

Эксплуатация 1С:ERP Металлургия

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ КОНФИГУРАЦИИ

Подсистемы

Отраслевая функциональность содержит следующие подсистемы:

- Управление нормативно-справочной информацией металлургического производства;
- Планирование продаж и операций (S&OP);
- Управление продажами металлопродукции;
- Оперативный учет производства и прослеживаемость;
- Диспетчирование производства;
- Управление качеством;
- Заготовка металлолома;
- Управление логистикой.

Управление нормативно-справочной информацией металлургического производства включает: функции управления ресурсными спецификациями на металлопродукцию, в том числе для управления балансировкой загрузки мощностей, ведение справочников оснастки и нормирования использования оснастки при производстве продукции, управление данными стандартов на металлопродукцию, марками сталей и химическими составами металлопродукции, ведение видов металлопродукции и атрибутов металлопродукции по видам, ведение классификаторов и механических свойств металлопродукции.

Планирование продаж и операций (S&OP) включает: функции среднесрочного планирования по групповой номенклатуре, планирования производства в интервалах времени, планирование на основе выстраивания последовательностей блоков производства, планирование кампаний, объемное оперативное планирование по суточным интервалам, планирование производства под заказ клиента.

Управление продажами металлопродукции включает: конфигурирование и уточнение требования в позиции заказа клиента на металлопродукцию, подбор номенклатуры и проверка возможности производства металлопродукции, контроль исполнения портфеля заказов.

Оперативный учет производства и прослеживаемость, диспетчирование производства включает: оперативный учет и подтверждение исполнения производства, управление категориями запаса ограниченного использования, актуализация остатков в производстве и распределение отклонений в учете производственных запасов, балансировка этапов производства, мониторинг движения металла на производственных переделах и в подразделениях.

Управление качеством включает: регистрацию заявок на контроль качества для входящего сырья, материалов на складе и производимой продукции, регистрацию и хранение результатов контроля, формирование сертификатов качества, паспорта плавки.

Заготовка металлолома включает: приемку и сортировку лома от внешнего поставщика, учет сбора лома собственных подразделений, регистраций параметров лома, категории, засоренности,

учет операций сортировки и переработки лома, учет передачи лома в производственные подразделения.

Управление логистикой включает: учет исполнения входящей и исходящей перевозкой автотранспортом и железнодорожным транспортом.

Роли

Отраслевой функционал решения "1С:ERP Металлургия ПРОФ" охватывает основные бизнес-процессы металлургического предприятия. В то же время в реализованные сценарии и процессы управления производством заложена ролевая модель, основанная на четком разграничении доступа к хранимым сведениям, а также возможности выполнения операций и доступа к отчетности в зависимости от профиля полномочий сотрудников. Программный продукт поставляется с преднастроенным комплектом типовых профилей и ролей пользователей, которые обеспечивают каждому пользователю доступ к нужным именно ему данным и функциям в рамках реализованных сценариев и вариантов процессов.

В соответствии с разработанным функционалом созданы роли, обеспечивающие разграничение прав доступа.

РАБОТА С КОНФИГУРАЦИЕЙ

Справочники

В конфигурации "ERP Металлургия ПРОФ" используются как справочники типовой конфигурации ERP: **Организации, Структура предприятия, Валюты, Контрагенты, Номенклатуры, Виды номенклатуры, Виды цен, Склады, Производственные календари, Единицы измерения**, так и дополнительные справочники.

Описание типовых справочников приведено в руководстве пользователя 1С:ERP Управление предприятием, редакция 2.5. Описание справочников отраслевого решения "1С:ERP Металлургия ПРОФ" описывается в данном разделе *Справочники*.

Управление качеством

Номенклатура

Функции контроля качества реализованы в подсистеме Управление качеством и реализуются в рамках вспомогательного процесса "Управление качеством в производстве".

Контролировать качество можно только у номенклатуры, для которой включен учет по сериям (**НСИ и администрирование – Номенклатура - Вид номенклатуры – Учет по сериям**). Для вида номенклатуры могут применяться **Индивидуальные настройки политики учета серий** для складов. Если используются такие индивидуальные настройки, то заведение **Заявок на контроль** и **Регистрация результатов контроля** будет доступно только для складов, на которых ведется серийный учет.

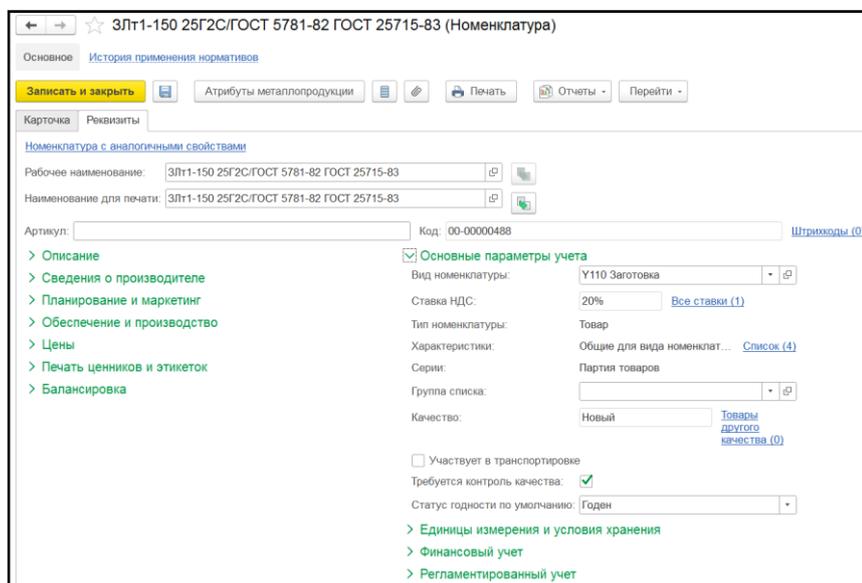
В карточке серии номенклатуры и на всех формах выбора серий в стандартных документах системы появляется поле **Статус годности**.

