета складов, в таком случае поле "Склад хранения" не заполняется

Потребность инструментов

Потребность производства в инструментах на 2020 год

21-01-2021  
11:00:25

Обозначение и наименование инструмента		ЕИЗ	Плановая потребность на год	Количество потребности				Текущая потребность на год	Выдано	Дата запуска	Склад хранения	Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета			1-й квартал	2-й квартал	3-й квартал	4-й квартал				Страховой запас	
Кувалда 0000000203		шт								Склад материалов	3	
Кувалда 0000000203		шт	1			1		1		Не определен		
 0000008340	ВИТЯ.687281.012	шт	1			1		1	28.08.2020			
Ножовка по металлу 0000000009		шт								Склад материалов	10	
Ножовка по металлу 0000000009		шт	21	10	10	1		21		Не определен		
 0000004630	51-0533-4129-020	шт	10	10				10	02.03.2020			
 0000007200	51-0533-4129-020	шт	8		8			8	10.04.2020			
 0000007360	51-0533-4129-020	шт	2		2			2	30.04.2020			
 0000008340	ВИТЯ.687281.012	шт	1			1		1	28.08.2020			
Чертилка 0000000010		шт								Виртуальный склад	1	
Чертилка 0000000010		шт	12		12			12		Не определен		
 0000007670	AB6.675.149	шт	5		5			5	14.04.2020			
 0000007410	AB6.675.149	шт	2		2			2	29.04.2020			
 0000008020	AB6.675.149	шт	5		5			5	04.05.2020			

Отчет можно сформировать на год (по кварталам), на квартал (три месяца), на месяц, на произвольный период.

В отчет попадают:

- Обозначение, наименование и штрихкод инструмента
- Производственная партия и обозначение предмета
- Плановая и Текущая потребности
- Выданное количество инструмента
- Единица измерения
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

## 18.14.14.3 Потребности в комплектующих

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.01.2021 по 28.02.2021

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите направление реализации:

Наименование предмета:

Список плановых позиций:

Выберите склад:

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

С неутверждёнными

Развернуть

ЕИЗ запаса

Суммирование по складам

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который попадают потребности
- Направление реализации
- Обозначение или наименование комплектующего
- Список плановых позиций
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию комплектующих
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не может быть выдано комплектующее с основного склада хранения (разница между количеством на складе и плановой потребностью). При отключенной галочке будут отображены все потребности.
- С неутвержденными - показать утвержденные и неутвержденные или только утвержденные плановые позиции
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода
- Суммирование по складам - показывает группировку по складам или общую потребность комплектующих без учета складов, в таком случае поле "Склад хранения" не заполняется



Потребность комплектующих

Потребность производства в комплектующих на период с 01.01.2021 по 28.02.2021

21-01-2021 10:36:14

Обозначение и наименование комплектующего Номер ПП   Номер партии	Кол-во	ЕИЗ	Норма расхода	Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения	Количество на складе
				Плановая	Текущая			Страховой запас	
ВИНТ 2М12х95 828401200100095001		шт		6	6			Не определен	
0000000115 000000893051-0533-4129	1	шт	6	6	6	15.02.2021			
ВИНТ 2М12Х40.56.05 828401200100040001		шт						Склад запчастей	1000
ВИНТ 2М12Х40.56.05 828401200100040001		шт		14	14			Не определен	
0000000115 000000893051-0533-4129	1	шт	14	14	14	15.02.2021			
ВИНТ 2М12Х60.56.05 828401200100060001		шт		9	9			Не определен	
0000000115 000000893051-0533-4129	1	шт	9	9	9	15.02.2021			
ВИНТ 2М12Х75.56.05 828401200100075001		шт						Склад запчастей	200
ВИНТ 2М12Х75.56.05 828401200100075001		шт		8	8			Не определен	
0000000115 000000893051-0533-4129	1	шт	8	8	8	15.02.2021			
ВИНТ 2М20х100.56.05 828402000170100001		шт						Склад запчастей	100
ВИНТ 2М20х100.56.05 828402000170100001		шт		2	2			Не определен	
0000000115 000000893051-0533-4129	1	шт	2	2	2	15.02.2021			
ВИНТ 2М20х220.56.05 828402000170220001		шт						Склад запчастей	1000
ВИНТ 2М20х220.56.05 828402000170220001		шт		6	6			Не определен	
0000000115 000000893051-0533-4129	1	шт	6	6	6	15.02.2021			
ВИНТ 2М20х75.56.05 828402000170075001		шт						Склад запчастей	100

Отчет можно сформировать на год (по кварталам), на квартал (три месяца), на месяц, на произвольный период.

В отчет попадают:

- Обозначение, наименование и штрихкод комплектующего
- Производственная партия и обозначение предмета
- Плановая и Текущая потребности
- Выданное количество комплектующих
- Единица измерения
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

## 18.14.14.4 Потребности в материалах

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который попадают потребности
- Направление реализации
- Обозначение или наименование материала
- Список плановых позиций
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию материала
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не может быть выдан материал с основного склада хранения (разница между количеством на складе и плановой потребностью). При отключенной галочке будут отображены все потребности.
- С неутвержденными - показать утвержденные и неутвержденные или только утвержденные плановые позиции
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода
- Суммирование по складам - показывает группировку по складам или общую потребность материалов без учета складов, в таком случае поле "Склад хранения" не заполняется

Потребность материалов

**Потребность производства в материалах** на октябрь 2018 года 2-10-2019 14:31:01

Обозначение и наименование материала		ЕИЗ	Потребность		Выдано	Дата запуска партии	Склад хранения	
Номер партии	Обозначение предмета		плановая	текущая			Страховой запас	Количество на складе
КРУГ D14 СТ35 895001400000000007		кг	17.100		12.260		Склад материалов	
								984.620
	000000690 02.7.750.219-10	кг	0.720		0.720	05.10.2018		
	0000001050 02.7.750.219-10	кг	0.720			05.10.2018		
	0000001490 02.7.750.219-10	кг	0.240			15.10.2018		
	0000001650 02.7.750.219-10	кг	0.060			16.10.2018		
	0000002110 02.7.750.219-10	кг	0.600		0.600	23.10.2018		
	0000002410 02.7.750.219-10	кг	1.080			23.10.2018		
	0000001680 02.7.750.219-10	кг	0.060		0.060	23.10.2018		
	0000002770 02.7.750.219-10	кг	1.080		1.080	23.10.2018		
	0000003570 02.7.750.219-10	кг	10.800		9.800	24.10.2018		
	0000003940 02.7.750.219-10	кг	0.060			25.10.2018		
	0000003980 02.7.750.219-10	кг	0.600			25.10.2018		
	0000002100 02.7.750.219-10	кг	1.080			29.10.2018		
Круг D10 Ст40X 88370050040010003		кг					Открытая площадка	
								1
Круг D10 Ст40X 88370050040010003		кг	30		23		Склад материалов	
								978
	000000420 02.8.210.063-14	кг	2		1	09.10.2018		
	0000000060 02.8.210.063-14	кг	2			09.10.2018		
	0000000780 02.8.210.063-14	кг	2			09.10.2018		
	0000002140 02.8.210.063-14	кг	2			23.10.2018		

Отчет можно сформировать на год (по кварталам), на квартал (три месяца), на месяц, на произвольный период.

В отчет попадают:

- Обозначение, наименование и штрихкод материала
- Производственная партия и обозначение предмета
- Плановая и Текущая потребности
- Выданное количество материала
- Единица измерения
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

#### 18.14.14.5 Потребность в персонале

Справка предназначена для планово-диспетчерской, экономической службы и руководителям предприятия и подразделений.


Справка показывает какие специалисты нужны для выполнения производственной программы на определенный плановый период.

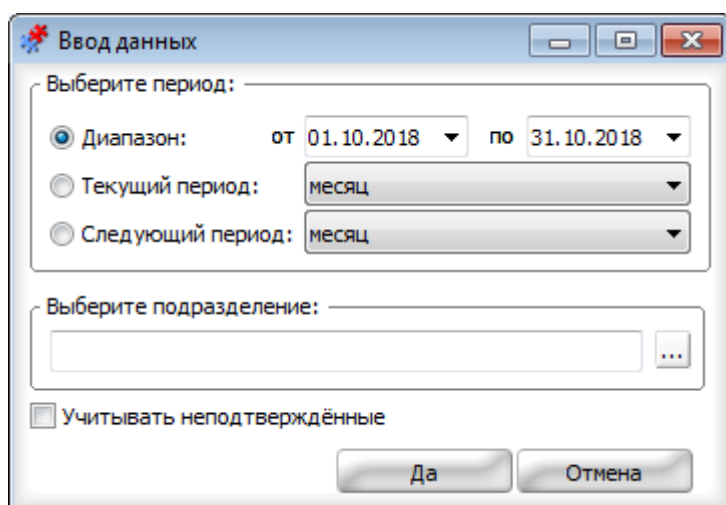
Данные в справке формируются по сформированной производственной программе плановой службой предприятия.


В основе данных лежат производственные маршруты производственных партий, которые основываются на технологических нормативах созданных технологической службой.

Это такие данные как трудоемкость, профессия, разряд. Эти данные сравниваются по персоналу подразделений - профессии и разряд работников.

Для получения справки по всему предприятию в окне ввода параметров указывается только плановый период на который требуется получить справку.

 Для формирования данной справки, необходим заполненный справочник "Ресурсы работ"



Чтобы проанализировать потребность на не утвержденную производственную программу, то необходимо отметить опцию "Учитывать неподтвержденные"  Учитывать неподтвержденные

После ввода параметров и нажатия кнопки  получаем справку.

**Потребность в персонале**

с 01.10.2018 по 31.10.2018

18-10-2018  
19:06:52

Подразд.	Код и наименование профессии	Разряд	Плановая трудоемкость	Количество по штату
<b>116 Механический цех</b>				
	19149 Токарь		<b>111.8986</b>	<b>1</b>
		3	111.8986	1
<b>138 Сборочный цех</b>				
	18569 Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и		<b>59.4478</b>	
		3	59.4478	
<b>6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ</b>				
	17461 Просевщик		<b>38.2597</b>	
		3	33.0592	
		4	5.2006	
	18632 Сортировщик бриллиантов		<b>8</b>	
		3	8	
<b>6013 Участок моделей</b>				
	17461 Просевщик		<b>8.4500</b>	
		4	8.4500	
<b>6016 УЧАСТОК СПЕЦ.ВИДОВ ОБРАБОТКИ</b>				
	18873 Шлифовщик		<b>14.4794</b>	
		3	7.1997	
		4	7.2797	
	19186 Травильщик клише		<b>0.2597</b>	
		2	0.2597	

В данной справке отображается следующая информация.

**Плановый период** в шапке справки.

Строка группировки по подразделению.

**Код и наименование профессии** которые необходимы для выполнения производственной программы по подразделению.

**Разряд** профессии для которых запланирована работа.

**Плановая трудоемкость** по профессии и разряду. Выделенная жирным шрифтом - суммарная трудоемкость по профессии. Трудоемкость собирается по значениям параметра Тшк.

**Количество по штату** - отображает количество работников с указанной профессией и разряду.

## 18.14.14.6 Потребности в унифицированных

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.01.2020 по 31.12.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите направление реализации:

Наименование предмета:

Список плановых позиций:

Выберите склад:

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

С неутверждёнными

Развернуть

ЕИЗ запаса

Суммирование по складам

В производстве

Да Отмена

Входные параметры:






- Диапазон дат - период времени, в который попадают потребности
- Направление реализации
- Обозначение или наименование унифицированного
- Список плановых позиций
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию унифицированных
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не может быть выдано унифицированное с основного склада хранения (разница между количеством на складе и плановой потребностью). При отключенной галочке будут отображены все потребности.
- С неутвержденными - показать утвержденные и неутвержденные или только утвержденные плановые позиции
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода
- Суммирование по складам - показывает группировку по складам или общую потребность унифицированных без учета складов, в таком случае поле "Склад хранения" не заполняется

- В производстве - при включенной опции, показывается количество унифицированных с учетом статусов.

Потребность унифицированных

Потребность производства в унифицированных на 2020 год

21-01-2021  
12:40:58

Обозначение и наименование унифицированного		ЕИЗ	Плановая потребность на год	Количество потребности				Текущая потребность на год	Выдано	Дата запуска	Склад хранения		Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета			1-й квартал	2-й квартал	3-й квартал	4-й квартал				Страховой запас	Склад запчастей	
Вывод													
AB7.755.081		шт	28		28			26				2	
В работе (статус - количество) 0 - 220; 3 - 346; 6 - 180;													
	000000767 AB6.675.149	шт	20		20			18		14.04.2020			
	000000741 AB6.675.149	шт	8		8			8		29.04.2020			
Вывод													
AB7.755.081		шт	20		20			20			Не определен		
В работе (статус - количество) 0 - 220; 3 - 346; 6 - 180;													
	000000802 AB6.675.149	шт	20		20			20		04.05.2020			

Версия: Сформировано в СПРУТ-ОКП  
Администратор:  
Виз репорт:Статус: 0 - неутвержден, 1 - утвержден, 2 - в производстве, 3 - в производстве, просрочена,  
4 - завершен, 6 - неутвержден, просрочен

Стр. 1 из 1

Отчет можно сформировать на год (по кварталам), на квартал (три месяца), на месяц, на произвольный период.

В отчет попадают:

- Обозначение, наименование и штрихкод унифицированного
- Производственная партия и обозначение предмета
- Плановая и Текущая потребности
- Выданное количество унифицированных
- Единица измерения
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе
- Количество унифицированных с определенным статусом (при включенной опции "В производстве")

#### 18.14.14.7 Потребность по сменному заданию

Отчет запускается из журнала сменных заданий модуля "Диспетчер"

СПРУТ-ОКП: Диспетчер [7.0.0.00000]

**Параметры запуска документа**

Номер сменного задания  ...

Входные параметры:

Номер сменного задания - по умолчанию считывается с текущей строки в журнале сменных заданий

Отчет может быть сформирован в двух вариантах:

- суммирование по материалам

Журнал сменных заданий

№ сменного задания	Дата	Плановый н/ч
1410161161	14.10	56.9
1410161162	14.10	0.
2310181381	23.10	8
2410181161	24.10	8

Список вариантов отчета:

- Нормированное сменное задание
- Нормированное сменное задание (форма 2)
- Отчет мастера смены
- Потребность по сменному заданию (развернутый вариант)
- Потребность по сменному заданию (суммирование по материалам)**
- Потребность по сменному заданию (форма 2)
- Потребность по сменному заданию по партиям
- Нормированное сменное задание (форма 5) с УДСЕ
- Нормированное сменное задание (форма 4)
- Нормированное сменное задание (форма 3)

Потребность по сменному заданию

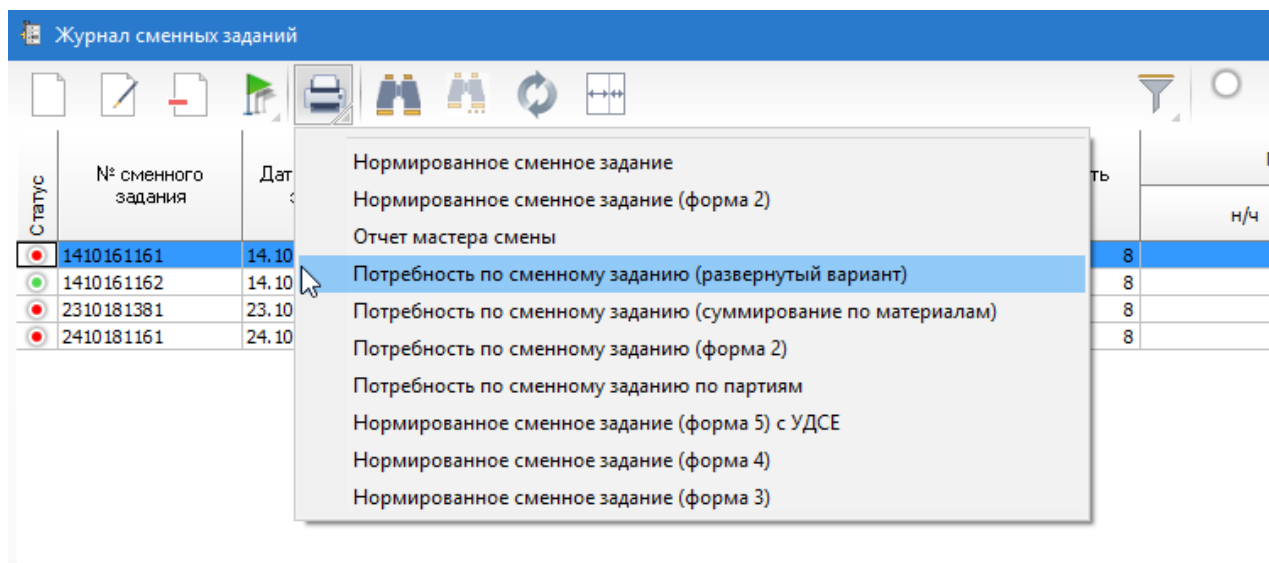
**Потребность в материалах/заготовках по сменному заданию № 1410161161 от 14.10.2016** 11-08-2022

Рабочий центр	ЕИЗ	Норма расхода	Потребность	Кол-во на складе
Материал/Заготовка				
116428001 Заготовительный (отрезка)				
895001400000000007 КРУГ D14 СТ35	кг	0.060	3.240	984.612
932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	кг	0.100	6.600	2.100
933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг	0.100	0.600	982.200
935.64.45 Проволока Ал16 D1	кг	0.100	3.600	84.400
по требованию цеха	кг	0.100	0.900	929
116602001 ПРС центр (термореактивы)				
по требованию цеха	кг	0.100	11.400	929
116602002 ПРС центр (термопласты)				
933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг	0.100	0.600	658.579

Администратор



- развернутый вариант



Потребность по сменному заданию

**Потребность в материалах/заготовках по сменному заданию № 1410161161 от 14.10.2016** 11-08-2022

Рабочий центр	ЕИЗ	Норма расхода	Потребность	Кол-во на складе
Материал/Заготовка				
116428001 Заготовительный (отрезка)				
			000001 - Склад материалов	
895001400000000007 КРУГ D14 СТ35	кг		3.240	984.612
932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	кг		6.600	2.100
933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг		0.600	982.200
935.64.45 Проволока Ал16 D1	кг		3.600	84.400
по требованию цеха	кг		0.900	929
116602001 ПРС центр (термореактивы)				
			000001 - Склад материалов	
по требованию цеха	кг		11.400	929
116602002 ПРС центр (термопласты)				
			000001 - Склад материалов	
933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг		0.600	658.579

Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата сменного задания
- Обозначение и наименование рабочего центра
- Материал / Заготовка
  - Обозначение и наименование
  - Единицы измерения
  - Норма расхода
  - Потребность
  - Количество на складе

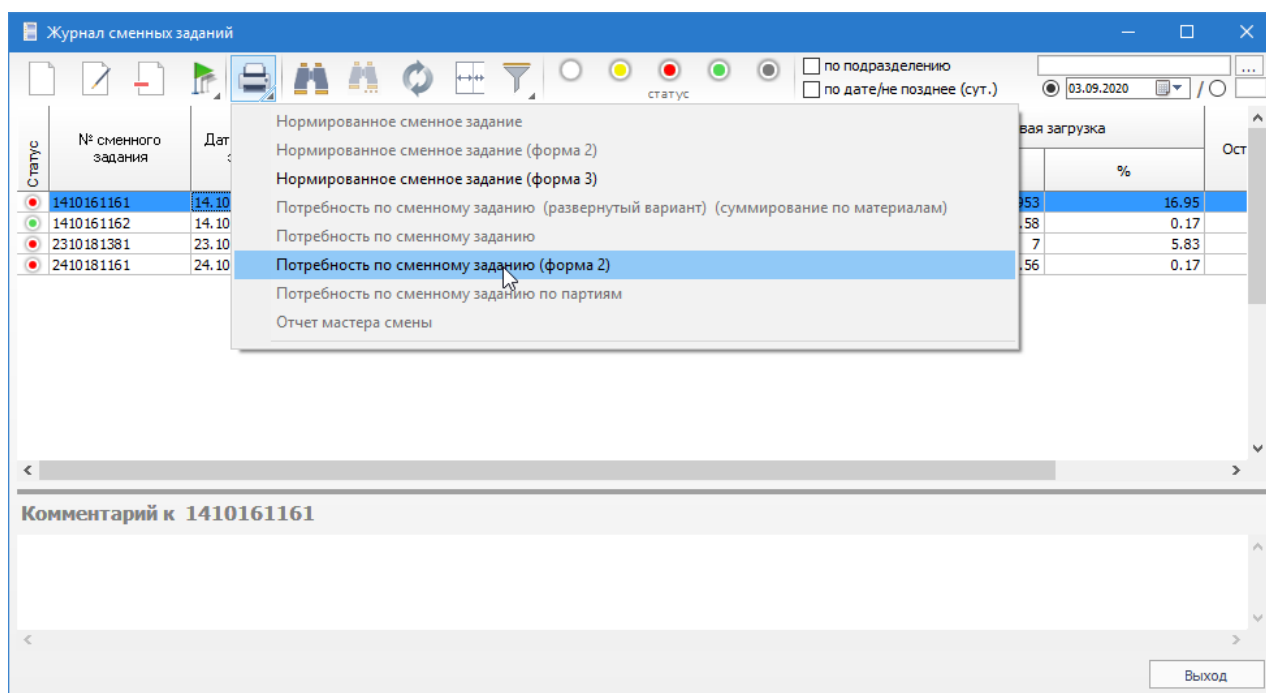
Данные группируются по рабочим центрам.

Дополнительная группировка:

- В развернутом варианте данные группируются по складам, которые показаны отдельными строками.
- В другом варианте данные суммируются по материалам

#### 18.14.14.8 Потребность по сменному заданию (форма 2)

Отчет запускается из журнала сменных заданий. При нажатии кнопки печати, появляется список доступных документов.



Для формирования отчета не требуется форма входящих параметров.

Номер сменного задания считывается из журнала сменных заданий

Потребность по сменному заданию (форма 2)

## Потребность по сменному заданию

№ 1410161161 от 14.10.2016 Подразделение: 116 Механический цех Смена №: 1

Форма 2  
23-09-2020  
09:47:04

Рабочий центр		Рабочее место	Исполнитель		
№	Обозначение и наименование КиМ / ДСЕ		Потребность по СЗ	ЕИЗ	Отметка
<b>116010801 Слесарный</b>					
1	AB7.755.081	Вывод	64	шт	
<b>116428001 Заготовительный (отрезка)</b>					
		<b>PM[35] 8Б72К Абразивно-отрезной станок</b>	<b>Таб.№ [116000001] Иванов</b>		
1	8950014000000000007	КРУГ D14 СТ35	0.420	кг	
2	932.51.411	Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	0.300	кг	
3	933.64.34	Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	0.300	кг	
4	935.64.45	Проволока Ал16 D1	0.600	кг	
5	по требованию цеха				
<b>116428001 Заготовительный (отрезка)</b>					
		<b>PM[35] 8Б72К Абразивно-отрезной станок</b>	<b>Таб.№ [138000001] Сидорова</b>		
1	932.51.411	Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	0.100	кг	
<b>116602001 ПРС центр (термореактивы)</b>					
		<b>PM[45] ПРС 3</b>	<b>Таб.№ [116000001] Иванов</b>		
1	по требованию цеха				
<b>116602001 ПРС центр (термореактивы)</b>					
		<b>PM[45] ПРС 3</b>	<b>Таб.№ [138000002] Кузнецов</b>		
1	по требованию цеха				
<b>116602002 ПРС центр (термопласты)</b>					
		<b>PM[32] Термопласт большой</b>	<b>Таб.№ [116000001] Иванов</b>		
1	933.64.31	Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74	0.300	кг	

В отчет попадают следующие данные:

- Номер и дата сменного задания
- Код и наименование подразделения
- Номер смены
- Рабочий центр
- Рабочее место
- Исполнитель (работник) - так могут быть идентичные ФИО, добавлен табельный номер
- Обозначение и наименование КиМ/ДСЕ - в отчет должны попадать не только КиМ требующиеся для выполнения работ в сменном задании, но также должны попадать входящие партии (ДСЕ), которые потребуются для сборочных операций
- Потребность по сменному заданию - потребности КиМ необходимые для выполнения запланированных работ в сменном задании, для входящих партий - количество, которое необходимо для запланированной сборки (дано в работу)
- Единицы измерения (ЕИЗ)
- Отметка - заполняется вручную после печати документа

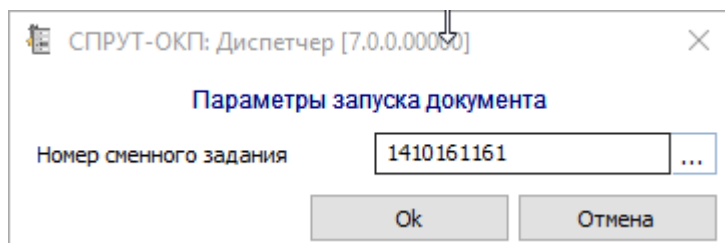
Группировки могут быть следующие:

- только по рабочему центру - отсутствует распределение работы как по персоналу, так и по рабочему месту (поля - "рабочее место" и "исполнитель" не заполнены)
- по рабочему центру и рабочему месту - отсутствует распределение работы по персоналу (поле "исполнитель не заполнено)
- по рабочему центру и персоналу - отсутствует распределение работы по рабочему месту (поле "рабочее место" не заполнено)
- по рабочему центру, рабочему месту и персоналу - заполняются все три поля группировки.

В каждой группировке есть собственная нумерация КиМ/ДСЕ

#### 18.14.14.9 Потребность по сменному заданию по партиям

Отчет запускается из журнала сменных заданий модуля "Диспетчер"



Входные параметры:

Номер сменного задания - по умолчанию считывается с текущей строки в журнале сменных заданий

Потребность по сменному заданию по партиям

## Потребность в материалах/заготовках по сменному заданию № 1410161161 от 14.10.2016

11-08-2022

Рабочий центр Материал/Заготовка	ЕИЗ	Норма расхода	Потребность		Кол-во на складе
			плановая	по СЗ	
116428001 Заготовительный (отрезка)					
895001400000000007 КРУГ D14 СТ35	кг		3.240	2.160	984.612
партия: 0000000330	кг	0.060	1.080	1.080	
партия: 0000000480	кг	0.060	0.120		
партия: 0000000640	кг	0.060	0.240		
партия: 0000000690	кг	0.060	0.720		
партия: 0000000840	кг	0.060	0.120	0.120	
партия: 0000001000	кг	0.060	0.240	0.240	
партия: 0000001050	кг	0.060	0.720	0.720	
932.51.411 Лист 0.5 АМц М ГОСТ 21631-76	кг		6.600	3	2.100
партия: 0000000030	кг	0.100	1.600		
партия: 0000000100	кг	0.100	2		
партия: 0000000460	кг	0.100	1	1	
партия: 0000000820	кг	0.100	2	2	
933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг		0.600	0.200	982.200
партия: 0000000130	кг	0.100	0.200		
партия: 0000000490	кг	0.100	0.200		
партия: 0000000850	кг	0.100	0.200	0.200	
935.64.45 Проволока Ал16 D1	кг		3.600	2.400	84.400
партия: 0000000240	кг	0.100	0.800	0.800	
партия: 0000000290	кг	0.100	0.400	0.400	
партия: 0000000600	кг	0.100	0.800		
партия: 0000000650	кг	0.100	0.400		
партия: 0000000960	кг	0.100	0.800	0.800	
партия: 0000001010	кг	0.100	0.400	0.400	
по требованию цеха	кг		0.900	0.500	929
партия: 0000000070	кг	0.100	0.100	0.100	
партия: 0000000080	кг	0.100	0.100		
партия: 0000000210	кг	0.100	0.100	0.100	

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата сменного задания
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Материал / Заготовка
  - Обозначение и наименование
  - Единицы измерения
  - Потребность
    - плановая
    - по сменному заданию
  - Количество на складе
- Производственная партия
  - Единицы измерения

- Норма расхода
- Потребность
  - плановая
  - по сменному заданию

Данные группируются по рабочим центрам, материалам/заготовкам, производственным партиям.

## 18.14.15 Приложения к калькуляции

### 18.14.15.1 Приложение к калькуляции инструментов

Отчет запускается из калькуляции с закладки "Инструменты".

Калькуляция

Плановая позиция: 0000000089

Обозначение: 51-0533-4129-020

Наименование: Узел

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 0000000008    Тип расчета: Фактический

Документ склада (при автокалькуляции):

Плановое количество: 2

Сданное количество: 2

Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | Покупные, унифицированные и заготовки | Трудоемкость | КИМ по кооперации | Услуги по кооперации | **Инструменты**

	Подразделение	Партия	Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Потребность	Цена	Сумма
	6011	0000004670	0000000009	Ножовка по металлу	шт	2	10000.00	20000.00
<b>Итого</b>								<b>20000.00</b>

Расчёт    Записать цену    Сохранить    Закрыть

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

Приложение к калькуляции инструментов

**Приложение к калькуляции (Инструменты) на ПП 0000000089****51-0533-4129-020 Узел**

2-02-2021 09:34:11

Обозначение и наименование инструмента	Партия Подразделение	Кол-во	ЕИЗ	Цена	
				на ед.	сумма
<b>Инструменты:</b>					
0000000009 Ножовка по металлу	0000004670 6011	2	шт	10000.00	20000.00
Итого:					20000.00

В отчет попадают следующие данные:

- Плановая позиция - Код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Обозначение и наименование инструмента
- Штрихкод калькуляции
- Код подразделения
- Количество
- Единицы измерения
- Цена на единицу
- Сумма, руб.

#### 18.14.15.2 Приложение к калькуляции КиМ по кооперации

Приложение покупных, заготовок, основных и вспомогательных материалов по кооперации.

Отчет запускается из калькуляции с закладки "КиМ по кооперации".

Калькуляция

Плановая позиция: Не указана

Обозначение: 51-0503-0168-10

Наименование: Выталкиватель

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 0000000005 Тип расчета: Проектный

Плановое количество: 1

Сданное количество:

Документ склада (при автокалькуляции): Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | Покупные, унифицированные и заготовки | Трудоемкость | **КИМ по кооперации** | Услуги по кооперации | Инструменты

Обозначение материала	Наименование материала	ЕИЗ	Потребность	Цена	Сумма
809724002205607501	Поковка 220x560x750 4X5МФС	кг	1	2000.00	2000.00
895001400000000007	КРУГ D14 СТ35	кг	2	400.00	800.00
828401200100095001	ВИНТ 2М12x95	шт	50	0.14	7.00
<b>Итого</b>					<b>2807.00</b>

Расчёт | Записать цену | Сохранить | Открыть

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

Приложение к калькуляции материалов

**Приложение к калькуляции (КИМ по кооперации)**

**51-0503-0168-10 Выталкиватель**

2-02-2021 15:47:54

Обозначение и наименование материала	Партия Подразделение	Кол-во	ЕИЗ	Цена	
				на ед.	сумма
<b>Основные материалы:</b>					
809724002205607501 Поковка 220x560x750 4X5МФС		1	кг	2000.00	2000.00
<b>Вспомогательные материалы:</b>					
6C10C93927C285C7099CEA44F108E030 Круг 125 ГОСТ 2590-2006 / 45 ГОСТ 1050-88		2	кг	400.00	800.00
<b>Покупные:</b>					
828401200100095001 ВИНТ 2М12x95		50	шт	0.14	7.00
<b>Итого:</b>					<b>2807.00</b>

В отчет попадают следующие данные:

- Плановая позиция и производственная партия - если калькуляция рассчитывается на плановую позицию.

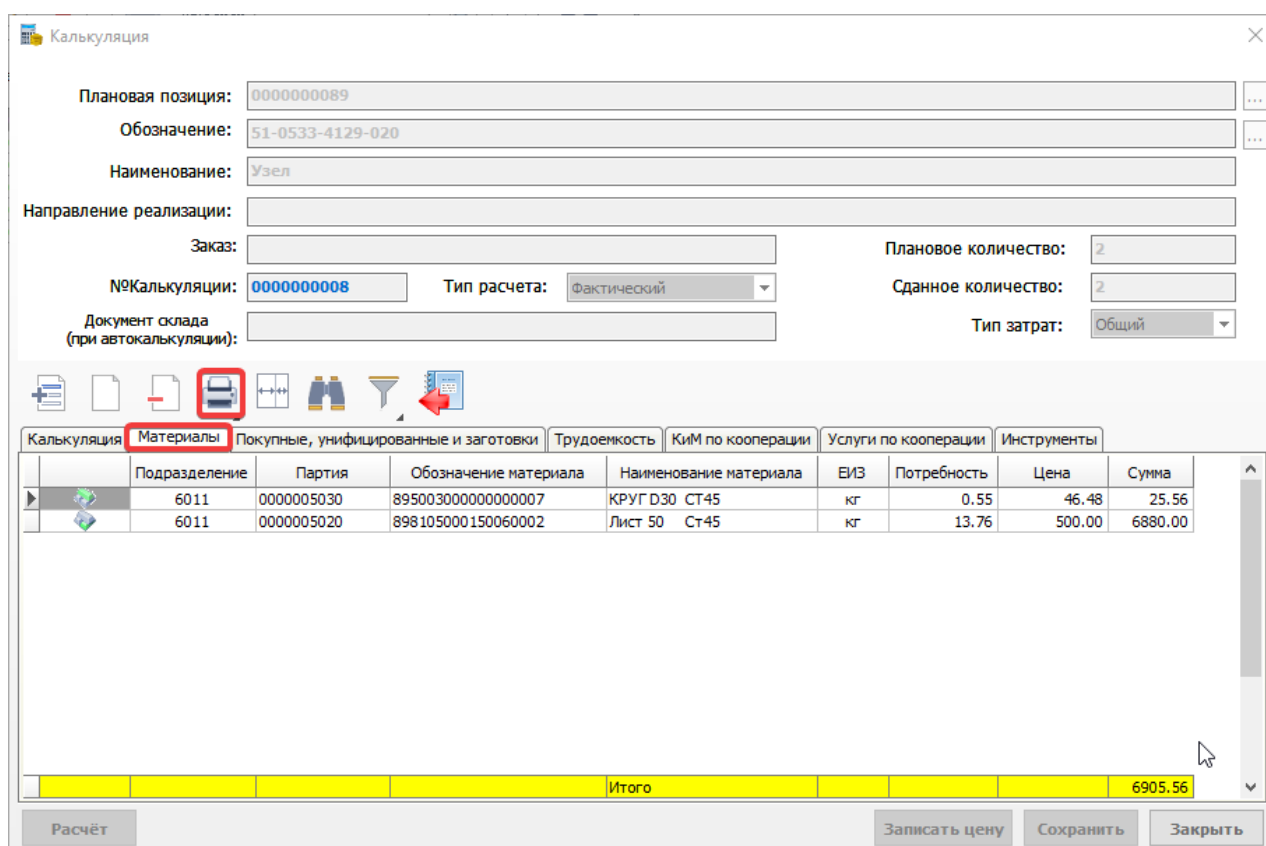


- Обозначение и наименование предмета
- Обозначение и наименование КиМ.
- Штрихкод калькуляции
- Код подразделения
- Количество
- Единицы измерения
- Цена на единицу
- Сумма, руб.

### 18.14.15.3 Приложение к калькуляции материалов

Приложение основных и вспомогательных материалов собственного производства.

Отчет запускается из калькуляции с закладки "Материалы".



Калькуляция

Плановая позиция: 0000000089

Обозначение: 51-0533-4129-020

Наименование: Узел

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 000000008 Тип расчета: Фактический

Плановое количество: 2

Сданное количество: 2

Документ склада (при автокалькуляции):

Тип затрат: Общий

Калькуляция **Материалы** Покупные, унифицированные и заготовки Трудоемкость КиМ по кооперации Услуги по кооперации Инструменты

Подразделение	Партия	Обозначение материала	Наименование материала	ЕИЗ	Потребность	Цена	Сумма
6011	0000005030	895003000000000007	КРУГ D30 Ст45	кг	0.55	46.48	25.56
6011	0000005020	898105000150060002	Лист 50 Ст45	кг	13.76	500.00	6880.00
<b>Итого</b>							<b>6905.56</b>

Расчёт Записать цену Сохранить Закрыть

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

Приложение к калькуляции материалов

**Приложение к калькуляции (Материалы) на ПП 000000089****51-0533-4129-020 Узел**

2-02-2021 09:58:45

Обозначение и наименование материала	Партия Подразделение	Кол-во	ЕИЗ	Цена	
				на ед.	сумма
<b>Основные материалы:</b>					
895003000000000007 КРУГ D30 СТ45	0000005030 6011	0.550	кг	46.48	25.56
<b>Вспомогательные материалы:</b>					
898105000150060002 Лист 50 СТ45	0000005020 6011	13.760	кг	500.00	6880.00
Итого:					6905.56

В отчет попадают следующие данные:

- Плановая позиция - Код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Обозначение и наименование материала.
- Штрихкод калькуляции
- Код подразделения
- Количество
- Единицы измерения
- Цена на единицу
- Сумма, руб.

## 18.14.15.4 Приложение к калькуляции покупных

Отчет запускается из калькуляции с закладки "Покупные, унифицированные и заготовки".

Калькуляция

Плановая позиция: 0000000089

Обозначение: 51-0533-4129-020

Наименование: Узел

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 000000008 Тип расчета: Фактический

Документ склада (при автокалькуляции):

Плановое количество: 2

Сданное количество: 2

Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | **Покупные, унифицированные и заготовки** | Трудоемкость | КИМ по кооперации | Услуги по кооперации | Инструменты

Подразделение	Партия	Обозначение	Наименование	ЕИЗ	Потребность	Цена	Сумма
6011	0000004730	4129-021	Плита	шт	11	97.39	1071.29
<b>Итого</b>							<b>1071.29</b>

Расчёт | Записать цену | Сохранить | Закрыть

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

Приложение к калькуляции покупных

**Приложение к калькуляции (Покупные) на ПП 0000000089**

**51-0533-4129-020 Узел**

2-02-2021 10:30:30

Обозначение и наименование материала	Партия Подразделение	Кол-во	ЕИЗ	Цена	
				на ед.	сумма
<b>Унифицированные:</b>					
4129-021 Плита	0000004730 6011	11	шт	97.39	1071.29
<b>Итого:</b>					<b>1071.29</b>

В отчет попадают следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Обозначение и наименование покупных
- Штрихкод калькуляции
- Код подразделения
- Количество
- Единицы измерения
- Цена на единицу
- Сумма, руб.

## 18.14.15.5 Приложение к калькуляции трудоемкости

В приложении показана трудоемкость работ собственного производства.

Отчет запускается из калькуляции с закладки "Трудоемкость".

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

**Приложение к калькуляции (Трудоемкость) на плановую позицию 000000092  
4129-021 Плита**



2-02-2021 14:58:20

Партия	Обозначение и наименование предмета (ресурса)	Подразделение	Рабочий центр	Профессия	№ Оп.	Разряд	Тарифная ставка	Тшт, (ч)	Зарплата
	<b>0108 Слесарная</b>								
0000005380	4129-021 Плита	6011	1110108001	17461	010	3	30.00	0.4000	12.00
	Итого по операции:							<b>0.4000</b>	<b>12.00</b>
	<b>0180 Маркирование</b>								
0000005380	4129-021 Плита	6011	1110108001	17461	005	3	30.00	0.1000	3.00
	Итого по операции:							<b>0.1000</b>	<b>3.00</b>
	<b>4143 Центрошлифовальная</b>								
0000005380	4129-021 Плита	6016	1164143001	18873	015	3	30.00	0.7000	21.00
	Итого по операции:							<b>0.7000</b>	<b>21.00</b>
	Итого:							<b>1.2000</b>	<b>36.00</b>

В отчет попадают следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия - код, обозначение и наименование
- Обозначение и наименование покупных
- Штрихкод калькуляции
- Код подразделения собственного производства
- Код рабочего центра
- Код профессии
- Операция - номер, код и наименование
- Разряд
- Тарифная ставка
- Трудоемкость - Тшт,ч.

- Зарплата, руб.

### 18.14.15.6 Приложение к калькуляции трудоемкости кооперации

В приложении показана трудоемкость работ производств по кооперации.

Отчет запускается из калькуляции с закладки "Услуги по кооперации".