Тип **Политики учета серий** для вида номенклатуры может быть выбран любой, в том числе и *Справочное указание серий*. Для максимального использования возможностей прикладного

решения рекомендуется выбирать тип **Политики учета серий** - *Учет себестоимости по сериям*. Это позволит отслеживать движение продукции данной серии, выводить статус годности в стандартные отчеты типовых конфигураций.

Параметры качества той или иной номенклатуры фиксируются на серию, поэтому серии должны быть индивидуальными: одна серия может указываться только для одной номенклатурной позиции с одной характеристикой. Исходя из этого, вся серия/партия будет иметь одинаковые параметры качества, и вся серия/партия будет признана годной или не годной. Понятия частично годной серии, т.е. серии, где определенное количество элементов пригодно к использованию, а какое-то нет – не поддерживается.

Для ведения контроля качества по номенклатурной позиции необходимо в карточке номенклатуры (раздел **НСИ и администрирование – НСИ - Номенклатура**) установить признак **Требуется контроль качества**. Возможность устанавливать этот признак появляется после того, как включили подсистему **Контроля качества** и для вида номенклатуры настроили серийный учет. Признак указывается для номенклатуры, для которой будет осуществляться контроль качества.



Если для номенклатуры не будет установлен признак **Требуется контроль качества**, то регистрация параметров контроля качества для нее выполняться не будет.

Важно! Реквизит **Требуется контроль качества** можно установить, только для номенклатуры, которая принадлежит **Виду номенклатуры**:

- для которого задано ведение учета по сериям и, хотя бы, по одному складу, установлен учет по сериям,
 - с типом *Товар* (контроль выполняется при записи элемента).
-

Для **Вида номенклатуры/Номенклатуры** можно указать **Статус годности по умолчанию**, что позволяет при генерации новой серии по данной номенклатуре, автоматически присваивать выбранный в настройках статус годности.

☆ Y110 Заготовка (Вид номенклатуры)

Основное [История применения нормативов](#)

Записать и закрыть Записать Перейти - [Файлы](#)

✓ **Основное**

Тип номенклатуры: Товар ?

Группа видов номенклатуры: 020 Разливка

Наименование: Y110 Заготовка

Описание:

Товарные категории: Общие с другими видами номенклатуры [G110 Прокат сортовой и еще с 4 видами](#)

Характеристики: ? Общие для этого вида номенклатуры [Список](#)

Серии: ? Настроены для этого вида номенклатуры

Серия идентифицирует: **Партия товаров** (Номер)

Статус годности по умолчанию:

В настройках не включено указание "Заводить политики учета серий "Управление по FEFO остатков серий"

Политика учета серий: ? Учет с

Есть индивидуальные настройки политики учета серий

Установка статуса годности по умолчанию для конкретной номенклатуры

← → ☆ ЗЛ1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83 (Номенклатура)

Основное [История применения нормативов](#)

Записать и закрыть Атрибуты металлопродукции Печать Отчеты - Перейти -

Картонка **Реквизиты**

[Номенклатура с аналогичными свойствами](#)

Рабочее наименование: ЗЛ1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83

Наименование для печати: ЗЛ1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83

Артикул: Код: 00-00000488 [Штрихкоды \(0\)](#)

> Описание

> Сведения о производителе

> Планирование и маркетинг

> Обеспечение и производство

> Цены

> Печать ценников и этикеток

> Балансировка

✓ **Основные параметры учета**

Вид номенклатуры: Y110 Заготовка

Ставка НДС: 20% [Все ставки \(1\)](#)

Тип номенклатуры: Товар

Характеристики: Общие для вида номенклатуры [Список \(4\)](#)

Серии: Партия товаров

Группа списка:

Качество: Новый [Товары другого качества \(0\)](#)

Участвует в транспортировке

Требуется контроль качества:

Учет параметров качества по характеристикам:

Статус годности по умолчанию:

> Единицы измерения

> Финансовый учет

> Регламентирован

Признак **Учет параметров качества по характеристикам** позволяет задавать различные нормативы для контроля качества одной и той же продукции, но с разными характеристиками.

← → ☆ ЗЛ1-100 08кп/ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 25715-83 (Номенклатура) *

Основное [История применения нормативов](#)

Записать и закрыть Атрибуты металлопродукции Печать Отчеты - Перейти -

Картонка **Реквизиты**

[Номенклатура с аналогичными свойствами](#)

Рабочее наименование: ЗЛ1-100 08кп/ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 25715-83

Наименование для печати: ЗЛ1-100 08кп/ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 25715-83

Артикул: Код: 00-00000472 [Штрихкоды \(0\)](#)

> Описание

> Сведения о производителе

> Планирование и маркетинг

> Обеспечение и производство

> Цены

> Печать ценников и этикеток

> Балансировка

✓ **Основные параметры учета**

Вид номенклатуры: Y110 Заготовка

Ставка НДС: 20% [Все ставки \(1\)](#)

Тип номенклатуры: Товар

Характеристики: Общие для вида номенклатуры [Список \(4\)](#)

Серии: Партия товаров

Группа списка:

Качество: Новый [Товары другого качества \(0\)](#)

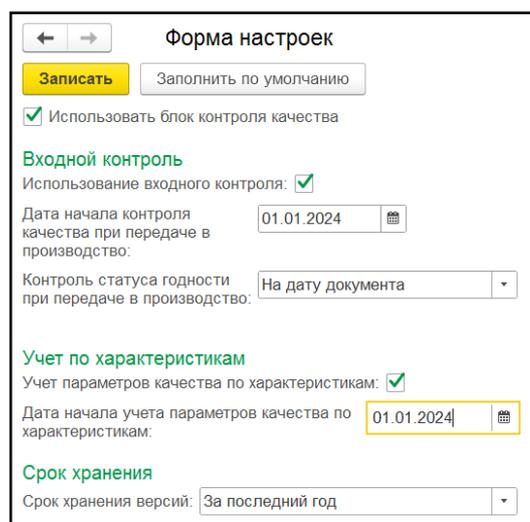
Участвует в транспортировке

Требуется контроль качества:

Учет параметров качества по характеристикам:

Статус годности по умолчанию: **Годен**

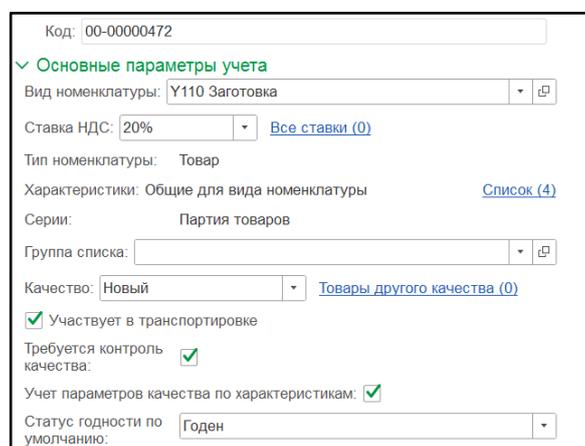
Индикатор **Учет параметров качества по характеристикам** доступен только после активации настройки **Управление качеством – Настройки и справочники – Константы блока качества**.



После этого можно будет создать несколько документов **Нормативно-техническая документация**, отдельно для каждой характеристики. И в каждом документе указать свои параметры качества и свои нормативы. В дальнейшем, при создании документа **Регистрация результатов контроля** для номенклатуры.

Этот признак становится доступным, только если:

- для номенклатуры включен учет по характеристикам;
- в настройках блока качества включен признак **Учет параметров качества по характеристикам** и **Дата начала учета параметров качества по характеристикам** ранее текущей даты или не указана;
- для номенклатуры установлен признак **Требуется контроль качества**.



Предусмотрена возможность формирования **Сертификатов номенклатуры**. Для включения этого функционала в карточке номенклатуры предусмотрен признак **Учет сертификатов номенклатуры**.

Карточка Реквизиты

[Номенклатура с аналогичными свойствами](#)

Рабочее наименование: ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83

Наименование для печати: ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83

Артикул:

✓ Описание

Из присоединенных файлов

Текстовое описание:

Файл описания для сайта: ... ✕ 📄

[Файлы \(0\)](#)

Учет сертификатов номенклатуры [Список \(0\)](#)

При выполнении команды по кнопке **Список** откроется справочник **Сертификаты номенклатуры**, в который по кнопке **Создать** можно добавить сертификаты следующих типов:

- Гигиенический сертификат;
- Сертификат соответствия;
- Декларацию о соответствии;
- Пожарный сертификат.

← → ☆ Сертификаты номенклатуры (ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83)

Тип сертификата: ✕

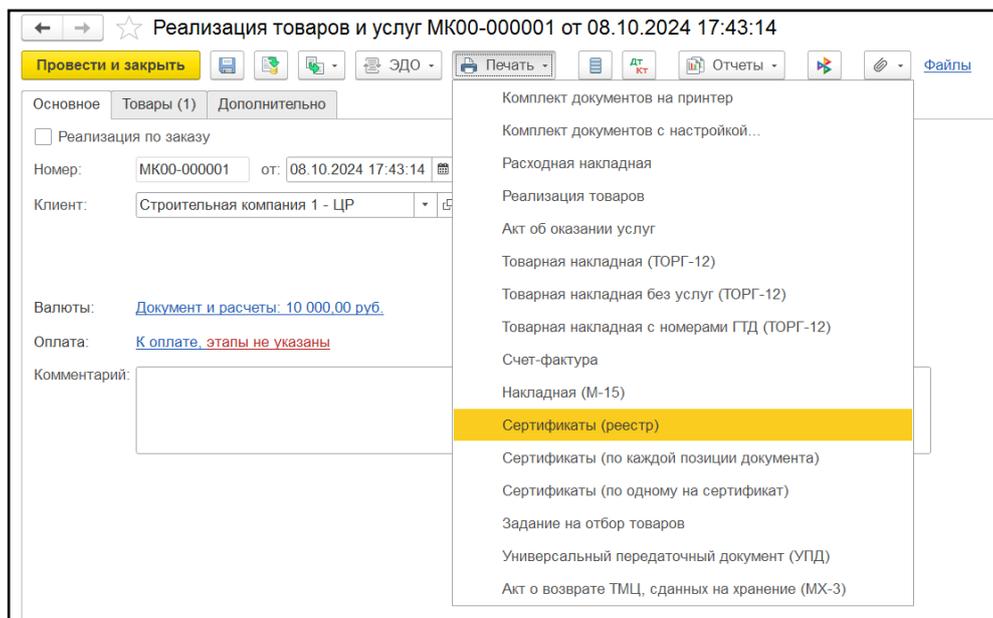
Статус Росаккредитации: ✕ Только действующие на дату 08.10.2024 🗑️

Установить статус - Обновить статусы Росаккредитации Изображение - Подобрать сертификаты

Сертификат	Характеристика	Серия	Статус Росаккредитации	Срок действия	Статус
Сертификат соответствия №12...	<для всех характеристик>	<для всех серий>		01.01.2024 31.12.2026	Действующий

Сертификат может быть привязан к **Виду номенклатуры**, **Списку номенклатуры**, конкретной номенклатуре или серии номенклатуры. Можно прикрепить файл с изображением самого сертификата, указать сроки его действия.

В документах реализации по кнопке **Печать** распечатывается сертификат, относящийся к реализуемой номенклатуре и серии.