Партия	Обозначение / наименование предмета	Подразделение		N Оп.	Операция		Разряд	Тарифная ставка, руб	Трудоемкость, н/ч	Зарплата, руб	Зарплата за единицу, руб	Рабочий центр		Профессия		
		код	наименование		код	наименование						код	наименование	код	наименование	
0000005380	4129-021 Плита	9999	Цех по кооперации	020	4234	Фрезерный с ЧПУ	3	30.00	0.5000	15.00	0.00	1114234001	ФР с ЧПУ 6Б44403	19479	Фрезеровщик	
Итого										0.5	15.00	0				

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

**Приложение к калькуляции (Трудоемкость по кооперации) на плановую позицию 000000092**  
**4129-021 Плита**



2-02-2021 15:32:23

Партия	Обозначение и наименование предмета (ресурса)	Подразделение	Рабочий центр	Профессия	№ Оп.	Разряд	Тарифная ставка	Тшт, (ч)	Зарплата	
0000005380	4129-021 Плита	4234 Фрезерная с ЧПУ	9999	1114234001	19479	020	3	30.00	0.5000	15.00
Итого по операции:								<b>0.5000</b>	<b>15.00</b>	
Итого:								<b>0.5000</b>	<b>15.00</b>	

В отчет попадают следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия - код, обозначение и наименование
- Обозначение и наименование покупных
- Штрихкод калькуляции
- Код подразделения с типом производства по кооперации.
- Код рабочего центра
- Код профессии
- Операция - номер, код и наименование
- Разряд
- Тарифная ставка
- Трудоемкость - Тшт,ч.
- Зарплата, руб.

## 18.14.15.7 Приложение к проектной трудоемкости

Отчет запускается из проектной калькуляции с закладки "Трудоемкость".

Калькуляция

Плановая позиция: Не указана

Обозначение: 51-0503-0168-10

Наименование: Выталкиватель

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 000000005

Документ оклада (при автокалькуляции):

Тип расчета: Проектный

Плановое количество: 1

Сданное количество: 0

Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | Покупные, унифицированные и заготовки | **Трудоемкость** | КИМ по кооперации | Услуги по кооперации | Инструменты

Подразделение		Ресурс		Трудоемкость н/час	Стоимость н/час, руб.	Сумма, руб.	Сумма за единицу
код	наименование	код	наименование				
116	Механический цех	1166020	Прессование	0.5000	200.00	100.00	100.00
				0.5000		100.00	100.00

Расчёт | Записать цену | Сохранить | Закрыть

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

Проектная трудоемкость

**Приложение к калькуляции (Трудоемкость)**

**51-0503-0168-10**

**Выталкиватель**

1-02-2021 18:00:22

Обозначение и наименование ресурса	Трудоемкость, (ч)	Стоимость	Сумма
<b>116 Механический цех</b>			
1166020 Прессование	0.5000	200.00	100.00
Итого по подразделению:	<b>0.5000</b>		<b>100.00</b>
Итого:	<b>0.5000</b>		<b>100.00</b>

В отчет попадают следующие данные:

- Обозначение и наименование предмета
- Обозначение и наименование ресурса
- Штрихкод калькуляции

- Код и наименование подразделения. Тип производства подразделений - "Собственное"
- Трудоемкость, час.
- Стоимость н/час, руб.
- Сумма, руб.

#### 18.14.15.8 Приложение к проектной трудоемкости кооперации

Отчет запускается из проектной калькуляции с закладки "Услуги по кооперации".

Калькуляция

Плановая позиция: Не указана

Обозначение: 51-0503-0168-10

Наименование: Выталькиватель

Направление реализации:

Заказ:

№Калькуляции: 000000005    Тип расчета: Проектный

Документ оклада (при автокалькуляции):

Плановое количество: 1

Сданное количество:

Тип затрат: Общий

Калькуляция | Материалы | Покупные, унифицированные и заготовки | Трудоемкость | КИМ по кооперации | **Услуги по кооперации** | Инструменты

Подразделение		Ресурс		Трудоемкость н/час	Стоимость н/час, руб.	Сумма, руб	Сумма за единицу, руб
код	наименование	код	наименование				
116	Механический	1164110	Токарные	0.8500	350.00	297.50	297.50
				0.8500		297.50	297.50

Расчёт    Записать цену    Сохранить    Закрыть

В главном меню отчетов, этот документ отсутствует.

Проектная трудоемкость

**Приложение к калькуляции (Трудоемкость по кооперации)**

**51-0503-0168-10**

**Выталькиватель**

1-02-2021 18:16:47

Обозначение и наименование ресурса	Трудоемкость, (ч)	Стоимость	Сумма
<b>116 Механический цех</b>			
1164110 Токарные	0.8500	350.00	297.50
Итого по подразделению:	<b>0.8500</b>		<b>297.50</b>
Итого:	<b>0.8500</b>		<b>297.50</b>

В отчет попадают следующие данные:

- Обозначение и наименование предмета
- Обозначение и наименование ресурса
- Штрихкод калькуляции
- Код и наименование подразделения. Тип производства подразделений - "Кооперация"
- Трудоемкость, час.
- Стоимость н/час, руб.
- Сумма, руб.

### 18.14.16 Причины брака

Отчет показывает причины, по которым была забракована продукция.

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

116

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, в который был учтен брак
- Подразделение - цех операции, на которой был совершен брак



Причины брака									
Брак с 01.10.2018 по 31.10.2018									
по подразделению 116 Механический цех									
15-06-2023 15:02:42									
Причина брака		№ Опер.	Код и наименование операции	Обнаружитель (цех)	Кол-во		№ Акта	Дата акта	Ответственное лицо
Заказ, ПП	Партия, обозначение и наименование				план.	брак.			
<b>10 Полонка оборудования</b>									
	000000001	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11						
	000000010	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	116	1	1 0000000024	22.10.2018	User2	
	000000031	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП						
	0000003290	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	116	10	2 0000000114	23.10.2018	Тестовый пользователь №7	
<b>8 Скрытые пороки литья, поковок</b>									
	0000003290	02.7.860.337-06	Втулка 10-8	116	10	1 0000000176	24.10.2018	Тестовый пользователь №7	

Версия: 1.2.0.21644, Обновлено в СПРУТ-ОКП

Администратор

Стр. 1 из 1

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, в который был учтен брак
- Код и наименование подразделения на котором был совершен брак
- Код и наименование причины брака
- Производственный заказ - при его наличии
- Номер, штрихкод, обозначение и наименование плановой позиции
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Номер, код и наименование операции
- Подразделение обнаружитель брака
- Количество
  - плановое
  - забракованное
- Номер акта брака
- Дата акта брака
- Ответственное лицо

Отчет группируется по причинам брака.

### 18.14.17 Прогноз предстоящих затрат

The screenshot shows a dialog box titled "Ввод данных" (Data Entry) with the following fields and options:

- Выберите дату:** A dropdown menu labeled "Сформировать отчёт на:" with the value "05.03.2021".
- Выберите плановую позицию:** An empty text input field with a dropdown arrow.
- Выберите подразделение:** A text input field containing "6022" with a dropdown arrow.
- Группировать по подразделениям / По плановым позициям
- ПП с планируемым завершением / Все плановые позиции
- Buttons: "Да" (Yes) and "Отмена" (Cancel).

Входные параметры:

- Дата окончания планового периода. (Даты начала периода нет. Рассматриваем все незавершенные плановые позиции.)
- Плановая позиция - (если не заполнено – все плановые позиции, по которым предполагаются затраты в период от даты запуска позиции (учитываются уже просроченные позиции) до даты окончания планового периода)
- Подразделение
- Группировать по подразделениям/ По плановым позициям (по умолчанию)
- Плановые позиции с планируемым завершением (плановые позиции, которые предполагается завершить в указанный период - их плановая дата выпуска меньше даты окончания планового периода) / Все плановые позиции (по умолчанию)

Прогноз предстоящих затрат

## Прогноз предстоящих затрат

По 09.03.2021

9-03-2021

Партия	Понесенные затраты	Отклонение от норматива	Предстоящие затраты		Резерв времени партии в днях	Планируемое завершение
			КиМ	Трудозатраты		
<b>0000000013 51-0504-0018 Штырь направляющий</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000001620			704.38	182.00	-868	ДА
<b>Итого по подразделению</b>			704.38	182.00		
<b>Итого по ПП</b>			704.38	182.00		
<b>0000000014 51-0503-0077 Сухарь S 24</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000001630			9500.00	167.50	-869	ДА
<b>Итого по подразделению</b>			9500.00	167.50		
<b>Итого по ПП</b>			9500.00	167.50		
<b>0000000018 51-0503-0077 Сухарь S 24</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000001690				33.50	-869	ДА
<b>Итого по подразделению</b>				33.50		
<b>Итого по ПП</b>				33.50		
<b>0000000029 51-0507-0080-03 Удлинитель</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000002900			178.57		-868	ДА
0000002910				4.50	-868	ДА
<b>Итого по подразделению</b>			178.57	4.50		
<b>Итого по ПП</b>			178.57	4.50		
<b>0000000032 51-0505-0026-01 Стойка</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000003640			18000.00	384.00	-866	ДА
<b>Итого по подразделению</b>			18000.00	384.00		
<b>Итого по ПП</b>			18000.00	384.00		
<b>0000000035 51-0505-0026-01 Стойка</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000003670			18000.00	384.00	-861	ДА
<b>Итого по подразделению</b>			18000.00	384.00		
<b>Итого по ПП</b>			18000.00	384.00		
<b>0000000037 51-0503-0077 Сухарь S 24</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000003690				33.50	-867	ДА
<b>Итого по подразделению</b>				33.50		
<b>Итого по ПП</b>				33.50		
<b>0000000085 51-0504-0018 Штырь направляющий</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000007560			704.38	182.00	-341	ДА
<b>Итого по подразделению</b>			704.38	182.00		
<b>Итого по ПП</b>			704.38	182.00		
<b>0000000115 51-0507-0080-03 Удлинитель</b>						
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>						
0000008370	1071.42		30535.71		-4	ДА

Отчет содержит следующие данные:

- Дата - относительно, которой формируется документ
- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Подразделение - код и наименование
- понесенные затраты - это уже состоявшиеся затраты
- Отклонения от норматива
- Предстоящие затраты - это затраты, которые произойдут при продолжении выполнения маршрутов каждой партии и полного количества в партии до их полного завершения согласно имеющейся на момент расчета информации о составе заказа, стоимости не выданных в заказ ПКИ и УДСЕ, установленных расценок работ и не выданных в заказ КиМ.
  - Комплектующие и материалы
  - Трудовые затраты
- Резерв времени партии (в днях) - при наличии резерва (+), у просроченных партий (-)
- Планируемое завершение - ДА (НЕТ)

### 18.14.18 Производственный заказ

Отчет запускается из журнала заказов модуля "Сбыт"

Журнал заказов

Номер	Дата заказа	Тип заказа	Вид заказа	Приоритет	Дата завершения по заказу	Описание	Ответственное лицо	Сумма	Статус
0000000001	15.06.2018	Обычный	производст...	50	13.10.2016		Администратор	63066.30	неактивен
0000000002	19.10.2018	Обычный	производст...	50	19.10.2018		Тестовый пользоват...	0	неактивен
0000000003	24.10.2018	Обычный	производст...	50	24.10.2018		Тестовый пользоват...	2750.00	неактивен
0000000004	24.10.2018	Обычный	производст...	50	24.10.2018		Тестовый пользоват...		неактивен
0000000005	08.02.2022	Обычный	производст...	50	08.02.2022		Администратор	17250.00	неактивен
0000000006	01.03.2022	Обычный	производст...	50	01.03.2022		Администратор	40000.00	неактивен
0000000007	17.03.2022	Обычный	производст...	50	17.03.2022		Администратор	40000.00	неактивен

Заказ № 0000000001

Номер: 0000000001    Дата: 15.06.2018    Группа: <не определен>    ГОЗ:     Приоритет: 50

Вид заказа: производственный заказ    Статус: неактивен    Дата запуска: 13.10.2016    выпуска: 13.10.2016

Описание:

№	Заявка	Контрагент	Обозначение	Наименование	Количество		ЕД	Приоритет	Цена	Сумма	Нормативная трудоёмкость, н/ч	Производственная трудоёмкость, н/ч	Нормативный цикл, д
					по плану	изготовлено							
<input checked="" type="checkbox"/>	1		51-0533-4...	Узел	10	0	шт	50	6108...	6108...	153.50	90.00	7.0625
<input checked="" type="checkbox"/>	2		AB6.675.149	Корпус	5	0	шт	50	396.88	1984...	1.89	8.00	2.24...
<input checked="" type="checkbox"/>	3		ВИТЯ.426...	Узел защ...	1	0	шт	50			12.49	27.00	7.74...
<input checked="" type="checkbox"/>	4		ВИТЯ.687...	плата	18	0	шт	50			126.72	74.00	7.61...

Суммарная нормативная трудоёмкость, н/час: 294.60

Суммарная производственная трудоёмкость, н/час: 199.00

Сумма: 63066.30


Показать/скрыть сообщения    Редактировать    Закрыть

просмотр    запись не может быть удалена/изменена в связи с наличием связанных ПП

Производственный заказ

**Заказ на производство № 000000001 от 13 октября 2016**

Продукция (услуги)



№	Номенклатура	Кол-во	Ед.
1	51-0533-4129-020 Узел	10	шт
2	AB6.675.149 Корпус	5	шт
3	ВИТЯ.426427.001 Узел защиты	1	шт
4	ВИТЯ.687281.004 плата	18	шт

Всего наименований продукции: 4

Исполнитель \_\_\_\_\_ Заказчик \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер и дата заказа
- Номер элемента
- Обозначение и наименование номенклатуры
- Количество
- Единицы измерения
- Суммарное количество наименований продукции

### 18.14.19 Просрочено по сроку годности

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.08.2018 по 31.08.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите идентификатор предмета:

Наименование предмета:

Выберите заказ:

Учитывать неподтвержденные

Сортировка по превышению срока годности





Да Отмена

## Входные параметры:

- Плановый период - диапазон дат, в пределы которого попадает дата запуска текущей операции
- Обозначение (идентификатор) предмета производства
- Наименование предмета производства
- Заказ - номер заказа сбыта
- Учитывать неподтвержденные - добавление неподтвержденных плановых позиций
- Сортировка по превышению срока годности. По умолчанию опция отключена, в таком случае отчёт будет отсортирован по следующим полям: заказ, плановая позиция, производственная партия, номер операции по которой учитывается срок годности.

В отчёт формируются операции с **превышением срока годности**(see page 1411).

Просрочено по сроку годности

Просрочено по сроку годности								31-08-2020 10:54:51	
Заказ	Плановая позиция			Рабочий центр	Tг, ч	Расчетное время, ч		Начало ожидания	Штрихкод
	Партия	Номенклатура ДСЕ	Операция			между операциями	превышения	Конец ожидания	
000000001	0000000006 51-0533-4129-020 Узел								
1	0000001430	51-0533-4129-021 Плита	005 Маркирование	1110108001 Слесарный центр	0.5000	1	0.5000	10.10.2018 12:55	
	0000001430	51-0533-4129-021 Плита	010 Слесарная	1110108001 Слесарный центр				10.10.2018 13:55	
2	0000001430	51-0533-4129-021 Плита	020 Фрезерная с ЧПУ	1114234001 ФР с ЧПУ 66444Ф3	0.0500	1	0.9500	12.10.2018 10:59	
	0000001420	51-0533-4129-020 Узел	005 Слесарная	1110108001 Слесарный центр				12.10.2018 11:59	
3	0000001440	51-0533-4129-022 Плита прижимная	020 Слесарная	1110108001 Слесарный центр	0.0556	1	0.9444	12.10.2018 10:59	
	0000001420	51-0533-4129-020 Узел	005 Слесарная	1110108001 Слесарный центр				12.10.2018 11:59	
000000001	0000000007 АВ6.675.149 Корпус								
4	0000001460	АВ6.675.149 Корпус	005 Прессование	116602001 ПРС центр (терморектivity)	0.0003	23	23.9497	11.10.2018 16:00	
	0000001460	АВ6.675.149 Корпус	010 Слесарная	116010801 Слесарный				12.10.2018 15:57	

В отчёт попадают следующие данные:

- Заказ - номер заказа сбыт
- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Срок годности - Tг (в часах)
- Операция, по которой учитываем срок годности (предыдущая операция):
  - производственная партия - код, обозначение и наименование
  - номер и наименование операции
  - рабочий центр - обозначение и наименование
  - начало ожидания - время завершения операции
  - штрихкод производственной партии
- Текущая операция:
  - производственная партия - код, обозначение и наименование
  - номер и наименование операции
  - рабочий центр - обозначение и наименование
  - конец ожидания - время запуска текущей операции
  - штрихкод производственной партии
- Расчетное время (в часах):
  - между операциями - время между завершение операции, по которой учитываем срок годности и запуском текущей операции
  - превышения - насколько расчётное время оказалось больше срока годности

## 18.14.20 Прямые трудовые затраты

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, за который был выполнен расчет трудовых затрат
- Подразделение - цех, в котором выполнена определенная работа продукции, которая была сдана

Прямые трудовые затраты

**Отчет о прямых трудовых затратах за период с 01.02.2020 по 28.02.2021** 25-02-2021 (+)убыт. (-)приб.

**по подразделению** 6016 УЧАСТОК СПЕЦ.ВИДОВ ОБРАБОТКИ 12:42:31

Номер партии	Обозначение и наименование предмета	Затраты		Отклонения
		Нормативные	Фактические	
<b>Заказ:</b>				
Плановая позиция: 0000000089				
0000004730	51-0533-4129-021 Плита	42.00	42.00	
0000005030	51-0533-4129-023 Шайба опорная	12.00	12.00	
<b>ИТОГО по плановой позиции:</b>		<b>54.00</b>	<b>54.00</b>	
Плановая позиция: 0000000091				
0000004770	4129-021 Плита	231.00	231.00	
<b>ИТОГО по плановой позиции:</b>		<b>231.00</b>	<b>231.00</b>	
Плановая позиция: 0000000092				
0000005380	4129-021 Плита	21.00	21.00	
<b>ИТОГО по плановой позиции:</b>		<b>21.00</b>	<b>21.00</b>	
<b>ИТОГО по подразделению:</b>		<b>306.00</b>	<b>306.00</b>	
<b>ВСЕГО:</b>		<b>306.00</b>	<b>306.00</b>	

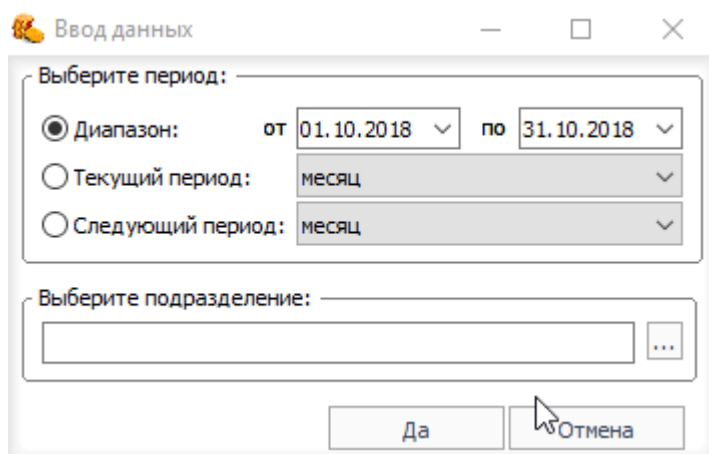
Экономист: \_\_\_\_\_ Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Период дат - по которым выполнен расчет трудовых затрат
- Подразделение
- Заказ
- Плановая позиция - номер и штрихкод

- Производственная партия - номер, обозначение и наименование предмета
- Трудовые затраты
  - Нормативные
  - Фактические
- Отклонения
  - (+) убыток
  - (-) прибыль

### 18.14.21 Прямые трудовые затраты по кооперации



Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат, за который был выполнен расчет трудовых затрат
- Подразделение - цех, в котором выполнена определенная работа продукции, которая была сдана. Цех принадлежит типу производства по кооперации.

Внешний вид будет таким же, как в отчете - "[Прямые трудовые затраты](#)"<sup>57</sup>

Отчет содержит следующие данные:

- Период дат - по которым выполнен расчет трудовых затрат
- Подразделение с типом производства по кооперации
- Заказ
- Плановая позиция - номер и штрихкод
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование предмета
- Трудовые затраты
  - Нормативные
  - Фактические
- Отклонения
  - (+) убыток
  - (-) прибыль

<sup>57</sup> <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=69631559>



## 18.15 Р

## 18.15.1 Работы ожидающие проверки ОТК

В отчёт должны попадать работы, которые прошли учёт диспетчера, но не прошли контроль ОТК

Отчет запускается из главного меню

Входные параметры:

- На дату - в отчет попадут работы ожидающие проверки ОТК, учтенные по указанную дату включительно
- Подразделение

Работы ожидающие проверки ОТК							
Работы ожидающие проверки ОТК на 15.12.2022						15-12-2022 18:36:03	
Дата учета	Плановая позиция	Партия, обозначение и наименование	Рабочий центр	Номер, код и наименование операции	Тщ.зп (ч/час)	Кол-во	Штрихкод
				Табельный номер и ФИО работника	Кем произведен учет		
<b>116 Механический цех</b>							
16.10.2016	0000000002	0000000020 АВ6.675.149 Корпус	116602001	005 6020 Прессование	1.0400	4	
				116000001 Иванов	Администратор		
				116000002 Петров			
<b>6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ</b>							
15.06.2020	0000000113	0000008330 51-7002-4017-36 Рым-болт М36	1114114000	040 4114 Токарно-винторезная	0.8000	4	
				1104 Киселев Владимир Владимирович	Администратор		
<b>6022 Уч-к отр. заготовок и габарит.</b>							
01.04.2020	0000000085	0000007560 51-0504-0018 Штырь направляющий	1224287000	005 4287 Абразивно-отрезная	0.2500	5	
				138000001 Сидорова	Администратор		

Отчет содержит следующие данные:

- На дату - в отчет попадут работы ожидающие проверки ОТК, учтенные по указанную дату включительно
- Код и обозначение подразделения
- Дата учета
- Номер плановой позиции
- Обозначение и наименование партии
- Код рабочего центра
- Номер, код и наименование операции
- Табельный номер на кого проведен учет
- ФИО работника на кого проведен учет

- ФИО сотрудника кем проведен учет
- Тшк.зп(н/час) - штучно калькуляционное зарплатное время
- Количество ДСЕ учтенное на операции
- Штрихкод операции

Данные отчета группируются по подразделениям, внутри каждой группы сортируются по дате учета.

## 18.15.2 Рабочий наряд (задание)

Рабочий наряд формируется как для одного исполнителя, так и для нескольких исполнителей.

Формирование осуществляется из окна "Маршрут партий" на определенную операцию производственной партии.

Маршрут партии : 0000013670 / КП.000.00.2045.01 - Вставка [изменен относительно исходного маршрута]

Статус	Статус Тг	Статус ОТК	№ операции	Код ерац	Наименование операции	Подразделение	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка
●			005	0102	Нарезка	СЛЕС	М.СЛЕС. 1 - Ленточнопильный	18559 - Слесарь-ремонтник	3	178.57
●			010	Нет п	Нет полномочий	ОТК.МЕХ	Нет полномочий или скрыто фильтром	Нет полномочий или скрыто филь	Нет полном	Нет полномс
▶ ●			015	НЛО1	Нала			14989 - Наладчик станков и мани	9	357.14
●			020	Нет п	Нет			Нет полномочий или скрыто филь	Нет полном	Нет полномс
●			025	4260	Фре			14989 - Наладчик станков и мани	2	148.81
●			030	Нет п	Нет			Нет полномочий или скрыто филь	Нет полном	Нет полномс
●			035	НЛО1	Нала			14989 - Наладчик станков и мани	9	357.14
●			040	Нет п	Нет			Нет полномочий или скрыто филь	Нет полном	Нет полномс
●			045	4260	Фре			16045 - Оператор станков с прог	2	148.81
●			050	Нет п	Нет			Нет полномочий или скрыто филь	Нет полном	Нет полномс
●			055	У00	Упа					19.10

Свойства F2

- Учет операции >
- Учет брака
- Маршрут
- Сменить производственный маршрут
- Аннулирование учетов
- Редактирование учетов
- Удалить данные по формированию НЗ
- Возвратные отходы

Документы >

- Требование на склад
- Повторное нормированное задание на операцию
- Нормированное задание на операцию
- Рабочий наряд (отчет)
- Рабочий наряд(задание)

Ввод данных

Дано в работу:

Количество работников:

Входные параметры:

- Дано в работу - количество ДСЕ в работу
- Количество работников - планируемое количество исполнителей. По умолчанию задаётся 5.



- Нормировщик
- Тех. контроль
- Нарядчик

### 18.15.3 Рабочий наряд (отчет)

Документ формируется на выполненные операции.

Формирование осуществляется из окна "Маршрут партий" на определенную операцию производственной партии.

Маршрут партии : 0000009240 / 51.122.005 - Линза [изменен относительно исходного маршрута]

Статус	Статус Тг	Статус ОК	№ операции	Код ерац	Наименование операции	Издразделени	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка
▶	●		005	НЛ01	Свойства		F2	14989 - Наладчик станков и мани	12	446.43
	●		010	K02	Учет операции			12920 - Контролер	4	187.36
	●		015	4233	Учет брака			16045 - Оператор станков с прог	2	148.81
	●		020	K03	Маршрут			12920 - Контролер	4	187.36
	●		025	НЛ01	Сменить производственный маршрут			14989 - Наладчик станков и мани	12	446.43
	●		030	K02	Аннулирование учетов			12920 - Контролер	4	187.36
	●		035	4233	Редактирование учетов			12920 - Контролер	4	187.36
	●		040	K00	Удалить данные по формированию НЗ			16045 - Оператор станков с прог	2	148.81
	●		045	У00	Возвратные отходы			12920 - Контролер	4	187.36
	●				Документы					119.10

Требование на склад  
Повторное нормированное задание на операцию  
Нормированное задание на операцию  
Рабочий наряд (отчет)  
Рабочий наряд(задание)

Визуальных параметров для формирования отчета нет.

Рабочий наряд № \_\_\_\_\_ от 18-02-2021 10:32:11

0 10 0 0 0 0 0 1 8 3 6 4 >

Цех	ОСНП	Основное производство	ПП	000000312	Партия	0000009240	Заказ	Время, ч		Сумма заработка
Рабочее место		М.ОСН.5.НЛД		СНС. Наладка				По норме	Факт.	
Фамилия, имя, отчество рабочего		Профессия		Таб. № рабочего	Разряд рабочего					
Иванов Иван Иванович		Наладчик станков и манипуляторов с про		10	3			2	2	892.86
				ИТОГО:				2	2	892.86
Наименование детали		Линза								Количество
Обозначение детали		51.122.005						На 1(одну) шт.		Дано в работу
№ ОП	Код операции	Наименование операции		Разряд работ	время по норме	стоимость			500	
005	НЛ01	Наладка станка с ЧПУ на ПГД		12	2	892.86			Принято годных	
Комментарий										500
Дата возврата		Мастер		Нормировщик		Тех.контроль				Нарядчик
18.03.2020 17:05:51										

Документ содержит следующие данные:

- Номер рабочего наряда - заполняется вручную
- Подразделение
- Плановая позиция
- Производственная партия
- Производственный заказ
- Рабочее место
- Обозначение детали
- Наименование детали
- Дано в работу - количество ДСЕ в работу
- Операция - номер, код и наименование
- Разряд работ
- На 1 (одну) шт.
  - Время по норме
  - Стоимость
- Принято годных
- Комментарий
- Инструменты
- Дата возврата

Для рабочих заполняются вручную:

- ФИО рабочего
- Профессия
- Табельный номер рабочего
- Разряд рабочего
- Время, ч
  - По норме
  - Фактическое
- Сумма заработка

Вручную заполняются поля в последней строке документа:

- Мастер
- Нормировщик
- Тех. контроль
- Нарядчик

#### 18.15.4 Расход комплектующих по ПП

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

**Ввод данных**

Наименование предмета \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

Сортировка по наименованию/обозначению

Развернуть

ЕИЗ запаса

Да Отмена

Входные параметры:

- Наименование предмета
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - сортировка комплектующего по наименованию или обозначению
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода

#### Расход комплектующих

на плановую позицию 0000000124 51-0533-4129 Пресс-форма

Дата запуска: 16.12.2022 Дата выпуска: 10.01.2023



от 15 декабря  
15:37:26

Наименование и обозначение комплектующего			Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата выдачи	Склад хранения	
Номер партии	Обозначение предмета	Кол-во	ЕИЗ	на ед.	плановая	фактушая			Страховой запас	Кол-во на складе
ВИНТ 2М12х95 828401200100095001		шт			6	6			Склад запчастей	
0000008590 51-0533-4129		1 шт		6	6	6				
ВИНТ 2М12х40,56,05 828401200100040001		шт			14				Склад запчастей	1000
0000008590 51-0533-4129		1 шт		14	14					
ВИНТ 2М12х60,56,05 828401200100060001		шт			9	9			Склад запчастей	
0000008590 51-0533-4129		1 шт		9	9	9				
ВИНТ 2М12х75,56,05 828401200100075001		шт			8				Склад запчастей	200
0000008590 51-0533-4129		1 шт		8	8					
ВИНТ 2М20х100,56,05 828402000170100001		шт			2				Склад запчастей	100
0000008590 51-0533-4129		1 шт		2	2					
ВИНТ 2М20х220,56,05 828402000170220001		шт			6				Склад запчастей	1000
0000008590 51-0533-4129		1 шт		6	6					
ВИНТ 2М20х75,56,05 828402000170075001		шт			4				Склад запчастей	100

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод комплектующего
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения







- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество комплектующих
- Дата выдачи
- Склад хранения
- Страховой запас
- Количество на складе

### 18.15.5 Расход материала по ПП

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

Входные параметры:

- Наименование предмета
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - сортировка материала по наименованию или обозначению
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода

Наименование и обозначение материала		Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата выдачи	Склад хранения	Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета	Кол-во	ЕИЗ	на ед.	плановая				
<b>Расход материала</b> на плановую позицию 0000000053 ВИТЯ.687281.010 Плата Дата запуска: 01.04.2020      Дата выпуска : 08.04.2020									
<div style="text-align: right;">  <span style="float: right;">15-12-2022 11:55:40</span> </div>									
Лист 1.2	ЛБ3-07 ГОСТ 16840-78								
934.35.140			кг		3.200	3.200		Склад материалов	
	0000005400 02.7.750.219-11	32	кг	0.100	3.200	3.200			
Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06									
933.64.51			кг		0.600			Склад материалов	
	0000005410 АВ7.841.812-10	4	кг	0.100	0.400				
	0000005420 АВ7.841.812-31	2	кг	0.100	0.200				507

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции

- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод материала
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения
- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество материала
- Дата выдачи
- Склад хранения
- Страховой запас
- Количество на складе

### 18.15.6 Расход ТМЦ

Отчет формируется из модуля "Склад".

За определенный период времени отображается расход ТМЦ по складу.

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.10.2018 по 31.10.2018

Текущий период: год

Следующий период: месяц

Выберите группу ТМЦ:

Выберите идентификатор ТМЦ:

Выберите склад: 000005 Склад готовой продукции

Выберите поставщика/получателя: <Все>

Сортировка по наименованию/обозначению

Все/актуальные

С серийными номерами




Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - начальная и конечная даты, для отслеживания поступления ТМЦ



- Группа ТМЦ
- Идентификатор ТМЦ - обозначение ТМЦ
- Склад
- Поставщик / получатель - выбирается из:
  - контрагент
  - подразделение
  - склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ сортируются по наименованию, при выключенной по обозначению.
- Все / актуальные - признак актуальности ТМЦ. При включенной опции в отчет попадут действующие (ДА) и не действующие (НЕТ), при выключенной - только действующие (ДА)
- С серийными номерами - при включенной опции отображаются серийные номера, если они есть.

Расход ТМЦ										23-08-2021 16:00:14	
Расход ТМЦ с 01.10.2018 по 31.10.2018										стр. 1 из 1	
№ п/п	Документ		Обозначение и наименование ТМЦ				Действующий	Номер партии/ договора	Дата регистрации		
	Дата	Номер	Операция	ЕИЗ	Цена	Количество				Сумма	
<b>Склад: 000005 Склад готовой продукции Материально ответственное лицо: Администратор</b>											
Получатель : 138 Сборочный цех											
Балансовый счет :											
51-0503-0167-10 Выгалькиватель							ДА				
1	19.10.2018	0000000012	Выдача по комплекточной карте	шт	15.23	10	152.3	0000001550	19.10.2018		
2	19.10.2018	0000000013	Выдача по комплекточной карте	шт	15.23	10	152.3	0000001670	19.10.2018		
<b>Итого по предмету :</b>						<b>20</b>	<b>304.60</b>				
<b>Итого по счету :</b>							<b>304.60</b>				
<b>Итого по потребителю:</b>							<b>304.60</b>				
Получатель : 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ											
Балансовый счет :											
51-0507-0001 Штуцер							ДА				
3	31.10.2018	0000000074	Выдача по комплекточной карте	шт	0.05	1	0.05	0000002900	31.10.2018		
<b>Итого по предмету :</b>						<b>1</b>	<b>0.05</b>				
51-0507-0007 Труба охладительная							ДА				
4	31.10.2018	0000000074	Выдача по комплекточной карте	шт	0.00	1	0	0000002910	31.10.2018		
<b>Итого по предмету :</b>						<b>1</b>					
<b>Итого по счету :</b>							<b>0.05</b>				
<b>Итого по потребителю:</b>							<b>0.05</b>				
<b>Итого по складу :</b>							<b>304.65</b>				

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат
- Порядковый номер ТМЦ
- Дата и номер документа
- Обозначение и наименование ТМЦ
- Действующий = признак актуальности
- Номер партии / договора
- Дата регистрации
- Обозначение и наименование склада
- Операция - складская транзакция и серийный номер при наличии и включенной опции "С серийными номерами".
- Единицы измерения
- Цена ТМЦ
- Количество поступившего ТМЦ
- Сумма = Цена \* Количество
- Штрихкод ТМЦ

- Поставщик - заполняется в отдельную запись
- Балансовый счет - заполняется в отдельную запись

### 18.15.7 Расшифровка загрузки ресурсов

Отчет показывает данные по загрузке ресурсов.

The screenshot shows a dialog box titled "Ввод данных" (Data Entry) with the following fields and options:

- Выберите период:** (Select period)
  - Диапазон: от 01.04.2020 по 30.04.2020
  - Текущий период: месяц
  - Следующий период: месяц
- Выберите подразделение:** (Select department)
  - 6016
- Выберите ресурс:** (Select resource)
  -
- Учитывать неподтвержденные
- Показывать операции

Buttons: Да (Yes), Отмена (Cancel)

Входные параметры:

- Диапазон дат - период времени, на который будет показана загрузка ресурсов
- Подразделение
- Ресурс
- Учитывать неподтвержденные
- Показывать операции






Расшифровка загрузки ресурсов

**Расшифровка загрузки ресурсов**

с 01.04.2020 по 30.04.2020

17-03-2021

13:34:52

Код изделия	Заказ		Номер плановой позиции/партии		Плановая трудоемкость, Н/час
	ЕИЗ	Количество по плану	Оставшееся количество		
<b>Подразделение: 6016 - УЧАСТОК СПЕЦ.ВИДОВ ОБРАБОТКИ</b>					132.3600
<b>Вид работ: 60164130 - Шлифовальные</b>					132.3600
ВИТЯ.426471.005 - Блок управления БУП			0000000062		0.5800
51-0503-0168-09 - Выталкиватель			0000007920		0.5800
025 - Слесарная		шт	1	1	0.0200
Рабочие места: РМ[1] 3131, Круглошлифовальный станок					
030 - Круглошлифовальная		шт	1	1	0.5600
Рабочие места: на 10 рабочих местах					
51-0505-0026-01 - Стойка			0000000068		9.6000
51-0505-0026-01 - Стойка			0000007100		9.6000
050 - Плоскошлифовальная		изделие	30	30	9.6000
Рабочие места: на 10 рабочих местах					
51-0505-0026-01 - Стойка			0000000069		9.6000
51-0505-0026-01 - Стойка			0000007110		9.6000
050 - Плоскошлифовальная		изделие	30	30	9.6000
Рабочие места: на 10 рабочих местах					
51-0503-0077 - Сухарь S 24			0000000070		20
51-0503-0077 - Сухарь S 24			0000007120		20
025 - Плоскошлифовальная		шт	100	100	20
Рабочие места: РМ[15] Заточной 3922					
51-0533-4129-020 - Узел			0000000073		38
51-0533-4129-021 - Плита			0000007210		5.6000
015 - Центрошлифовальная		шт	8	8	5.6000

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период времени, на который будет показана загрузка ресурсов
- Код и наименование подразделения
- Вид работ - код и наименование ресурсов
- Плановая позиция - код, обозначение, наименование, штрихкод
- Производственная партия - код, обозначение и наименование
- Операция - номер и наименование
- Рабочие места
- Производственный заказ
- Единицы измерения
- Количество по плану
- Оставшееся количество
- Плановая трудоемкость, Н/час

**18.15.8 Реестр документов**

Отчет запускается из главного меню модуля "Склад"

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.08.2022 по 31.08.2022

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите склад:

000001 Склад материалов







Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период за который будут сформированы документы
- Склад

Реестр документов

**РЕЕСТР ДОКУМЕНТОВ** с 01.08.2022 по 31.08.2022 9-08-2022 17:32:07

Дата	Номер	Документ	Сумма	Штрихкод	Комментарий
<b>Склад: 000001 Склад материалов Материально ответственное лицо: Администратор</b>					
03.08.2022	0000000093	Выдача для производства по заказу	26.10		
03.08.2022	0000000094	Выдача для производства по заказу	13.51		
03.08.2022	0000000095	Выдача для производства по заказу	219.60		
03.08.2022	0000000096	Выдача для производства по заказу	76.76		
03.08.2022	0000000097	Выдача для производства по заказу	218.37		
03.08.2022	0000000098	Приёмка поставки	40000.00		

Подписи:  
Материально-ответственное лицо \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период за который будут сформированы документы
- Идентификатор склада
- МОЛ - материально ответственное лицо
- Документ;
  - Дата
  - Номер
  - Тип - складская транзакция
  - Сумма
  - Штрихкод
  - Комментарий

### 18.15.9 Резерв ТМЦ

Отчет формируется из модуля "Склад".

Ввод данных

Наименование ТМЦ: \_\_\_\_\_

Выберите группу ТМЦ: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_  
000005 Склад готовой продукции


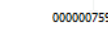

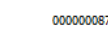

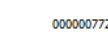

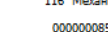
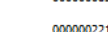
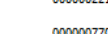

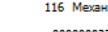
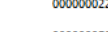
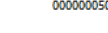
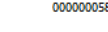
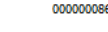
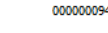
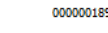
Сортировка по наименованию/обозначению  
 Все/актуальные  
 Развернуть

Да Отмена

Входные параметры:

- Наименование ТМЦ - используется, когда есть необходимость получить данные по определенным ТМЦ
- Группа ТМЦ
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ сортируются по наименованию, при выключенной по обозначению.
- Все / актуальные - признак актуальности ТМЦ. При включенной опции в отчет попадут действующие (ДА) и не действующие (НЕТ), при выключенной - только действующие (ДА)
- Развернуть - при включенной опции отображает строку с производственной партией

Резерв ТМЦ

Обозначение и наименование материала		Действующий	Текущее кол-во	ЕИЗ	Цена	Количество			Дата резерва
Партия	Обозначение и наименование предмета					Резерв	Выдано	Остаток	
<b>Резерв ТМЦ на 23-08-2021</b> <span style="float: right;">16:20:07</span>									
<b>Склад: 000001 Материально ответственное лицо: Администратор</b>									
<b>Без группы</b>									
	898106000150060002 Лист 60 Ст45	ДА	1200	кг		<b>58.520</b>			58.520
	6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ					58.520			58.520
	0000007590 51-0533-4129-017 Плита					58.520			58.520 12.03.2020
	933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74	ДА	658.579	кг		<b>0.600</b>			0.600
	116 Механический цех					0.600			0.600
	0000000870 АВ7.841.909 Прокладка					0.200			0.200 13.10.2016
	0000002230 АВ7.841.909 Прокладка					0.200			0.200 22.10.2018
	0000007720 АВ7.841.909 Прокладка					0.200			0.200 09.04.2020
	933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	ДА	982.200	кг	15.00	<b>0.600</b>			0.600
	116 Механический цех					0.600			0.600
	0000000850 АВ7.841.744 Прокладка					0.200			0.200 13.10.2016
	0000002210 АВ7.841.744 Прокладка					0.200			0.200 22.10.2018
	0000007700 АВ7.841.744 Прокладка					0.200			0.200 09.04.2020
	933.64.37 Стеклотекстолит СТЭФ-I 3,0 сорт I ГОСТ 12652-74	ДА		кг	17.00	<b>11.900</b>			11.900
	116 Механический цех					11.900			11.900
	0000000220 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.700			0.700 13.10.2016
	0000000500 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.300			0.300 13.10.2016
	0000000580 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.400			0.400 13.10.2016
	0000000860 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.300			0.300 13.10.2016
	0000000940 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.400			0.400 13.10.2016
	0000001890 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.700			0.700 22.10.2018
	0000002300 АВ7.841.744-01 Прокладка					0.700			0.700 22.10.2018

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования отчета
- Обозначение и наименование материала
- Действующий - признак актуальности
- Текущее количество
- Единицы измерения
- Цена
- Количество
  - Резерв
  - Выдано
  - Остаток
- Дата резерва
- Производственная партия
- Обозначение и наименование предмета

## 18.16 С

### 18.16.1 Сведения о браке

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции только для выполненных плановых позиций.

Сведения о браке

**Сведения о браке**

0000000001 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

12-05-2021

16:31:33

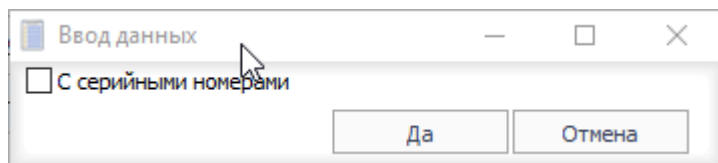
Партия	Наименование и обозначение ДСЕ	№Оп.	ЕИЗ	Кол-во	Винovníк		№ акта о браке	ФИО контролера
					таб.№	подразделение		
<b>10 Поломка оборудования</b>								
0000000010	Лепесток 2-1,2-3-11 02.7.750.219-10	015	шт	1	116000002	116	0000000024	Иванов И.И.

Отчет содержит следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Наименование и обозначение ДСЕ
- Номер операции
- Единицы измерения
- Количество забракованной продукции
- Винovníк
  - табельный номер
  - код подразделения
- Номер акта о браке
- ФИО контролера

## 18.16.2 Сведения о выполнении маршрута

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции только для выполненных плановых позиций.



Входные параметры:

С серийными номерами - при включенной опции показ серийных номеров при подетальном учете.

Сведения о выполнении маршрута

**Сведения о выполнении**

0000000092 4129-021 Плита

8-08-2023

10:28:09

Партия, наименование и обозначение ДСЕ							Код причины отклонения			Штрих-код документа операции
Серийные номера	№ оп	Код и наименование операции	Кол-во завершённых	Исполнитель	Дата выполнения	Диспетчер	от даты выполнения	по параметрам маршрута		
000000538( Плита 4129-021										
	005	0180	Маркирование	1	1102	04.03.2023	Администратор	10001	10001	
	010	0108	Слесарная	1	1102	04.03.2023	Администратор	10001	10001	
	015	4143	Центрошлифовальная	1	1103	04.03.2023	Администратор	10001	10001	
	020	4234	Фрезерная с ЧПУ	1	1104	04.03.2023	Администратор	10001	10001	


Отчет содержит следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия

- Наименование и обозначение ДСЕ
- Номер, код и наименование операции
- Количество завершённых
- Табельный номер исполнителя
- Дата выполнения
- Диспетчер
- Причины отклонения
  - от даты выполнения
  - от маршрута
- Штрихкод операции

### 18.16.3 Сведения о комплектации

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции только для выполненных плановых позиций.

Сведения о комплектации										
<b>Сведения о комплектации со складов</b>										
0000000089 51-0533-4129-020 Узел										13-05-2021 11:09:18
Наименование и обозначение КиМ, ПКИ, ДСЕ	ЕИЗ	Кол-во	Склад выдачи, МОЛ	Дата выдачи	Подраздел. получатель	Дата запуска	Партия	№накладной выдачи/ комплектования	штрих-код документа	
Плита 4129-021	шт	11	Склад материалов Администратор	04.03.2020		04.03.2020	0000004730	0000000080		
Плита 51-0533-4129-021						04.03.2020	0000004730			
Плита прижимная 51-0533-4129-022						04.03.2020	0000005020			
Шайба опорная 51-0533-4129-023						04.03.2020	0000005030			

Отчет содержит следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Наименование и обозначение КиМ, ПКИ, ДСЕ
- Единицы измерения
- Количество
- Склад выдачи
- Материально ответственное лицо
- Дата выдачи
- Подразделение получатель
- Дата запуска
- Производственная партия
- Номер накладной выдачи / комплектования
- Штрихкод документа

### 18.16.4 Сведения о предметах поставок

Отчет запускается из главного меню



**Ввод данных**
















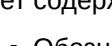
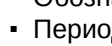

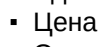
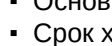

Материал  
 Покупное  
 Заготовка  
 Покупной инструмент

Да Отмена

Входные параметры:

- Материалы
- Покупное
- Заготовка
- Покупной инструмент

Каждая включенная опция входных параметров показывает группировку предметов поставок.

Сведения о предметах поставок							
Обозначение и наименование	Период специфицирования	% проверяемого количества	ЕИЗ запаса	Цена	Основной склад хранения	Срок хранения	Ответственный
<b>Материалы:</b>							
 6C10C93927C283CT099CE44F108B030 Круг 125 ГОСТ 2390-2006 / 45 ГОСТ 1050-88	1	0	шт		000001 - Склад материалов		
 809724002205607301 Поковка 220x560x730 4ХЭМС	1	0	кг		000001 - Склад материалов		
 809724002205607301 Поковка 220x560x730 4ХЭМС	1	0	кг		000003 - Открытая площадка		
 809724002205607301 Поковка 230x560x730 ЭХНН	1	0	кг	49.00	000001 - Склад материалов		Менеджер по снабжению
 809728401303304801 Поковка 180x350x480 4ХЭМС	1	0	кг	39.11	000001 - Склад материалов		
 835101400025450001 ТР.14x2.5x4500 СТ20	1	0	кг		000001 - Склад материалов		
 88320010010010001 Круг D10 СЧ45_	1	0	кг	178.57	000001 - Склад материалов		
 88320010010010001 Круг D10 СЧ45_	1	0	кг	178.57	51604 - Склад заготовок		
 88320010010010001 Круг D10 СЧ45_	1	0	кг	178.57	000003 - Открытая площадка		
 88320010010010001 Круг D10 СЧ45_	1	0	кг	178.57	000002 - Общий склад		
 88370030040010003 Круг D10 СЧ40X	1	0	кг		000001 - Склад материалов		
 88370030040010003 Круг D10 СЧ40X	1	0	кг		000003 - Открытая площадка		
 8950014000000000007 КРУГ D14 СТ35	1	0	кг	42.00	000001 - Склад материалов		
 8950016000000000002 КРУГ D16 СТ45	1	0	кг	33.00	000001 - Склад материалов		
 8950017000000000001 ШЕСТИГРАННИК 17 СТ45	1	0	кг	65.00	000001 - Склад материалов		
 8950023000000000003 КРУГ D25 СТ40X	1	0	кг		000001 - Склад материалов		
 8950027000000000001 КРУГ D27 СТ45	1	0	кг	45.78	000001 - Склад материалов		Администратор
 8950030000000000007 КРУГ D30 СТ45	1	0	кг	46.48	000001 - Склад материалов		Администратор
 8950040000000000007 КРУГ D40 СТ45	1	0	кг	40.00	000001 - Склад материалов		
 8950040000000000007 КРУГ D40 СТ45	1	0	кг	40.00	000006 - Виртуальный склад		
 8950045000000000010 КРУГ D45 СЧ40X	1	0	кг	42.00	000001 - Склад материалов		

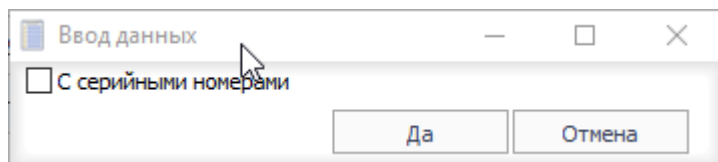
Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование предметов
- Период специфицирования
- Процент проверяемого количества
- Единицы измерения запаса
- Цена
- Основной склад хранения - обозначение и наименование склада
- Срок хранения

- Ответственный

## 18.16.5 Сведения о сдаче на склад

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции только для выполненных плановых позиций.



Входные параметры:

С серийными номерами - при включенной опции показ серийных номеров при подетальном учете.

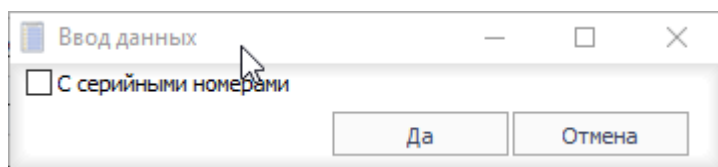
Сведения о сдаче на склад								
0000000089 51-0533-4129-020 Узел							13-05-2021 16:08:21	
Партия	Наименование и обозначение		ЕИЗ	Кол-во	Склад - получатель, МОЛ	Дата	№сдаточной накладной	Штрих-код документа операции
0000004670	Узел	51-0533-4129-020	шт	2				
0000004730	Плита	51-0533-4129-021	шт	2	Склад готовой продукции Администратор	04.03.2020	0000000081	
0000005020	Плита прижимная	51-0533-4129-022	шт	2	Склад готовой продукции Администратор	04.03.2020	0000000081	
0000005030	Шайба опорная	51-0533-4129-023	шт	2	Склад готовой продукции Администратор	04.03.2020	0000000081	
			шт	2	Склад готовой продукции Администратор	04.03.2020	0000000081	

Отчет содержит следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Наименование и обозначение
- Единицы измерения
- Количество
- Склад получатель
- Материально ответственное лицо
- Дата
- Подразделение получатель
- Дата запуска
- Номер сдаточной накладной
- Штрихкод операции

## 18.16.6 Сведения об использовании КиМ

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции только для выполненных плановых позиций.



Входные параметры:

С серийными номерами - при включенной опции показ серийных номеров при подетальном учете.




Сведения об использованных КиМ

**Сведения об использованных КиМ**

13-05-2021

0000000089 51-0533-4129-020 Узел

16:19:56

Партия	Наименование и обозначение КиМ, ПКИ, ДСЕ	ЕИЗ	Кол-во	Склад - выдачи, МОЛ		Дата выдачи	№сдаточной накладной	Штрих-код документа операции
				Поставщик				
0000004730	Плита 51-0533-4129-021							
	4129-021 Плита	шт	11	Склад материалов	Администратор	04.03.2021	0000000080	
0000005020	Плита прижимная 51-0533-4129-022							
	898105000150060002 Лист 50 Ст45	кг	13.760	Склад материалов	Администратор	04.03.2021	0000000078	
0000005030	Шайба опорная 51-0533-4129-023							
	895003000000000007 КРУГ D30 Ст45	кг	0.550	Склад материалов	Администратор	04.03.2021	0000000078	

Отчет содержит следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование
- Производственная партия
- Наименование и обозначение КиМ, ПКИ, ДСЕ
- Единицы измерения
- Количество
- Склад выдачи
- Материально ответственное лицо
- Поставщик
- Дата выдачи
- Подразделение получатель
- Номер сдаточной накладной
- Штрихкод операции

### 18.16.7 Сведения об отклонениях

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции только для выполненных плановых позиций.

Сведения об отклонениях

**Сведения об отклонениях**

0000000036 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

13-05-2021

16:59:15

Вид отклонения	Причина отклонения	№ доку-мента	ФИО введившего отклонение	Дата ввода отклонений	Исходные данные							
					после ввода изменений							
					Партия	№оп	код операции	Подразде-ление	Рабочий центр	Разряд	Тшк-зп	Тшк
Причины отклонений												
Пересмотр плана												
		1	Иванов И.И.	23.10.201€	0000003680	005	2101	116	116428001	3 3	0.1000 0.2000	0.2000 0.2000
		2	Иванов И.И.	23.10.201€	0000003680	010	2170	116	116217001	3 3	0.0500 0.1100	0.1100 0.1100
		3	Иванов И.И.	23.10.201€	0000003680	015	0108	116	116010801	3 3	0.0200 0.0500	0.0500 0.0500
		4	Иванов И.И.	23.10.201€	0000003680	020	7100	116	116710001	3 3	0.0050 0.0100	0.0100 0.0100

- Отчет содержит следующие данные:
  - Плановая позиция - код, обозначение и наименование
  - Вид отклонения
  - Причина отклонения
  - Номер документа
  - ФИО введившего отклонение
  - Дата ввода отклонения
  - Производственная партия
  - Номер и код операции
  - Подразделение
  - Рабочий центр
  - Исходные данные / после ввода изменений
    - Разряд
    - Тшк-зп - штучно-калькуляционное зарплатное время
    - Тшк - штучно-калькуляционное время

**18.16.8 Сводная ведомость заготовок для ЧПУ**

Отчет формируется из модуля "Технолог" только на сборочные единицы.

Визуальные параметры отсутствуют.

Сводная ведомость заготовок для ЧПУ

## Сводная ведомость заготовок для ЧПУ

51-0533-4129-020 Узел



24-08-2021

Обозначение и наименование	Кол-во	Код операции	Размеры заготовки			Штрихкод, обозначение и наименование материала	ЕИЗ
			Длина	Ширина	Высота		
4129-021 Плита	5	0180	477	370	40	898104000150060002 Лист 40 Ст45	шт
51-0533-4129-021 Плита	1	0180	477	370		898105000150060002 Лист 50 Ст45	шт
51-0533-4129-022 Плита прижимная	1	0180				898105000150060002 Лист 50 Ст45	шт
51-0533-4129-023 Шайба опорная	1	4114				8950030000000000007 КРУГ D30 Ст45	шт
A87.755.081 Выход	4	2101				932.51.411 Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76	шт

Технолог

Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование ДСЕ
- Количество
- Код операции - обозначение первой технологической операции в маршрутах ДСЕ
- Размеры заготовки:
  - Длина
  - Ширина
  - Высота
- Штрихкод, обозначение и наименование материала
- Единицы измерения

## 18.16.9 Сводная ведомость комплектующих

Отчет запускается из главного меню модуля "Технолог"

Ввод данных

Выберите идентификатор маршрута:

Развернуть



Входные параметры:

- Идентификатор маршрута
- Развернуть - при включенной опции в отчете будут отображены ДСЕ, к которым комплектующее относится

Сводная ведомость комплектующих

**Сводная ведомость комплектующих****К.13758-89 Кардан**

19-08-2022 16:35:55

Обозначение и наименование комплектующего	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
<b>Унифицированные:</b>				
 К.1435-99 Пруток	0.300	п/м	30.00	9.00
К.51-2201022-А Скользящая вилка	0.300	п/м	30.00	9.00
 К.5320-2201025-02 Крестовина	1	кг	930.00	930.00
К.13758-89 Кардан	1	кг	930.00	930.00
<b>ИТОГО:</b>				<b>939.00</b>

Технолог \_\_\_\_\_ Инженер ОМТС \_\_\_\_\_ Экономист \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование маршрута
- Обозначение и наименование комплектующего
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма

Сначала в отчете отображаются "Заготовки", затем "Покупные" и "Унифицированные" при наличии.

**18.16.10 Сводная ведомость комплектующих на ПП**

Развернуть  
 ЕИЗ запаса  
 Группировать










Входные параметры:

- Развернуть - показать ДСЕ с комплектующими из полученной выборки, по умолчанию (выкл.) только список комплектующих
- Единицы измерения - показать в единицах запаса, по умолчанию (выкл.) в единицах расхода
- Группировать - Комплектующие будут собраны по группам. Если комплектующее не имеет собственной группы, он войдет в группу "Прочие". По умолчанию (выкл.) группы не показываются.

Сводная ведомость комплектующих

**Сводная ведомость комплектующих** на ПП 0000000115  
**51-0533-4129 Пресс-форма**


20-01-2021 15:10:56

Обозначение и наименование комплектующего	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
 828400800060040001 ВИНТ 2М8Х40.56.05	8	шт	0.10	0.80
 828401200100040001 ВИНТ 2М12Х40.56.05	14	шт	0.11	1.54
 828401200100060001 ВИНТ 2М12Х60.56.05	9	шт	0.11	0.99
 828401200100075001 ВИНТ 2М12Х75.56.05	8	шт	0.13	1.04
 828401200100095001 ВИНТ 2М12х95	6	шт	0.14	0.84
 828402000170075001 ВИНТ 2М20х75.56.05	4	шт	0.16	0.64
 828402000170100001 ВИНТ 2М20х100.56.05	2	шт	0.18	0.36
 828402000170220001 ВИНТ 2М20х220.56.05	6	шт	0.18	1.08
 828500800001016001 ШТИФТ 8ГХ16	1	шт	0.13	0.13
<b>ИТОГО:</b>				<b>7.42</b>

Технолог \_\_\_\_\_ Инженер ОМТС \_\_\_\_\_ Экономист \_\_\_\_\_

Отчет запускается из контекстного меню для текущей плановой позиции

В отчет попадут следующие данные:

- Плановая позиция - номер, обозначение, наименование и штрихкод
- Заказ
- Обозначение и наименование комплектующего
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма (Количество \* Цена)

### 18.16.11 Сводная ведомость материалов

Отчет запускается из главного меню модуля "Технолог"

Входные параметры:

- Идентификатор маршрута
- Развернуть - при включенной опции в отчете будут отображены ДСЕ, к которым материал относится

Сводная ведомость материалов

## Сводная ведомость материалов

Обозначение техпроцесса: **К.13758-89**

19-08-2022 16:03:11

Обозначение и наименование материала	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
<b>Основные материалы:</b>				
0000000248 0 0 0 0 0 0 0 5 0 1 1 1 > Сталь углеродистая 40 X	2	кг	27.45	54.90
К.5320-2201025-02 Крестовина	2	кг	27.45	54.90
0000000256 0 0 0 0 0 0 0 5 0 1 4 2 > Сталь 35 ГОСТ 1050-88	0.910	кг	19.30	17.56
К.Р9К15 Сверло	0.910	кг	19.30	17.56
0000000258 0 0 0 0 0 0 0 5 0 2 6 5 > Сталь легированная СТ 45 ХГМ	0.300	кг	20.00	6.00
К.6422-2205-015 Вал передний	0.300	кг	20.00	6.00
0000000259 0 0 0 0 0 0 0 5 0 2 8 9 > Сталь легированная СТ 40 ХГМ	0.200	кг	25.43	5.09
К.6422-2205-016 Вал задний	0.200	кг	25.43	5.09
895002700000000001 0 0 0 0 0 0 0 0 0 3 5 6 > КРУГ D27 СТ45	0.090	кг	45.78	4.12
К.1435-99 Пруток	0.090	кг	45.78	4.12
К-1435-99 0 0 0 0 0 0 0 5 0 3 7 1 > Пруток покупной	0.300	п/м	12.00	3.60
К.51-2201022-Б Вилка	0.300	п/м	12.00	3.60
<b>Вспомогательные материалы:</b>				
895001400000000007 0 0 0 0 0 0 0 0 0 3 1 8 > КРУГ D14 СТ35	0.002	кг	42.00	0.08
К.6422-2205-015 Вал передний	0.001	кг	42.00	0.04
К.6422-2205-016 Вал задний	0.001	кг	42.00	0.04

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение техпроцесса - идентификатор маршрута
- Обозначение и наименование материала
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма

Первыми в отчете отображаются основные материалы, затем вспомогательные материалы.



## 18.16.12 Сводная ведомость материалов на ПП

<input checked="" type="checkbox"/> Развернуть
<input type="checkbox"/> ЕИЗ запаса
<input type="checkbox"/> Группировать
<input type="button" value="Да"/> <input type="button" value="Отмена"/>

Входные параметры:

- Развернуть - показать ДСЕ с материалом из полученной выборки, по умолчанию (выкл.) только список материалов
- Единицы измерения - показать в единицах запаса, по умолчанию (выкл.) в единицах расхода
- Группировать - Материалы будут собраны по группам. Если материал не имеет собственной группы, он войдет в группу "Прочие". По умолчанию (выкл.) группы не показываются.

Сводная ведомость материалов

Сводная ведомость материалов на ПП 0000000008

ВИТЯ.426427.001 Узел защиты

Заказ 0000000001



13-02-2020 17:07:52

Обозначение и наименование материала	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
<b>Прочие:</b>				<b>60.00</b>
по требованию цеха	1.200	кг	50.00	60.00
АИСТ.711193.001 Подставка тип XII	0.700	кг	50.00	35.00
АИСТ.741361.002-01 Подставка тип I	0.500	кг	50.00	25.00
<b>Круги:</b>				<b>10.08</b>
895001400000000007 КРУГ D14 СТ35	0.240	кг	42.00	10.08
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11	0.240	кг	42.00	10.08
<b>Металлы:</b>				<b>8.06</b>
935.64.45 Проволока Ал16 D1	0.400	кг	20.14	8.06
АВ8.955.016-13 Заклёпка	0.400	кг	20.14	8.06
<b>ИТОГО:</b>				<b>78.14</b>

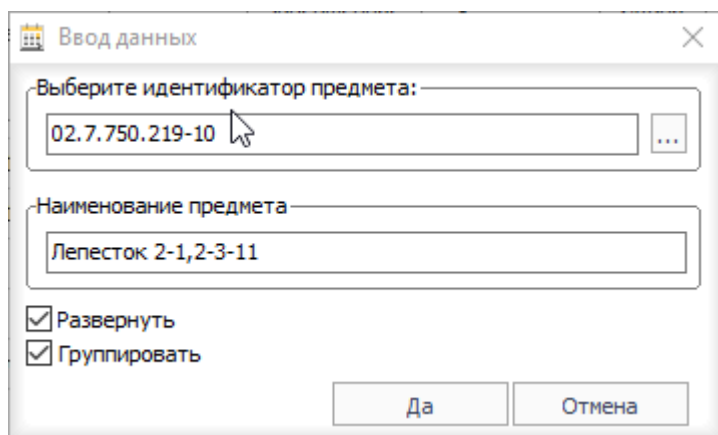
Отчет запускается из контекстного меню для текущей плановой позиции

В отчет попадут следующие данные:

- Плановая позиция - номер, обозначение, наименование и штрихкод
- Заказ
- Обозначение и наименование материала
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма (Количество \* Цена)

### 18.16.13 Сводная ведомость материалов по программе

Отчет запускается из главного меню модуля "Плановик"



Ввод данных

Выберите идентификатор предмета: 02.7.750.219-10

Наименование предмета: Лепесток 2-1,2-3-11

Развернуть

Группировать

Да Отмена

Входные параметры:

- Идентификатор предмета - параметр обязателен к заполнению, в отчет попадут материалы производственных партий с одноименным обозначением
- Наименование предмета - в отчет попадут материалы производственных партий с одноименным наименованием
- Развернуть - при включенной опции будут отображены производственные партии, с соответствующим количеством, ценой и стоимостью материалов
- Группировать - при включенной опции материалы будут сгруппированы по группам, которым они принадлежат. Если материал не принадлежит какой либо группе, то он будет показан в группе "Прочие"

Сводная ведомость по программе

## Сводная ведомость материалов по программе

20-08-2022 12:01:44

Партия	Обозначение и наименование материала	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
<b>Прочие:</b>					<b>1495.00</b>
	896101600000000006 КРУГ D16 4X5МФС	0.490	кг		
0000007910	51-0503-0167-10 Выталкиватель	0.490	кг		
	933.64.31 Стеклотекстолит СТЭФ-I 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74	1.200	кг		
0000007720	AB7.841.909 Прокладка	0.200	кг		
0000002590	AB7.841.909 Прокладка	0.200	кг		
0000002230	AB7.841.909 Прокладка	0.200	кг		
0000000150	AB7.841.909 Прокладка	0.200	кг		
0000000510	AB7.841.909 Прокладка	0.200	кг		
0000000870	AB7.841.909 Прокладка	0.200	кг		
	933.64.34 Стеклотекстолит СТЭФ-I 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	1.200	кг	15.00	18.00
0000000850	AB7.841.744 Прокладка	0.200	кг	15.00	3.00
0000000490	AB7.841.744 Прокладка	0.200	кг	15.00	3.00
0000000130	AB7.841.744 Прокладка	0.200	кг	15.00	3.00
0000002210	AB7.841.744 Прокладка	0.200	кг	15.00	3.00
0000002570	AB7.841.744 Прокладка	0.200	кг	15.00	3.00
0000007700	AB7.841.744 Прокладка	0.200	кг	15.00	3.00

Отчет содержит следующие данные:

- Группа материалов
- Штрихкод, обозначение и наименование материала
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма

## 18.16.14 Сводная ведомость покупок по программе

Отчет запускается из главного меню модуля "Плановик"

Ввод данных

Выберите идентификатор предмета:

AB6.675.149

Наименование предмета

Корпус

Развернуть

Группировать

Да Отмена

Входные параметры:

- Идентификатор предмета - параметр обязателен к заполнению, в отчет попадут покупные производственных партий с одноименным обозначением
- Наименование предмета - в отчет попадут покупные производственных партий с одноименным наименованием
- Развернуть - при включенной опции будут отображены производственные партии, с соответствующим количеством, ценой и стоимостью покупных
- Группировать - при включенной опции покупные будут сгруппированы по группам, которым они принадлежат. Если покупное не принадлежит какой либо группе, то оно будет показан в группе "Прочие"

Сводная ведомость по программе

Сводная ведомость покупных по программе 20-08-2022 12:29:14

Партия	Обозначение и наименование покупного	Кол-во	ЕИЗ	Цена	Сумма
<b>Прочие:</b>					<b>1886.08</b>
	AB7.755.081 Вывод	32	шт	58.94	1886.08
0000003850	AB6.675.149 Корпус	4	шт	58.94	235.76
0000007410	AB6.675.149 Корпус	8	шт	58.94	471.52
0000007670	AB6.675.149 Корпус	20	шт	58.94	1178.80
<b>ИТОГО:</b>					<b>1886.08</b>

Технолог \_\_\_\_\_ Инженер ОМТС \_\_\_\_\_ Экономист \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Группа покупных
- Штрихкод, обозначение и наименование покупного
- Номер, обозначение и наименование производственной партии
- Количество
- Единицы измерения
- Цена
- Сумма

### 18.16.15 Сводная ведомость трудоемкости

Отчет запускается из главного меню модуля "Технолог".






Визуальных входных параметров нет.

Сводная ведомость трудоемкости

**51-0533-4129-020 Узел**

Обозначение техпроцесса: **51-0533-4129-020**

20-08-2022

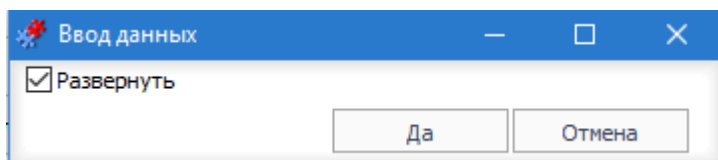
Тип	Обозначение и наименование	Кол-во	ЕИЗ	Тпз, н/ч	Тшк., н/ч		Тпн, н/ч	Тмо, н/ч	Тшк-зп, н/ч
					на ед.	комплект			
	51-0533-4129-020 Узел	1	шт	0.8000	2	2			2
	51-0533-4129-021 Плита	1	шт	0.8500	1.7000	1.7000		4	1.7000
	51-0533-4129-022 Плита прижимная	1	шт	0.6000	1.6000	1.6000		4	1.6000
	51-0533-4129-023 Шайба опорная	1	шт	0.5000	0.7000	0.7000		4	0.7000
	4129-021 Плита	5.500	шт	0.8500	1.7000	9.3500		4	9.3500
Суммарная трудоемкость						15.3500			

Технолог \_\_\_\_\_ Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение, наименование и штрихкод ДСЕ
- Обозначение технологического процесса
- Текущая и нижестоящие ДСЕ - состав ДСЕ
  - Тип - картинка - (Узел, Деталь, Заготовка)
  - Обозначение и наименование
  - Количество
  - Единицы измерения
  - Тпз, н/ч - подготовительно-заключительное время
  - Тшк., н/ч - штучно-калькуляционное время
    - на единицу
    - комплект
  - Тпн., н/ч - время переналадки
  - Тмо, н/ч - межоперационное время
  - Тшк-зп., н/ч - штучно-калькуляционное зарплатное время

### 18.16.16 Сводная трудоемкость по операциям

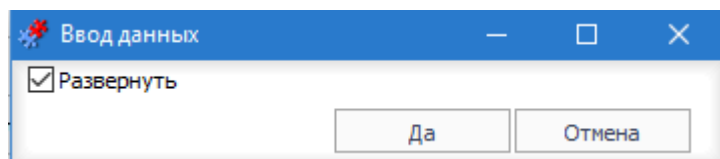


Входные параметры:

- Текущая плановая позиция
- Развернуть - показ документа в свернутом (развернутом) виде.



## 18.16.17 Сводная трудоемкость по рабочим центрам



Входные параметры:

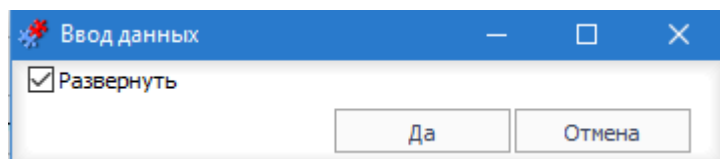
- Текущая плановая позиция
- Развернуть - показ документа в свернутом (развернутом) виде.

Сводная трудоемкость											
Сводная трудоемкость на плановую позицию 0000000051 по рабочим центрам								Плановое количество: 5			
ВИТЯ.426427.001 Узел защиты								0 0 0 0 0 0 0 1 3 5 6 9 >			
								25-10-2019 15:06:32			
Партия	Обозначение предмета	№Оп.	Код и наименование операции	Профессия	Разряд	Тарифная ставка, (руб/ч)	Нормативные			Зарплата, (руб)	
							Тпз,(ч)	Тшт, (ч)	Тшк-зп, (ч)		
Подразделение: 116 Механический цех							0.9900	0.7950	444.00		
<b>116010801 Слесарный</b>							Итого по рабочему центру:				<b>0.1500</b> <b>0.1200</b> <b>111.00</b>
0000004390	02.7.750.219-10	015	0108 Слесарная	19149	3	30.00		0.0500	0.0200	12.00	
0000004410	АИСТ.711193.001	010	0108 Слесарная	19149	3	30.00		0.0800	0.0800	84.00	
0000004420	АИСТ.741361.002-01	010	0108 Слесарная	19149	3	30.00		0.0200	0.0200	15.00	
<b>116217001 РЦ штамповки</b>							Итого по рабочему центру:				<b>0.1100</b> <b>0.0500</b> <b>30.00</b>
0000004390	02.7.750.219-10	010	2170 Штамповка	19149	3	30.00		0.1100	0.0500	30.00	
<b>116428001 Заготовительный (отрезка)</b>							Итого по рабочему центру:				<b>0.2300</b> <b>0.1300</b> <b>78.00</b>
0000004390	02.7.750.219-10	005	2101 Отрезка	19149	3	30.00	0.2000	0.2000	0.1000	60.00	
0000004400	АВ8.955.016-13	005	2101 Отрезка	19149	3	30.00		0.0300	0.0300	18.00	
<b>116602001 ПРС центр (термореактивы)</b>							Итого по рабочему центру:				<b>0.1800</b> <b>0.1800</b> <b>171.00</b>
0000004410	АИСТ.711193.001	005	6020 Прессование	19149	3	30.00		0.1200	0.1200	126.00	
0000004420	АИСТ.741361.002-01	005	6020 Прессование	19149	3	30.00		0.0600	0.0600	45.00	
<b>116710001 РЦ гальванический</b>							Итого по рабочему центру:				<b>0.0200</b> <b>0.0150</b> <b>9.00</b>
0000004390	02.7.750.219-10	020	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00		0.0100	0.0050	3.00	
0000004400	АВ8.955.016-13	015	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00		0.0100	0.0100	6.00	
<b>116736002 РЦ лакирования</b>							Итого по рабочему центру:				<b>0.3000</b> <b>0.3000</b> <b>45.00</b>
0000004380	ВИТЯ.426427.001	050	7410 Лакирование	19149	3	30.00		0.3000	0.3000	45.00	

В отчете отображаются:


- Плановая позиция (номер, обозначение, наименование и штрихкод)
- Плановое количество
- Производственная партия (номер и обозначение)
- Код и наименование рабочего центра
- Код профессии
- Код, наименование и номер операции
- Разряд
- Тарифная ставка - стоимость рабочего часа в рублях
- Подразделение
- Нормативы:
  - Тпз,(ч) - подготовительно-заключительное время
  - Тшт,(ч) - штучное время
  - Тшк-зп, (ч) - штучно-калькуляционное зарплатное время
  - Зарплата (руб)

## 18.16.18 Сводная трудоемкость по ресурсам



Входные параметры:

- Текущая плановая позиция
- Развернуть - показ документа в свернутом (развернутом) виде.

Сводная трудоемкость										
Сводная трудоемкость на плановую позицию 0000000051 по ресурсам							Плановое количество: 5			
ВИТЯ.426427.001 Узел защиты							 <small>0 10 0 0 0 0 0 0 1 9 5 6 9 &gt;</small> <small>25-10-2019 15:07:27</small>			
Партия	Обозначение предмета	№Оп.	Код и наименование операции	Профессия	Разряд	Тарифная ставка, (руб/ч)	Нормативные			
							Тпз,(ч)	Тшт, (ч)	Тшк-зп, (ч)	Зарплата, (руб)
<b>Подразделение: 116 Механический цех</b>							<b>0.9900</b>	<b>0.7950</b>	<b>444.00</b>	
<b>1160108 Слесарные</b>							Итого по ресурсу:			
0000004390	02.7.750.219-10	015	0108 Слесарная	19149	3	30.00	0.1500	0.1200	111.00	
0000004410	АИСТ.711193.001	010	0108 Слесарная	19149	3	30.00	0.0500	0.0200	12.00	
0000004420	АИСТ.741361.002-01	010	0108 Слесарная	19149	3	30.00	0.0800	0.0800	84.00	
<b>1162170 Штамповочные</b>							Итого по ресурсу:			
0000004390	02.7.750.219-10	010	2170 Штамповка	19149	3	30.00	0.0200	0.0200	15.00	
<b>1164280 Заготовительные</b>							Итого по ресурсу:			
0000004390	02.7.750.219-10	010	2170 Штамповка	19149	3	30.00	0.1100	0.0500	30.00	
0000004390	02.7.750.219-10	005	2101 Отрезка	19149	3	30.00	0.2300	0.1300	78.00	
0000004400	АВ8.955.016-13	005	2101 Отрезка	19149	3	30.00	0.2000	0.1000	60.00	
<b>1166020 Прессование</b>							Итого по ресурсу:			
0000004410	АИСТ.711193.001	005	6020 Прессование	19149	3	30.00	0.0300	0.0300	18.00	
0000004420	АИСТ.741361.002-01	005	6020 Прессование	19149	3	30.00	0.1800	0.1800	171.00	
<b>1167100 Гальваника и покрытия</b>							Итого по ресурсу:			
0000004390	02.7.750.219-10	020	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00	0.0600	0.0600	45.00	
0000004400	АВ8.955.016-13	015	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00	0.1200	0.1200	126.00	
<b>1167410 Лакирование</b>							Итого по ресурсу:			
0000004380	ВИТЯ.426427.001	050	7410 Лакирование	19149	3	30.00	0.0200	0.0150	9.00	
0000004390	02.7.750.219-10	020	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00	0.0100	0.0050	3.00	
0000004400	АВ8.955.016-13	015	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00	0.0100	0.0100	6.00	
0000004380	ВИТЯ.426427.001	050	7410 Лакирование	19149	3	30.00	0.3000	0.3000	45.00	
0000004390	02.7.750.219-10	020	7100 Получение покрытия	19149	3	30.00	0.3000	0.3000	45.00	

В отчете отображаются:

- Плановая позиция (номер, обозначение, наименование и штрихкод)
- Плановое количество
- Производственная партия (номер и обозначение)
- Код и наименование ресурса
- Код профессии
- Код, наименование и номер операции
- Разряд
- Тарифная ставка - стоимость рабочего часа в рублях
- Подразделение
- Нормативы:
  - Тпз,(ч) - подготовительно-заключительное время
  - Тшт,(ч) - штучное время
  - Тшк-зп, (ч) - штучно-калькуляционное зарплатное время
  - Зарплата (руб)



## 18.16.19 Себестоимость продукции

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.06.2023 по 30.06.2023

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

116

Цеховые затраты/Общие затраты

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период на который были выполнены расчеты.
- Подразделение - если не заполнять, то отчет сформирует по всем подразделениям.
- Тип затрат - Общие затраты или цеховые затраты.

Данный отчет формируется на основании итогов по отчетам затрат производства:

- Текущие затраты - материалы, возвратные отходы, покупные, инструменты, трудовые, косвенные для основного производства
- Затраты на кооперацию - материалы, трудовые по кооперации
- Себестоимость брака - затраты забракованной продукции
- Остатки НЗП на начальную дату - материалы, покупные, инструменты, трудовые, косвенные в НЗП на начальную дату формирования отчета
- Остатки НЗП на конечную дату - материалы, покупные, инструменты, трудовые, косвенные в НЗП на конечную дату формирования отчета
- Фактическая производственная себестоимость - итог по затратам

При использовании модуля "Склад" в расчеты затрат попадает информация по предметам производства, которая сдана на склад готовой продукции.

Если модуль "Склад" не используется, то в расчеты затрат попадают предметы производства по которой все операции маршрута выполнены (т.е. производственная партия имеет статус Завершена).

Для компактности отчета в отчет выводятся данные по основным затратам.

Себестоимость продукции

**Отчет о себестоимости товарного выпуска цеха с 01.06.2023 по 30.06.2023** 15-06-2023

116 Механический цех 16:09:43

Показатели	Калькуляционные статьи расходов										
	Сырье и материалы	Возвратные отходы	Покупные и п/фабр.	Инструменты	Основная зарплата	Дополнит. зарплата	Отчисл.на соц.страх	Расход на содер.обор.	Цеховые расходы	Прочие	Итого
Текущие затраты	15.66	-13.87			42.03				84.06	4.20	132.08
Затраты КИМ по кооперации											
Себестоимость брака											
Остатки незавершенного производства на начало											
Остатки незавершенного производства на конец											
<b>Фактическая цеховая себестоимость</b>											<b>132.08</b>

Экономист \_\_\_\_\_ Администратор

**Прямые материальные затраты:**

- Сырье и материалы - в отчете "Себестоимость продукции" в колонку входят основные материалы и вспомогательные материалы
- Возвратные отходы - ,отображаются со знаком минус поскольку уменьшают общие затраты (можно использовать или продать)
- Покупные изделия и полуфабрикаты
- Инструменты

**Прямые трудовые затраты:**

- Основная зарплата - основная заработная плата производственных рабочих. Используется значение Тшт.зп (зарплатное время на операции) и тарифная ставка учтенной работы по рабочему центру. Учитываются только начисления за выполненную работу. Отдельные бухгалтерские статьи, например премии не учитываются.

**Косвенные затраты.** Вычисляются в процентном соотношении или постоянном (константном) , которое задается для общих затрат в справочнике "Статьи калькуляции", для цеховых затрат в справочнике "Связи затрат".

- Дополнительная зарплата - задается в процентном соотношении от основной зарплате
- Отчисления на социальное страхование - задается в процентном соотношении трудовых затрат
- Расход на содержание оборудования - статья "Расходы на содержание и эксплуатации оборудования (РСЭО)"
- Цеховые расходы - статья "Общепроизводственные расходы"
- Прочие - статья "Общехозяйственные расходы" + статья "Коммерческие расходы"

**По кооперации** косвенные затраты не вычисляются, входят только используют значения:

- Материалы на кооперацию
- Услуги по кооперации

В себестоимость брака входят затраты по материалу, по инструменту и косвенные затраты при наличии зафиксированных учетных данных по браку.

**Незавершенное производство (НЗП)**

Если модуль "Склад" используется, то в НЗП - сделанные (полностью или частично), но не сданные на склад производственные партии

Если модуль "Склад" не используется, НЗП - это частично сделанные производственные партии.

Это относится и к материальным и к трудовым НЗП.

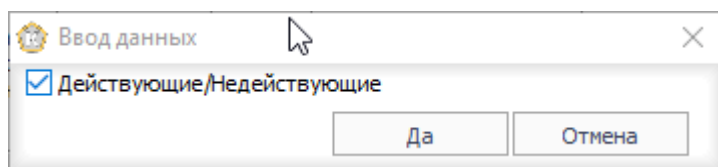
Затраты НЗП будут находиться в тех цехах, где была выполнена последняя работа, в том случае, если была заведена межцеховая передача (используется механизм Межцехового учета), но не было подтверждения получателя.

Если межцеховая передача была подтверждена или отсутствовала вообще, считается, что продукция перешла на следующую операцию, если такая в маршруте есть.

Фактическая цеховая себестоимость состоит из текущих затрат, затрат по кооперации и НЗП на конечную дату периода формирования отчета.

**18.16.20 Сертификаты качества**

Отчет запускается из главного меню



Входные параметры:

- Действующие/Недействующие - при включенной опции в отчет попадут действительные сертификаты

Сертификаты качества

14-12-2022 15:20:34

## Сертификаты качества(действующие)

Обозначение и наименование	Дата начала	Дата окончания	Вид сертификата
<b>Поставщик: 000000055 ООО "Ювентус"</b>			
CERT004 РОСС RU №04	21.01.2020	18.10.2027	внешний
<b>Поставщик: 000000128 "СПРУТ-Технология"</b>			
CERT005 РОСС RU №05	21.01.2020	18.10.2027	внешний
<b>Поставщик: 000000245 ООО МеталлСнаб</b>			
CERT008 РОСС RU №08	12.02.2020	01.01.2023	внешний
<b>Поставщик: а0013 ООО Ромашка</b>			
CERT001 РОСС RU №01	21.01.2020	18.10.2027	внешний
CERT002 РОСС RU №02	21.01.2020	18.10.2027	внешний
CERT003 РОСС RU №03	21.01.2020	18.10.2027	внешний
CERT007 РОСС RU №07	01.01.2020	18.10.2027	внешний

Отчет содержит следующие данные:

- Актуальность - действующие / недействующие
- Код и наименование поставщика
- Обозначение и наименование сертификата
- Дата начала действия сертификата
- Дата окончания действия сертификата
- Вид сертификата - внешний (внутренний)

Данные группируются по поставщикам.