Сертификат можно распечатать и из карточки номенклатуры.

Виды проверок

Для деления контроля качества по видам (*Входной контроль*, *Выходной контроль*, *Оперативный контроль* и т.п.) используется справочник **Виды проверок (Управление качеством - Настройки и справочники – Виды проверок)**. Значения, указанные в справочнике **Виды проверок**, используются в документах **Регистрация результатов контроля** и **Заявка на контроль**.

Заполнить справочник значениями по умолчанию можно, нажав кнопку **Заполнить predeterminedенные**. Справочник будет заполнен элементами:

- 01 Входной контроль
- 02 Контроль качества на складе
- 03 Контроль в процессе производства
- 04 Контроль качества при отгрузке клиенту

Ранее введенные элементы будут сохранены.

Наименование	Код	Многokrатная проверка	Комментарий
01 Входной контроль	000000001	✓	01 Входной контроль
02 Контроль качества на складе	000000002	✓	02 Контроль качества на складе
03 Контроль в процессе производства	000000003	✓	03 Контроль в процессе произво...
04 Контроль качества при отгрузке клиенту	000000004	✓	04 Контроль качества при отгрузк...

Для создания нового элемента справочника необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

☆ 01 Входной контроль (Вид проверки) 🔗 ⋮ □ ×

Записать и закрыть

Код:

Наименование:

Множественная проверка:

Идентификатор:

Комментарий:

На форме элемента указываются:

- **Код** – создается системой автоматически;
- **Наименование** – наименование вида проверки, которое будет в дальнейшем использоваться в документах Регистрация результатов контроля и Заявка на контроль;
- Признак **Множественная проверка** - означает, что на основании одного и того же документа по одной и той же номенклатуре и серии с одним и тем же видом проверки может быть введено несколько документов Заявка на контроль и Регистрация результатов контроля;
- **Идентификатор** – идентификатор элемента справочника. Доступен только пользователям с полными правами блока Управления качеством. Не допускается ввод двух и более элементов с одинаковым идентификатором;
- **Комментарий** – произвольное текстовое поле.

Виды показателей контроля

Справочник **Виды показателей контроля (Управление качеством - Настройки и справочники – Виды показателей контроля)** предназначен для хранения видов показателей, которые будут контролироваться. Элементы справочника **Виды показателей контроля** отвечают за формат, в котором будут вводиться и храниться значения показателей контроля качества (например: число, строка, булево и т.п.).

Наименование	Код	Длина числа	Точность...	Число неотрицательное	Длина...	Тип показателя
Да/Нет	000000007					Булево
Значение из списка	000000001					Значение из списка
Значение погрешность 5,3	000000002	5	3	✓		Значение погрешность
Поддиапазон 5,3	000000003	5	3	✓		Поддиапазон
Строка 30	000000004				30	Строка
Число в интервале 5,3	000000005	5	3	✓		Число в интервале
Число в интервале 6,1	000000006	6	1	✓		Число в интервале

Для создания нового элемента справочника, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием, необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

☆ Число в интервале 5,3 (Вид показателе... [🔗](#) [☰](#) [□](#) [×](#)

Записать и закрыть

Код:

Наименование:

Тип показателя:

Число

Длина: Точность: Неотрицательное:

Комментарий:

На форме элемента указываются:

- **Код** – создается системой автоматически;
- **Наименование** – наименование вида показателя контроля, обязательно для заполнения;
- **Тип показателя** - выбирается из predetermined значений:
 - *Значение погрешность* – при задании норматива будет указываться его значение и допустимая погрешность. Значения норматива, погрешности и фактического значения будут иметь числовое значение. Указывается длина числового значения и точность числового значения (количество знаков после запятой). Если показатель качества не может принимать отрицательное значение, тогда необходимо установить признак **Неотрицательное**. Если признак не установлен, показатель качества может принимать отрицательное значение;
 - *Булево* – значение показателя качества может принимать значение *Да* (истина) или *Нет* (Ложь);
 - *Значение из списка* – значение показателя качества будет выбираться из справочника **Значения показателей качества**;
 - *Число в интервале* - при вводе нормативных значений показателя качества необходимо будет указать минимальное и максимальное значения. Фактическое значение вводится одно. Фактическое значение соответствует норме, если попадает в нормативный интервал. Например, минимальное значение равно 1, максимальное значение равно 5, фактическое значение равно 3. Фактическое значение соответствует нормативу, т.к. $1 \leq 3 \leq 5$. Значения нормативных показателей и фактического показателя качества будут иметь числовое значение. Необходимо указать длину и точность числового значения (количество знаков после запятой). Если показатель качества не может принимать отрицательное значение, необходимо установить признак *Неотрицательное*. Если признак не установлен, показатель качества может принимать отрицательное значение;

- *Поддиапазон* - диапазон значений показателя, которые считаются допустимыми. При вводе нормативных и фактических значений показателя качества необходимо будет указывать начало диапазона (минимальное значение) и конец диапазона (максимальное значение). Норматив считается выполненным, если фактический диапазон лежит внутри нормативного. Например, максимальное нормативное значение равно 5, минимальное нормативное значение равно 1, максимальное фактическое значение равно 4, минимальное фактическое значение равно 2. В этом случае фактическое значение соответствует нормативу, т.к. $1 \leq (2...4) \leq 5$. Нормативные и фактические значения показателя качества имеют числовое значение. Необходимо указать длину числового значения и точность числового значения (количество знаков после запятой). Если показатель качества не может принимать отрицательное значение, необходимо установить признак *Неотрицательное*. Если признак не установлен, показатель качества может принимать отрицательное значение;
- *Строка* - значение показателя качества будет иметь строковый тип. Необходимо указать длину строки;
- Признак **Многозначная норма** - при выборе типа показателя *Значение из списка* можно указать несколько нормативных значений. Признак доступен только для типа показателя *Выбор из списка*;
- **Комментарий** – произвольный текст.