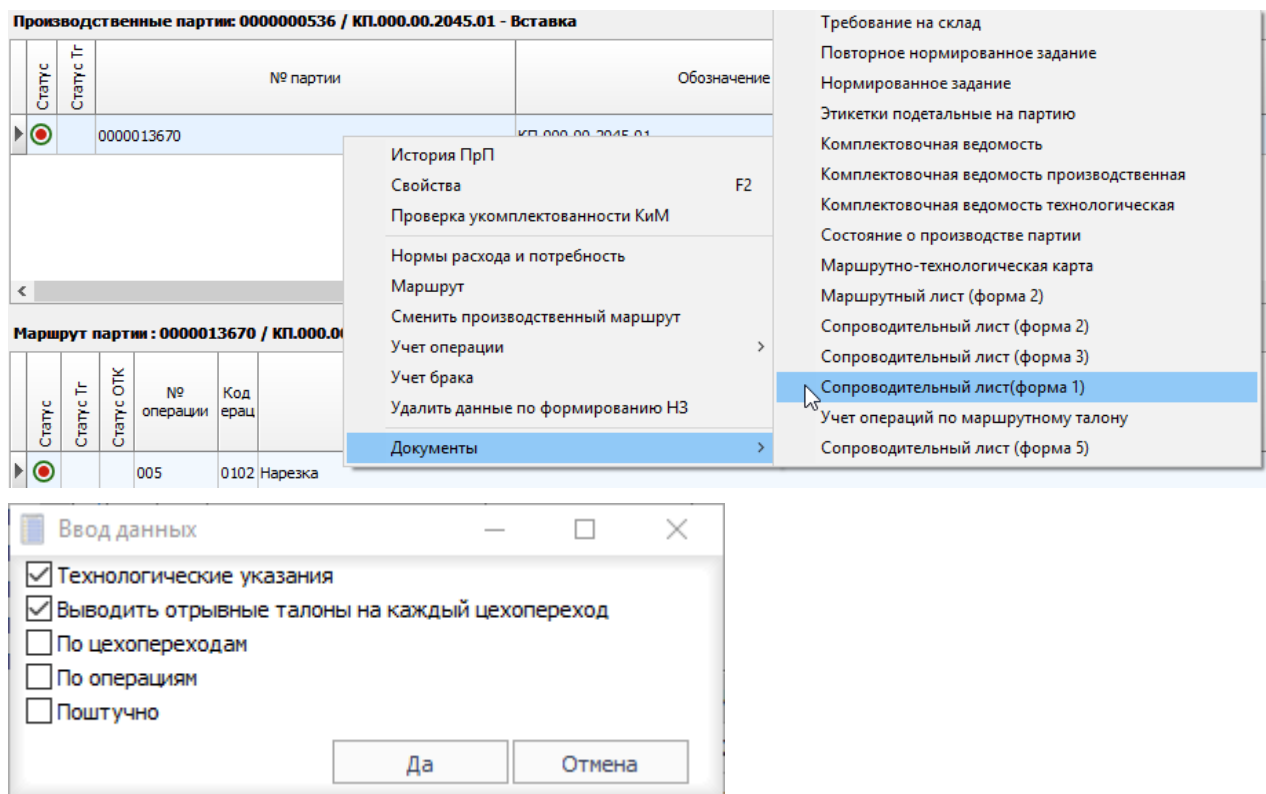
### 18.16.21 Сопроводительный лист

Документ предназначен для сопровождения производственной партии в производстве по соответствующему маршруту. Сопроводительный лист обычно идет в комплекте с документом Маршрутная карта. Может использоваться вместо нормированных заданий (см. далее). В документе отметка ОТК по выполнению технологической операции.

Сопроводительный лист представляет собой производственный маршрут с полями для отметки исполнителя операции, даты исполнения и др.

## 18.16.21.1 на производственную партию (форма 1)

Отчет запускается через контекстное меню производственной партии



Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).
- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу..  
При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.
- По цехопереходам - количество бирок, необходимых для цехоперехода, рассчитывается следующим образом:  
Плановое количество / Размер передаточной партии на операции  
(следующая операция должна быть из другого подразделения или отсутствовать вообще)  
Полученные значения округляется до большего целого и суммируются.
- По операциям - количество бирок для всех операций
- Поштучно - количество бирок на плановое количество

Сопроводительный лист

Сопроводительный лист № **0000000020**

СЛ Форма 1

стр. 1 из 1

Заказ \_\_\_\_\_  
 Номер ПП 0000000083 постанoвка "вперед"  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11  
 Номер партии 0000007540 План. кол-во 10000  
 Комментарий Одиночная постанoвка без объединения номенклатуры  
 Подразделение-получатель \_\_\_\_\_  
 Дата запуска партии 08.06.2020 Дата выпуска партии 12.02.2021  
 Размер заготовки ф14x1260 № карты раскрыя \_\_\_\_\_  
 Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 CT35  
 Технолог Тестовый пользователь №1 Дата 23.10.2018

№ опер	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		КОИД	Кол-во, шт			№ акта о браке	Таб. № исполнителя	Дата		Подпись мастера	Штрихкод
				Тзп., н/ч	Разряд		Запуск	Выпуск	Брак			запуска	выпуска		
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	1 3		10000					08.06.2020			
Технические указания															
Инструменты: 0000000009 Ножовка по металлу;															
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	1 3		10000					01.12.2020			
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	1 3		10000					03.02.2021			
Зачистить острые кромки															
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	1 3		10000					09.02.2021			

Диспетчер \_\_\_\_\_

(подпись, дата)

Принято на участок \_\_\_\_\_

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

ОТК \_\_\_\_\_

(подпись, дата)

Сопроводительный лист № **0000000020**Номер партии 0000007540Деталь (сборка) 02.7.750.219-10Лепесток 2-1,2-3-11

Дата	Кол-во	Принял



Отрывной талон: \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Плановая позиция - номер, обозначение, наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскрыя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции
- Подразделение

- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Табельный номер исполнителя - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

### 18.16.21.2 на производственную партию (форма 2)

Отчет запускается через контекстное меню производственной партии

**Производственные партии: 0000000536 / КП.000.00.2045.01 - Вставка**

Статус	Статус Тр	№ партии	Обозначение	Наименование	Плановое количество	Завершено количество годных	Дт
▶	▶	0000013670	КП.000.00.2045.01	...	0	0	...

**Маршрут партии: 0000013670 / КП.000.00.2045.01**

Дата			
Дата выпуска	Дата выпуска	Дата формирования нормированного задания	Уче
20.07.2020	20.07.2020	08.02.2021	...

История ПрП  
Свойства  
Проверка укомплектованности КиМ  
F2  
Нормы расхода и потребность  
Маршрут  
Сменить производственный маршрут  
Учет операции  
Учет брака  
Удалить данные по формированию НЗ  
Документы

- Требование на склад
- Повторное нормированное задание
- Нормированное задание
- Этикетки подетальные на партию
- Комплектовочная ведомость
- Комплектовочная ведомость производственная
- Комплектовочная ведомость технологическая
- Состояние о производстве партии
- Маршрутно-технологическая карта
- Маршрутный лист (форма 2)
- Сопроводительный лист (форма 2)**
- Сопроводительный лист (форма 3)
- Сопроводительный лист(форма 1)
- Учет операций по маршрутному талону
- Сопроводительный лист (форма 5)

**Ввод данных**

- Технологические указания
- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход
- По цехопереходам
- По операциям
- Поштучно

Да Отмена

Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).

- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу..  
При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.
- По цехопереходам - количество бирок, необходимых для цехоперехода, рассчитывается следующим образом:  
Плановое количество / Размер передаточной партии на операции  
(следующая операция должна быть из другого подразделения или отсутствовать вообще)  
Полученные значения округляется до большего целого и суммируются.
- По операциям - количество бирок для всех операций
- Поштучно - количество бирок на плановое количество

Отличие от документа "Сопроводительный лист (форма 1)":

- добавлены:
  - Направление реализации
  - Требуется ОТК - используется для контролируемых операций
  - Подпись ОТК - заполняется вручную
- отсутствуют:
  - КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
  - Табельный номер исполнителя

Сопроводительный лист

**Сопроводительный лист №****0000000020**

СЛ Форма 2

Заказ

ООО Ромашка

стр. 1 из 1

Направление реализации

000000083 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

Плановая позиция

постановка "вперед"

Комментарий ПП

Производственная партия

0000007540 План. кол-во 10000

Деталь (сборка)

02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

Комментарий

Одиночная постанова без объединения номенклатуры

Подразделение-получатель

Дата запуска партии

08.06.2020

Дата выпуска партии

12.02.2021

Размер заготовки

Ф14x1260

№ карты раскроя

Основной материал

895001400000000007 КРУГ D14 СТ35

Технолог

Тестовый пользователь №1 Дата 23.10.2018

№ опер.	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		Разряд	Кол-во, шт.		№ акта о браке	Дата		Подпись мастера	Требуется ОТК		Штрихкод
				Тшт., н/ч	н/ч		Запуск	Брак		запуска	выпуска		Подпись ОТК	Подпись ОТК	
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1		3	10000			08.06.2020					
Технические указания															
Инструменты: 000000009 Ножовка по металлу;															
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05		3	10000			01.12.2020					
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02		3	10000			03.02.2021					
Зачистить острые кромки															
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005		3	10000			09.02.2021					

Диспетчер

(подпись, дата)

Принято на участок

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

ОТК

(подпись, дата)

**Сопроводительный лист № 0000000020**

Номер партии 0000007540

Деталь (сборка) 02.7.750.219-10

Лепесток 2-1,2-3-11

Дата	Кол-во	Принял



Отрывной талон:

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Направление реализации
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции

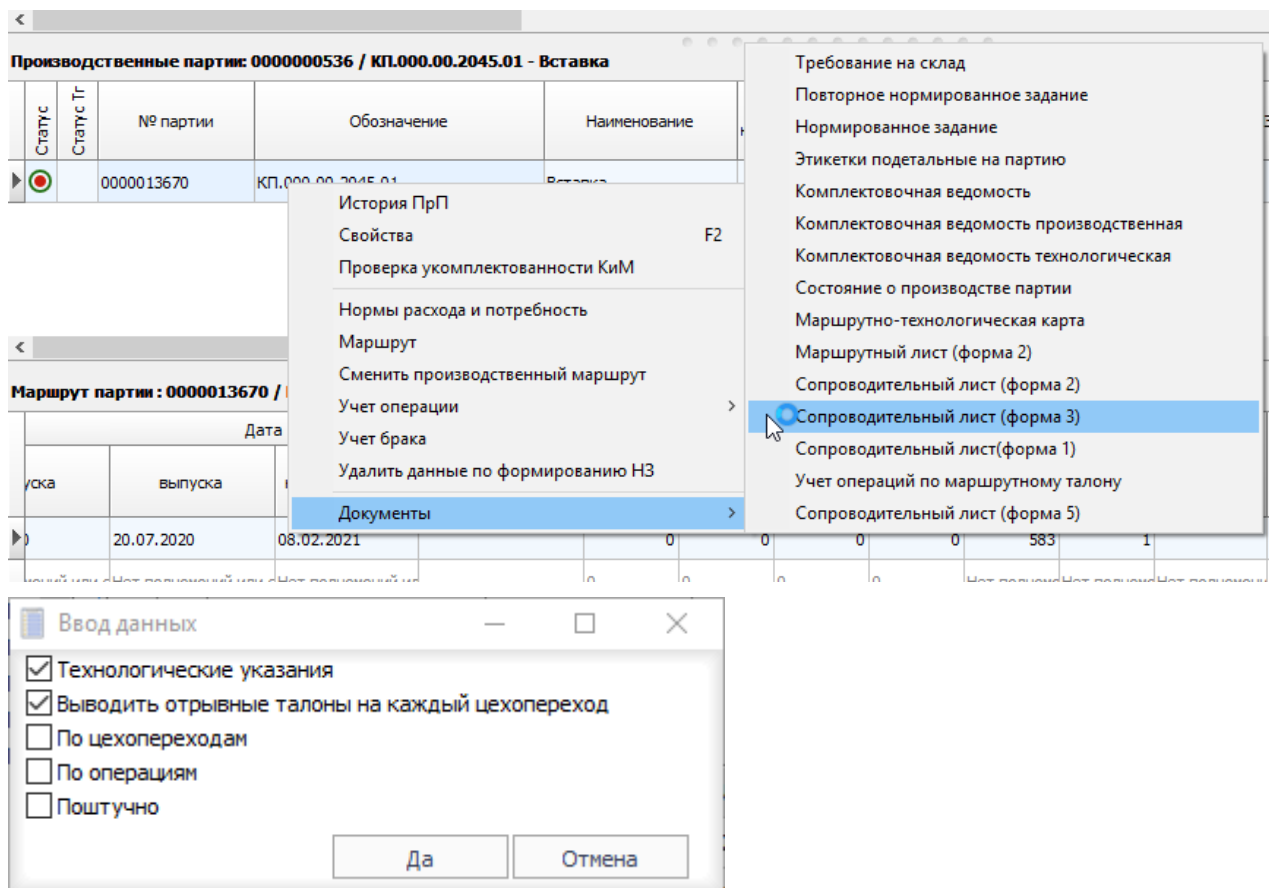


- Подразделение
- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Требуется ОТК - используется для контролируемых операций
- Подпись ОТК - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

### 18.16.21.3 на производственную партию (форма 3)


Отчет запускается через контекстное меню производственной партии







Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).
  - Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу. При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.
  - По цехопереходам - количество бирок, необходимых для цехоперехода
  - По операциям - количество бирок для всех операций
  - Поштучно - количество бирок на плановое количество.
- Отличие от документа "Сопроводительный лист (форма 1)" :
- переделаны отрывные талоны.

Сопроводительный лист

<b>Сопроводительный лист № 000000020</b>				СЛ Форма 3	
		0 000000 039826 >		стр. 1 из 1	
Заказ	0000000083 постанова "вперед"				
Номер	02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11				
Деталь (сборка)	0000007540 План. кол-во 10000				
Номер партии	Одиночная постанова без объединения номенклатуры				
Комментарий					
Подразделение-получатель					
Дата запуска партии	08.06.2020	Дата выпуска партии	12.02.2021		
Размер заготовки	ф14x1260	№ карты раскроя			
Основной материал	895001400000000007 КРУГ D14 CT35				
Технолог	Тестовый пользователь №1		Дата 23.10.2018		


№ опер	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер переда- точной партии	Тшт.,н/ч		КОИД	Кол-во, шт			№ акта о браке	Таб. № исполни- теля	Дата		Подпись мастера	Штрихкод
				Тзп.,н/ч	Разряд		Запуск	Брак	выпуска			выпуска			
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	1 3	10000						08.06.2020			
Технические указания															
Инструменты: 000000009 Ножовка по металлу;															
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	1 3	10000						01.12.2020			
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	1 3	10000						03.02.2021			
Зачистить острые кромки															
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	1 3	10000						09.02.2021			

Диспетчер _____ (подпись, дата)				<b>Сопроводительный лист № 000000020</b>			
Принято на участок _____				№пп 0000000083 02.7.750.219-10			
				Лепесток 2-1,2-3-11			
				№прп 0000007540 02.7.750.219-10			
				Лепесток 2-1,2-3-11			

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

Дата	Кол-во	Принял

ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись, дата)

 0 000000 039826 >

Отрывной талон: \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

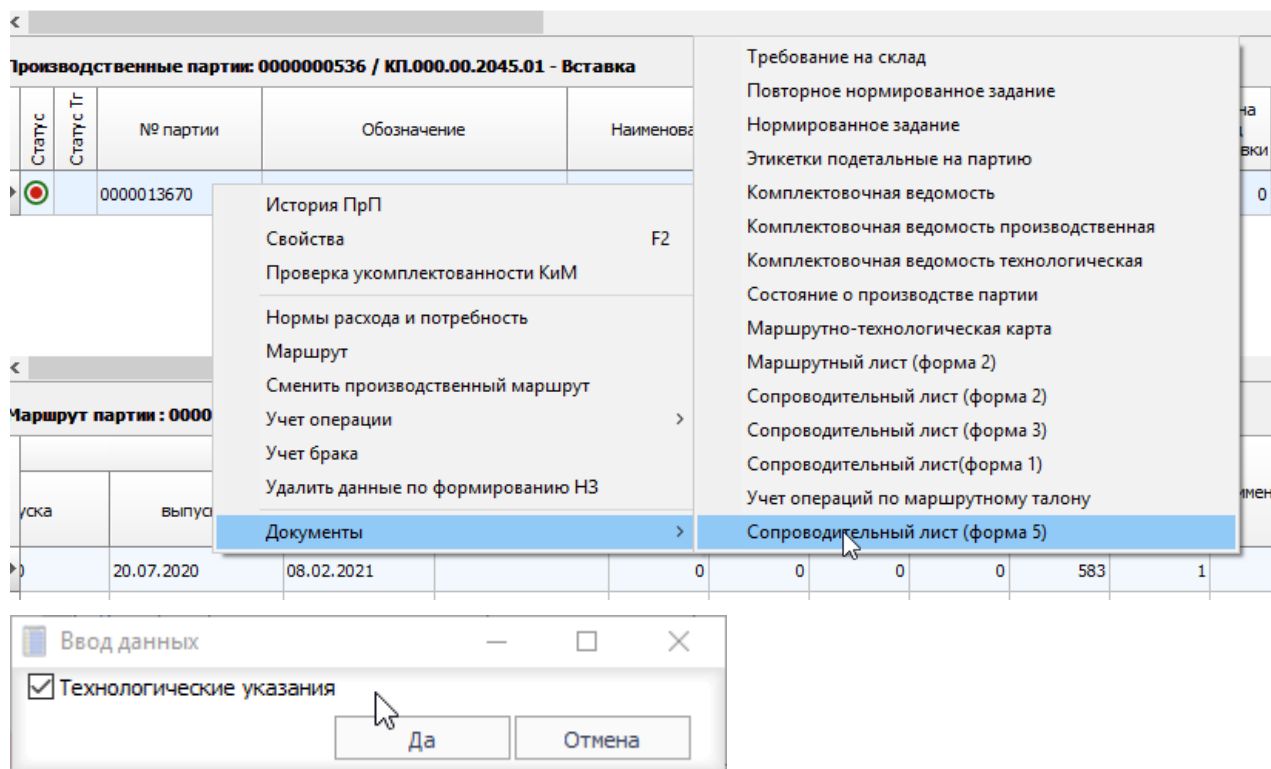
- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ

- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции
- Подразделение
- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Табельный номер исполнителя - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

#### 18.16.21.4 на производственную партию (форма 5)

Отчет запускается через контекстное меню производственной партии



Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).

Отличие от документа "Сопроводительный лист (форма 1):

- отсутствуют отрывные талоны.
- добавлены:
  - ФИО - заполняется вручную (при необходимости)
  - Требуется ОТК - используется для контролируемых операций
  - Подпись ОТК - заполняется вручную

Сопроводительный лист

Сопроводительный лист № 0000000020



СП Форма 5

Стр. 1 из 1

"СПРУТ-Технология"

Заказ \_\_\_\_\_  
 Номер ПП 0000000083 постанова "вперед"  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11  
 Номер партии 0000007540 План. кол-во 10000  
 Комментарий Одиночная постанова без объединения номенклатуры  
 Подразделение-получатель \_\_\_\_\_  
 Дата запуска партии 08.06.2020 Дата выпуска партии 12.02.2021  
 Размер заготовки ф14х1260 № карты раскроя \_\_\_\_\_  
 Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35  
 Технолог Тестовый пользователь №1 Дата 23.10.2018

№ опер	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		КОИД	Количество, шт.			Исполнитель	Дата запуска	Требуется ОТК	Штрихкод
				Тзп., н/ч	Разряд		Запуск	Выпуск	Брак				
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	1 3	10000					08.06.2020		
Технические указания													
Инструменты: 0000000009 Ножовка по металлу;													
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	1 3	10000					01.12.2020		
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	1 3	10000					03.02.2021		
Зачистить острые кромки													
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	1 3	10000					09.02.2021		

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции
- Подразделение
- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Исполнитель
  - Табельный номер - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров

- ФИО - заполняется вручную (при необходимости)
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Требуется ОТК - используется для контролируемых операций
- Подпись ОТК - заполняется вручную
- Штрихкод операции.

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

### 18.16.21.5 на плановую позицию (форма 1)

Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции

The screenshot displays a software interface with a table of production positions. A context menu is open over a selected row, listing various actions. The 'Документы' (Documents) option is highlighted, and its sub-menu is visible, showing several document types, with 'Сопроводительный лист(форма 1)' (Accompanying sheet form 1) selected. Below the main interface, a dialog box titled 'Ввод данных' (Data entry) is shown, containing two checked checkboxes: 'Технологические указания' (Technological instructions) and 'Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход' (Print detachable tickets for each workshop transition). The dialog has 'Да' (Yes) and 'Отмена' (Cancel) buttons.

Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).
- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу.. При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.

Сопроводительный лист PP

Сопроводительный лист № **0000000020**

СЛ Форма 1

стр. 1 из 1

Заказ  
 Номер ПП 0000000083 постанова "вперед"  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11  
 Номер партии 0000007540 План. кол-во 10000  
 Комментарий Одиночная постанова без объединения номенклатуры  
 Подразделение-получатель  
 Дата запуска партии 08.06.2020 Дата выпуска партии 12.02.2021  
 Размер заготовки ф14х1260 № карты раскроя  
 Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 CT35  
 Технолог Тестовый пользователь №1 Дата 23.10.2018

№ опер.	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		КОИД	Факт. Тшт. Кол-во	Брак, шт.	№ акта о браке	Таб. № испол.	Дата		Подпись мастера	Штрихкод
				Тшт., н/ч	Разряд						запуска	выпуска		
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	1 3						08.06.2020			
Технические указания														
Инструменты: 0000000009 Ножовка по металлу;														
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	1 3						01.12.2020			
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	1 3						03.02.2021			
Зачистить острые кромки														
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	1 3						09.02.2021			

Диспетчер \_\_\_\_\_  
 (подпись, дата)

Принято на участок \_\_\_\_\_

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

ОТК \_\_\_\_\_  
 (подпись, дата)

Сопроводительный лист № **0000000020**

Номер партии 0000007540

Деталь (сборка) 02.7.750.219-10  
Лепесток 2-1,2-3-11

Дата	Кол-во	Принял



Отрывной талон:

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Плановая позиция - номер, обозначение, наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции
- Подразделение

- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Табельный номер исполнителя - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

#### 18.16.21.6 на плановую позицию (форма 2)

Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции

▶	0000000536	История ПП		Вставка
▶	0000000539	Свойства	F2	Стержень
▶	0000000540	Проверка укомплектованности КиМ		Стержень
▶	0000000541	Удалить данные по формированию НЗ		Манжета 84x70
▶	0000000542	Потребности		
▶	0000000545	Документы	>	

Производственные партии: 0000000536 / КП.000.00.2045.01 - Вставка

Статус	Статус Tr	№ партии	Обозначение	Наименование
▶		0000013670	КП.000.00.2045.01	Вставка

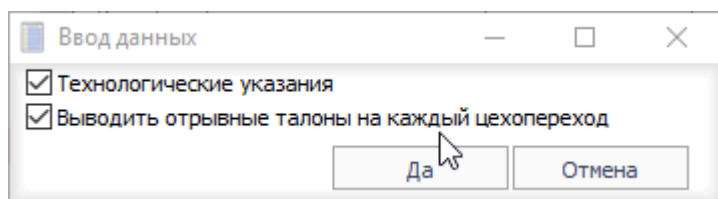
Маршрут партии: 0000013670 / КП.000.00.2045.01 - Вставка [изменен относительный маршрут]

Дата				завершено количество шт
запуска	выпуска	формирования нормированного задания	учета (фактическая)	

- Повторное нормированное задание
- Нормированное задание
- Этикетки подетальные на ПП
- Ведомость заготовок для цеха
- График запуска
- Партии без резерва по плановой позиции
- Состояние о производстве плановой позиции
- Расход материала по ПП
- Упаковочная ведомость
- Паспорт плановой позиции
- Сведения об отклонениях
- Сведения о браке
- Сведения о выполнении маршрута
- Сведения о комплектовании
- Сведения о сдаче на склад
- Сопроводительный лист(форма 1)
- Сопроводительный лист (форма 2)
- Сопроводительный лист (форма 3)
- Сопроводительный лист 3





Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).
- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу.  
При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.

Отличие от документа "Сопроводительный лист (форма 1)":

- добавлены:
  - Направление реализации
  - Требуется ОТК - используется для контролируемых операций
  - Подпись ОТК - заполняется вручную
- отсутствуют:
  - КОИД - коэффициент одновременно изготавливаемых деталей
  - Табельный номер исполнителя

Сопроводительный лист PP

**Сопроводительный лист №**

Заказ

Направление реализации

Плановая позиция

Комментарий ПП

Производственная партия

Деталь (сборка)

Комментарий

Подразделение-получатель

Дата запуска партии

Размер заготовки

Основной материал

Технолог

**000000020**

ООО Ромашка

0000000083 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

постановка "вперед"

0000007540 План. кол-во 10000

02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

Одиночная постановка без объединения номенклатуры

08.06.2020

Дата выпуска партии

12.02.2021

Ф14х1260

№ карты раскроя

895001400000000007 КРУГ D14 СТ35

Тестовый пользователь №1 Дата 23.10.2018



СЛ Форма 2

стр. 1 из 1

№ опер	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		Разряд	Факт. Тшт. Кол-во	Брак, шт.	№ акта о браке	Дата		Подпись мастера	Требуется ОТК		Штрихкод
				Тшт., н/ч	Тшт., н/ч					запуска	выпуска		Подпись ОТК	Подпись ОТК	
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	3					08.06.2020					
Технические указания															
Инструменты: 0000000009 Ножовка по металлу;															
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	3					01.12.2020					
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	3					03.02.2021					
Зачистить острые кромки															
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	3					09.02.2021					

Диспетчер

(подпись, дата)

Принято на участок

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

ОТК

(подпись, дата)

**Сопроводительный лист № 000000020**

Номер партии 0000007540

Деталь (сборка) 02.7.750.219-10

Лепесток 2-1,2-3-11

Дата	Кол-во	Принял



Отрывной талон:

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Направление реализации
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции

- Подразделение
- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Требуется ОТК - используется для контролируемых операций
- Подпись ОТК - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

### 18.16.21.7 на плановую позицию (форма 3)

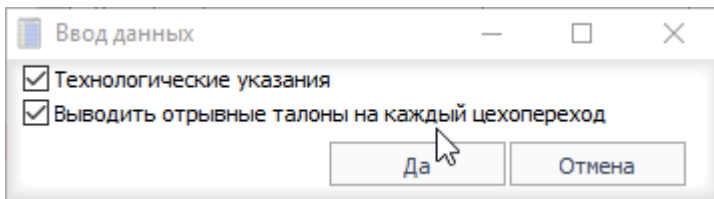
Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции

The screenshot displays a software interface with a table of production orders. A context menu is open over a specific row. The table has columns for 'Статус', '№ партии', 'Обозначение', and 'Наименование'. The selected row has the following data: Status: OK, Party No: 0000013670, Designation: КП.000.00.2045.01, Name: Вставка.

The context menu contains the following options:

- История ПП
- Свойства F2
- Проверка укомплектованности КиМ
- Удалить данные по формированию НЗ
- Потребности
- Документы >
- Повторное нормированное задание
- Нормированное задание
- Этикетки подетальные на ПП
- Ведомость заготовок для цеха
- График запуска
- Партии без резерва по плановой позиции
- Состояние о производстве плановой позиции
- Расход материала по ПП
- Упаковочная ведомость
- Паспорт плановой позиции
- Сведения об отклонениях
- Сведения о браке
- Сведения о выполнении маршрута
- Сведения о комплектации
- Сведения о сдаче на склад
- Сопроводительный лист(форма 1)
- Сопроводительный лист (форма 2)
- Сопроводительный лист (форма 3)
- Сопроводительный лист 3
- Специфицированная потребность в заготовках
- Специфицированная потребность в инструментах

Below the table, there is a section for the route: **Маршрут партии : 0000013670 / КП.000.00.2045.01 - Вставка [изменен]**. It includes a table with columns for 'Дата' (Date) and 'учета (фактическая)' (actual accounting), with rows for 'Дата выпуска' (release date) and 'Дата формирования нормированного задания' (date of normed task formation).



Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).
- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу..  
При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.

Отличие от документа "Сопроводительный лист (форма 1)" :

- переделаны отрывные талоны.

Сопроводительный лист PP

**Сопроводительный лист № 0000000020**

СЛ Форма 3

стр. 1 из 1

Заказ \_\_\_\_\_  
 Номер ПП 0000000083 постановака "вперед"  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11  
 Номер партии 0000007540 План. кол-во 10000  
 Комментарий Одиночная постановака без объединения номенклатуры  
 Подразделение-получатель \_\_\_\_\_  
 Дата запуска партии 08.06.2020 Дата выпуска партии 12.02.2021  
 Размер заготовки ф14х1260 № карты раскроя \_\_\_\_\_  
 Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 CT35  
 Технолог Тестовый пользователь №1 Дата 23.10.2018

№ опер	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		КОИД	Факт.		Брак, шт.	№ акта о браке	Таб. № испол.	Дата		Подпись мастера	Штрихкод
				Тшт., н/ч	Разряд		Тшт.	Кол-во				запуска	выпуска		
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	1 3							08.06.2020			
Технические указания															
Инструменты: 000000009 Ножовка по металлу;															
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	1 3							01.12.2020			
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	1 3							03.02.2021			
Зачистить острые кромки															
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	1 3							09.02.2021			

Диспетчер \_\_\_\_\_  
 (подпись, дата)

Принято на участок \_\_\_\_\_

Дата	Кол-во	Принял	Сдал

ОТК \_\_\_\_\_  
 (подпись, дата)

**Сопроводительный лист № 0000000020**

№ПП 0000000083 02.7.750.219-10  
 Лепесток 2-1,2-3-11  
 №Прп 0000007540 02.7.750.219-10  
 Лепесток 2-1,2-3-11

Дата	Кол-во	Принял



Отрывной талон:

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Плановая позиция - номер, обозначение и наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции
- Подразделение

- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Табельный номер исполнителя - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

#### 18.16.21.8 на плановую позицию (форма 4)

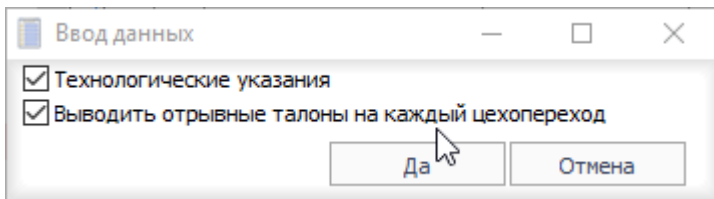
Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции

The screenshot displays a software interface with a table of production orders. A context menu is open over a specific row, showing various options. The option 'Сопроводительный лист (форма 4)' is highlighted.

Статус	Статус Тг	№ партии	Статус ОТК	№ операции	Код ерац	
▶	●	0000013670		005	0102	Нарезка
▶	●			010	Нет г	Нет полномочий или скрыто фильтром
▶	●			015	НЛ01	Наладка станка с ЧПУ на ПГД

Context menu options:

- История ПП
- Свойства F2
- Проверка укомплектованности КиМ
- Удалить данные по формированию НЗ
- Потребности
- Документы >
- Повторное нормированное задание
- Нормированное задание
- Этикетки подетальные на ПП
- Ведомость заготовок для цеха
- График запуска
- Партии без резерва по плановой позиции
- Состояние о производстве плановой позиции
- Расход материала по ПП
- Упаковочная ведомость
- Паспорт плановой позиции
- Сведения об отклонениях
- Сведения о браке
- Сведения о выполнении маршрута
- Сведения о комплектовании
- Сведения о сдаче на склад
- Сопроводительный лист(форма 1)
- Сопроводительный лист (форма 2)
- Сопроводительный лист (форма 3)
- Сопроводительный лист (форма 4)**
- Специфицированная потребность в заготовках
- Специфицированная потребность в инструментах
- Специфицированная потребность в комплектующих
- Специфицированная потребность в материалах



Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).
- Выводить отрывные талоны на каждый цехопереход - вывод дополнительных отрывных талонов по каждому цехопереходу.  
При отключенной опции будет выводиться один единственный отрывной талон.

Отличие от документа "Сопроводительный лист (форма 1)":

- переделаны отрывные талоны.
- добавлены поля для заполнения после печати отчета:
  - Фактическое штучное время
  - Печать ОТК

Сопроводительный лист PP

**Сопроводительный лист № 000000020**

СЛ форма 4

стр. 1 из 1

Заказ \_\_\_\_\_  
 Номер ПП 0000000083 постанова "вперед"  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11  
 Номер партии 0000007540 План. кол-во 10000  
 Комментарий Одиночная постанова без объединения номенклатуры  
 Подразделение-получатель \_\_\_\_\_  
 Дата запуска партии 08.06.2020 Дата выпуска партии 12.02.2021  
 Размер заготовки ф14х1260 № карты раскроя \_\_\_\_\_  
 Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35

№ опер.	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер передаточной партии	Тшт., н/ч		КОИД	Факт.		Брак, шт.	№ акта о браке	Таб. № испол.	Дата запуска	Печать ОТК	Штрихкод
				Тэп., н/ч	Разряд		Тшт. Кол-во	Дата выпуска фактическая				Подпись мастера		
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	1 3							08.06.2020		
Технические указания														
Инструменты: 0000000009 Ножовка по металлу;														
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	1 3							01.12.2020		
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	1 3							03.02.2021		
Зачистить острые кромки														
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	1 3							09.02.2021		

**Сопроводительный лист № 000000020**

Номер партии 0000007540  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10

Сдал \_\_\_\_\_ м.п. ОТК  
 (ФИО, подпись)

Принял \_\_\_\_\_ м.п. ОТК  
 (ФИО, подпись)



Отрывной талон:

**Сопроводительный лист № 000000020**

Номер партии 0000007540  
 Деталь (сборка) 02.7.750.219-10

Сдал \_\_\_\_\_ м.п. ОТК  
 (ФИО, подпись)

Принял \_\_\_\_\_ м.п. ОТК  
 (ФИО, подпись)



Отрывной талон:

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Плановая позиция - номер, комментарий
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- Номер и наименование операции
- Подразделение
- Рабочий центр



- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Фактическое штучное время - заполняется вручную
- Количество
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Табельный номер исполнителя - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров
- Печать ОТК
- Дата запуска
- Дата выпуска фактическая
- Подпись мастера - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

#### 18.16.21.9 на производственную партию (форма 6)

Отчет запускается через контекстное меню производственной партии

**Плановые позиции[все подразделения]**

Статус	Статус Tr	НКР	№ плановой позиции	Обозначение	Наименование
●			0000000085	51-0504-0018	Штырь направляющий
●			0000000084	02.7.860.337-06	Втулка 10-8
●			0000000083	02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11
●			0000000082	51-0503-0077	
●			0000000081	02.7.750.219-10	
●			0000000080	ВИТЯ.687281.004	

**Производственные партии: 0000000083 / 02.7.750.219-10 - Л**

Статус	Статус Tr	НКР	№ партии	Подразделение	Обозначение	Сдано на склад годных	Сдано на склад дефектовки
●						0	0

**Маршрут**

Статус	Статус Tr	Статус	№ операции	Код операц	Наименование операции
●			005	2101	Отрезка

История ПрП  
Свойства F2  
Укомплектованность КиМ  
Нормы расхода и потребность  
Маршрут  
Сменить производственный маршрут  
Учет операции  
Удалить данные по формированию НЗ

**Документы**

- Маршрутный лист (форма 2)
- Маршрутно-технологическая карта
- Требование на склад
- Сопроводительный лист(форма 1)
- Сопроводительный лист (форма 2)
- Сопроводительный лист (форма 3)
- Нормированное задание
- Повторное нормированное задание
- Состояние о производстве партии
- Учет операций по маршрутному талону
- Этикетки подетальные на партию
- Комплектовочная ведомость
- Комплектовочная ведомость производственная
- Комплектовочная ведомость технологическая
- Маршрутный паспорт
- Маршрутный талон годности на партию (форма 2)
- Сопроводительный лист (форма 5)
- Сопроводительный лист (форма 6)

**Ввод данных**

Технологические указания

Да Отмена

Входные параметры:

- Технологические указания - вывод технологических указаний по каждой операции, которые были описаны в маршруте предмета, могут быть описаны в модуле Технолог или Диспетчер (при редактировании маршрута партии). Также добавляются инструменты (при их наличии).

Сопроводительный лист

Сопроводительный лист № **0000000020**

СЛ Форма 6

стр. 1 из 2

Заказ \_\_\_\_\_

Направление реализации ООО Ромашка

Плановая позиция 0000000083 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

Комментарий ПП \_\_\_\_\_

Производственная партия 0000007540 План. кол-во 10000

Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11

Комментарий \_\_\_\_\_

Подразделение-получатель \_\_\_\_\_

Дата запуска партии 08.06.2020 Дата выпуска партии 12.02.2021

Размер заготовки ф14x1260 № карты раскрыя \_\_\_\_\_

Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35

Внешний номер \_\_\_\_\_ Сертификат \_\_\_\_\_

Материал при замене \_\_\_\_\_ Дата замены \_\_\_\_\_ Подпись \_\_\_\_\_

Основание замены \_\_\_\_\_

Номер свидетельства испытания механических свойств \_\_\_\_\_ Исполнитель \_\_\_\_\_

Технолог \_\_\_\_\_ Тестовый пользователь №1 \_\_\_\_\_ Дата 23.10.2018

№ опер	Наименование операции	Цех Рабочий центр	Размер переда- точной партии	Тшт., н/ч		Разряд	Кол-во, шт.		№ акта о браке	Дата запуска		Подпись мастера	Требуется ОТК		Штрихкод
				Тзп., н/ч			Запуск	Брак		Дата выпуска	Дата выпуска		Подпись ОТК	Подпись ОТК	
005	Отрезка	116 116428001	10000	0.2 0.1	3	10000				08.06.2020					
010	Штамповка	116 116217001	10000	0.11 0.05	3	10000				01.12.2020					
015	Слесарная	116 116010801	10000	0.05 0.02	3	10000				03.02.2021					
020	Получение покрытий	116 116710001	10000	0.01 0.005	3	10000				09.02.2021					

У сопроводительного листа формы №6 - отрывные талоны выводятся отдельно

Сопроводительный лист

СЛ Форма 6

стр. 2 из 2

**Сопроводительный лист № 000000020**

№ заказа

Номер партии 0000007540Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35

Примечание \_\_\_\_\_

Дата	Кол-во	Принял

Отрывной талон:**Сопроводительный лист № 000000020**

№ заказа

Номер партии 0000007540Деталь (сборка) 02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11Основной материал 895001400000000007 КРУГ D14 СТ35

Примечание \_\_\_\_\_

Дата	Кол-во	Принял

Отрывной талон:

Отчет содержит следующие данные:

- Номер сопроводительного листа
- Производственный заказ
- Направление реализации

- Плановая позиция - номер, обозначение, наименование, комментарий
- Производственная партия - номер, плановое количество, комментарий, штрихкод
- Подразделение получатель
- Дата запуска партии
- Дата выпуска партии
- Размер заготовки
- № карты раскроя
- Основной материал
- Внешний номер
- Сертификат
- Материал при замене - заполняется вручную
- Дата замены - заполняется вручную
- Подпись - заполняется вручную
- Основание замены - заполняется вручную - заполняется вручную
- Номер свидетельства испытания механических свойств - заполняется вручную
- Исполнитель - заполняется вручную
- ФИО технолога
- Дата редактирования
- Номер и наименование операции
- Подразделение
- Рабочий центр
- Размер межоперационной передаточной партии
- Тшт., н/ч - рабочее время обработки
- Тзп., н/ч - штучно-калькуляционное время
- КОИД
- Разряд
- Количество
  - Запуск - плановое
  - Выпуск - фактическое
- Брак, № акта о браке - заполняется вручную
- Табельный номер исполнителя - операция может быть выполнена разными работниками, в таком случае в поле будет отображаться список табельных номеров
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Требуется ОТК
- Подпись ОТК - заполняется вручную
- Штрихкод операции

Сформированные документы записываются и хранятся в *Журнале сопроводительных листов*.

### 18.16.22 Состояние о производстве партии

Отчет запускается через контекстное меню производственной партии

Визуальные параметры отсутствуют, поэтому отчет формируется без предварительного окна входящих параметров.