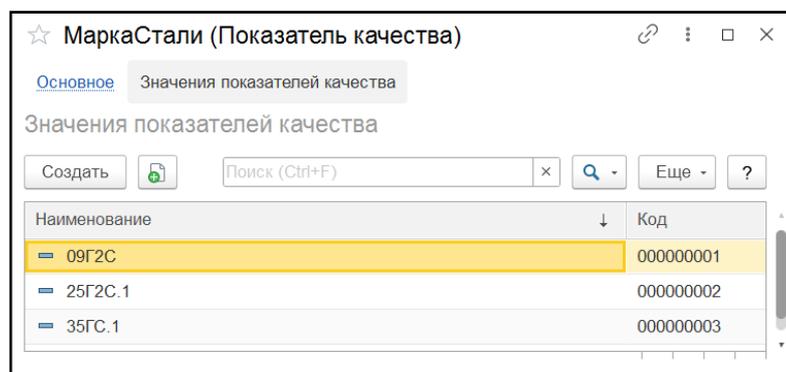
Для всех типов показателей действует ограничение: максимально возможное значение для числа – значение 15, точность 6 знаков после запятой, для строки – 50 символов.

Значения показателей качества

Справочник **Значения показателей качества (Управление качеством - Настройки и справочники - Показатели качества – гиперссылка Значения показателей качества)** предназначен для ведения списка значений контролируемых показателей. Например, контролируемый показатель качества *Цвет* будет иметь набор значений показателей качества, таких как: *Белый, Черный, Красный* и т.п.

Справочник **Значения показателей качества** подчинен справочнику **Показатели качества**.

Для создания нового элемента справочника, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.



Наименование	Код
09Г2С	000000001
25Г2С.1	000000002
35ГС.1	000000003

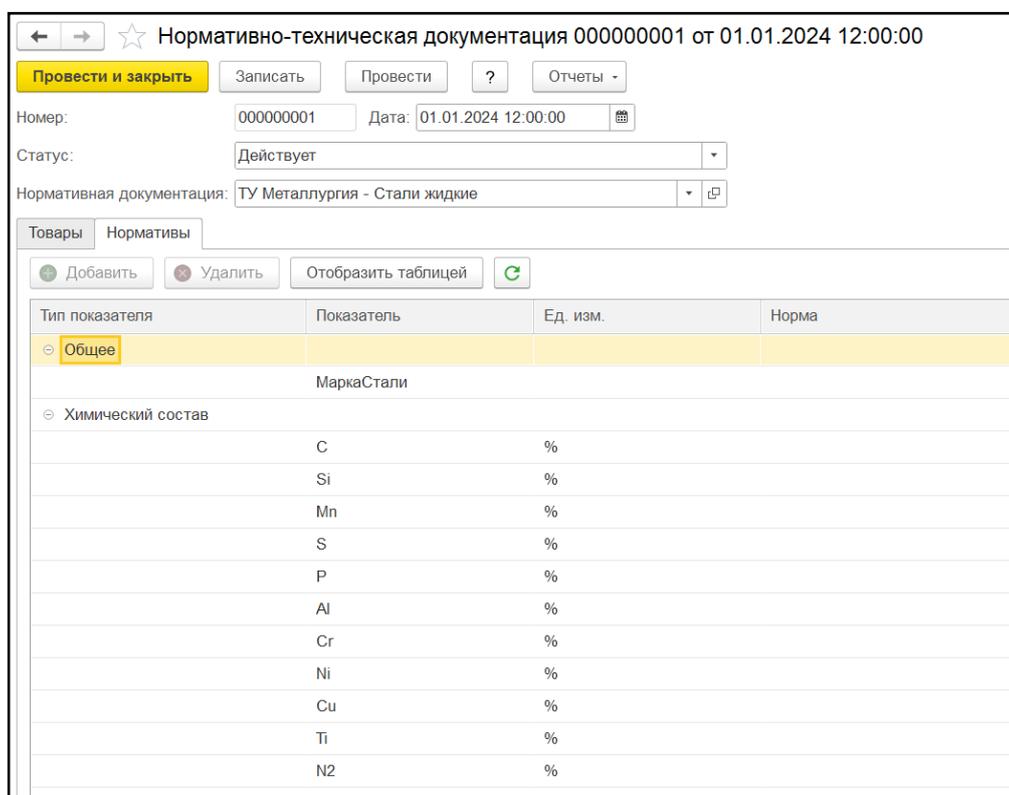
На форме элемента указываются:

- **Наименование** – наименование показателя качества, которое будет отображаться в документах и печатных формах, обязательно для заполнения;
- **Код** – создается системой автоматически;
- **Владелец** – значение выбирается из справочника **Показатели качества**, обязательно для заполнения.

Типы измеряемых свойств

Справочник **Типы измеряемых свойств** (**Управление качеством – Настройки и справочники – Типы измеряемых свойств**) предназначен для хранения типов измеряемых свойств, например, физические, химические и т.п.

В документах **Нормативно-техническая документация** и **Регистрация результатов контроля** показатели качества группируются по типам измеряемых свойств.



← → ☆ Нормативно-техническая документация 000000001 от 01.01.2024 12:00:00

Провести и закрыть Записать Провести ? Отчеты -

Номер: 000000001 Дата: 01.01.2024 12:00:00

Статус: Действует

Нормативная документация: ТУ Metallurgy - Стали жидкие

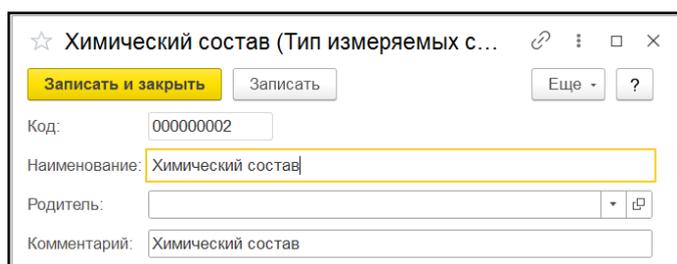
Товары Нормативы

Добавить Удалить Отобразить таблицей ↻

Тип показателя	Показатель	Ед. изм.	Норма
Общее	МаркаСтали		
Химический состав	C	%	
	Si	%	
	Mn	%	
	S	%	
	P	%	
	Al	%	
	Cr	%	
	Ni	%	
	Cu	%	
	Ti	%	
	N2	%	

Элементы справочника **Типы измеряемых свойств** можно группировать. Для создания новой группы, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать группу**.

Для создания нового элемента справочника, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.



☆ Химический состав (Тип измеряемых с... 🔗 ⋮ □ ×

Записать и закрыть Записать Еще - ?

Код: 000000002

Наименование: Химический состав

Родитель: ▾

Комментарий: Химический состав

На форме элемента указываются:

- **Код** – создается системой автоматически;
- **Наименование** – наименование типа измеряемых свойств, обязательно для заполнения;
- **Родитель** - вхождение элемента в группу;
- **Комментарий** – произвольный текст.

Показатели качества

Справочник **Показатели качества (Управление качеством - Нормативы и справочники - Показатели качества)** предназначен для хранения информации о контролируемых показателях качества.

Элементы справочника **Показатели качества** можно группировать. Для создания новой группы, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать группу**.

Код	Наименование	Вид показателя	Тип измеряемых свойств	Единица измерения
000000006	Al	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000001	C	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000007	Cr	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000009	Cu	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000003	Mn	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000011	N2	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000008	Ni	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000005	P	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000004	S	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000002	Si	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000010	Ti	Число в интервале 5,3	Химический состав	%
000000015	КСИ кДж/м2	Число в интервале 6,1	Механические свойства	кДж/м2
000000016	МаркаМеди	Значение из списка	Общее	
000000012	МаркаСтали	Значение из списка	Общее	
000000017	МассоваяДоляМеди %	Число в интервале 5,3	Общее	%
000000022	НТД	Строка 30	Общее	
000000021	Партия заготовок №	Строка 30	Общее	
000000019	Партия№	Значение из списка	Общее	
000000013	ПределПрочн МПа	Число в интервале 6,1	Механические свойства	МПа
000000014	ПределТекуч МПа	Число в интервале 6,1	Механические свойства	МПа
000000020	Профиль	Значение из списка	Общее	

Для создания нового элемента справочника необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

☆ **МассоваяДоляМеди % (Показатель качества)** 🔗 ⋮ □ ×

Основное [Значения показателей качества](#)

Записать и закрыть

Код: Родитель:

Наименование:

Вид показателя:

Ед. изм.:

Тип измеряемых свойств:

Комментарий:

На форме элемента указываются:

- **Код** – создается системой автоматически;
- **Наименование** – наименование показателя качества, обязательно для заполнения;
- **Родитель** - вхождение элемента в группу;
- **Вид показателя** – подбирается элемент справочника **Виды показателей контроля**, обязательно для заполнения;
- **Ед. изм.** – указывается единица измерения контролируемого показателя. Выбирается из классификатора **Единицы измерения**. Единица измерения отображается для заполнения, если вид показателя имеет тип *Значение погрешность*, *Поддиапазон*, *Число в интервале*;
- **Тип измеряемых свойств** – указывается тип измеряемых свойств. Выбирается элемент справочника **Показатели качества**;
- **Комментарий** – произвольный текст.

Из формы элемента справочника Показатели качества по гиперссылке **Значения показателей качества** открывается список значений для показателя.

☆ **МаркаСтали (Показатель качества)** 🔗 ⋮ □ ×

[Основное](#)

Значения показателей качества

Наименование	Код
09Г2С	000000001
25Г2С	000000002
35ГС	000000003
45ГП	000000004

Группы показателей качества рекомендуется использовать для автоматического заполнения перечнем показателей при задании нормативов, когда необходимо одни и те же показатели использовать в разных НТД. В одну группу рекомендуется объединять показатели для одного вида продукции или видов производимых полуфабрикатов/номенклатуры. В этом назначении группы

показателей будет выполнять функцию шаблона заполнения.

Нормативные документы

Справочник **Нормативные документы** (Управление качеством - Настройки и справочники - **Нормативные документы**) предназначен для хранения списка нормативных документов. Элементы справочника используются в документе **Нормативно-техническая документация**.

The screenshot shows a web form titled 'Нормативно-техническая документация 000000001 от 01.01.2024'. The form includes fields for 'Номер' (000000001), 'Дата' (01.01.2024 12:00:00), and 'Статус' (Действует). A dropdown menu for 'Нормативная документация' is open, showing a list of items: 'ТУ Металлургия - Ковшовая проба', 'ТУ Металлургия - Чугуны', 'ТУ Металлургия - Ферросплавы', 'ТУ Металлургия - Арматура', 'ТУ Металлургия - Ковшовая проба', and 'ТУ Металлургия - Заготовки квадратные'. Below the dropdown, there is a table with columns 'Тип показателя' and 'Норма'. The table lists chemical elements (C, Si, Mn, S, P, Al, Cr, Ni, Cu, Ti, N2) with their respective percentages. A 'Показать все' button is visible at the bottom of the dropdown menu.

Нормативные документы могут выводиться в отчетах и печатных формах.

Элементы справочника **Нормативные документы** можно группировать. Для создания новой группы необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать группу**.