Если отчет формируется на производственную партию верхнего уровня, то в документ попадут нижестоящие партии, аналогично отчету

Состояние о производстве плановой позиции

[Состояние о производстве плановой позиции](#)(see page 1337)



- Цех, участок - подразделение в котором выполняется (или будет) операция
- Номер операции
- Количество закрытых ДСЕ - выполненное количество ДСЕ
- Склад - идентификатор склада. Если производственная партия не имеет сдачи на склад, поле не заполняется.
- Количество сдано на склад




### 18.16.23 Состояние о производстве плановой позиции

Отчет запускается через контекстное меню плановой позиции

Визуальные параметры отсутствуют, поэтому отчет формируется без предварительного окна входящих параметров.

Документ показывает текущее положение дел по плановой позиции.

Отчет о состоянии плановой позиции

Отчет о состоянии плановой позиции															Дата выпуска: 23.10.2018		19-09-2011	
ПП: 0000000029 51-0507-00 Удлинитель															0 000 0000 1 * * 0 6		13.20.15	
Партия	Уровень	Обозначение, наименование ДСЕ	Тип	Статус	Котлов	Вид	Трудоемкость, чис		Готовность, %	Цех, учк	№ ОП	Котлов закрытых ДСЕ	Склад	Котлов сдано на склад				
							плановая	остаточная										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
	1	51-0507-0000-03 Удлинитель	узел	5	1	шт	0.1500	0.1100	35.35	5011	005	1						
												5015	010	1				
Итого сдано на склад:																		
	2	51-0507-0001 Штуцер	деталь	4	1	шт	0.5500		100	5011	015	1						
Итого сдано на склад:																		
	2	51-0507-0007 Труба складчатая	деталь	4	1	шт	0.1500		100	5013	015	1						
Итого сдано на склад:																		
Итого:		51-0507-00 Удлинитель					0.9500	0.1100										

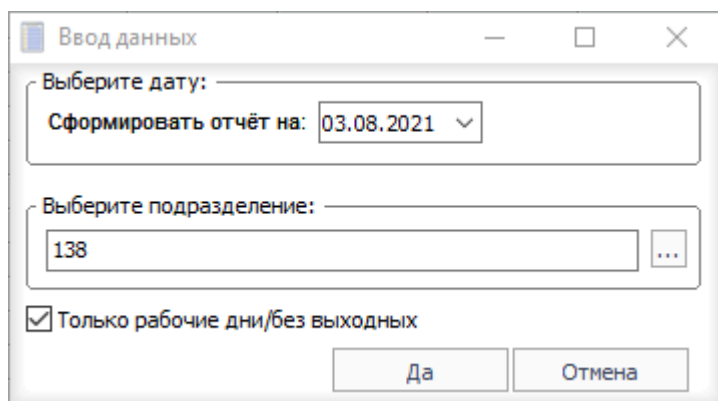
Отчет содержит следующие данные:

- Плановая позиция - код, обозначение и наименование, дата выпуска, штрихкод
- Производственный заказ - заполняется при наличии
- Производственная партия - код и штрихкод
- Уровень - расположение ДСЕ в плановой позиции
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Тип номенклатуры

- Статус производственной партии, возможны следующие:
  - 2 - в производстве
  - 3 - в производстве, просрочена
  - 4 - завершена
  - 5 - остановлена
  - 8 - сдана на склад
- Количество
- Единицы измерения
- Суммирование по производственной партии
  - Трудоемкость, н/час
    - плановая
    - остаточная
  - Готовность, % - актуальное состояние продукции
- Цех, участок - подразделение в котором выполняется (или будет) операция
- Номер операции
- Количество закрытых ДСЕ - выполненное количество ДСЕ
- Склад - идентификатор склада. Если производственная партия не имеет сдачи на склад, поле не заполняется.
- Количество сдано на склад

#### 18.16.24 Состояние очередей РЦ

Отчет запускается из главного меню



Ввод данных

Выберите дату: \_\_\_\_\_  
Сформировать отчет на: 03.08.2021 ▾

Выберите подразделение: \_\_\_\_\_  
138 ...

Только рабочие дни/без выходных

Да Отмена

Входные параметры:

- Дата на которую формируется отчет - конечная дата загрузки рабочих центров (по умолчанию текущий день)
- Подразделение - обязательно к заполнению.
- Только рабочие дни / без выходных - параметр нужен для расчета средней длины очереди.



Состояние очередей РЦ

**Состояние очередей рабочих центров (в днях)**

на 03.08.2021

3-08-2021

18:56:13

Подразделение 138 Сборочный цех

Рабочий центр		Норматив очереди		Очередь на текущий период	Средняя длина очереди
Идентификатор	Наименование	Мин.	Макс.		
138018001	РЦ маркировки изделий	0.0188	0.4824	2.9875	0.0040
138032001	РЦ проверки намоточных изделий	0.0125	0.5000	1.6000	0.0021
138041801	РЦ комплектования	0.0125	0.5375	3.0076	0.0040
138816001	РЦ подготовки ЭРЭ	0.0375	0.5430	3.3750	0.0045
138850002	РЦ монтажа изделий ЖД	0.0125	1.7375	54.0132	0.0723
138850003	РЦ монтажа намоточных изделий	0.0250	0.2500	0.3750	0.0005
138850101	РЦ регулировки изделий ЖД	0.0250	1	11.2750	0.0151
138853801	РЦ намотки изделий	0.1875	1	2.8125	0.0038
138886402	РЦ сборки изделий ЖД	0.0250	1	22.3875	0.0300
138886403	РЦ сборки трансформаторов	0.0125	0.9375	4.1000	0.0055

Начальная дата - самая ранняя дата загрузки рабочих центров в подразделении. Диапазон начальной и конечной дат является периодом, по которому формируется документ.

Отчет содержит следующие данные:

- Дата на которую формируется отчет
- Подразделение
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Норматив очереди
  - **Минимальный** = Минимальная загрузка за данный период/Рабочий фонд РЦ за день
  - **Максимальный** = Максимальная загрузка за данный период/Рабочий фонд РЦ за день
- Где,
  - **Рабочий фонд РЦ за день** = Количество рабочих мест \* Количество смен \* Продолжительность смены
  - **Количество дней** - в зависимости от опции "Только рабочие дни / без выходных"
- **Очередь на текущий период** = Загрузка рабочего центра за период / Рабочий фонд РЦ за день
- При включенной опции "Только рабочие дни / без выходных"
  - **Средняя длина очереди** = Загрузка рабочего центра за период / Рабочий фонд РЦ за период
- При выключенной опции (без выходных)
  - **Средняя длина очереди** = Загрузка рабочего центра за период / (Рабочий фонд РЦ за день \* Количество дней)

### 18.16.25 Состояние подразделения

Данный отчет отображает операции по подразделениям на складе.

Отчет запускается из главного меню модуля "Склад"

Ввод данных

Выберите дату:

Сформировать отчет на: 31.10.2018

Выберите склад:

000001 Склад материалов

Сортировка по наименованию/обозначению

Все/актуальные

С серийными номерами

Да Отмена


Входные параметры:

- На дату - дата на которую будет сформирован отчет
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - при включенной опции ТМЦ будут отсортированы по наименованию, при выключенной - по обозначению
- Все / актуальные - признак актуальности - при выключенной опции в отчет попадут только действующие
- С серийными номерами - при включенной опции будут показаны серийные номера, при их наличии.

Состояние подразделения

## Состояние подразделения на 31.10.2018

7-07-2022 16:34:26

Обозначение и наименование ТМЦ					Действующий		
Наличие	Отклонение инвентаризации	Дата инвентаризации	Цена	ЕИЗ	Остаток на нач.месяца	Приход	Расход
Подразделение	Операция		№ документа	Лимит	Остаток получателя	Дата документа	Количество
<b>Склад: 000001 Склад материалов</b>					<b>Материально ответственное лицо: Администратор</b>		
0000000203	Кувалда				ДА		
3			50.00	шт		3	
a0013	ООО Ромашка						
		Приёмка поставки	0000000071			31.10.2018	1
		Приёмка поставки	0000000072			31.10.2018	2
<b>02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11</b>					<b>НЕТ</b>		
2			68.46	шт		11	9
116	Механический цех						
		Приёмка от производства	0000000018			19.10.2018	1
		Приёмка от производства	0000000019			19.10.2018	1
		Приёмка от производства	0000000024			22.10.2018	9
138	Сборочный цех						
		Выдача по комплекточной карте	0000000025			22.10.2018	9
<b>51-0503-0168-10 Выталькиватель</b>					<b>ДА</b>		
10			13.62	шт		10	
a0013	ООО Ромашка						
		Приёмка поставки	0000000007			19.10.2018	10
<b>51-0533-4129-005 Вставка подвижная</b>					<b>ДА</b>		
20			30.00	шт		20	
a0013	ООО Ромашка						
		Приёмка поставки	0000000007			19.10.2018	20

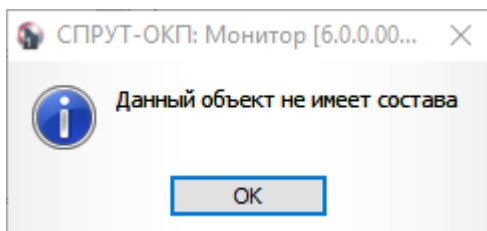
Отчет содержит следующие данные:

- На дату - дата на которую будет сформирован отчет
- Обозначение и наименование ТМЦ
- Признак актуальности :
  - действующий - ДА
  - не действующий - НЕТ
- Наличие
- Отклонение инвентаризации
- Дата инвентаризации
- Цена
- Единицы измерения
- Остаток на начало месяца
- Приход
- Расход
- Обозначение и наименование подразделения
- Операция - складская транзакция
- Номер документа
- Лимит
- Остаток получателя
- Дата документа

- Количество

### 18.16.26 Спецификация

Отчет формируется из модуля "Технолог" только на сборочные единицы. При попытке сформировать отчет на деталь, появится сообщение



Визуальные параметры отсутствуют.



Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование ДСЕ
- Количество
- Примечание
- Разработал
- Утвердил
- Дата утверждения

## 18.16.27 Специфицированная потребность

### 18.16.27.1 в заготовках

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

Входные параметры:

- Наименование предмета
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию заготовки
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не выданы заготовки или все потребности
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода

Потребность заготовок

**Специфицированная потребность в заготовках**

на плановую позицию 0000000118 51-0533-4129-021 Плита

Дата запуска: 22.01.2021      Дата выпуска : 25.01.2021

21-01-2021  
13:42:54

Наименование и обозначение заготовки		Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения		Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета	ЕИЗ	на ед.	плановая	текущая			Страховой запас	Дата поставки по плану	
Плита 4129-021		шт		5.500	5.500			Не определен		
	00000009530 51-0533-4129-021	1	шт	5.500	5.500		22.01.2021			

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции

- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод заготовки
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения
- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество заготовок
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

#### 18.16.27.2 в инструментах

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

Ввод данных

Наименование предмета: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

Развернуть

ЕИЗ запаса

Да Отмена

Входные параметры:

- Наименование предмета
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию инструмента
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не выдан инструмент или все потребности
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода

Потребность инструментов

**Специфицированная потребность в инструментах**

на плановую позицию 0000000114 ВИТЯ.687281.012 Плата

Дата запуска: 28.08.2020

Дата выпуска: 28.08.2020



21-01-2021

14:03:24

Наименование и обозначение инструмента			Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения		Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета	Кол-во	ЕИЗ	на ед.	плановая	текущая			Страховой запас	Дата поставки по плану	
Кувалда 0000000203		1	шт		1	1			Не определен		
0000008340	ВИТЯ.687281.012	1	шт	1	1	1		28.08.2020			
Ножовка по металлу 0000000009		1	шт		1	1			Не определен		
0000008340	ВИТЯ.687281.012	1	шт	1	1	1		28.08.2020			

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод инструмента
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения
- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество инструментов
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

## 18.16.27.3 в комплектующих

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

Входные параметры:



- Наименование предмета
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию комплектующих
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не выданы комплектующие или все потребности
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода

Потребность комплектующих

**Специфицированная потребность в комплектующих**

на плановую позицию 000000115 51-0533-4129 Пресс-форма

Дата запуска: 21.01.2021

Дата выпуска: 23.02.2021



21-01-2021

16:29:03

Наименование и обозначение комплектующего			Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения		Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета	Кол-во	ЕИЗ	на ед.	плановая	текущая			Страховой запас	Дата поставки по плану	
ВИНТ 2М8x40.56.05 828400800060040001		1	шт	8	8	8			Склад запчастей		
0000008930 51-0533-4129		1	шт	8	8	8		15.02.2021			
ВИНТ 2М12x40.56.05 828401200100040001		14	шт		14				Склад запчастей		1000
0000008930 51-0533-4129		1	шт	14	14			15.02.2021			
ВИНТ 2М12x60.56.05 828401200100060001		9	шт		9	9			Склад запчастей		
0000008930 51-0533-4129		1	шт	9	9	9		15.02.2021			
ВИНТ 2М12x75.56.05 828401200100075001		8	шт		8				Склад запчастей		200
0000008930 51-0533-4129		1	шт	8	8			15.02.2021			
ВИНТ 2М12x95 828401200100095001		6	шт		6	6			Склад запчастей		
0000008930 51-0533-4129		1	шт	6	6	6		15.02.2021			
ВИНТ 2М20x75.56.05 828402000170075001		4	шт		4				Склад запчастей		100
0000008930 51-0533-4129		1	шт	4	4			15.02.2021			
ВИНТ 2М20x100.56.05 828402000170100001		2	шт		2				Склад запчастей		100
0000008930 51-0533-4129		1	шт	2	2			15.02.2021			
ВИНТ 2М20x220.56.05 828402000170220001		6	шт		6				Склад запчастей		1000
0000008930 51-0533-4129		1	шт	6	6			15.02.2021			
ШТИФТ 8ГХ16 82850080001016001		1	шт		1				Склад запчастей		100

Версия: Соборновано в СПРУТ-ОКП

Администратор: БИЗ рекорд.

стр. 1 из 2

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод комплектующего
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения
- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество комплектующих
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас

- Дата поставки по плану
- Количество на складе

#### 18.16.27.4 в материалах

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

Ввод данных

Обозначение или наименование КиМ

Выберите склад:

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

Развернуть

ЕИЗ запаса

Да Отмена

Входные параметры:

- Обозначение или наименование КиМ - если есть необходимость сформировать отчет по определенному материалу
- Склад
- Сортировка по наименованию / обозначению - сортировка материала по наименованию или обозначению
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не выдан материал или все потребности
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода

Потребность материалов

**Специфицированная потребность в материалах**

на плановую позицию 0000000003 ВИТЯ.426471.005 Блок управления БУП

Дата запуска: 24.09.2018

Дата выпуска: 27.10.2018



2-10-2019

15:09:12

Наименование и обозначение материала			Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения		Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета	Кол-во	ЕМЗ	на ед.	плановая	текущая			Страховой запас	Дата поставки по плану	
КРУГ D14 СТ35 895001400000000007			18	кг	0.060	1.080	0.600			Склад материалов	984.620
0000000330	02.7.750.219-10		18	кг	0.060	1.080	0.600	28.09.2018			
Круг D10 СТ40X 883700500400100003			2	кг		2				Склад материалов	978
0000000060	02.8.210.063-14		1	кг	2	2		09.10.2018			
КРУГ D16 4X5MФС 896101600000000006			1	кг		0.490				Склад материалов	40.200
0000000340	51-0503-0167-10		1	кг	0.490	0.490		11.10.2018			
КРУГ D16 СТ45 8950016000000000002			1	кг	0.459	0.459	0.459			Склад материалов	
0000000350	51-0503-0168-09		1	кг	0.459	0.459	0.459	11.10.2018			
Лист 1.2 Лб3-07 ГОСТ 16840-78 934.35.140			16	кг		1.600	1.600			Склад материалов	
0000000370	02.7.750.219-11		16	кг	0.100	1.600	1.600	05.10.2018			
по требованию цеха				кг		4.200	2.600			Склад материалов	929
0000000300	АИСТ.711193.001		24	кг	0.100	2.400	2.400	02.10.2018			
0000000260	АИСТ.741361.002		7	кг	0.100	0.700		02.10.2018			
0000000310	АИСТ.741361.002-01		6	кг	0.100	0.600		02.10.2018			
0000000210	АВ7.841.392-03		1	кг	0.100	0.100		02.10.2018			
0000000080	АИСТ.745391.002-06		1	кг	0.100	0.100	0.100	09.10.2018			
0000000070	АИСТ.745391.002-05		1	кг	0.100	0.100		09.10.2018			
0000000060	02.8.210.063-14		1	кг	0.100	0.100		09.10.2018			

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод материала
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения
- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество материала
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе

## 18.16.27.5 в унифицированных

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции

Ввод данных

Наименование предмета: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

Сортировка по наименованию/обозначению

Текущие потребности

Развернуть

ЕИЗ запаса

В производстве

Да Отмена

Входные параметры:

- Наименование предмета
- Склад
- Сортировка по обозначению или наименованию унифицированного
- Текущие потребности - показать только те потребности, на которые не выданы унифицированные или все потребности
- Развернуть - показать отчет в развернутом или свернутом виде
- Единицы измерения - показать в единицах запаса или в единицах расхода
- В производстве - при включенной опции, показывается количество унифицированных с учетом статусов.

Потребность унифицированных

**Специфицированная потребность в унифицированных**

на плановую позицию 0000000099 АВ6.675.149 Корпус

Дата запуска: 29.04.2020

Дата выпуска : 01.05.2020



21-01-2021

14:20:02

Наименование и обозначение унифицированного			Норма расхода		Потребность		Выдано	Дата запуска	Склад хранения		Кол-во на складе
Номер партии	Обозначение предмета	Кол-во	ЕИЗ	на ед.	плановая	текущая			Страховой запас	Дата поставки по плану	
Вывод АВ7.755.081					шт		8	6		Склад запчастей	2
В работе (статус - количество) 0 - 220; 3 - 346; 6 - 180;											
0000007410 АВ6.675.149			2	шт	4	8	6	29.04.2020			

Версия: Сформировано в СПРУТ-ОКП  
Администратор:  
Виз разраб:

Статус: 0 - неутвержден, 1 - утвержден, 2 - в производстве, 3 - в производстве, просрочена,  
4 - завершен, 6 - неутвержден, просрочен

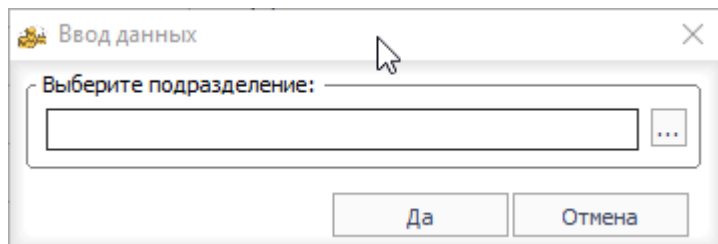
стр. 1 из 1

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Дата запуска
- Дата выпуска
- Обозначение, наименование и штрихкод унифицированного
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии
- Единицы измерения
- Норма расхода (на единицу)
- Потребность
  - плановая
  - текущая - на момент формирования отчета
- Выданное количество унифицированных
- Дата запуска партии
- Склад хранения
- Страховой запас
- Дата поставки по плану
- Количество на складе
- Количество унифицированных с определенным статусом (при включенной опции "В производстве")

## 18.16.28 Список работников

Отчет запускается из главного меню.



Входные параметры:

- Подразделение - если параметр не заполнен, отчет будет сформирован по всем подразделениям.

Список работников

10-08-2022  
13:34:09

Подразделение 116 Механический цех

Табельный номер	Ф.И.О.	Профессия	Разряд	Штрихкод
116000003	Глушков	Токарь	6	0 0 0 0 0 0 0 0 1 8 3 3 3 >
116000011	Гордеев Иван максимович	Слесарь механосборочных работ	2	0 0 0 0 0 0 0 0 1 8 8 8 3 >
116000001	Иванов	Токарь	3	0 0 0 0 0 0 0 0 1 3 5 9 >
116000010	Иннокентий Смоктуновский	Слесарь механосборочных работ	1	0 0 0 0 0 0 0 0 1 8 8 6 9 >
116000009	Кузнецов Виктор Михайлович	Слесарь механосборочных работ	2	0 0 0 0 0 0 0 0 1 8 8 5 2 >
116000002	Петров	Фрезеровщик	3	0 0 0 0 0 0 0 0 1 3 6 6 >

Подписи: \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Подразделение - обозначение и наименование
- Табельный номер
- ФИО - может быть заполнена только фамилия. Ориентироваться на ФИО нельзя, поскольку может быть полное совпадение, уникальными являются табельный номер и штрихкод работника.
- Профессия
- Разряд
- Штрихкод

## 18.16.29 Справка о договорах на поставку

Отчет запускается из главного меню модуля "Снабжение"

**Ввод данных**

Выберите период:

Диапазон: 01.01.2018 по 31.12.2020

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите поставщика:

...

Развернуть

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период за который попадают даты договоров
- Поставщик
- Развернуть - при включенной опции будут отображены данные о заявках

Справка о договорах на поставку

**Справка о договорах на поставку**

12-08-2022 09:49:50

Период с 01.01.2018 по 31.12.2018

Поставщик	Договор		Предмет		Заявка		ЕИЗ	Кол-во поставки	Договорная цена	Плановая дата отгрузки	Ожидаемая дата поступления
	Номер	Дата	Идентификатор	Наименование	Номер	Дата					
000000002	ООО Ромашка								19333.00		
	000000002 от 23.10.2018								19333.00		
			91845703202300000	Шестигранник 17 Л63					8000.00		
					000000004	24.10.2018	кг	100	8000.00	02.11.2018	01.10.2018
			933.64.51	Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06					9633.00		
					000000004	24.10.2018	кг	507	9633.00	02.11.2018	01.10.2018
			935.64.45	Проволока Ал16 D1					1700.00		
					000000004	24.10.2018	кг	10	1700.00	02.11.2018	01.10.2018
<b>Всего:</b>									<b>19333.00</b>		

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период за который попадают даты договоров
- Поставщик - обозначение и наименование
- Номер и дата договора
- Штрихкод, идентификатор и наименование предмета
- Номер и дата заявки
- Единицы измерения
- Количество поставки
- Договорная цена
- Плановая дата отгрузки
- Ожидаемая дата поступления

Отчет сгруппирован по поставщикам, договорам.

## 18.16.30 Справка о неподтвержденных заявках

Отчет запускается из главного меню модуля "Снабжение"

Входные параметры:

- На дату - дата, относительно которой будут сформированы неподтвержденные заявки
- Ответственный снабженец

Справка о неподтвержденных заявках

Справка о неподтвержденных заявках 12-08-2022 09:53:19

На дату 12.08.2022

Заявка			Обозначение и наименование	ЕИЗ	Кол-во заявлено	Цена	Сумма
Штрихкод	Номер	Дата					
<b>Снабженец: 126507.90</b>							
<b>000000001 "СПРУТ-Технология" 66000.00</b>							
	000000008	01.03.2020 8:00:00					
			8950016000000000002 КРУГ D16 СТ45	кг	1000	33	33000.00
	000000018	10.10.2018 9:33:00					
			8950016000000000002 КРУГ D16 СТ45	кг	1000	33	33000.00
<b>000000002 ООО Ромашка 60507.90</b>							
	000000011	29.02.2020					
			809724002505607501 Покровка 250x560x750 БХНМ	кг	616	49	30184.00
			8950075000000000027 КРУГ D75 СТ45	кг	26	45	1170.00
			8961080000000000004 КРУГ D80 У10А	кг	36	39	1404.00
			932.51.411 Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76	кг	27	49	1323.00
			933.64.51 Стеклотекстолит СТЭФТ 0,06	кг	501	19	9519.00
			934.35.140 Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	кг	100	50	5000.00
			Ветошь	шт	6	15	90.00
	000000016	04.10.2018					
			932.51.411 Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76	кг	37,100	49	1817,90
			934.35.140 Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	кг	100	50	5000.00
	000000017	03.11.2019 10:12:54					
			934.35.140 Лист 1.2 Л63-07 ГОСТ 16840-78	кг	100	50	5000.00

Отчет содержит следующие данные:

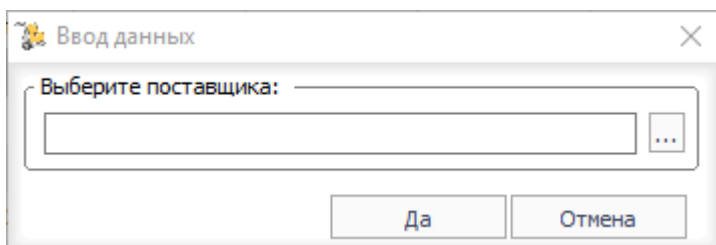
- На дату - дата, относительно которой будут сформированы неподтвержденные заявки
- Ответственный снабженец
- Поставщик - обозначение и наименование
- Штрихкод, номер и дата Заявки
- Обозначение и наименование
- Единицы измерения
- Количество заявлено
- Цена
- Сумма



Отчет сгруппирован по снабженцам, поставщикам, заявкам.

### 18.16.31 Справка о поставщиках

Отчет запускается из главного меню модуля "Снабжение"



Входные параметры:

- Поставщик

Справка о поставщиках

12-08-2012 10:20:37

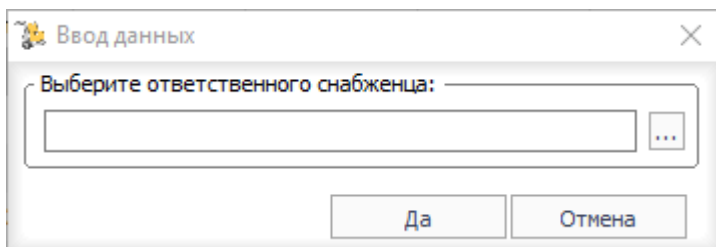
Идентификатор поставщика	Имя поставщика	Тип	Адрес поставщика	Ответственное лицо	Телефон
0000000001	"СПРУТ-Технология"	Р		Иванов И.И.	
0000000002	ООО Ромашка	Р	423824, Машиностроительная, 91а	Иванов И.И.	8-8552-77-77-77
0000000003	ООО МеталлСнаб	Р			
0000000004	ЗАО "Металлурги"	Р			

Отчет содержит следующие данные:

- Поставщик
  - идентификатор
  - имя
  - тип
    - Р - поставщик
    - К - альтернативный поставщик
  - адрес
- Ответственное лицо
- Телефон

### 18.16.32 Справка обеспеченности потребности

Отчет запускается из главного меню модуля "Снабжение"



Входные параметры:

- Ответственный снабженец

Справка обеспеченности потребности договорами, заявками

## Справка обеспеченности потребности договорами, заявками

12-06-2022 10:31:09

Предмет		ЕИЗ	Плановая потребность	Наличие на складах	Производственный резерв	Страховой запас	Дефицит	Потребность по ОМТС	Обеспечено договорами	Подтверждено заявками
Идентификатор	Наименование									
<b>Снабженец:</b>										
51-0503-0168-10	Вытапливатель	шт		110		20				
6C10C93927C285C7099CEA44F108E	Круг 125 ГОСТ 2590-2006 / 45 ГОСТ 1050-88	кг	8	1000						
809724002205607501	Поковка 220x560x750 4Х5МФС	кг		5030						
809728401503504801	Поковка 150x350x480 4Х5МФС	кг		1350						
835101400025450001	ТР.14x2,5x4500 СТ20	кг	0,891	1009,919						
88320010010010001	Круг D10 Ст45_	кг	11	100352						
88370050040010003	Круг D10 Ст40Х	кг	34	979						
8950014000000000007	КРУГ D14 СТ35	кг	825,360	984,620						
8950016000000000002	КРУГ D16 СТ45	кг	16,065				16,065	16,065		
8950017000000000001	ШЕСТИГРАННИК 17 СТ45	кг		200						
8950025000000000003	КРУГ D25 СТ40Х	кг	2,348	18,826						
8950040000000000007	КРУГ D40 СТ45	кг	1800	1450			350			450
8950045000000000010	КРУГ D45 Ст40Х	кг								
8950065000000000005	КРУГ D65 СТ45	кг		100						
89500750000000000027	КРУГ D75 СТ45	кг								
8950085000000000004	КРУГ D85 Ст45	кг								100
8961016000000000006	КРУГ D16 4Х5МФС	кг	26,950	140,200						
8961020000000000010	КРУГ D20 4Х5МФС	кг								
8961036000000000007	КРУГ D36 У8А	кг	34,360				34,360	34,360		
8961050000000000013	КРУГ D50 У8А	кг		100						
8961180000000000009	КРУГ D180 4Х5МФС	кг		100						
898100025125030001	Лист 2,5 Ст45	кг		2249,230						
898104000150060002	Лист 40 Ст45	кг	302,500	204,250			98,250	98,250		
898105000150060002	Лист 50 Ст45	кг	68,800	86,490						
898106000150060002	Лист 60 Ст45	кг	58,520	1200						
898109000150060002	Лист 90 Ст45	кг	62	1070,250						
898112000150054001	Лист 120 Ст45	кг	82,500	350,250						
898303000050020001	ЛИСТ 16 У8А	кг	97,745	3099,385						
91845703202300000	Шестигранник 17 Л63	кг	17	1319						
932.51.411	Лист 0,5 Амц М ГОСТ 21631-76	кг	36,800	2,100			25,100	25,100		
933.64.31	Стеклотекстолит СТЭФ-1 0,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг	3,400	658,579						
933.64.34	Стеклотекстолит СТЭФ-1 1,5 сорт I ГОСТ 12652-74	кг	3,400	982,200						
933.64.37	Стеклотекстолит СТЭФ-1 3,0 сорт I ГОСТ 12652-74	кг	11,900				11,900	11,900		

Отчет содержит следующие данные:

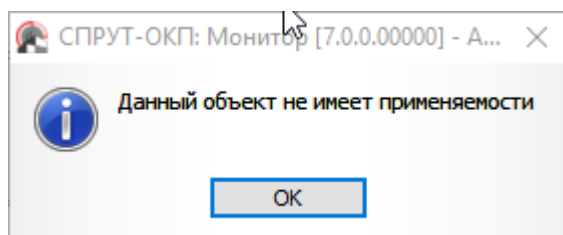
- Идентификатор и наименование предмета
- Единицы измерения
- Плановая потребность
- Наличие на складах
- Производственный резерв
- Страховой запас
- Дефицит
- Потребность по ОМТС
- Обеспечено договорами
- Подтверждено заявками

Отчет группируется по ответственным снабженцам.

## 18.16.33 Структурная применяемость

Отчет запускается из модуля "Технолог"

Если выбранный предмет нигде не используется, появляется сообщение



Структурная применимость

Предмет: АВ6.675.149  
Корпус

9-12-2022  
14:44:24

Уровень вхождений	Обозначение	Наименование	Статус	Прим.	ЕИЗ	Штриховой код
применяется в:						
1	ВИТЯ.426471.005	Блок управления БУП	1	5	шт	

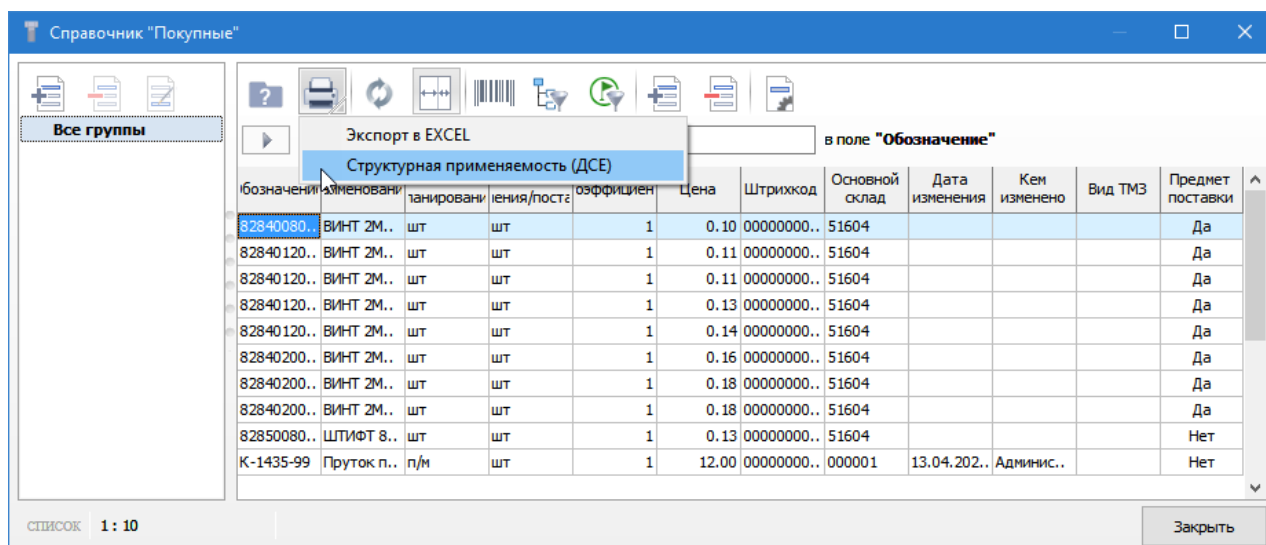
Технолог \_\_\_\_\_ Администратор \_\_\_\_\_ :

Отчет содержит следующие данные:

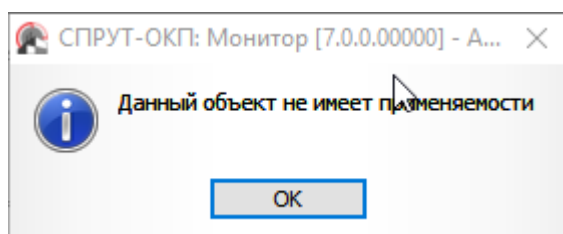
- Обозначение, наименование и штрихкод предмета
- Уровень вхождений - показывает на каком уровне находится предмет в составе
- Обозначение и наименование номенклатуры в которой применяется предмет
- Статус
  - 0 - неутвержденный
  - 1 - утвержденный
  - 2 - архив
- Применение - количество предмета для номенклатуры
- Единицы измерения
- Штрихкод номенклатуры

### 18.16.34 Структурная применимость (ДСЕ)

Отчет запускается из справочника "Покупные"



Если покупное нигде не используется, то при попытке сформировать отчет появится сообщение



Структурная применяемость

Предмет: 828400800060040001  
ВИНТ 2М8Х40.56.05

0 000000001267 > 8-12-2022

Уровень вхождений	Обозначение	Наименование	Статус	Прим.	ЕИЗ	Штриховой код
применяется в:						
1	51-0533-4129_Копия	Пресс-форма_Копия	1	8	шт	0 000000021973 >
1	51-0533-4129	Пресс-форма	1	8	шт	0 000000000734 >

Технолог \_\_\_\_\_ Администратор \_\_\_\_\_

- Отчет содержит следующие данные:
  - Обозначение, наименование и штрихкод покупного
  - Уровень вхождений - показывает на каком уровне находится покупное относительно ДСЕ
  - Обозначение и наименование ДСЕ в котором применяется покупное
  - Статус
    - 0 - неутвержденный
    - 1 - утвержденный
    - 2 - архив
  - Применение - количество покупного для ДСЕ
  - Единицы измерения

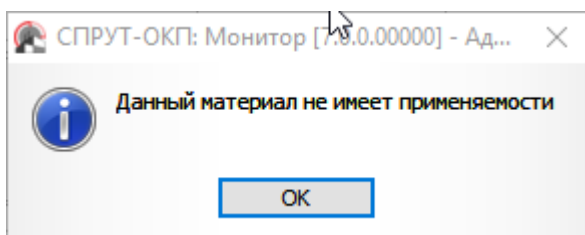
- Штрихкод ДСЕ

### 18.16.35 Структурная применимость материалов

Отчет запускается из справочника "Материалы"

Обозначение	Наименование	ЕИЗ планирования	ЕИЗ хранения/пос
0000000001	Бензин обезжиренный	кг	шт
0000000002	Ветошь	кг	шт
0000000003	Кислород	кг	шт
0000000004	Круг зачистной 230х..	кг	шт
0000000005	Пропан	кг	шт
0000000006	Пропан для погрузчика	кг	шт
0000000008	Сварочная проволока ..	кг	шт
0000000060	Смесь защитного газа	кг	шт
0000000061	Эмаль-грунт ПФ-100 Г..	кг	шт
0000000247	Сталь углеродистая 2..	кг	кг
0000000248	Сталь углеродистая 4..	кг	кг
0000000256	Сталь 35 ГОСТ 1050-88	кг	кг
0000000257	Сталь 40 ГОСТ 1050-88	кг	кг
0000000258	Сталь легированная ..	кг	кг
0000000259	Сталь легированная ..	кг	кг
1B39119CF1BD7CD3E..	СОЖ Росойл-К ТУ 025..	кг	шт
2628A31A242EE9D7D..	Шток 80 EN 10277-5 /..	кг	шт
270D06CBB02E8E5204..	Труба 120x140 EN 10..	кг	шт
3112F32277928FF761..	СОЖ АКВАХОН конце..	кг	шт
5AEC0C0ADE24DE070..	Шестигранник 32-н11..	кг	шт
68D45B559E9698F539..	Круг 100 ГОСТ 2590-..	кг	шт
6B7E0B10C4E1B6FEF0..	Швеллер 20 П ГОСТ 8..	кг	шт
6C10C93927C285C70..	Круг 125 ГОСТ 2590-..	кг	шт
809724002205607501	Поковка 220x560x750 ..	кг	кг
809724002505607501	Поковка 250x560x750 ..	кг	кг
809728401503504801	Поковка 150x350x480 ..	кг	кг
835101400025450001	ТР. 14x2.5x4500 СТ20	кг	кг
88320010010010001	Круг D10 Ст45_	кг	кг
88370050040010003	Круг D10 Ст40X	кг	кг
895001400000000007	<b>КРУГ D14 СТ35</b>	кг	кг
895001600000000002	КРУГ D16 СТ45	кг	кг

Если материал нигде не используется, то при попытке сформировать отчет появится сообщение



Структурная применимость материала

Материал : 895001400000000007

КРУГ D14 СТ35



8-12-2022

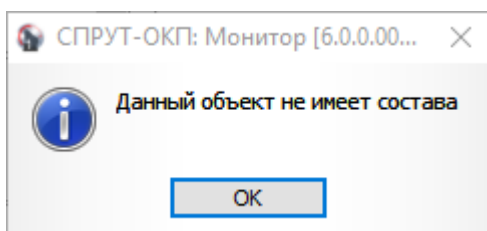
Обозначение	Наименование	Тип	Прим.	ЕИЗ	Штриховой код
Входит в:					
AB6.675.149	Корпус	Узел	1	кг	
K.6422-2205-015	Вал передний	Деталь	0.001	кг	
K.6422-2205-016	Вал задний	Деталь	0.001	кг	
02.7.750.219-10	Лепесток 2-1,2-3-11	Деталь	0.060	кг	
51-0508-0001	Пробка резьб. конич.	Деталь	1.391	кг	
Технолог			Администратор		

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение, наименование и штрихкод материала
- Обозначение и наименование ДСЕ в которых применяется материал
- Тип ДСЕ - узел (деталь)
- Применение - количество для ДСЕ, может быть, как основным, так и вспомогательным материалом
- Единицы измерения
- Штрихкод ДСЕ

### 18.16.36 Структурный состав

Отчет формируется из модуля "Технолог" только на сборочные единицы. При попытке сформировать отчет на деталь, появится сообщение



Визуальные параметры отсутствуют.

Структурный состав

Структурный состав на изделие (узел)

51-0533-4129-020

Узел



24-08-2021

Уровень вложений	Обозначение	Наименование	Тип	Прим.	ЕИЗ	Статус
1	51-0533-4129-021	Плита	Деталь	1	шт	1
2	4129-021	Плита	Заготовка	5	шт	1
1	51-0533-4129-022	Плита прижимная	Деталь	1	шт	1
1	51-0533-4129-023	Шайба опорная	Деталь	1	шт	1
1	AV6.675.149	Корпус	Узел	1	шт	1
2	AV7.755.081	Вывод	Деталь	4	шт	1

Технолог

Администратор

Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование сборочной единицы
- Уровень вложений. 1 - вхождение в верхний уровень, остальные номера входят в вышестоящую запись.
- Обозначение и наименование входящих ДСЕ
- Тип номенклатуры
- Применение
- Единицы измерения
- Статус
  - 0 - неутвержденный
  - 1 - утвержденный
  - 2 - архив

### 18.16.37 Суммарный состав

Отчет формируется из модуля "Технолог"

Визуальные параметры отсутствуют.

Документ суммирует данные по составу.