The screenshot shows a web form titled 'Нормативные документы'. It features buttons for 'Создать', 'Создать группу', and a refresh icon. Below the buttons is a table with columns 'Код', 'Номер', 'Обозначение', and 'Наименование'. The table lists several documents, including 'ТУ М00' through 'ТУ М06'. A dialog box titled 'Нормативные документы (создание гру...)' is open, showing fields for 'Код', 'Наименование' (Группа НТД), and 'Родитель'. The dialog box also includes buttons for 'Записать и закрыть', 'Записать', and 'Еще - ?'.

Для создания нового элемента справочника, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием, необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

На форме элемента указываются:

- **Наименование** – наименование нормативного документа, обязательно для заполнения.
- **Родитель** – выбирается из справочника Нормативные документы и определяет принадлежность документа к группе нормативных документов;
- **№** - внутренний номер документа;
- **Обозначение** – обозначение документа, произвольное значение;
- **Комментарий** – произвольный текст.

ТУ Metallurgy - Stales liquid alloy...

Записать и закрыть Записать Еще - ?

Наименование: ТУ Metallurgy - Ковшовая проба

Родитель: [dropdown]

№: ТУ M02

Обозначение: ТУ Metallurgy - KvГ

Комментарий: [text area]

Регистр Соответствие значений свойств объектов значений показателей качества

Регистр Соответствие значений свойств объектов значений показателей качества предназначен для хранения соответствия значений показателей качества и значений свойств для реквизитов серий номенклатуры.

Это соответствие используется при переносе значений из **Документа регистрации результатов контроля** в реквизиты серии номенклатуры и не подлежит ручному заполнению пользователем. Указанное соответствие формируется автоматически при первом переносе значений из **Документа регистрации результатов контроля** в свойство серии.

← → ☆ Соответствие значений свойств объектов значений показателей качества

Создать [lock icon]

Значение показателя качества	Свойство	Значение свойства
Квадрат 150	Профиль (_Реквизиты серий)	Квадрат 150
25Г2С.1	МаркаСтали (_Реквизиты серий)	25Г2С.1
М0к	МаркаМеди (_Реквизиты серий)	М0к
М1к	МаркаМеди (_Реквизиты серий)	М1к
М00к	МаркаМеди (_Реквизиты серий)	М00к

В целях администрирования системы допустимо ручное внесение данных в регистр **Соответствие значений свойств объектов значений показателей качества** при внесении значений свойств серий номенклатуры до начала переноса значений из **Документов регистрации результатов контроля**.

Рассогласование процессов ведения данных в регистре **Соответствие значений свойств объектов значений показателей качества** может привести к задвоению дополнительных значений в свойствах серий.

Стандарты на металлопродукцию – это нормативная документация, которая используется для производства продукции, определения химического состава, механических свойств и назначения методов испытаний.

Справочник **Стандарты на металлопродукцию** предназначен для создания и хранения стандартов, определения признаков использования конкретного стандарта и использования стандарта для конфигурирования металлопродукции под заказ клиента.

Справочник находится в подсистеме: **Управление металлопродукцией**.

Заполнение справочника **Стандарты на металлопродукцию**.

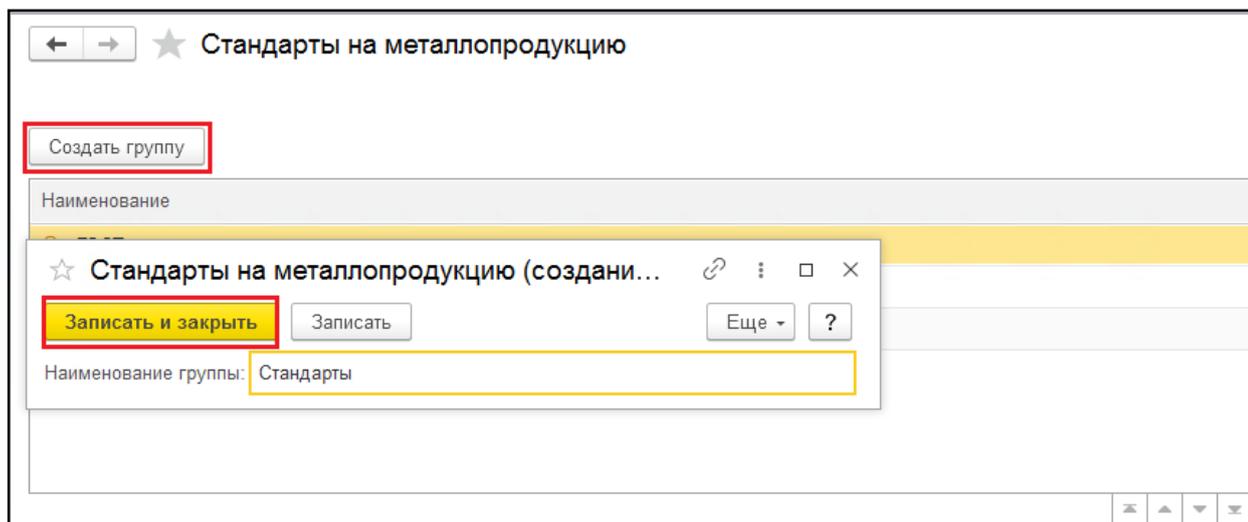
Справочник **Стандарты на металлопродукцию** реализован в виде трёх табличных частей:

1. **Группа стандартов;**
2. **Стандарты;**
3. **Описание** (отображает описание и признаки требований).