Суммарный состав

**Суммарный состав на изделие (узел)**

51-0533-4129

Пресс-форма



0 000000 000734 24-08-2021

Обозначение	Наименование	Наличие		Тип	Прим.	ЕИЗ	Статус
		М	ТП				
51-0507-0080-03	Удлинитель	-		Узел	11	шт	1
51-0507-0080-05	Удлинитель	-		Узел	1	шт	1
51-0533-4129-010	Основание	-		Узел	1	шт	1
51-0533-4129-020	Узел	-		Узел	1	шт	1
02.7.750.219-11	Лепесток 2-1,2-3-14			Деталь	1	шт	1
1234	Проверка	-	-	Деталь	1	шт	0
51-0503-0001	Упор			Деталь	17	шт	1
51-0503-0030	Контртолкатель			Деталь	2	шт	1
51-0503-0033	Контртолкатель			Деталь	2	шт	1
51-0503-0060	Штанга выталкивания			Деталь	4	шт	1
51-0503-0077	Сухарь S 24			Деталь	4	шт	1
51-0503-0167-10	Выталкиватель			Деталь	4	шт	1
51-0503-0168-09	Выталкиватель			Деталь	1	шт	1
51-0503-0168-10	Выталкиватель			Деталь	1	шт	1
51-0503-0168-11	Выталкиватель			Деталь	7	шт	1
51-0503-0169-09	Выталкиватель			Деталь	4	шт	1
51-0503-0169-10	Выталкиватель			Деталь	3	шт	1

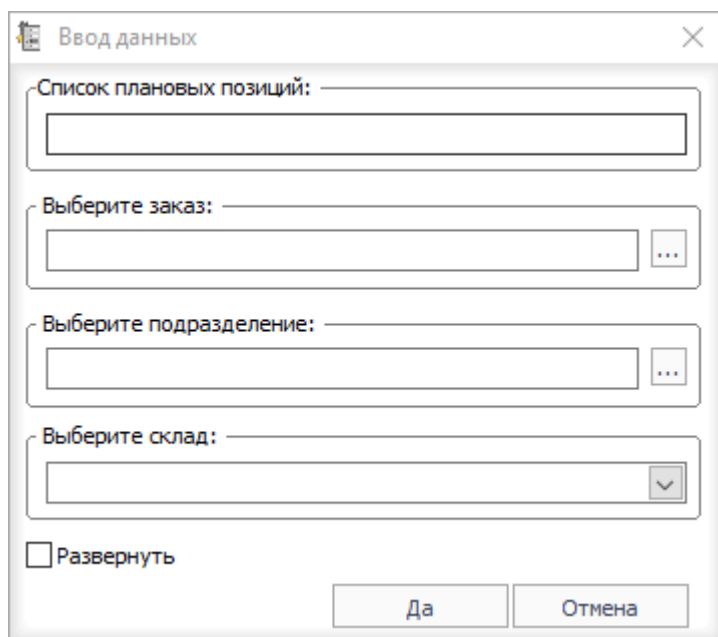
Отчет содержит следующие данные:

- Обозначение и наименование сборочной единицы
- Обозначение и наименование входящих ДСЕ
- Наличие
  - М - основного материала ( "-" при отсутствии)
  - ТП - технологического процесса ( "-" при отсутствии)
- Тип номенклатуры
- Применение
- Единицы измерения
- Статус
  - 0 - неутвержденный
  - 1 - утвержденный
  - 2 - архив

**18.16.38 Сводное требование на склад****18.16.38.1 по заготовкам**

Отчет запускается из главного меню





Ввод данных

Список плановых позиций: \_\_\_\_\_

Выберите заказ: \_\_\_\_\_

Выберите подразделение: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

Развернуть

Да Отмена

#### Входные параметры:



- Список плановых позиций - используется при необходимости вывести в отчет определённые плановые позиции, которые прописываются через запятую. Если параметр не заполнен в отчет выводится перечень плановых позиции входящих в состав заказа, по которым есть не обеспеченные потребности (в таблице, под описанием колонок - многострочное поле).
- Заказ - производственный заказ, параметр обязателен к заполнению.
- Подразделение - если параметр не заполнен, будет осуществляться поиск потребностей во всех подразделениях.
- Склад - если параметр указан, то будут выводиться потребности по заданному складу, если склад не будет указан - будут выводиться потребности по складам с указанным подразделением, если подразделение не было указано, то будет произведен поиск заготовок по всем складам.
- Развернуть - при включенной опции в отчете дополнительно будут показаны производственные партии.

Сводное требование на склад

**Сводное требование на склад по заготовкам**

5-07-2022 17:42:55

Заказ: 0000000001

Обозначение и наименование заготовки Номер ПП   Номер партии	ЕИЗ	Количество для производства	Выдано	Количество на складе
Плановые позиции: 0000000117				
Подразделение: 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ				
000001 Склад материалов				
Плита 4129-021		шт	5.500	1
 0000000117 0000008480	51-0533-4129-021	шт	5.500	

Запросил \_\_\_\_\_

Разрешил \_\_\_\_\_

Отпустил \_\_\_\_\_

Получил \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Производственный заказ.
- Список плановых позиций.
- Обозначение и наименование подразделения.
- Обозначение и наименование склада.
- Обозначение, наименование и штрихкод заготовки.
- Номер плановой позиции.
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии.
- Единицы измерения расхода.
- Количество для производства - количество, которое осталось выдать.
- Выдано - выданное со склада количество.
- Количество на складе - количество на зарегистрированном складе.

Отчет группируется по подразделениям. В рамках подразделения данные группируются по складам. После каждого склада выводится строка для подписей "Запросил", "Разрешил", "Отпустил", "Получил". На складах данные группируются по заготовкам.

## 18.16.38.2 по инструментам

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Список плановых позиций: \_\_\_\_\_

Выберите заказ: \_\_\_\_\_

Выберите подразделение: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

Развернуть

Да Отмена



## Входные параметры:

- Список плановых позиций - используется при необходимости вывести в отчет определённые плановые позиции, которые прописываются через запятую. Если параметр не заполнен в отчет выводится перечень плановых позиции входящих в состав заказа, по которым есть не обеспеченные потребности (в таблице, под описанием колонок - многострочное поле).
- Заказ - производственный заказ, параметр обязателен к заполнению.
- Подразделение - если параметр не заполнен, будет осуществляться поиск потребностей во всех подразделениях.
- Склад - если параметр указан, то будут выводиться потребности по заданному складу, если склад не будет указан - будут выводиться потребности по складам с указанным подразделением, если подразделение не было указано, то будет произведен поиск инструментов по всем складам.
- Развернуть - при включенной опции в отчете дополнительно будут показаны производственные партии.

## Сводное требование на склад

**Сводное требование на склад по инструментам** 5-07-2022 17:43:51

Заказ: 0000000001

Обозначение и наименование инструмента Номер ПП   Номер партии	ЕИЗ	Количество для производства	Выдано	Количество на складе
Плановые позиции: 0000000117				
Подразделение: 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ 000002 Общий склад				
Калибр-кольцо М 36 х4 8h6h ПР 0000000223		шт	10	100
 0000000117 0000008480 51-0533-4129-021		шт	10	

Заявитель \_\_\_\_\_ Разрешил \_\_\_\_\_

Отпустил \_\_\_\_\_ Получил \_\_\_\_\_

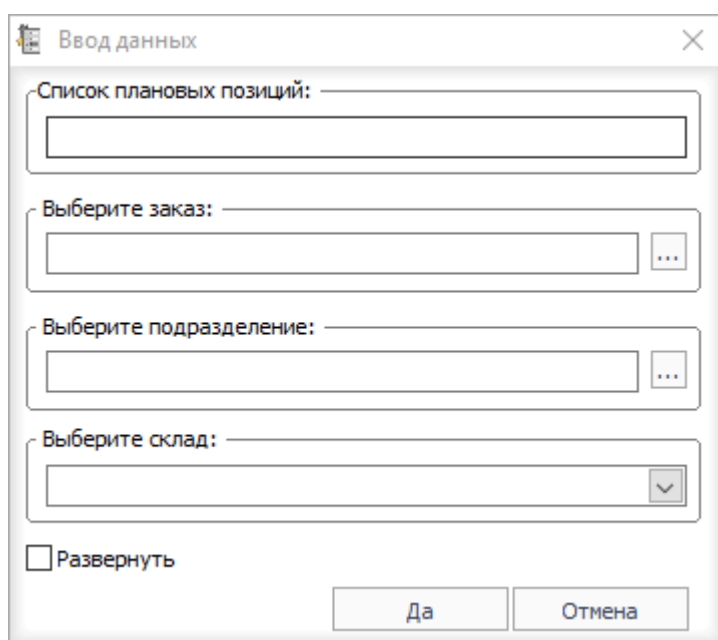
Отчет содержит следующие данные:

- Производственный заказ.
- Список плановых позиций.
- Обозначение и наименование подразделения.
- Обозначение и наименование склада.
- Обозначение, наименование и штрихкод инструмента.
- Номер плановой позиции.
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии.
- Единицы измерения расхода.
- Количество для производства - количество, которое осталось выдать.
- Выдано - выданное со склада количество.
- Количество на складе - количество на зарегистрированном складе.

Отчет группируется по подразделениям. В рамках подразделения данные группируются по складам. После каждого склада выводится строка для подписей "Запросил", "Разрешил", "Отпустил", "Получил". На складах данные группируются по инструментам.

### 18.16.38.3 по комплектующим

Отчет запускается из главного меню



Входные параметры:

- Список плановых позиций - используется при необходимости вывести в отчет определённые плановые позиции, которые прописываются через запятую. Если параметр не заполнен в отчет выводится перечень плановых позиции входящих в состав заказа, по которым есть не обеспеченные потребности (в таблице, под описанием колонок - многострочное поле).
- Заказ - производственный заказ, параметр обязателен к заполнению.
- Подразделение - если параметр не заполнен, будет осуществляться поиск потребностей во всех подразделениях.
- Склад - если параметр указан, то будут выводиться потребности по заданному складу, если склад не будет указан - будут выводиться потребности по складам с указанным

подразделением, если подразделение не было указано, то будет произведен поиск комплектующих по всем складам.

- Развернуть - при включенной опции в отчете дополнительно будут показаны производственные партии.

Сводное требование на склад

Сводное требование на склад по комплектующим					5-07-2022 17:40:48	
Заказ: 0000000001						
Обозначение и наименование комплектующего			ЕИЗ	Количество для производства	Выдано	Количество на складе
Номер ПП   Номер партии						
Плановые позиции: 0000000117						
Подразделение: 138 Сборочный цех						
51604 Склад запчастей						
ВИНТ 2М12Х60.56.05						
828401200100060001				шт	4	
			0 0 0 0 0 0 0 0 1 2 8 3 >			
	0000000117	0000008460	ВИТЯ.436111.001_Копия	шт	4	
Запросил _____			Разрешил _____			
Отпустил _____			Получил _____			

Отчет содержит следующие данные:

- Производственный заказ.
- Список плановых позиций.
- Обозначение и наименование подразделения.
- Обозначение и наименование склада.
- Обозначение, наименование и штрихкод комплектующего.
- Номер плановой позиции.
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии.
- Единицы измерения расхода.
- Количество для производства - количество, которое осталось выдать.
- Выдано - выданное со склада количество.
- Количество на складе - количество на зарегистрированном складе.

Отчет группируется по подразделениям. В рамках подразделения данные группируются по складам. После каждого склада выводится строка для подписей "Запросил", "Разрешил", "Отпустил", "Получил". На складах данные группируются по комплектующим.

#### 18.16.38.4 по материалам

Отчет запускается из главного меню

Ввод данных

Список плановых позиций: \_\_\_\_\_

Выберите заказ: \_\_\_\_\_

Выберите подразделение: \_\_\_\_\_

Выберите склад: \_\_\_\_\_

Развернуть

Да Отмена

**Входные параметры:**













- Список плановых позиций - используется при необходимости вывести в отчет определённые плановые позиции, которые прописываются через запятую. Если параметр не заполнен в отчет выводится перечень плановых позиции входящих в состав заказа, по которым есть не обеспеченные потребности (в таблице, под описанием колонок - многострочное поле).
- Заказ - производственный заказ, параметр обязателен к заполнению.
- Подразделение - если параметр не заполнен, будет осуществляться поиск потребностей во всех подразделениях.
- Склад - если параметр указан, то будут выводиться потребности по заданному складу, если склад не будет указан - будут выводиться потребности по складам с указанным подразделением, если подразделение не было указано, то будет произведен поиск материалов по всем складам.
- Развернуть - при включенной опции в отчете дополнительно будут показаны производственные партии.

## Сводное требование на склад

**Сводное требование на склад по материалам**

5-07-2022 15:56:55

Заказ: 0000000001

Обозначение и наименование материала Номер ПП   Номер партии	ЕИЗ	Количество для производства	Выдано	Количество на складе
Плановые позиции: 0000000007,0000000008,0000000098,0000000099,0000000100				
Подразделение: 116 Механический цех				
000001 Склад материалов				
Круг 125 ГОСТ 2590-2006 / 45 ГОСТ 1050-88 6C10C93927C285C7099CEA44F108E030		кг	2	1000
 0000000099   0000007410   A86.675.149		кг	2	
КРУГ D14 СТ35 895001400000000007		кг	6	984.620
 0000000008   0000001490   02.7.750.219-10		кг	0.240	
 0000000100   0000007430   02.7.750.219-10		кг	5.760	
Лист 0.5 Амц М ГОСТ 21631-76 932.51.411		кг	1.200	2.100
 0000000007   0000001470   A87.755.081		кг	1.200	
Проволока Al16 D1 935.64.45		кг	0.400	84.400
 0000000008   0000001500   A88.955.016-13		кг	0.400	
по требованию цеха		кг	1.200	929
 0000000008   0000001510   АИСТ.711193.001		кг	0.700	
 0000000008   0000001520   АИСТ.741361.002-01		кг	0.500	

Запросил \_\_\_\_\_

Разрешил \_\_\_\_\_

Отпустил \_\_\_\_\_

Получил \_\_\_\_\_

Подразделение: 6011 УЧАСТОК ПРЕССФОРМ И ШТАМПОВ				
000001 Склад материалов				
КРУГ D16 СТ45 8950016000000000002		кг	3.672	50
 0000000100   0000007450   51-0503-0168-09		кг	3.672	
КРУГ D30 СТ45 8950030000000000007		кг	0.550	146.525
 0000000098   0000007400   51-0533-4129-023		кг	0.550	
Лист 40 Ст45 898104000150060002		кг	60.500	204.250
 0000000098   0000007380   4129-021		кг	60.500	
Лист 50 Ст45 898105000150060002		кг	13.760	86.490
 0000000098   0000007390   51-0533-4129-022		кг	13.760	

Запросил \_\_\_\_\_

Разрешил \_\_\_\_\_

Отпустил \_\_\_\_\_

Получил \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Производственный заказ.

- Список плановых позиций.
- Обозначение и наименование подразделения.
- Обозначение и наименование склада.
- Обозначение, наименование и штрихкод материала.
- Номер плановой позиции.
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии.
- Единицы измерения расхода.
- Количество для производства - количество, которое осталось выдать.
- Выдано - выданное со склада количество.
- Количество на складе - количество на зарегистрированном складе.

Отчет группируется по подразделениям. В рамках подразделения данные группируются по складам. После каждого склада выводится строка для подписей "Запросил", "Разрешил", "Отпустил", "Получил". На складах данные группируются по материалам.

### 18.16.38.5 по унифицированным

Отчет запускается из главного меню

Входные параметры:

- Список плановых позиций - используется при необходимости вывести в отчет определённые плановые позиции, которые прописываются через запятую. Если параметр не заполнен в отчет выводится перечень плановых позиции входящих в состав заказа, по которым есть не обеспеченные потребности (в таблице, под описанием колонок - многострочное поле).
- Заказ - производственный заказ, параметр обязателен к заполнению.
- Подразделение - если параметр не заполнен, будет осуществляться поиск потребностей во всех подразделениях.
- Склад - если параметр указан, то будут выводиться потребности по заданному складу, если склад не будет указан - будут выводиться потребности по складам с указанным подразделением, если подразделение не было указано, то будет произведен поиск унифицированных по всем складам.







- Развернуть - при включенной опции в отчете дополнительно будут показаны производственные партии.

Сводное требование на склад

**Сводное требование на склад по унифицированным** 5-07-2022 17:42:16

Заказ: 0000000001

Обозначение и наименование унифицированного Номер ПП   Номер партии	ЕИЗ	Количество для производства	Выдано	Количество на складе
Плановые позиции: 0000000055,0000000062,0000000099				
Подразделение: 116 Механический цех 51604 Склад запчастей				
Вывод AB7.755.081		шт	32	2
 0000000055   0000003850   АВ6.675.149		шт	4	
 0000000099   0000007410   АВ6.675.149		шт	8	
 0000000062   0000007670   АВ6.675.149		шт	20	
Запросил _____	Разрешил _____			
Отпустил _____	Получил _____			

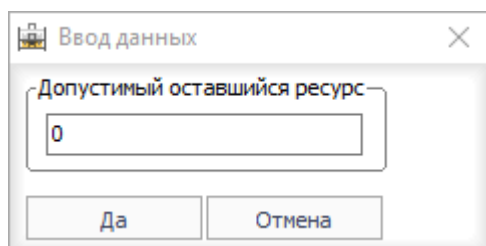
Отчет содержит следующие данные:

- Производственный заказ.
- Список плановых позиций.
- Обозначение и наименование подразделения.
- Обозначение и наименование склада.
- Обозначение, наименование и штрихкод унифицированного.
- Номер плановой позиции.
- Номер, обозначение и штрихкод производственной партии.
- Единицы измерения расхода.
- Количество для производства - количество, которое осталось выдать.
- Выдано - выданное со склада количество.
- Количество на складе - количество на зарегистрированном складе.

Отчет группируется по подразделениям. В рамках подразделения данные группируются по складам. После каждого склада выводится строка для подписей "Запросил", "Разрешил", "Отпустил", "Получил". На складах данные группируются по унифицированным.

### 18.16.39 Список инструмента с износом

Отчет формируется из главного меню модуля склад.



Входные параметры:

- Допустимый оставшийся ресурс % - характеристика для определения годности инструмента для использования на операции.  
Под понятием Допустимый оставшийся ресурс % предлагается понимать Уровень допустимого ресурса инструмента, который считается годным для выполнения операции.  
Допустимый оставшийся ресурс не может быть отрицательным значением.  
Например: Если у инструмента на операции установлен допустимый оставшийся ресурс 0.3 (=30%) - означает что на операцию может быть взят инструмент, у которого остаток ресурса больше либо равен 30% .

В отчете будет отображаться список инструментов, у которых оставшийся ресурс не меньше допустимого оставшегося ресурса.

Если допустимый оставшийся ресурс 0, значит инструмент может быть использован до 100% износа.

Список инструмента с износом

9-11-2022  
17:24:03

Обозначение	Наименование	№ партии / экземпляра	Допустимый оставшийся ресурс	Оставшийся ресурс	ЕИЗ	Кол-во	Цена
<b>000001 Склад материалов</b>							
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005002	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005003	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005004	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005005	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005006	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005007	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005008	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005009	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005010	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005011	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005030	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005031	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005032	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005033	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005034	0.20	0	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005035	0.20	0.10	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005036	0.20	0.10	шт	0	115
000000009	Ножовка по металлу	SN0000005037	0.20	0.10	шт	0	115
000000010	Чертилка	SN0000005140	1	0.90	шт	1	10
000000010	Чертилка	SN0000005015	1	0	шт	0	10
000000010	Чертилка	SN0000005016	1	0	шт	0	10
000000010	Чертилка	SN0000005017	1	0	шт	0	10
000000010	Чертилка	SN0000005018	1	0	шт	0	10
000000010	Чертилка	SN0000005019	1	0	шт	0	10
000000010	Чертилка	SN0000005020	1	0	шт	0	10

Отчет содержит следующие данные:

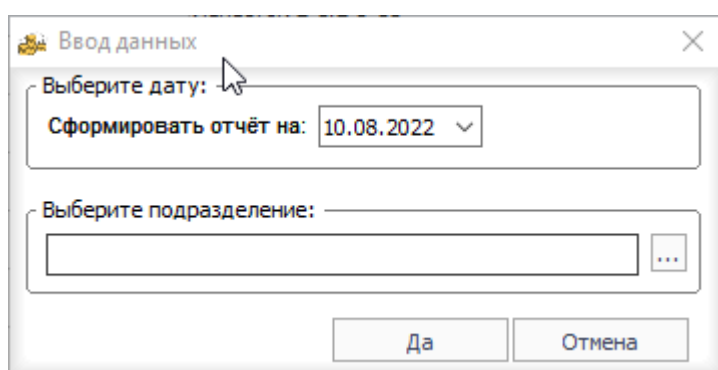
- Обозначение и наименование склада
- Обозначение и наименование инструмента
- № партии / экземпляра - инструмент может быть выдан как партионно, так и по серийному номеру
- Допустимый оставшийся ресурс - находится в технологической карточке инструмента

- Оставшийся ресурс - находится в номерной карточке инструмента, должен быть меньше 1 (Если оставшийся ресурс = 1, инструмент новый, износа еще нет)
- Единицы измерения
- Количество
- Цена

## 18.17 Т

### 18.17.1 Тарифные ставки

Данная функция предназначена для формирования отчета по расценкам работ на рабочих центрах.



The screenshot shows a dialog box titled "Ввод данных" (Data Entry) with a close button (X) in the top right corner. It contains two main sections. The first section is labeled "Выберите дату:" (Select date:) and contains a text field "Сформировать отчёт на:" (Generate report for:) with a dropdown menu showing the date "10.08.2022". The second section is labeled "Выберите подразделение:" (Select department:) and contains an empty text field followed by a button with three dots "...". At the bottom of the dialog, there are two buttons: "Да" (Yes) and "Отмена" (Cancel).

Входные параметры:

- Дата, относительно которой формируются тарифные ставки
- Подразделение - если параметр не заполнен, то в отчет попадут тарифные ставки по всем подразделениям относительно даты

В результате выполнения функции получается документ «Тарифные ставки». Будут отображены ближайшие тарифные ставки до заданной даты.

Расценки работ

**Тарифные ставки на 10.08.2022**

116 Механический цех

Рабочий центр	Дата корректировки	ФИО пользователя	Разряд	Тарифная ставка
<b>116010801 Слесарный</b>				
	02.11.2018	Администратор		
			1	10.00
			2	20.00
			3	30.00
			4	40.00
			5	50.00
			6	60.00
			7	70.00
<b>116217001 РЦ штамповки</b>				
	22.10.2018	Тестовый пользователь №5		
			1	10.00
			2	20.00
			3	30.00
			4	40.00
			5	50.00
			6	60.00

Отчет содержит следующие данные:

- Дата, относительно которой формируются тарифные ставки.
- Подразделение - обозначение и наименование
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Дата корректировки
- ФИО пользователя
- Разряд
- Тарифная ставка

**18.17.2 Требование на склад****18.17.2.1 Требование на склад на операцию**

Формирование осуществляется из окна "Маршрут партий" на определенную операцию производственной партии.

**Маршрут партии : 0000013670 / КП.000.00.2045.01 - Вставка [изменен относительно исходного маршрута]**

Статус	Статус Тг	Статус ОТК	№ операции	Код брац	Наименование операции	Израделени	Рабочий центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка	Тпн
●			005	0102	Нарезка	СЛФС	М.СЛФС..1 - Ленточнопильный	18559 - Слесарь-ремонтник	3	178.57	
●			010	Нет п	Нет по			Нет полномочий или скрыто филе	Нет полномо	Нет полномо	Нет г
●			015	НЛ01	Наладк			14989 - Наладчик станков и мани	9	357.14	
●			020	Нет п	Нет по			Нет полномочий или скрыто филе	Нет полномо	Нет полномо	Нет г
●			025	4260	Фрезер			14989 - Наладчик станков и мани	2	148.81	
●			030	Нет п	Нет по			Нет полномочий или скрыто филе	Нет полномо	Нет полномо	Нет г
●			035	НЛ01	Наладк			14989 - Наладчик станков и мани	9	357.14	
●			040	Нет п	Нет по			Нет полномочий или скрыто филе	Нет полномо	Нет полномо	Нет г
●			045	4260	Фрезер						81
●			050	Нет п	Нет полномочий	ОТК.МЕХ	Нет полномочий или скрыто фильтро				мс Нет г
●			055	У00	Упаковка	УПАК	УПАК - Упаковочный				10

Свойства F2

- Учет операции >
- Учет брака
- Маршрут
- Сменить производственный маршрут
- Аннулирование учетов
- Редактирование учетов
- Удалить данные по формированию НЗ
- Возвратные отходы

Документы >

- Требование на склад
- Повторное нормированное задание на операцию
- Нормированное задание на операцию
- Рабочий наряд (отчет)
- Рабочий наряд(задание)

Ввод данных

Все/актуальные

ЕИЗ запаса

Да Отмена

## Входные параметры:

- Все/актуальные - признак актуальности. При включенной опции в отчет попадут все КиМ - действующие и не действующие.

При отключенной опции будут показаны только актуальные КиМ.

- Единицы измерения запаса - при включенной опции. Если опция отключена единицы измерения расхода.

Требование

**Требование на склад 000001 Склад материалов**

Подразделение СЛЕС Слесарный участок

Партия 0000013670

Количество : 583



18-02-2021

КП.000.00.2045.01 Вставка

10:53:01

Плановая позиция 0000000536

Заказчик Трейдпринт, ООО

Заказ 0000000088

№ и код операции	Обозначение и наименование КиМ	Действующий	Количество		ЕИЗ	Отметка
			Плановое	К выдаче		
005 0102 Нарезка		Дата запуска :	20.07.2020			
	0000001044 500x500x5 Ф-4 пластина	ДА	3.498	3.498	шт	

Инженер ПДБ \_\_\_\_\_

Отпустил \_\_\_\_\_

Мастер \_\_\_\_\_

Документ содержит следующие данные:

- Склад - обозначение и наименование
- Подразделение
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование
- Плановая позиция
- Производственный заказ
- Направление реализации
- Плановое количество
- Штрихкод операции
- Операция - номер, код и наименование операции
- Дата запуска операции
- Обозначение и наименование КиМ
- Штрихкод КиМ
- Количество КиМ
  - Плановое
  - К выдаче
- Единицы измерения
- Отметка - заполняется вручную

## 18.17.2.2 Требование на склад на партию

Формирование осуществляется из окна "Производственные партии" на определенную партию.

Производственные партии: 000000536 / КП.000.00.2045.01 - Вставка

Статус	Статус Tr	№ партии	Обозначение	Наименование
●		0000013670		Вставка

История ПрП  
Свойства F2  
Проверка укомплектованности КиМ  
Нормы расхода и потребность  
Маршрут  
Сменить производственный маршрут  
Учет операции  
Учет брака  
Удалить данные по формированию НЗ

Маршрут партии: 000001

Статус	Статус Tr	Статус ОТК	№ операции	Центр	Профессия	Разряд работ	Текущая тарифная ставка	Тпн, н/ч	ед
●			005						
●			010						
●			015	НЛ01	Наладка станка	ОСНП	М.ОСН.8.НЛД - Фрезеры		
●			020	Нет полномочий	ОТК.МЕХ	Нет полномочий или скре			

Документы

- Требование на склад
- Повторное нормированное задание
- Нормированное задание
- Этикетки подетальные на партию

Ввод данных

Все/актуальные

ЕИЗ запаса

Да Отмена

Входные параметры:

- Все/актуальные - признак актуальности. При включенной опции в отчет попадут все КиМ - действующие и не действующие.

При отключенной опции будут показаны только актуальные КиМ.

- Единицы измерения запаса - при включенной опции. Если опция отключена единицы измерения расхода.

Требование

**Требование на склад 000003 Склад инструмента**

Подразделение ОСНП Основное производство

Партия 0000013670

Количество : 583



18-02-2021






КП.000.00.2045.01 Вставка

11:40:48

Плановая позиция 0000000536

Заказчик Трейдпринт, ООО

Заказ 0000000088

№ и код операции	Обозначение и наименование КиМ	Действующий	Количество		ЕИЗ	Отметка
			Плановое	К выдаче		
015	НЛ01 Наладка станка с ЧПУ на ПГД	Дата запуска :	20.07.2020			
	HM90 APCR 160520 R- P IC28 Пластина HM90 APCR 160520 R- P IC28	ДА	0.583	1	шт	
	Корпус HM90 FAL-D063-27-16 Корпус HM90 FAL-D063-27-16	ДА	0.058	1	шт	
	Корпус TE90AP 435-W25-12 Корпус TE90AP 435-W25-12	ДА	0.058	1	шт	
	Пластина R390-11 T3 08M-PL 4330 Пластина R390-11 T3 08M-PL 4330	ДА	0.583	1	шт	
035	НЛ01 Наладка станка с ЧПУ на ПГД	Дата запуска :	20.07.2020			
	Фреза концевая d20 x 37 x 102 (HSS 9341) Фреза концевая d20 x 37 x 102 HSS	ДА	0.146	1	шт	

Инженер ПДБ \_\_\_\_\_

Отпустил \_\_\_\_\_

Мастер \_\_\_\_\_

Документ содержит следующие данные:

- Склад - обозначение и наименование
- Подразделение
- Производственная партия - номер, обозначение и наименование, штрихкод
- Плановая позиция
- Производственный заказ
- Направление реализации
- Плановое количество
- Операция - номер, код и наименование операции
- Дата запуска операции
- Обозначение и наименование КиМ
- Штрихкод КиМ
- Количество КиМ
  - Плановое
  - К выдаче
- Единицы измерения
- Отметка - заполняется вручную






## 18.18 У

## 18.18.1 Упаковочная ведомость

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции модуля "Диспетчер"

Упаковочная ведомость может быть сформирована только на узлы. Статус плановой позиции должен быть либо "завешен", либо "Сдано на склад"

№	Обозначение и наименование	ЕИЗ	Кол-во
<b>Детали</b>			
1	 51-0533-4129-023 Шайба опорная	шт	2
2	 51-0533-4129-021 Плита	шт	2
3	 51-0533-4129-022 Плита прижимная	шт	2

Упаковал : \_\_\_\_\_

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования отчета
- Исполнитель
- Заказчик (№ заказа) - при наличии
- Изделие(узел) - обозначение и наименование
- Дата исполнения - дата по договору
- Штрихкод, обозначение и наименование ДСЕ
- Единицы измерения
- Количество

## 18.18.2 Упрощенный план работ

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.11.2019 по 30.11.2019

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите группу подразделений:

Выберите подразделение:

Сортировка по наименованию/обозначению

Группировать

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - плановые даты запуска и выпуска
- Группа подразделений
- Подразделение
- Сортировка по наименованию или по обозначению
- Группировать - режим формирования документа общим списком или по подразделениям

План работ участка

**План работ по подразделению**

15-11-2019

Подразделение: 116 Механический цех

16:08:47

с 01.11.2019 по 30.11.2019

Обозначение и наименование	№ ПП	Партия	Дата запуска	Кол-во	Т шт.(час)
<b>02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11</b>			<b>Итого:</b>	<b>21</b>	<b>6.6900</b>
	0000000046	0000004030	01.11.2019	1	0.0100
	0000000047	0000004040	01.11.2019	1	0.0100
	0000000048	0000004050	01.11.2019	1	0.0100
	0000000020	0000002000	04.11.2019	18	6.6600
<b>02.7.750.219-11 Лепесток 2-1,2-3-14</b>			<b>Итого:</b>	<b>16</b>	<b>2.8800</b>
	0000000020	0000002040	04.11.2019	16	2.8800
<b>02.8.210.063-14 Чашка пломбирочная</b>			<b>Итого:</b>	<b>1</b>	<b>0.1500</b>
	0000000020	0000001730	04.11.2019	1	0.1500
<b>AB6.675.149 Корпус</b>			<b>Итого:</b>	<b>5</b>	<b>1.5500</b>
	0000000020	0000001760	08.11.2019	5	1.5500
<b>AB7.755.081 Вывод</b>			<b>Итого:</b>	<b>20</b>	<b>0.3400</b>
	0000000020	0000001770	04.11.2019	20	0.3400
<b>AB7.841.392-03 Прокладка</b>			<b>Итого:</b>	<b>1</b>	<b>0.1800</b>
	0000000020	0000001880	04.11.2019	1	0.1800
<b>AB7.841.744 Прокладка</b>			<b>Итого:</b>	<b>2</b>	<b>0.5800</b>
	0000000020	0000001800	04.11.2019	2	0.5800
<b>AB7.841.744-01 Прокладка</b>			<b>Итого:</b>	<b>7</b>	<b>2.0300</b>
	0000000020	0000001890	04.11.2019	7	2.0300
<b>AB7.841.812-10 Прокладка</b>			<b>Итого:</b>	<b>2</b>	<b>0.1200</b>
	0000000020	0000002050	04.11.2019	2	0.1200
<b>AB7.841.812-18 Прокладка</b>			<b>Итого:</b>	<b>1</b>	<b>0.0600</b>
	0000000020	0000001900	04.11.2019	1	0.0600
<b>AB7.841.812-31 Прокладка</b>			<b>Итого:</b>	<b>1</b>	<b>0.0600</b>
	0000000020	0000002060	04.11.2019	1	0.0600

В отчет попадают следующие данные:

- Подразделение
- Обозначение и наименование предмета
- Плановая позиция и производственная партия
- Дата запуска производственной партии
- Количество - остаточное количество, если по производственной партии ничего не было сделано, остаточное количество равнялось бы плановому количеству.
- Штучно-калькуляционное время

В выборку попадают производственные партии с подтвержденными операциями.

### 18.18.3 Учет закрытых операций за период

Отчет запускается из главного меню.

Ввод данных

Выберите период:

Диапазон: от 01.12.2021 по 31.12.2022

Текущий период: месяц

Следующий период: месяц

Выберите подразделение:

116

Выберите работника:

Доверие на учет операций

Да Отмена

Входные параметры:

- Диапазон дат - период дат учета закрытых операций
- Подразделение - параметр обязателен к заполнению
- Работник - если требуется получить данные по определенному сотруднику
- Доверие на учет операций - при включенной опции будут показаны только те операции, которые имеет право закрыть доверенное лицо.

Учет закрытых операций за период

Учет закрытых операций за период с 01.12.2021 по 31.12.2022

14-12-2022  
16:02:55



116 Механический цех

Номер партии 0000008470

Обозначение ДСЕ К.5320-2201025-02

Наименование ДСЕ Крестовина

Плановое количество 4

№	Учтенное количество	Операция	Табельный номер	ФИО учтено	Кем произведен учет		Штрихкод
					ФИО	Дата учета	
1	4	005 Слесарная	116000001	Иванов	Администратор	03.08.2022	
2	4	010 Обкатка	116000001	Иванов	Администратор	03.08.2022	

Отчет содержит следующие данные:

- Диапазон дат - период дат учета закрытых операций
- Дата формирования отчета
- Код и наименование подразделения
- Номер производственной партии
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество
- Учтенное количество
- Номер и наименование операции
- Табельный номер
- ФИО на кого учтена операция
- Кем произведен учет

- ФИО
- Дата учета
- Штрихкод операции

### 18.18.4 Учет работ по сопроводительному листу

Отчет запускается из контекстного меню производственной партии.

Визуальных входных параметров нет.

Отчет показывает учтенное количество на операциях производственной партии.

Учет работ по сопроводительному листу

#### Учет работ по сопроводительному листу № **000010** по состоянию на 24-04-2023

Номер ПП 0000000037 Номер партии 0000003690  
 Заказ \_\_\_\_\_  
 Обозначение ДСЕ 51-0503-0077  
 Наименование ДСЕ Сухарь S 24  
 Плановое количество 1 шт  
 Дата запуска 24.10.2018



№	Учтенное количество	Разряд	таб. №	ФИО учтено	Учтено мастером и подтверждено ОТК			
					ФИО	Дата	ФИО контроллера ОТК	Дата
<b>005 Ленточно(проволочно) отрезная</b>								
1	1	3	138000001	Сидорова	Тестовый пользователь №5	23.10.2018		
	1							
<b>010 Вертикально- фрезерная</b>								
1	1	3	116000001	Иванов	Тестовый пользователь №5	23.10.2018		
	1							
<b>015 Слесарная</b>								
1	1	3	138000001	Сидорова	Тестовый пользователь №7	24.10.2018		
	1							

Отчет содержит следующие данные:

- Номер маршрутного талона годности (сопроводительного листа)
- Дата формирования отчета - текущая дата
- Номер плановой позиции
- Номер производственной партии
- Штрихкод производственной партии
- Обозначение и наименование ДСЕ
- Плановое количество
- Дата запуска
- Порядковый номер в пределах операции
- Учтенное количество
- Разряд
- Табельный номер работника
- ФИО учтено - ФИО работника
- Учтено мастером и подтверждено ОТК

- ФИО - кто проводил учет
- Дата проведения учета
- ФИО контроллера ОТК
- Дата ОТК

## 18.19 Ц


### 18.19.1 Цеховая сводная трудоемкость

#### 18.19.1.1 По операциям

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции модуля "Экономист"

Сводная трудоемкость

**Цеховая сводная трудоемкость на плановую позицию 0000000024 по операциям**  
**02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11**



По подразделению **116 Механический цех** 11-08-2022 17:05:31

Партия	Обозначение предмета	Рабочий центр	Профессия	№ Оп.	Нормативные		Количество		Тпз,(ч)	Трудоемкость, (н/час)				Нормативная зарплата
					Разряд	Тарифная ставка, р/ч	План.	Факт.		Плановая		Фактическая		
										Тшт, (ч)	Тзп, (ч)	Тшт, (ч)	Тзп, (ч)	
<b>0108 Слесарная</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	116010801	19149	015	3	30.00	10	1		0.5000	0.5000	0.0500	0.0500	15.00
Итого по операции:										<b>0.5000</b>	<b>0.5000</b>	<b>0.0500</b>	<b>0.0500</b>	<b>15.00</b>
<b>2101 Отрезка</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	116428001	19149	005	3	30.00	10	5	0.2000	2	2	1	1	60.00
Итого по операции:										<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>60.00</b>
<b>2170 Штамповка</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	116217001	19149	010	3	30.00	10	5		1.1000	1.1000	0.5500	0.5500	33.00
Итого по операции:										<b>1.1000</b>	<b>1.1000</b>	<b>0.5500</b>	<b>0.5500</b>	<b>33.00</b>
<b>7100 Получение покрытий</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	116710001	19149	020	3	30.00	10	1		0.1000	0.1000	0.0100	0.0100	3.00
Итого по операции:										<b>0.1000</b>	<b>0.1000</b>	<b>0.0100</b>	<b>0.0100</b>	<b>3.00</b>
Итого по подразделению:										<b>3.7000</b>	<b>3.7000</b>	<b>1.6100</b>	<b>1.6100</b>	<b>111.00</b>

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Подразделение - обозначение и наименование
- Номер производственной партии
- Обозначение предмета
- Код рабочего центра
- Код профессии
- Код, наименование и номер операции
- Нормативные
  - Разряд
  - Тарифная ставка, р/ч
- Количество
  - Плановое
  - Фактическое
- Тпз. - подготовительно-заключительное время
- Трудоемкость
  - Плановая
    - Тшт - штучное время

- Тзп - зарплатное время
- Фактическая
  - Тшт - штучное время
  - Тзп - зарплатное время
- Нормативная зарплата

Отчет группируется по подразделениям, операциям.

### 18.19.1.2 По рабочим центрам

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции модуля "Экономист"

Сводная трудоемкость														
Цеховая сводная трудоемкость на плановую позицию 0000000024 по рабочим центрам														
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11														
По подразделению 116 Механический цех														
Партия	Обозначение предмета	№Оп.	Код и наименование операции	Профессия	Нормативные		Количество		Тпз, (ч)	Трудоемкость, (ч/час)				Нормативная зарплата
					Разряд	Тарифная ставка, р/ч	План.	Факт.		Плановая		Фактическая		
116010801 Слесарный														
0000002110	02.7.750.219-10	015	0108 Слесарная	19149	3	30.00	10	1		0.5000	0.5000	0.0500	0.0500	15.00
Итого по рабочему центру:										<b>0.5000</b>	<b>0.5000</b>	<b>0.0500</b>	<b>0.0500</b>	<b>15.00</b>
116217001 РЦ штамповки														
0000002110	02.7.750.219-10	010	2170 Штамповка	19149	3	30.00	10	5		1.1000	1.1000	0.5500	0.5500	33.00
Итого по рабочему центру:										<b>1.1000</b>	<b>1.1000</b>	<b>0.5500</b>	<b>0.5500</b>	<b>33.00</b>
116428001 Заготовительный (отрезка)														
0000002110	02.7.750.219-10	005	2101 Отрезка	19149	3	30.00	10	5	0.2000	2	2	1	1	60.00
Итого по рабочему центру:										<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>60.00</b>
116710001 РЦ гальванический														
0000002110	02.7.750.219-10	020	7100 Получение покрытий	19149	3	30.00	10	1		0.1000	0.1000	0.0100	0.0100	3.00
Итого по рабочему центру:										<b>0.1000</b>	<b>0.1000</b>	<b>0.0100</b>	<b>0.0100</b>	<b>3.00</b>
Итого по подразделению:										<b>3.7000</b>	<b>3.7000</b>	<b>1.6100</b>	<b>1.6100</b>	<b>111.00</b>

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Подразделение - обозначение и наименование
- Номер производственной партии
- Обозначение предмета
- Рабочий центр - обозначение и наименование
- Код профессии
- Код, наименование и номер операции
- Нормативные
  - Разряд
  - Тарифная ставка, р/ч
- Количество
  - Плановое
  - Фактическое
- Тпз. - подготовительно-заключительное время
- Трудоемкость
  - Плановая
    - Тшт - штучное время
    - Тзп - зарплатное время
  - Фактическая
    - Тшт - штучное время

- Тзп - зарплатное время
- Нормативная зарплата

Отчет группируется по подразделениям, рабочим центрам.

### 18.19.1.3 По ресурсам

Отчет запускается из контекстного меню плановой позиции модуля "Экономист"

Сводная трудоемкость														
Цеховая сводная трудоемкость на плановую позицию 0000000024 по ресурсам														
02.7.750.219-10 Лепесток 2-1,2-3-11														
По подразделению 116 Механический цех														
Партия	Обозначение предмета	№ Оп.	Код и наименование операции	Профессия	Нормативные		Количество		Тпз,(ч)	Трудоемкость, (ч/час)				Нормативная зарплата
					Разряд	Тарифная ставка, р/ч	План.	Факт.		Плановая		Фактическая		
										Тшт, (ч)	Тзп, (ч)	Тшт, (ч)	Тзп, (ч)	
<b>1160108 Слесарные</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	015	0108 Слесарная	19149	3	30.00	10	1		0.5000	0.5000	0.0500	0.0500	15.00
Итого по ресурсу:										<b>0.5000</b>	<b>0.5000</b>	<b>0.0500</b>	<b>0.0500</b>	<b>15.00</b>
<b>1162170 Штанповочные</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	010	2170 Штанповка	19149	3	30.00	10	5		1.1000	1.1000	0.5500	0.5500	33.00
Итого по ресурсу:										<b>1.1000</b>	<b>1.1000</b>	<b>0.5500</b>	<b>0.5500</b>	<b>33.00</b>
<b>1164280 Заготовительные</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	005	2101 Отрезка	19149	3	30.00	10	5	0.2000	2	2	1	1	60.00
Итого по ресурсу:										<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>60.00</b>
<b>1167100 Гальваника и покрытия</b>														
0000002110	02.7.750.219-10	020	7100 Получение покрытий	19149	3	30.00	10	1		0.1000	0.1000	0.0100	0.0100	3.00
Итого по ресурсу:										<b>0.1000</b>	<b>0.1000</b>	<b>0.0100</b>	<b>0.0100</b>	<b>3.00</b>
Итого по подразделению:										<b>3.7000</b>	<b>3.7000</b>	<b>1.6100</b>	<b>1.6100</b>	<b>111.00</b>

Отчет содержит следующие данные:

- Номер, обозначение, наименование и штрихкод плановой позиции
- Подразделение - обозначение и наименование
- Номер производственной партии
- Обозначение предмета
- Ресурс - обозначение и наименование
- Код профессии
- Код, наименование и номер операции
- Нормативные
  - Разряд
  - Тарифная ставка, р/ч
- Количество
  - Плановое
  - Фактическое
- Тпз. - подготовительно-заключительное время
- Трудоемкость
  - Плановая
    - Тшт - штучное время
    - Тзп - зарплатное время
  - Фактическая
    - Тшт - штучное время
    - Тзп - зарплатное время
- Нормативная зарплата



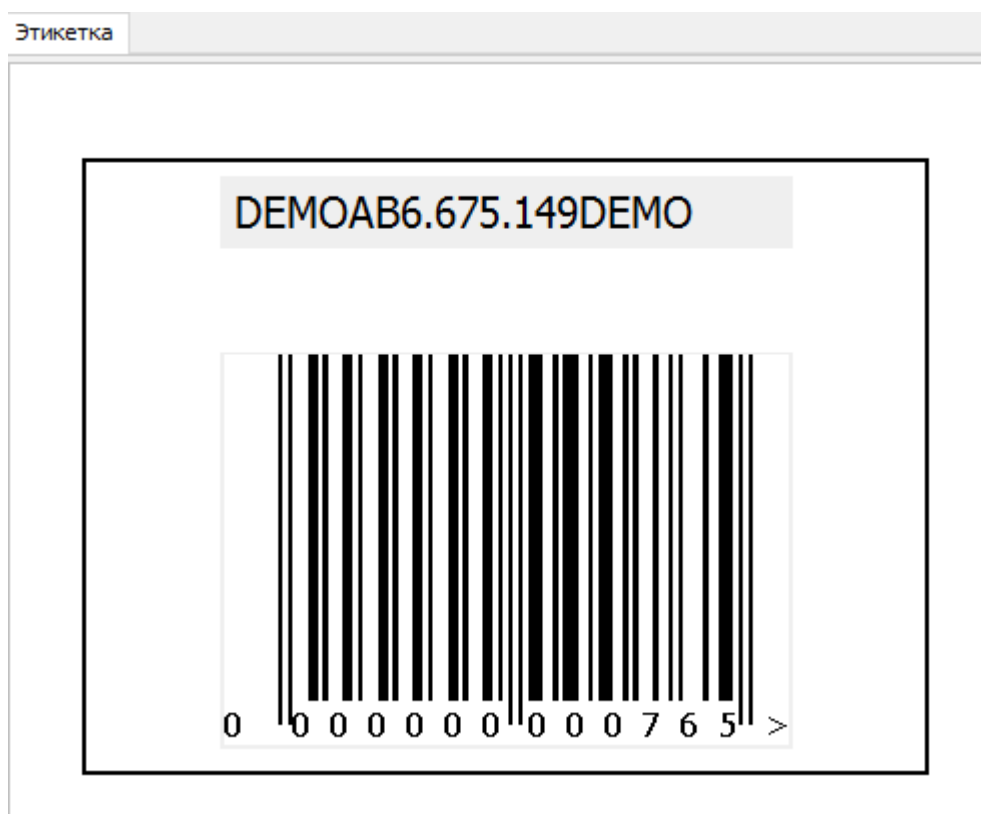
Отчет группируется по подразделениям, ресурсам.

## 18.20 Э

### 18.20.1 Этикетка

Отчет формируется из модуля Технолог.

Визуальные параметры отсутствуют.



Отчет содержит следующие данные:

- ДЕМО + Обозначение предмета + ДЕМО - прописывается ДЕМО, поскольку документ демонстрационный и рассматривается, как пример в программе обучения.
- Штрихкод предмета

### 18.20.2 Этикетка для ТМЦ

Отчет формируется из модуля склад

Входные параметры:

- Дата формирования отчета
- Группа ТМЦ - используется, как фильтр для выбора ТМЦ из соответствующей группы
- Идентификатор ТМЦ - обозначение ТМЦ

Отчет содержит следующие данные:

- Дата формирования отчета (вертикальный текст)
- Штрихкод, наименование и обозначение предмета
- Логотип предприятия - для отображения в отчете, необходимо добавить логотип в модуле "Администратор"

### 18.20.3 Этикетка для ТМЦ 2

Отчет формируется из модуля склад

Входные параметры:

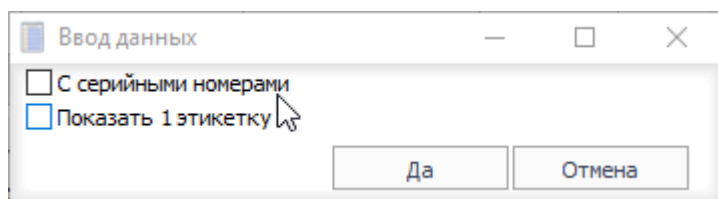
- Дата формирования отчета
- Группа ТМЦ - используется, как фильтр для выбора ТМЦ из соответствующей группы
- Идентификатор ТМЦ - обозначение ТМЦ

- Штрихкод, наименование и обозначение предмета
- Логотип предприятия - для отображения в отчете, необходимо добавить логотип в модуле "Администратор"

## 18.20.4 Этикетки подетальные

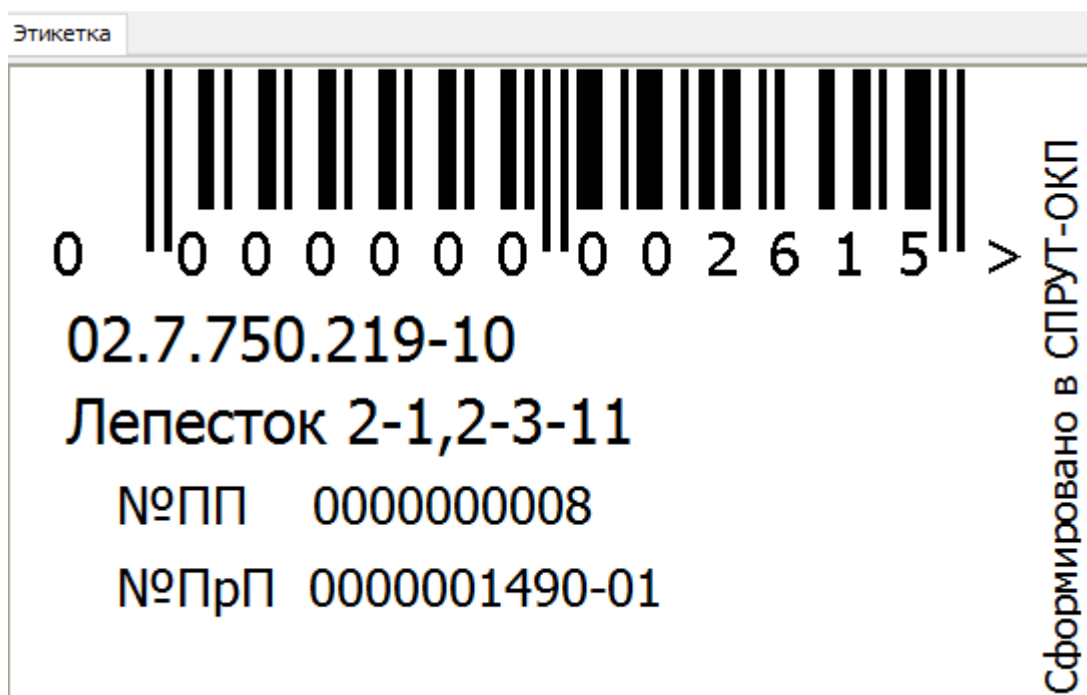
### 18.20.4.1 На Партию

Отчет формируется из контекстного меню производственной партии



Входные параметры:

- С серийными номерами - если серийные номера используются, при включенной опции они будут отображены
- Показать 1 этикетку - при отключенной опции этикетки будут сформированы на плановое количество производственной партии

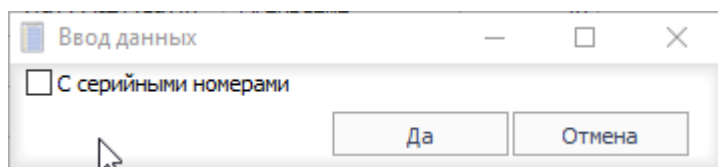


Отчет содержит следующие данные:

- Производственная партия:
  - штрихкод
  - обозначение
  - наименование
- Номер плановой позиции
- Код производственной партии с порядковым номером этикетки. Если опция "Показать 1 этикетку" включена порядковый номер не добавляется.

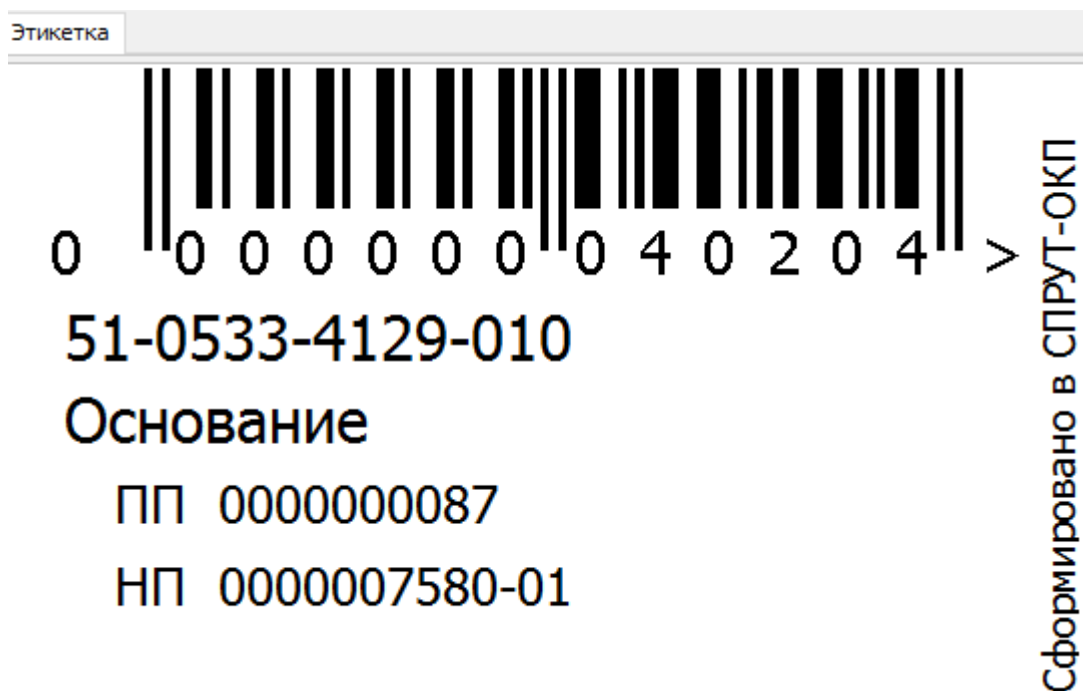
#### 18.20.4.2 На плановую позицию

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции



Входные параметры:

- С серийными номерами - если серийные номера используются, при включенной опции они будут отображены



Отчет содержит следующие данные:

- Производственная партия:
  - штрихкод
  - обозначение
  - наименование
- Номер плановой позиции
- Номер партии с порядковым номером этикетки.

Отчет формирует количество этикеток равное сумме планового количества всех производственных партий, входящих в плановую позицию.

#### 18.20.4.3 на ПП (форма 2) 100x72

Отчет формируется из контекстного меню плановой позиции.

Визуальные параметры отсутствуют

Этикетка подетальная на ПП (форма 2) 100x72



0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 1 5 0 2 >

02.7.750.219-10

Лепесток 2-1,2-3-11

Направление реализации:  
собственные нужды пр-ва

№ Спецификации:







Отчет содержит следующие данные:

- Производственная партия:
  - штрихкод
  - обозначение
  - наименование
- Направление реализации
- Номер спецификации - заполняется вручную
- Логотип предприятия - для отображения в отчете, необходимо добавить логотип в модуле "Администратор"

**СПРУТ-ОКП**    Сеанс    Главная    Сервис    Справка

Сохранить    Отменить    **Настройки**    Пользователи    Управление    Структура системы    Права доступа



Логотип   

**Наименование предприятия:** "СПРУТ-Технология"

**Адрес предприятия:**

**Ф.И.О. руководителя:**

**Ф.И.О. главного экономиста:**

**Ф.И.О. главного бухгалтера:**

Отчет формирует количество этикеток равное сумме планового количества всех производственных партий, входящих в плановую позицию.

## 19 Подсистема отчетов

### 19.1 Масштабирование отображения документа

Для отображения документа в нужном размере используют соответствующие функции меню «Масштаб».

Данные функции продублированы на инструментальной панели.

А также можно воспользоваться колесиком мыши при нажатой клавише «Ctrl».

### 19.2 Перемещение по документу

Переключение между сформированными документами выполняется путем клика на соответствующую закладку.

Для перемещения по страницам текущего документа используется панель навигации по страницам.

Или колесиком мыши при включенном режиме «Вид\Показывать списком».

### 19.3 Печать документа

Сформированные документы выводятся на печать. Вывести на печать можно один документ (текущий) «Документ\Печать документа» или распечатать все сформированные документы «Документ\Печать всех документов».

Данные функции продублированы на инструментальной панели.

При выборе режима печать открывается окно выбора принтера.

После выбора принтера появляется окно масштабирования документа при печати

### 19.4 Добавление (редактирование) отчёта

Когда новый отчет сделан, его нужно включить в базу данных. Из рабочего каталога запускается OKPReports.exe или иконка с установленной клиентской части



Уникальный идентификатор	Наименование	Комментарий	Скрипт	Дата редактирования
{29A2FB0E-0815-4794-8173-561E6604365D}	Накладная ТОРГ-12	Склад	REPORT.SPL;Torg12_OUT.SMD	20.08.2020 14:03:4
{74391AB2-88A6-4142-8371-FB64B21517BE}	Наряд на оплату	(с) Экономист	NORDER.SMD;REPORT.SPL	31.03.2020 16:51:2
{A6837F6F-4702-4FAE-AD52-283A01857A4}	Наряд на оплату (форма 2)	(с) Экономист	NORDER.SMD;REPORT.SPL	31.03.2020 16:51:2
{A87F76EE-A4D2-45CF-AD12-0DECEFF146055}	Наряд на оплату (форма 3)	Экономист	NORDER.SMD;REPORT.SPL	31.03.2020 16:51:2
{49E40B33-E868-495B-9854-FC52D5DF2789}	Незавершенное производство	(с) Диспетчер	NEZPR.SMD;REPORT.SPL	07.08.2018 11:26:4
{FC27CD4D-9DF9-408A-B329-4724CCF2737B}	Новые наряды на оплату	(с) Экономист	NORDER.SMD;REPORT.SPL	31.03.2020 16:51:2
{0583288E-9D8D-4AFF-A779-2FB88D0E7425}	Номенклатура и запасы склада	(с) Склад	REPORT.SPL;SKLADINV.SMD	30.07.2018 10:19:4
{0C479648-FA6E-4EC1-8DAA-CA3514FF4EB2}	Номенклатурный план	(с) Номенклатурный план производства	Nomenkl_plan.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:4
{6985EBBF-2D5E-48DB-B4CD-8763722F9286}	Номенклатурный план подразделения	(с) Плановик	NomPlanDep.SMD;REPORT.SPL	13.02.2019 10:41:0
{3CD823B5-4CF7-4CCA-9772-8A98D4343EF9}	Нормативы для инспекции качества	Снабжение	Norm_Insp.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:0
{48E6E7C9-537F-406B-BF9A-1C8E62C63802}	Нормативы для поставки предметов	Снабжение	Norm_Post.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:0
{4176C861-68A5-4C85-949A-0EF2F5351FF2}	Нормированное задание	(с) Главное меню. Диспетчер	normTask.SMD;REPORT.SPL	14.05.2019 13:38:2
{D375155E-5D80-4FF1-B0DA-5A29DD906F09}	Нормированное задание	(с) Текущая партия. Диспетчер	normTask.SMD;REPORT.SPL	14.05.2019 13:38:2
{D8F2ACB1-79D4-4FF3-A385-E6F2CDD1D186}	Нормированное задание	(с) Текущая плановая позиция. Диспетчер	normTask.SMD;REPORT.SPL	14.05.2019 13:38:2
{862D8D25-8B19-4606-8658-9E210E261DDF}	Нормированное задание на операцию	(с) Текущая операция. Диспетчер	normTask.SMD;REPORT.SPL	14.05.2019 13:38:2
{F7B3C46A-08C4-4C3B-8D72-9EBB03640422}	Нормированное сменное задание	Диспетчер	Norm_smz.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:3
{FD6AC80E-E6A2-4120-AFB2-0BD7E9F11819}	Нормированное сменное задание (ф. 2)	Диспетчер (группировка ОИТ МЗСА, Журн)	Norm_smzM.SMD;REPORT.SPL	14.08.2017 9:22:06
{9B6116C0-2ACE-4A1F-8BB3-21863BF4C840}	Нормированное сменное задание (форма 3)	Диспетчер	Norm_smz_f3.SMD;REPORT.SPL	22.09.2020 14:06:4
{B256CC9C-5DA4-46F0-9E4E-31F4E41122E0}	Обездвиженное незавершенное производство	Диспетчер	OBNEZPR.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:0
{21DC0350-7170-468C-9CDE-78B1972CEB1D}	Обездвиженные запасы	(с) Склад	REPORT.SPL;SKLADPRT_WM.SMD	30.07.2018 10:19:4
{CDD01A18-287F-42A8-9F5D-49DE49F51A89}	Оборотная ведомость	(с) Склад	REPORT.SPL;SKLADOVED.SMD	30.07.2018 10:19:2
{D7C33683-7DB9-42DF-881C-2C769CAD4B2F}	Общие затраты	(с) Экономист	ObZat.SMD;REPORT.SPL	10.02.2020 9:03:42
{352F2521-ED3C-4A0F-81E6-EEAD03CA767C}	Общие затраты НЗП	(с) Экономист	NzpObZat.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:2
{48DBEEE9-3194-45FA-8487-409C8E161B01}	Остатки ТМЦ	(с) Склад	OstatokTMC.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:3
{5D7FB9B3-5099-46C7-ADF7-30E59C7AE966}	Отклонения учета маршрутов	(с) Руководитель	PROTKL_Marsh.SMD;REPORT.SPL	30.07.2018 10:19:3
{B3234D89-FED4-4689-A824-CDC56C30534E}	Отчет мастера смены	Диспетчер	Msm.SMD;REPORT.SPL	21.09.2018 15:11:3

Описание отчета

Сохранить

Закреть

Открывается список отчетов базы, прописанной в ОКР.ini

Каждый отчет имеет :

- Уникальный идентификатор – все отчеты получают собственный GUID
- Наименование – имя отчета
- Комментарий – в этом поле рекомендуется указывать модуль, в котором будет формироваться отчет
- Скрипт – атрибуты проекта отчета
- Дата редактирования - дата создания или последнего редактирования отчета
- Описание отчета



создать новый отчет



копировать отчет (создать новый на основе текущего)



удалить отчет



свойства отчета - для редактирования отчета. Чтобы посмотреть свойства отчета, также можно нажать на клавишу "Энтер" или использовать двойной щелчок мыши на выбранном в списке отчете.

Для нового отчета требуется нажать кнопку «Создать новый отчет» (если отчет будет незначительно отличаться от одного из существующих отчетов, то можно воспользоваться опцией «копировать отчет»). Появится следующее окно.

Свойства: "Новый отчёт"

Наименование: Новый отчёт

Комментарий

Скрипт

Описание

SQL запрос

Параметры

Тип	Псевдоним	Дополнительно


Бланки

Имя бланка	Версия бланка

Ок

По умолчанию отчет получает наименование "Новый отчет", если его не изменить он так и запишется в базу данных. Вводится новое имя отчета.


В поле "комментарий" пользователь указывает модуль, в котором планирует использовать новый отчет

"Скрипт"  - по левой кнопке "Экспорт на сервер" в базу данных вводятся атрибуты проекта (выбираются файлы с расширением smd (модель проекта) и spl), по правой кнопке "Импорт с сервера", эти файлы можно выгрузить из базы данных.

В поле "описание" можно ввести подробную информацию по данному отчету.

«Sql запрос» - "тело отчета" - поле в котором прописывается запрос из базы данных, используя Select (запрос или функция) или Exec (процедуры) .

Предпочтительней использовать процедуры, чтобы потом написать Unit-тест для нового отчета.

«Параметры» - входящие параметры, необходимые для выборки данных отчета. Параметры добавляются с помощью 

- ▲
- Включить картинки в документ
- Выбор из списка
- Выбрать месяц
- Группы подразделений
- Группы ТМЦ
- Дано в работу
- Дата редактирования калькуляции
- Дата формирования отчёта
- Дата со временем (до минут)
- Диапазон дат
- Заказ
- Записывать дату выдачи нормированного задания

---

- Идентификатор предмета
- Идентификатор склада
- Идентификатор ТМЦ
- Идентификационный номер пользователя
- Количество выпуска

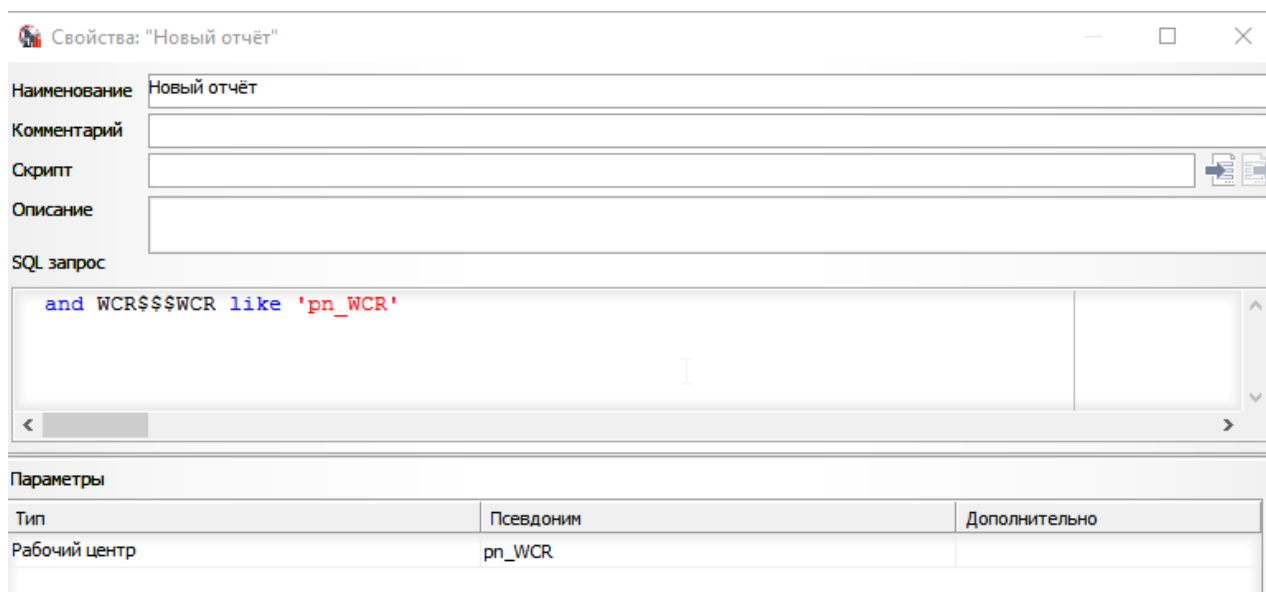
---

- Логотип предприятия

---

- На дату
- Наименование предмета
- Наименование ТМЦ
- Наличие
- Направление реализации
- Не учитывать склады
- Несданная плановая позиция
- Номер наряда
- Номер складского документа
- Номер сменного задания
- Номер пользователя
- Номер текущей операции
- Номер текущей партии
- Номер текущей плановой позиции
- Номер текущего заказа
- ▼

При выборе параметра в тело отчета прописывается шаблон, который при необходимости требуется поправить вручную, например вставим «Рабочий центр»



Свойства: "Новый отчет"

Наименование: Новый отчет

Комментарий:

Скрипт:

Описание:


SQL запрос:

```
and WCR$$$WCR like 'pn_WCR'
```

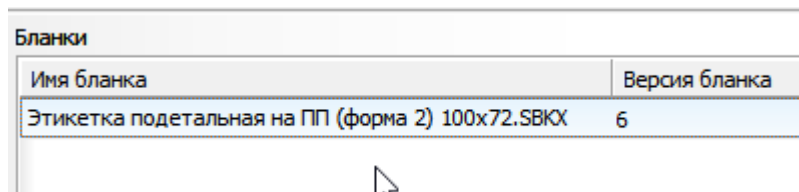
Параметры:

Тип	Псевдоним	Дополнительно
Рабочий центр	pn_WCR	

Есть параметры, которые не имеют визуального отображения, например «Отчет не из главного меню». При включении этого параметра, отчет не будет показан в главном меню отчетов производственных модулей, а будет запущен по кнопке на форме или меню из журнала.



При необходимости введенный параметр по ошибке (или уже не актуальный, в случае редактирования) можно удалить, нажав кнопку 



«Бланки» - в базу данных вводится бланк отчета (есть документы, в которых используется несколько бланков), куда будут занесены искомые данные. Отображается наименование и версия бланка, например.




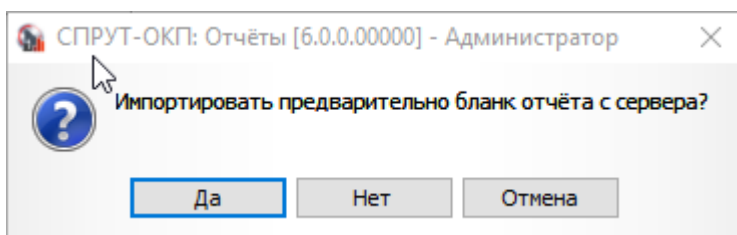
Имя бланка	Версия бланка
Этикетка подетальная на ПП (форма 2) 100x72.SBKX	6

В текущей версии системы СПРУТ-ОКП у файлов бланков используется расширение sbkx. Бланки имеют текстовый формат xml. (Расширение sbk – использовалось в ранних версиях системы, бланки имели бинарный формат).

С помощью кнопок   бланк можно добавить или удалить

Если бланков в отчете более одного, то с помощью кнопок   можно выставить по необходимому порядку, согласно логике самого отчета.

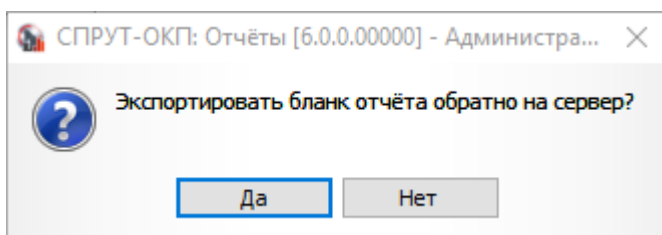
Текущий бланк можно редактировать, нажав на кнопку редактирования  появится сообщение



при нажатии "Да" бланк будет импортирован с сервера в указанное пользователем место на жестком диске

при нажатии "Нет" необходимо выбрать определенную папку, в которой находится нужный бланк.

После редактирования, сохранения и закрытия бланка, появится сообщение



при нажатии "Да" бланк будет экспортирован на сервер.



по нажатию левой кнопки, текущий бланк будет экспортирован на сервер, правой кнопки - импортирован с сервера.

## 20 Внедрение и эксплуатация системы

### 20.1 Комплект поставки

В поставку системы входят три дистрибутива программного обеспечения:

- Сервер лицензий ПО СПРУТ, в составе:
  - Драйвер работы с аппаратным ключом защиты USB;
  - Программное обеспечение сервера лицензий;
  - Файл лицензий.
  - Аппаратный ключ защиты USB.
- ПО сервера системы СПРУТ-ОКП (с данными контрольного примера или с пустой БД).
- ПО для клиентского места пользователя системы СПРУТ-ОКП.

Состав лицензий и комплектности определяется файлом лицензий. Состав определяется при составлении контракта на поставку системы.

### 20.2 Организация внедрения СПРУТ-ОКП

Настоящий раздел содержит рекомендации по организации и выполнению действий, необходимых для внедрения системы, с тем чтобы с минимальными затратами и задержкой получить максимальный эффект от быстрого внедрения **СПРУТ-ОКП**.

Внедрение **СПРУТ-ОКП** состоит из двух основных этапов: подготовка к запуску и опытная (пилотная) эксплуатация системы.

Подготовка к запуску включает все работы, связанные с обследованием объекта внедрения, разработкой общего плана компьютерной интеграции производства, использованием **СПРУТ-ОКП** для проектирования и создания рабочих мест ее будущих пользователей, подготовкой технического и программного обеспечения для запуска системы.

Опытная эксплуатация включает работы, связанные с обучением персонала, апробированием модулей системы на отдельных рабочих местах, стыковкой работы отдельных рабочих мест и достижением полной синхронизации работы системы на предприятии.

Правильное проведение работ обоих этапов обеспечит экономию бюджетных и управленческих затрат, ритмичное выполнение графика внедрения.

Необходимо отметить, что все подготовительные работы по запуску системы выполняются не конечными пользователями будущей системы, а специализированной группой сотрудников предприятия и внешних специалистов-консультантов компании разработчика **СПРУТ-ОКП**.

Будущие пользователи участвуют в подготовке к внедрению в качестве консультантов при проектировании их рабочих мест: в определении состава меню на основе должностных характеристик, в определении форм, состава и периодичности выдачи документов и взаимодействия с другими рабочими местами.

*Реальные и эффективные результаты внедрения системы могут быть достигнуты только при административно-функциональном руководстве группой внедрения одним из высших руководителей предприятия.*

Задачи, связанные с генерацией системы, выполняются разработчиками **СПРУТ-ОКП** на базе представленной группой проектирования спецификации системы.

## 20.3 Проектирование рабочих мест

Проектирование рабочих мест будущих пользователей **СПРУТ-ОКП** является одной из самых существенных задач при подготовке внедрения, поэтому ей уделяется специальное внимание.

**СПРУТ-ОКП** приближенно соответствует распределению служебных обязанностей специалистов технических и планово-диспетчерских служб на предприятии.

В концепции построения системы группа проектирования определяет модули **СПРУТ-ОКП**, которые необходимо включить в конкретный вариант, а также функции, которые нужно разработать дополнительно.

На основании функционального состава будущей системы определяются ее пользователи. Эти пользователи определяются на уровне службы (звена, отдела, цеха). Необходимо отметить, что функции, связанные с вводом данных и крупными плановыми расчетами, не рекомендуется выполнять более чем одним звеном, в противном случае теряется ответственность за содержание базы данных и гарантия ее актуальности.

Однако одна и та же справочная функция может быть использована множеством специалистов предприятия.

Группу специалистов с одинаковыми служебными обязанностями и, соответственно, одинаковыми взаимоотношениями с системой будем называть в дальнейшем логическим пользователем. Членов таких групп будем называть физическими пользователями.

В некоторых случаях номенклатура логических пользователей совпадает с составом существующих должностей подразделений предприятия, а функции системы, с которыми они связываются, точно соответствуют должностным характеристикам.

Функции системы, которые являются по существу новыми для предприятия, закрепляются решением руководства предприятия по предложению группы проектирования за конкретным логическим пользователем.

Администратор системы разрабатывает кодовую номенклатуру групп пользователей, т.е. определяет символьное обозначение отдельных групп, а также символьные коды (логины) членов групп.

Пользователи системы предлагают администратору свои пароли для включения в работу, которые он заносит в систему.

Для ввода кодов и паролей функциональных абонентов предусмотрены специальные функции модуля **Администратор**<sup>58</sup>.

Определение полномочий функциональных групп тоже осуществляется администратором при помощи функции модуля **Администратор**<sup>59</sup>.

Определение полномочий заключается в назначении исполнителя (исполнителей) каждой функции системы.

## 20.4 Техническое обеспечение

Для функционирования **СПРУТ-ОКП** необходимы персональные компьютеры и компьютер, выполняющий роль сервера, связанные в единую локальную вычислительную сеть (ЛВС) с функциональными возможностями сетей компании Microsoft.

---

58 <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=102860469>

59 <https://kb.sprutc.com/pages/viewpage.action?pageId=102860469>

Минимальная конфигурация вычислительного комплекса должна включать:

- Компьютер для файл-сервера и сервера базы данных (БД) с фиксированным накопителем, емкость которого зависит от объема информации конкретного объекта внедрения.
  - Рекомендуемый размер оперативной памяти (RAM) – не менее 16 Gb (Рекомендуется 32 Gb) Зависит от размера производственной программы и состава плановых позиций;
  - Частота работы процессора не менее 3 ГГц;
  - Рекомендуемый размер диска - не менее 320 Gb. Желательно иметь два рабочих диска типа SSD
    - На одном размещать базу данных СПРУТ-ОКП на другом бекапы БД и и временную таблицу SQL сервера (TempDB)
    - Необходимо иметь систему дублирования дисков RAID.
- Компьютеры для рабочих станций, число которых определяется нуждами и возможностями конкретного предприятия. Рабочие станции могут быть не укомплектованы печатающим устройством, если используется сетевой принтер.
  - Рекомендуемый размер оперативной памяти (RAM) – не менее 4Gb; Для модуля Плановик не менее 8Gb
  - Рекомендуемый размер диска - не менее 120 Gb.
  - Монитор формата 16:9 рекомендуется не менее 23" (особенно для модуля Плановик)
  - В качестве дополнительного оборудования на рабочих местах могут использоваться сканеры штрихового кода. Рекомендуется использовать сканеры (линейные) с интерфейсом подключения USB.
- Оборудование локальной вычислительной сети.

Настройка сканеров осуществляется в [Мониторе СПРУТ-ОКП](#)(see page 51)

## 20.5 Программное обеспечение

Система СПРУТ-ОКП функционирует на клиентских компьютерах в среде Windows 10 и выше, серверная часть устанавливается на Windows 2012 и выше

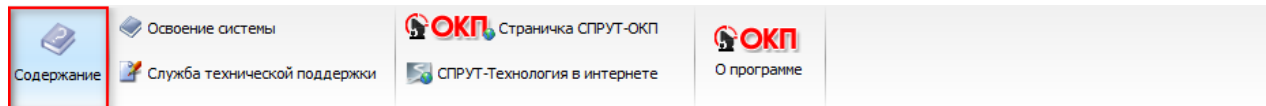
В качестве системы управления базой данных используется Microsoft SQL Server версии 2019 и выше, лицензии которой приобретаются отдельно от системы СПРУТ-ОКП.

Рекомендации по установке и настройке программного обеспечения СПРУТ-ОКП и Microsoft SQL Server описаны в соответствующей инструкции, которая идет с дистрибутивом ПО.



## 21 Средства помощи

При работе с системой можно воспользоваться электронной справкой. Вызов справки осуществляется через раздел «Справка\Содержание»,



Или вызовом по нажатию на функциональную клавишу F1.

## 22 Приложение

### 22.1 Словарь терминов

**Основная терминология общего понятия планирования и диспетчеризации производства.**  
(Некоторые термины не используются в текущей версии системы).

**АВАРИЙНАЯ ПОЗИЦИЯ** - плановая позиция, срочно запускаемая в производство. Как правило, не имеет резерва времени для выполнения операций.

**АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЙ** - проектирование технологических процессов изготовления изделий с помощью компьютера; основано на задании специфических конструктивных признаков рассматриваемой детали или сборочной единицы и наборе по этим признакам соответствующих технологических операций.

**АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ КОМПОНЕНТ** - объект, который в случае необходимости может быть использован в составе сборочной единицы вместо некоторого компонента. Код альтернативного (резервного) объекта вводится посредством функции Справочник материалов, Справочник покупных, Справочник РЦ модуля Технолог. Система не планирует альтернативные объекты, но информация о них отображается при потребности заменить основной объект на альтернативный.

**ВРЕМЯ ПЛАНИРОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА** - компонент общего цикла изготовления предмета. Является числом дней, необходимых для планирования и выдачи в производство заказа на изготовление партии предметов (до начала первой технологической операции). (В текущей версии не реализовано)

**ВРЕМЯ ПЕРЕНАЛАДКИ (Тпн)**- время предназначенное для переналадки РМ на производственную партию.

**ВРЕМЯ ПОДГОТОВКИ/НАЛАДКИ (Тпз)** - подготовительно-заключительное время, требуемое для подготовки рабочего центра (наладки станка или линии и установки необходимого оборудования) для изготовления конкретного предмета. Поддерживается по технологическим операциям. Определяется на величину технологической партии.

**ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ** – машинное или ручное время обработки предметов при выполнении технологической операции на рабочем центре.

**ВРЕМЯ ОЖИДАНИЯ / МЕЖОПЕРАЦИОННОЕ ВРЕМЯ / ВРЕМЯ МЕЖОПЕРАЦИОННОГО ПРОЛЕЖИВАНИЯ (Тмо)** – статистически определенное время пролеживания (межоперационное время) предмета в очереди для обработки на следующей технологической операции. Поддерживается по операциям и по предметам. Нормируется исходя из количества межцеховых передач по маршруту изготовления и экспертного норматива пролеживания в одном цехопереходе.

**ВРЕМЯ ФАКТИЧЕСКОГО ПРОЛЁЖИВАНИЯ** - время между учётом текущей операции и учётом предыдущей операции. При наличии нескольких учётов на предыдущей операции считается время первого учёта.

**ВИД ЗАТРАТ** - коды затрат при расчете себестоимости и калькуляции стоимости предметов. Могут иметь следующие значения (например):

- 01 - Сырье и материалы
- 02 - Покупные изделия и полуфабрикаты
- 03 - Возвратные отходы
- 04 - Топливо и электроэнергия на технологические цели
- 05 - Основная заработная плата производственных рабочих

- 06 - Дополнительная заработная плата
- 07 - Отчисления на соцстрах
- 08 - Расходы на содержание и эксплуатацию оборудования
- 09 - Цеховые расходы
- 10 - Потери от брака
- 11 - Внепроизводственные расходы
- 12 - Общезаводские расходы
- и т.д.

**ВОЗВРАТНЫЕ ОТХОДЫ** - к возвратным отходам относятся остатки сырья, материалов или полуфабрикатов, образовавшиеся в процессе превращения исходного материала в готовую продукцию, утратившие полностью или частично потребительные качества исходного материала (химические или физические свойства, в том числе равномерность, конфигурацию и т. п.). Они могут быть в какой-то форме использованы или проданы.

**ВЫХОД ГОДНЫХ** - соотношение результатов производства и затраченных материалов. Выход годной продукции обычно выражается в процентах по отношению ко всем или некоторым видам материалов и берется по отношению ко временному периоду. (В текущей версии не поддерживается)

**ГОРИЗОНТ ПЛАНИРОВАНИЯ / ПРОГНОЗИРОВАНИЯ** - период времени в будущем, на который составляется план/прогноз. За горизонт планирования/прогнозирования по умолчанию в СПРУП-ОКП принимается конец следующего года плюс длительность самого продолжительного цикла изготовления изделия.

**ГРАФИК (ПЛАН-ГРАФИК)** - перечень работ, планируемых или выполняемых на рабочих центрах, в подразделениях, складах отгрузки, их начальные и конечные даты, а также другая информация, имеющая отношение к этим работам.

**ГРАФИК ПОСТАВОК** - требуемые или договорные сроки или интенсивность закупки товаров или услуг на будущий период.

**ДАТА ВЫПУСКА (ПОСТАВКИ)** - дата, к которой должна быть изготовлена партия деталей, сборочных единиц собственного производства или поставлена и складирована партия покупных изделий.

**ДАТА ЗАПУСКА** - дата запуска заказа в производство согласно графику. Дата запуска должна быть определена с учетом возможности завершения всех операций над партией и с учетом нормальной загрузки производственных мощностей. Дата запуска в основном рассчитывается, исходя из нормативного времени пролеживания между операциями, планового времени подготовки и планового штучного времени. Также учитывается последовательный или параллельный способ движения производственных партий. Расчет дат запуска осуществляется модулем Плановик.

**ДИСКРЕТЫ ПЛАНИРОВАНИЯ (ИНТЕРВАЛЫ, ПЕРИОДЫ)** - это периоды времени, по которым распределяется выпуск изделий. Для годовой производственной программы - обычно кварталы, а для квартальной производственной программы - месяцы.

**ДИАЛОГОВЫЙ РЕЖИМ** - интерактивное взаимодействие пользователя с компьютером в темпе, удобном для него. Реализуется программой или системой, которые попеременно воспринимают присылаемые вопросы и затем отвечают на них со скоростью, достаточной для поддержания хода мыслей пользователя.

**ДРУЖЕЛЮБИЕ - к пользователю** - свойство вычислительной системы, облегчающее конечному пользователю ее освоение и использование. Дружелюбие обеспечивается такими средствами как меню, подсказывающие тексты, полиэкранные формы, графики.

**ДСЕ** - деталь, сборочная единица, узел, изделие собственного производства.

**ЗАБРОНИРОВАННОЕ КОЛИЧЕСТВО** - количество конкретного предмета (меньшее или равное сумме складских запасов и незавершенного производства предмета), определенное системой для удовлетворения потребности некоторого производственного заказа или заказа клиента.

**ЗАВИСИМАЯ ПОТРЕБНОСТЬ** - потребность в объекте рассматривается как зависимая, если она непосредственно связана или вытекает из потребности в объекте старшего уровня. Например, производство некоторого изделия обуславливает зависящие от него потребности во всех его компонентах. Следовательно, зависимые потребности рассчитываются и не должны прогнозироваться самостоятельно. Для любого ДСЕ могут существовать одновременно как зависимые, так и независимые потребности. СПРУТ-ОКП рассчитывает зависимые потребности в компонентах с помощью функций детального и/или обобщенного расчета потребностей модуля Плановик.

**ЗАГРУЗКА** - суммарная трудоемкость/машиноемкость операций запущенных в производство заказов, запланированных для выполнения на данном рабочем центре, или суммарная трудоемкость/машиноемкость количеств изделий, запланированных в производственной программе.

**ЗАКАЗ** - общепринятый термин, которым обозначаются такие различные понятия, как заказ на закупку, производственный заказ (партия), заказ потребителя (клиента), плановый заказ или позиция производственной программы. Термин заказ используется как в отношениях с поставщиками и потребителями, так и как элемент номенклатурных плановых заданий подразделений и общезаводских графиков производства.

**ЗАКАЗ С ЖЕСТКИМ ПЛАНИРОВАНИЕМ** - запланированный заказ, который "зафиксирован" по размеру и дате выпуска. СПРУТ-ОКП не перепланирует автоматически заказ с признаком жесткого планирования. Ответственность за перепланирование таких заказов в случае внешних изменений лежит на руководителе - плановике. Использование заказов с жестким планированием уменьшает эффективность системы, но зато позволяет плановику влиять на процесс планирования в тех случаях, когда имеются некоторые обстоятельства, не учитываемые системой. Заказы с отсутствием признака жесткого планирования, перепланируются автоматически. Код жесткого планирования заказа может быть изменен в модуле Плановик.

**ЗАПАС (НАЛИЧНОЕ КОЛИЧЕСТВО, НАЛИЧНОСТЬ, ОСТАТОК)** – фактическое количество данного предмета на складах. Данные о запасах поддерживаются функциями управления складским хозяйством производственного уровня системы. ЕИЗ запаса/хранения определяется по ЕИЗ прихода предметов на склад.

**ЗАПАС ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ** - изделия и запасные части, сохраняемые на складе как для продажи потребителям, так и для использования в качестве компонентов или материалов.

**ЗАПАС ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ** - запас предметов, находящихся на складах или в цехах в виде полуфабрикатов разной степени готовности на различных стадиях производства. Производственные запасы могут состоять из готовых изделий, деталей, сборочных единиц и узлов, полуфабрикатов, комплектующих изделий, материалов и сырья.

**ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ** - значение, которое будет воспринято системой, если пользователь не ввел свои данные для конкретных реквизитов. Значения по умолчанию предлагаются системой при вводе любых данных, за исключением идентификаторов, кодов и обозначений.

**ЕИЗ** – единица измерения.

**ЕИЗ запаса/хранения** - единица измерения запаса (прихода).

**ЕИЗ расхода/планирования** - единица измерения расхода. Может отличаться от ЕИЗ запаса. При отличии используется коэффициент. Коэффициент определяется для каждого предмета. Значение данной ЕИЗ меняться не может, если по данному предмету есть какие-либо связи (маршрут, склад и т.п.)

**ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ В НОМЕНКЛАТУРЕ (конструкторская)** - ЕИН - одна из трех единиц измерения, используемых в СПРУТ-ОКП. Их три потому, что могут быть разные единицы в конструкторской спецификации, при расчете стоимости (затрат) и в сфере снабжения. Эти коды могут быть определены пользователем. Код единицы измерения в номенклатуре вводится и корректируется с помощью функции Номенклатура модуля Технолог.

**ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ПРИ ПОСТАВКЕ (ЕИЗ запаса)** - Является единицей измерения количества в заказах на поставку (снабжение). Эта единица измерения может отличаться от единицы измерения в номенклатуре или единицы измерения при расчете затрат (например, материал может закупаться в килограммах, а учитываться на складе в погонных метрах). Эти коды могут быть определены пользователем.

**ИДЕНТИФИКАТОР, ОБОЗНАЧЕНИЕ** - последовательность символов или число, однозначно идентифицирующие предмет производства или поставки (материал, заготовку, деталь, сборочную единицу, готовый продукт или ресурс).

**ИЗБЫТОЧНОСТЬ** - наличие в системе элементов или свойств, которые не являются необходимыми для выполнения системой ее основных функций, но введены в нее для улучшения таких характеристик как надежность, точность вычислений, удобство в использовании и т. д.

**ИЗДЕЛИЕ - ТИПОПРЕДСТАВИТЕЛЬ** - изделие, наиболее характерное для группы в отношении потребности в некоторых видах ресурсов: материальных, трудовых, станочных, финансовых, энергетических и т. д.

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОД ЗАКАЗ** - способ производства, при котором наиболее трудоемкие узлы изделия изготавливаются заранее, а после поступления заказа потребителя производятся только небольшие доработки и сборка изделия. Способ применяется для изделий с небольшим числом модификаций и предсказуемым спросом. Он сокращает время выполнения заказа потребителя.

**ИНВЕНТАРИЗАЦИЯ (СНЯТИЕ ФАКТИЧЕСКИХ ОСТАТКОВ)** - определение фактических запасов путем ручного пересчета. Может выполняться ежедневно или периодически (ежемесячно).

**ИНТЕРФЕЙС** - взаимодействие между двумя обрабатываемыми компонентами вычислительной системы реализованное программными и/или аппаратными средствами, основанное на совокупности соглашений, обеспечивающих это взаимодействие.

Пользовательский интерфейс - программная реализация взаимодействия между системой обработки данных и пользователем в диалоговом режиме.

**КИМ** - коэффициент использования материалов. (согласно ГОСТ 3.1118-82)

**КиМ** - комплектующие и материалы.

**КОД ГРУППИРОВАНИЯ** - задается в свободной форме. Используется для указания принадлежности объекта к некоторой группе. Некоторые отчеты, формируемые СПРУТ-ОКП, могут выдаваться отсортированными по коду группирования. (В текущей версии не реализовано)

**КОД ЗАДЕРЖКИ** - код причины задержки выполнения операций. Принимает значения (например):

- нет задержки;
- отсутствие материала;
- отсутствие инструмента (оснастки);
- испытания и контроль качества;
- прочие причины.

Служит для информирования о причинах задержки операции. Вводится при выполнении функции Учет выполнения операции.

**КОД ОПЕРАЦИИ** - код, характеризующий тип технологической операции. Например:

4114 - токарно-винторезная,  
0108 - слесарная и т.д.

**КОД ОСНОВНОГО СКЛАДА** - алфавитно-цифровой код, однозначно идентифицирующий основное место хранения предметов (рекомендуемый для размещения предметов).

**КОД ПРЕДМЕТА** - последовательность символов или число, однозначно идентифицирующие материал, заготовку, деталь, сборочный элемент, готовый продукт или ресурс.

**КОД ПРИМЕНЯЕМОСТИ** - определяет способ задания количества компонентов на сборочную единицу. В ОКП имеются два значения: - P - в процентах; - U - в штуках. Код применяемости вводится и корректируется посредством функции Состав изделий модуля Технология. (В текущей версии не реализовано).

**КОД ПРИЧИНЫ БРАКА** - код, идентифицирующий причину брака.

**КОД ПРИЧИНЫ ОТКЛОНЕНИЯ** - код, идентифицирующий отклонение маршрута или других отклонений от нормативов.

**КОД РАБОЧЕГО ЦЕНТРА** - алфавитно-цифровой код, однозначно идентифицирующий рабочий центр.

**КОМПОНЕНТ** - обобщенный термин, используемый для обозначения материалов, покупных изделий, деталей и сборочных единиц, являющихся составными частями сборочной единицы более высокого уровня или комплекта. СПРУТ-ОКП обеспечивает ввод и корректировку взаимосвязей "составное изделие - компонент" функциями модуля Технолог. Модуль Технолог поддерживает связи "составное изделие - технологический материал", "деталь - материал", "деталь - заготовка" и "заготовка - материал" (из технологической карты).

**КОМПЛЕКТАЦИЯ** - процесс формирования и выдачи со склада полного комплекта всех компонентов производственного заказа.

**КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ** - список всех компонентов (включая материалы, детали и узлы), непосредственно входящих в состав некоторой сборочной единицы.

**КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА** - документ, необходимый для производства отдельного предмета по заказу и отражающий состав компонентов этого предмета, включая количество компонентов, необходимых для выполнения заказа, и коды складов, с которых должны быть получены соответствующие компоненты.

**КОНЕЧНОЕ ИЗДЕЛИЕ (ТОВАРНАЯ ПРОДУКЦИЯ)** - продукт, представляющий собой готовое изделие или запчасть и предназначенный для продажи или поставки потребителям.

**КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ИЗМЕНЕНИЕ** - изменение в конструкции, технологии, составе материалов и комплектующих изделий, производимое конструкторско-технологическими службами с целью сокращения себестоимости изделия, повышения его надежности и улучшения других потребительских характеристик.

**КОНТЕКСТНЫЙ ПОИСК** - поиск нужного объекта (в таблицах БД) по набору первых символов в выбранном поле таблицы.

**КОПИЯ** - Копия набора данных, которая может быть использована в том случае, если оригинал потерян, запорчен или случайно изменен. Например: информация с гибкого диска может быть скопирована на другой гибкий диск. Второй диск является копией (дублем). Копии должны храниться так, чтобы пожар, наводнение, кража и т.д. не могли нанести ущерб важным данным.

**КОПИРОВАНИЕ** - Процесс создания набора резервных данных - копии.

**КОЭФФИЦИЕНТ КРИТИЧНОСТИ** - правило диспетчирования, которое определяет относительный приоритет заказа. Вычисляется как отношение времени, остающегося до даты выпуска заказа, ко времени, необходимого для выполнения остающейся части заказа. Коэффициент критичности, равный 1.0, означает, что выполнение заказа идет точно по графику. Если остающееся до выпуска заказа время меньше времени, необходимого на выполнение работы по завершении заказа, коэффициент критичности будет меньше 1.0 и этот заказ будет иметь высокий приоритет выполнения. Когда остающееся время превышает время, необходимое для завершения заказа, коэффициент критичности будет больше 1.0 и данный объект будет иметь низкий приоритет.

**ЛИМИТ** - Под лимитом понимается то количество материального ресурса, которое необходимо получить материально ответственному лицу цеха (кладовщику цеховой кладовой) с центрального склада. Величина лимита рассчитывается как плановая (текущая) потребность в компонентах на

планируемый период (месяц, квартал, год), которая корректируется на величину недобора или перебора лимита на текущий период. Лимиты расхода материальных ресурсов вычисляются по каждому заказу с накоплением по подразделению.

**ЛИМИТНО-ЗАБОРНАЯ КАРТА** – Применяется при наличии лимитов отпуска материалов для оформления отпуска материалов, систематически потребляемых при изготовлении продукции, а также для текущего контроля соблюдения установленных лимитов отпуска материалов на производственные нужды. Является оправдательным документом для списания материальных ценностей со склада.

**МАТЕРИАЛЬНЫЕ ЗАТРАТЫ** - стоимость основных материалов и их отходов, покупных изделий и полуфабрикатов, использованных на изготовление продукции.

**МАКСИМАЛЬНАЯ/МИНИМАЛЬНАЯ ПАРТИЯ** - модификатор размера партии; заранее установленный максимальный/минимальный размер партии.

**МАРШРУТНАЯ КАРТА** - документ, необходимый для производства отдельного предмета и отражающий последовательность технологических операций, транспортировки, хранения и контроля, с указанием норм штучного и подготовительно-заключительного времени, оборудования, оснастки, инструментов, рабочих центров и т.д.

**МЕЖЦЕХОВЫЙ ПЕРЕХОД** - порядковый номер последовательной передачи из одного центра ответственности в другой.

**МЕТОД ПЛАНИРОВАНИЯ ПОТРЕБНОСТЕЙ** - метод, при котором на основании состава изделий, складских запасов, данных об открытых заказах и запущенных партиях, плана выпуска товарной продукции, прогноза спроса определяются распределенные во времени потребности в материалах, комплектующих изделиях, деталях и сборочных единицах. При этом даются рекомендации о сроках и объемах поставки материалов и комплектующих изделий, о сроках запуска партий деталей, сборочных единиц в производство, о перепланировании открытых заказов и запущенных партий, если их сроки завершения и размеры не соответствуют потребностям в них. Первоначально такой метод применялся только для управления запасами, но в настоящее время он рассматривается в основном как способ планирования, по которому определяются даты завершения партий и заказов. СПРУТ-ОКП обрабатывает как детальные (привязанные к конкретным датам), так и обобщенные (отнесенные к некоторому временному интервалу) данные.

**НАСТРОЙКА** - процесс модификации какой-либо работоспособной системы в целом или ее параметров для достижения лучшего соответствия потребностям конечного пользователя.

**НАПРАВЛЕНИЕ РЕАЛИЗАЦИИ** – как правило это заказчики плановой позиции производственной программы.

**НЕЗАВЕРШЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО** - продукт, находящийся на различных стадиях производства, включая: ожидающие контроля качества после обработки детали, а также готовые к отгрузке потребителю конечные продукты.

**НЕОБЕСПЕЧЕННЫЙ ЗАКАЗ** - потребительский заказ, который в данный момент не обеспечен соответствующими компонентами.

**НОРМАТИВНАЯ СТОИМОСТЬ НЕЗАВЕРШЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА** - стоимость продукта, находящегося на различных стадиях изготовления, оцененного по статьям нормативной калькуляции.

**НОМЕР ОПЕРАЦИИ** - номер операции в технологическом маршруте изготовления предмета.

**НОМЕР ПАРТИИ** - СПРУТ-ОКП автоматически формирует номера заказов во время формирования производственной программы. Номер партии формируется системой, по формуле:  $N = N + 10$

**НОМЕР ПЛАНОВОЙ ПОЗИЦИИ** - внутренний номер системы СПРУТ-ОКП, по которому отслеживается производственная программа  
Номер по умолчанию, формируется системой, по формуле:  $N = N + 1$

**ОБОБЩЕННАЯ ОЦЕНКА РЕСУРСОВ** - вывод на экран или на печать распределения будущих потребностей в производственных мощностях, рассчитанных исходя из расположения на горизонте планирования планируемых и открытых заказов.

**ОБЩИЕ ПОТРЕБНОСТИ** - сумма независимого спроса и зависимой потребности в ДСЕ и КИМ (деталь, материал, комплектующее изделие, сборочная единица, узел, готовое изделие) без учета наличного запаса, запланированных и открытых заказов.

**ОБОЗНАЧЕНИЕ** – см. ИДЕНТИФИКАТОР

**ОТКРЫТЫЙ ЗАКАЗ, ЗАПУЩЕННАЯ ПАРТИЯ:** запущенная в производство партия деталей, сборочных единиц; оформленный заказ на поставку/кооперацию покупных предметов, материалов или комплектующих изделий.

**ОТСЛЕЖИВАНИЕ ЗАКАЗОВ** - управление продвижением заказов, направленное на обеспечение выполнения всех операций технологического маршрута изготовления заказа или поставки всех материалов и комплектующих изделий по запланированному графику.

**ОТСТАЮЩИЙ ЗАКАЗ (ПАРТИЯ)** - заказ (партия), по которому зафиксировано отставание от запланированного графика производства (поставки).

**ОТЧЕТЫ ОБ ОТКЛОНЕНИЯХ** - способ выдачи данных для конечного пользователя. При этом отчеты содержат только те позиции номенклатуры, которые отклоняются от запланированного графика.

**ОЧЕРЕДЬ К РАБОЧЕМУ ЦЕНТРУ** - в системах управления производством - это множество операций (производственных партий), готовых к обработке на данном рабочем центре, но не обрабатываемых ввиду занятости рабочего центра.

*Примечание.*

*Увеличение размера очереди влечет за собой увеличение среднего времени ожидания обработки на рабочем центре и рост объемов незавершенного производства.*

**ПАКЕТНАЯ ОБРАБОТКА** - способ обработки данных на компьютере, когда транзакции обрабатываются все сразу или "пакетами" в противоположность режиму он-лайн (on-line), т.е. обработке по мере поступления.

**ПАРОЛЬ** - служебное слово, которое считается известным ограниченному кругу лиц и используется для ограничения доступа к конфиденциальным данным.

**ПАРТИЯ (ЗАКАЗ)** - одна или несколько деталей одного наименования следующих по маршруту с одним маршрутным листом.

**ПАРТИЯ ЗАПУСКА** – определенное количество одинаковых ДСЕ, обрабатываемых или собираемых на данной операции с однократной затратой подготовительно-заключительного времени.

**ПАРАЛЛЕЛЬНЫЙ СПОСОБ** – при такой организации движения отдельные ДСЕ или передаточные партии после их обработки на предыдущей операции сразу же передаются на последующую операцию.

**ПДО** - планово-диспетчерский отдел.

**ПЕРЕДАТОЧНАЯ ПАРТИЯ** – часть партии запуска, транспортируемая с данной на следующую непосредственно за ней операцию.

**ПЛАНИРОВАНИЕ НАЗАД** - (синоним - ОБРАТНОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ) метод планирования, когда график рассчитывается, начиная с даты завершения заказа и составляется в обратном направлении, чтобы определить дату запуска.

**ПЛАНИРОВАНИЕ ПОТРЕБНОСТИ В РЕСУРСАХ** - процесс определения на основании плана производства или план-графика выпуска товарной продукции потребности в ключевых ресурсах, таких как рабочее время, станочное время, электроэнергия, финансы, площади складов и т.д. Расчет производится для ресурсов, которые требуются для выполнения плана. Цель расчета - оценить



выполнимость плана до его принятия. Иногда такую процедуру трактуют как укрупненную проверку пропускной способности предприятия.

*Примечание.*

*В данной версии системы расчет производится в разрезе располагаемого фонда времени рабочих центров.*

**ПЛАНОВАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ** - набор объектов в форме спецификации, сгруппированных по некоторому принципу, активных в данный момент. Используется для организации совместного планирования выпуска готовых изделий и некоторых (или всех) их компонентов.

**ПЛАНОВЫЙ ЗАКАЗ** - предполагаемые размер заказа и дата выпуска, полученные на основе расчета чистых потребностей. СПРУТ-ОКП создает плановые заказы на настоящий момент и в будущем. Плановые заказы можно воспринимать как предложения системы, касающиеся сроков и количеств недостающих предметов. Плановые заказы подтверждаются пользователем вручную (путем указания конкретных заказов).

**ПЛАНОВАЯ ПОЗИЦИЯ** - один или несколько комплектов изделия, одновременно запускаемых в производство.

**ПЛАНОВИК ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ** - плановик, который на основании портфеля заказов предприятия формирует план выпуска товарной продукции. Так как решения этого плановика существенно влияют на работу предприятия, он должен иметь высокую квалификацию и хорошо знать особенности продукции, возможности производства и возможности системы СПРУТ-ОКП.

**ПОДЕТАЛЬНАЯ СИСТЕМА** - способ планирования, при котором планово-учетной единицей является наименование детали. Применяется в серийном и массовом производстве.

**ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ЗАКАЗА** - санкционирование производства, кооперирования или поставки КИМ, которые уже были предварительно заказаны.

**ПОЗАКАЗНАЯ СИСТЕМА** - способ планирования, при котором планово-учетной единицей является целиком внешний заказ и все входящие в него сборочные единицы и детали. Особо трудоемкие детали могут планироваться отдельно. Как правило применяется в индивидуальном и мелкосерийном производстве.

**ПОКУПНОЙ ПРЕДМЕТ** - деталь, сборочная единица, узел, изделие, заготовка или материал, поступающие от внешнего производителя.

**ПОРТФЕЛЬ ЗАКАЗОВ** - все зарегистрированные заказы потребителей, т.е. принятые к исполнению, но еще не отгруженные (открытые заказы, заказы в исполнении).

**ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ СПОСОБ** - организация движения ДСЕ, при которой партия запуска передается с операции на операцию целиком.

**ПОСТАВЩИК** - уникальный алфавитно-цифровой код, однозначно идентифицирующий предприятие-поставщика продукции.

**ПП** - производственная программа на плановый период.

**ПРАВИЛО ПРИОРИТЕТА** - правило, которое используется плановиком или диспетчером для принятия решения о том, какую работу выполнять следующей, например: чем меньше коэффициент критичности, тем более срочным является заказ.

**ПРЕВЫШЕНИЕ СРОКА ГОДНОСТИ** - признак операции, у которой время начала превышает время окончания предыдущей операции плюс значение срока годности. Наличие вложенных маршрутов учитывается.

**ПРИОРИТЕТ** - цифровое значение критичности предмета производственной программы. Этот приоритет распространяется на все заказы данной плановой позиции. Приоритет является компонентом вычисления приоритетов заказов и операций в оперативном управлении производством.

**ПРЕДМЕТ или ДСЕ или (ОБЪЕКТ)**- деталь, сборочная единица, узел, изделие собственного производства, покупное изделие или материал, т.е. все элементы материального потока на предприятии.

**ПРЕДМЕТ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ (ТОВАРНЫЙ ПРЕДМЕТ)** - предметы, составляющие производственную программу предприятия. Ими могут быть готовые изделия, запчасти или отгружаемые сборочные единицы.

**ПРИВЯЗКА К СРОКАМ** - Привязка к срокам показывает, как потребности в данном предмете распределены по срокам. Эта информация как в подробном, так и в укрупненном виде показана на экранах диалоговых задач так и в отчетах.

**ПРИЗНАК УЧЕТА ПРИ ПЛАНИРОВАНИИ** - признак, показывающий, должен ли наличный запас данного склада учитываться при расчете чистых потребностей. Он имеет следующие значения:  
Должен учитываться;  
Не должен учитываться.  
Вводится и корректируется посредством задачи "Номенклатура складов" модуля "Склад".

**ПРИМЕНЯЕМОСТЬ** - количество (норма расхода) компонента на сборочную единицу. Используется при расчете общих потребностей компонентов на основании чистых потребностей в сборочных единицах. Вводится посредством функции «Состав изделия» модуля Технолог.

**ПРИНЦИП ХОЗЯИНА ИНФОРМАЦИИ** - принцип, используемый в СПРУТ-ОКП, согласно которому службы предприятия, где возникает и корректируется информация, несут ответственность за полноту и достоверность этой информации в базе данных. Наиболее эффективно принцип реализуется в диалоговом режиме, когда поддержка конструкторско-технологических и нормативно-справочных данных ведется в локальных вычислительных сетях. Осуществление принципа в практике автоматизации управления хорошо воспринимается на предприятиях и не влечет больших организационных изменений, хотя и требует определенных затрат на технические и программные средства. Антиподом принципа, является создание на предприятии централизованной службы для поддержки информационной базы на основе копий исходных документов и изменений к ним.

**ПРИОРИТЕТ** - правило, которое используется плановиком или диспетчером для принятия решения о порядке выполнения работ из очереди.  
Например, чем ближе дата выпуска, тем более приоритетным является заказ. В СПРУТ-ОКП приоритет формируется автоматически или может задаваться пользователем вручную. Приоритет распространяется на все заказы данной плановой позиции.  
Приоритет является компонентом вычисления в оперативном управлении производством.

**ПРОГНОЗ** - это экстраполяция прошлого в будущее. Он является результатом расчетов, основанных на данных, в противовес предсказаниям, основанным на субъективной оценке руководства предприятия предполагаемых изменений и новых факторов, влияющих на спрос. Одна из основных задач прогнозирования - минимизация ошибок планирования.

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА ЗАКАЗ** - набор документов, который сопровождает производственную партию от одной операции к другой. Это могут быть документы вроде маршрута, чертежей, требований на материалы, операционных карт, нарядов и пр.

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА (ПлП)** - перечень готовых изделий, которые предприятие предполагает производить в планируемом году, с указанием сроков и объема выпуска. Этот план-график поддерживается модулем Плановик и является, в свою очередь, основой для расчета потребностей в предметах собственного производства, материалах и комплектующих изделий. Результатом расчета является график выпуска партий деталей, сборочных единиц собственного производства и заказов на поставку. План-график выпуска товарной продукции формируется на основе прогноза спроса с учетом важных факторов, таких как: объем незавершенного производства, наличие материалов и комплектующих изделий, наличие резервов производственных мощностей, стратегия руководства предприятия, экономические цели и т.д.

**ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПАРТИЯ (Прп)** - производственное задание на изготовление партии заданных предметов в заданном количестве к заданному сроку. Из партий формируется цеховой план.

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПЛАН** - результат производственного планирования. Представляет собой программу деятельности предприятия на некоторый период времени.

**РАБОЧИЙ ЦЕНТР** – определенная производственная мощность, состоящая из одного или нескольких рабочих мест (людей и/или оборудования), которая рассматривается как некоторая технологическая единица для целей планирования потребностей в производственных мощностях и для расчета детальных календарных графиков. Можно сказать, что рабочий центр – это группа взаимозаменяемого оборудования, расположенная на локальном производственном участке.

**РАЗДЕЛЕНИЕ ПАРТИИ** - производственная партия после запуска может быть разделена на две или более партии меньшего размера. Партии часто разделяют для того, чтобы часть партии была изготовлена раньше. Эта часть партии называется "опережающей". (Примечание. В данной версии системы разделение партии не предусмотрено)

**РАЗМЕР ПАРТИИ (ФИКСИРОВАННЫЙ)** - фиксированное (нормированное) количество, которое должно быть заказано в тот момент, когда имеющийся в распоряжении запас (наличный запас на складе плюс открытые заказы) становится ниже точки заказа.

**РАЗМЕР ПАРТИИ НА ПЕРИОД** - способ планирования партии, при котором размер партии равен чистым потребностям для периодов фиксированной длительности (например, несколько недель) (синоним: ежедневный выпуск, еженедельный выпуск).

**РАЗУЗЛОВАННИЕ** - процесс определения перечня компонентов, непосредственно входящих в данную сборочную единицу, узел, изделие (одноуровневый состав), или полного состава сборочной единицы, узла, изделия (структурный состав).

**РАСПОЛАГАЕМЫЙ СУТОЧНЫЙ ФОНД** – суммарный суточный фонд времени ресурсов оборудования.

**РЕЗЕРВ ВРЕМЕНИ** - время в днях, в течение которого партия может находиться в очередях без нарушения производственного графика.

**СБОРОЧНАЯ ЕДИНИЦА (СОСТАВНОЕ ИЗДЕЛИЕ, УЗЕЛ)** - группа соединяемых узлов, деталей и материалов. Результатом соединения является более крупная сборочная единица конечного изделия. Сборочная единица может быть конечным изделием или компонентом сборочной единицы более высокого уровня.

**СЕБЕСТОИМОСТЬ (НОРМАТИВНАЯ СТОИМОСТЬ)** - нормативная ожидаемая стоимость операции, процесса или продукта, включающая работу, материал и накладные расходы, вычисленные на основе фактических затрат, экспертных оценок или хронометража рабочего времени.

**СМЕННО-СУТОЧНОЕ ЗАДАНИЕ** - набор работ, выданный рабочему на смену текущих суток с указанием содержания, последовательности (очередности) и норм времени на их выполнение (см. Очередь рабочего центра).

**СМЕЩЕНИЕ ПОДАЧИ НА СБОРКУ/ОПЕРЕЖЕНИЕ** - сдвиг подачи компонента на сборку применяется к особо важным и трудоемким компонентам. Если цикл сборки достаточно велик, а компонент используется на последних этапах сборки, то у него можно сместить дату выпуска в сторону увеличения. Это приблизит выпуск компонента к дате выпуска сборочной единицы и сократит пролеживание компонента.

Если требуются дополнительные испытания или контроль компонента перед его использованием в сборке, то нужно указать меньшую дату выпуска подачи компонента на сборку.

**СОСТАВ/СТРУКТУРА ИЗДЕЛИЯ** - перечень всех деталей, материалов и других компонентов, входящих в сборочную единицу или в конечное изделие, с указанием входимости или нормы расхода.

В СПРУТ-ОКП используются следующие виды состава изделий: одноуровневый, структурный, суммарный.

**СОСТАВНОЕ ИЗДЕЛИЕ** - сборочная единица, состоящая из материалов или компонентов.

**СОСТОЯНИЕ ЗАКАЗА** - В системе используются и обрабатываются следующие коды состояния заказов:

- Запланированный
- Подтвержденный плановиком
- Запущенный и в производстве
- Запущенный, но без резерва времени
- Завершенный
- Снят с учета, остановлен/заморожен
- Не подтвержден, без резерва времени
- Сдано на склад

**СПОСОБ ФОРМИРОВАНИЯ РАЗМЕРА ПАРТИИ** - в СПРУТ-ОКП отрабатывается фиксированное количество заказа;

**СПРОС** - потребность в данном продукте или компоненте. Спрос может исходить из ряда источников, включая: заказы потребителя, прогнозирование, кооперацию между предприятиями одного объединения, сеть оптовых магазинов, техническое обслуживание или изготовление продукта более высокого уровня. На уровне готового продукта данные спроса обычно отличаются от данных сбыта, т.к. спрос не обязательно завершается сбытом, если на складе некомплектные запасы.

**СРОК ГОДНОСТИ** - время после завершения операции, в течение которого продукция считается годной

**СТАДИЯ ПРОИЗВОДСТВА** - различаются пять стадий производства изделия, характеризующих весь цикл его жизни от проектирования до устаревания и снятия с производства. (В текущей версии не реализовано).

Пояснение

Проектирование

Изделие разрабатывается

Изготовление

Изделие находится в производстве

Эксплуатационная поддержка (в текущей версии не используется)

Изделие снято с регулярного производства, но продолжает изготавливаться как зап.часть для ранее выпускавшихся изделий

Аварийная поддержка (в текущей версии не используется)

Изделие не выпускается, но в исключительных случаях может быть изготовлено как зап.часть для ранее выпускавшихся изделий

Снятие с производства (в текущей версии не используется)

Изделие больше не изготавливается (Архив).

**СТАТИСТИКА (служебная статистика)** - совокупность служебных (предварительных) данных, полученная путём автоматической обработки БД системы. Основное назначение подсистемы статистики - сбор и хранение результатов анализа логически связанных совокупностей данных. Такие данные могут быть применены в алгоритмах, обеспечивающих взаимодействие с пользователем, управления состоянием системы, а также в отчетной системе. Использование подготовленных таким образом данных является одним из способов оптимизации производительности системы.

**СТРУКТУРА ИЗДЕЛИЯ** - полный состав изделия от материалов до сборочных единиц и узлов верхнего уровня с указанием взаимосвязей входящих в него компонентов.

**СТРУКТУРНАЯ ВХОДИМОСТЬ** - многоуровневая входимость (применяемость) компонента, т.е. это перечень всех конечных изделий, в которые входит данный компонент, с указанием сборочной единицы, через которую он входит в изделие, и количества, в котором он входит в изделие.

**СТРУКТУРНЫЙ СОСТАВ** - многоуровневый состав сборочной единицы, в котором перечислены все компоненты, входящие в сборочную единицу непосредственно или через другие сборочные единицы, с указанием количества каждого компонента.

При печати многоуровневого состава все компоненты, непосредственно входящие в сборочную единицу, выравниваются по левой границе страницы, все компоненты каждого следующего уровня печатаются со сдвигом вправо, по отношению к вышестоящему уровню. Если компонент входит в несколько узлов данной сборочной единицы, он будет напечатан соответствующее число раз.

**ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ** - процесс установления общего уровня выпуска продукции. Его основная цель - установить такой объем производства, который позволил бы добиться целей управления, например, снижения или увеличения запасов, при условии относительной стабильности производственных мощностей. Производственная программа обычно устанавливается в укрупненной номенклатуре. Она должна охватывать период времени, достаточный для планирования рабочей силы, оборудования, оснастки, материалов, капиталовложений, необходимых для его выполнения. Так как производственная программа влияет на все стороны деятельности предприятия, она должна формироваться с учетом состояний рынков сбыта, производства, проектно-конструкторских разработок, запасов материалов, финансовых возможностей и т.д. Производственная программа служит руководящей основой для главного плановика, который превращает ее в детализированный план выпуска готовой продукции.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ МАРШРУТ** - последовательность технологических операций изготовления детали, сборочной единицы. Данные о технологическом маршруте обычно содержатся в технологическом документе, который называется «Маршрутная карта». Эти данные вводятся в СПРУТ-ОКП посредством функций модуля Технолог или импортом из специализированных САПР.

**ТИП ОПЕРАЦИИ** - код, указывающий тип операции и имеющий значения:

штучная операция (значение по умолчанию) - это операция, в которой обработка партии предметов ведется поштучно;

партионная операция - это операция, в которой обработка партии предметов ведется порциями (подпартиями), содержащими более, чем один объект. Это, например, такие операции, как гальваническая, лакокрасочная, операции термообработки и обжига. Количество одновременно обрабатываемых объектов в таких операциях определяется размерами ванны, бокса, печи и т.д. В качестве партионной операции можно трактовать и обработку партии объектов сразу на нескольких рабочих местах (разделение операций).

**ТИП ПРЕДМЕТА** - в системе различают следующие типы:

материал и сырье (тип M);

стандартные комплектующие изделия/покупные (тип S);

заготовка собственного производства (тип B);

покупная заготовка (тип S);

деталь (тип D);

сборочная единица/узел (тип U);

инструмент покупной (тип R).

инструмент II-порядка (тип T)

**ТИП ПРОИЗВОДСТВА** - классификационная категория производства, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска изделий. Различают три основных типа производства: массовое, серийное, и единичное. В текущей версии реализован механизм использования е

**ТИП РАБОЧЕГО ЦЕНТРА** - существуют следующие типы рабочих центров планируемый; сторонний (по кооперации).

**ТОВАР** - предмет, производимый для продажи.

**ТПУ** - технологический процесс управления (производством или модулем).

**ТРУДОЕМКОСТЬ ОЧЕРЕДИ** - суммарная трудоемкость операций, готовых к выполнению на рабочем центре, но еще не выполняющихся ввиду его занятости. Вычисляется при выполнении функции "Очередь рабочих центров" модуля Диспетчер.

**УЗКОЕ МЕСТО** - производственное подразделение, рабочий центр, бригада рабочих, профессия в подразделении и т.д., которые задерживают ход производства. Например, станок или рабочий центр, на которые работа поступает более интенсивно, чем они в состоянии выполнить ее. Узкие места предприятия включаются в номенклатуры критических машинных и трудовых ресурсов, по ним вычисляются сводные нормы ресурсоемкости изделий, для них определяются располагаемые фонды времени и по их пропускной способности оцениваются планы, сформированные системой или пользователем.

**УПРАВЛЕНИЕ ЗАПАСАМИ** - методы и действия по управлению производственными запасами предметов на всех стадиях производства - от материалов и полуфабрикатов до готовых изделий. Обычно список функций управления запасами включает:

- прием предметов на склад и выдачу их со склада;
  - вывод на экран информации о наличии предметов на складах;
  - корректировку информации о наличии предметов на складе по результатам инвентаризации и т.д.
- При выполнении этих функций необходимо, чтобы модуль Плановик располагал достоверной информацией о состоянии запасов на складах.

**УПРАВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛЬНЫМИ ПОТОКАМИ** - методы управления производством, охватывающие все стадии движения материальных потоков, - от поставки комплектующих изделий и изготовления до складирования готовых изделий, их отгрузки и распределения. Эти методы имеют более широкую сферу применения по сравнению с методами, ограничивающимися только управлением изготовления изделий.

**УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВОМ** - система планирования, учета и диспетчеризации процесса изготовления изделий, охватывающая весь производственный цикл, - от заказа материалов до выпуска и поставки готовой продукции.

**УСКОРЕНИЕ ЗАКАЗА** - ускорение выполнения производственных заказов или заказов на поставку в том случае, если, например, партия (заказ) нужна до истечения ее нормального изготовления (поставки).

**ЦЕХОВЫЕ НОРМАТИВЫ** - нормативные данные о производстве предметов.

**ЦИКЛ ИЗГОТОВЛЕНИЯ** - общее время, необходимое для изготовления партии изделий. Цикл изготовления обычно состоит из следующих элементов: подготовительное время, время ожидания обработки, время переналадки, время обработки, время транспортировки, время на контроль и отгрузку.

**ЦИКЛ ПРОИЗВОДСТВА** - компонент общего цикла изготовления заказа. Это время прохождения партии деталей, сборочных единиц по технологическому маршруту от начала первой технологической операции до конца последней технологической операции маршрута. Включает суммарное операционное время на партию, суммарное время транспортировки и пролеживания.

**ЦИКЛ ОБЕСПЕЧЕНИЯ (ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОСТАВКИ)** - общее время, необходимое для изготовления/поставки партии изделий. Цикл изготовления обычно состоит из следующих элементов: подготовительное время, время ожидания обработки, время переналадки, время обработки, время транспортировки, время контроля и отгрузки. СПРУТ-ОКП использует следующие компоненты цикла

изготовления: время ожидания в очереди (межоперационное время), время переналадки и время обработки. Цикл поставки поддерживается как общее время. Компоненты цикла изготовления поддерживаются вручную пользователем или вычисляются модулем Технолог на базе технологических нормативов.

**ЧИСТЫЕ ПОТРЕБНОСТИ** - в системах планирования потребностей в предметах производства чистые потребности в деталях, сборочных единицах вычисляются как разность между общими потребностями и суммарным наличным количеством на складе, в открытых и в уже запланированных заказах на производство и поставку. На основании чистых потребностей, длительности циклов изготовления и поставки и размеров заказов формируются плановые заказы.

**ШТУЧНО-КАЛЬКУЛЯЦИОННОЕ ВРЕМЯ (Тшк)** - время обработки одной детали, сборочной единицы или партии деталей, сборочных единиц (при партионной обработке) на операции, на рабочем центре.

**ШТУЧНО-КАЛЬКУЛЯЦИОННОЕ ЗАРПЛАТНОЕ ВРЕМЯ (Тшк.зп)** - время которое учитывается для начисления зарплаты.

**ШИФР ОПЕРАЦИИ** - код, характеризующий тип технологической операции, например, штамповочная, гальваническая, токарная, сборочная.