Наименование	Номер	Наименование
ГОСТ	ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ТУ	ГОСТ 1050-2013	Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественн...
ISO	ГОСТ 1577-93	Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной каче...
	ГОСТ 1050-2013	Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественн...
	ГОСТ 25715-83	Заготовка стальная горячекатаная прямоугольная (СЛЯБЫ)
	ГОСТ 19281-2014	Прокат стальной повышенной прочности

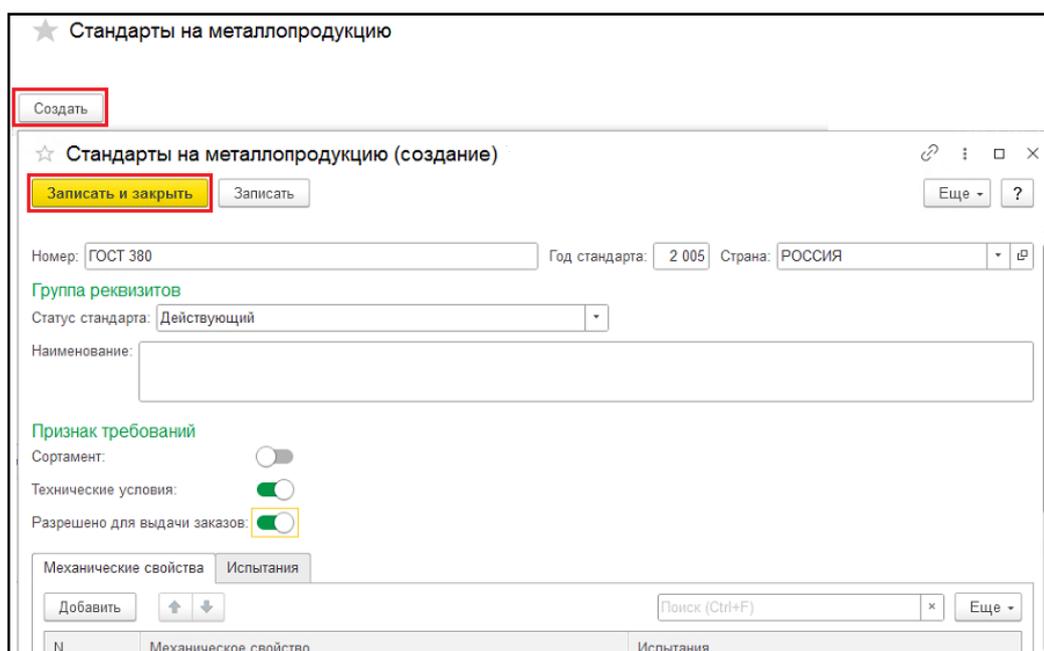
Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца	Направление испытания
Растяжение		20		25	880	

Для ввода стандарта в систему пользователь на главном окне справочника в табличной части **Группа стандартов** должен создать группу стандартов по кнопке **Создать группу**, после чего заполнить реквизит **Наименование группы**. По кнопке **Записать и закрыть** производится сохранение введённых данных.



В составе данной группы пользователь в табличной части **Стандарты** нажимает кнопку *Создать* и в открывшемся окне формы заполняет следующие поля:

- **Номер** – поле для ручного ввода номера стандарта;
- **Год стандарта** – поле для ручного ввода года выпуска стандарта;
- **Статус стандарта** – по кнопке *Раскрывающийся список*, пользователь выбирает один статус из списка перечислений:
 - Действующий;
 - Аннулирован;
 - Заменён.
- **Наименование** – поле для ручного ввода наименования стандарта;
- **Признак требований** – объект системы *Перечисление* для определения области использования стандарта.



Заполнив все поля в карточке стандарта, пользователь нажимает кнопку *Записать и закрыть*, после чего созданный стандарт отображается в общем списке.

В табличной части **Описание** содержится информация о годе издания стандарта, типе и признаках

стандарта. Реквизит **Признак требований** отображает те признаки, которые были включены при создании стандарта.

Описание

Статус стандарта: Действующий

Год стандарта: 2 005

Признак требований

Сортамент:

Технические условия:

Разрешено для выдачи заказов:

Наименование:

Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

Использование справочника Стандарты на металлопродукцию в регистре сведений Соответствие химических составов

Регистр сведений **Соответствие химических составов** предназначен для мэппинга технологического химического состава в коммерческий химический состав.

Для корректного мэппинга химических составов, требуется подобрать стандарты в следующие реквизиты регистра:

- **Стандарт на марку** – поле подбора данных из списка справочника Стандарты на металлопродукцию с признаком стандарта *На марку стали*;
- **Стандарт на допуски** – поле подбора данных из списка справочника Стандарты на металлопродукцию с признаком стандарта *На продукцию (стандарты и технические требования)*;
- **Стандарт на продукцию** - поле подбора данных из списка справочника Стандарты на металлопродукцию с признаком стандарта *Разрешено для выдачи заказов*.

← → ☆ Стандарты на металлопродукцию

Поиск (Ctrl+F)

Создать группу Создать

Наименование	Номер	Наименование
ГОСТ	ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ТУ	ГОСТ 1050-2013	Металлопродукция из нелегированных конструкционных кач...
ISO	ГОСТ 1577-93	Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционн...
	ГОСТ 1050-2013	Металлопродукция из нелегированных конструкционных кач...
	ГОСТ 25715-83	Заготовка стальная горячекатаная прямоугольная (СЛЯБЫ)
	ГОСТ 19281-2...	Прокат стальной повышенной прочности

Описание

Статус стандарта: Действующий

Год стандарта: 2 013

Признак требований

Сортамент:

Технические условия:

Разрешено для выдачи заказов:

Наименование:

Металлопродукция из нелегированных конструкционных

Поиск (Ctrl+F) Еще

Механическое свойство

Предел текучести σ_t

Временное сопротивление σ_B

Поиск (Ctrl+F) Еще

Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца	Направление испытани
Растяжение	20		25	880		

При добавлении в стандарт на металлопродукцию необходимого испытания, характеристики данного испытания в случае отсутствия предельного значения, система интерпретирует пустое значение как 0, поэтому пользователь должен задавать предельные максимальное и минимальное значение.

N	Механическое сво...	Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура ис
1	Предел текучести от	Растяжение		20	9 999 999 999	

Оснастка

Оснастка – это вспомогательное оборудование или материалы для производства продукции. Справочник **Оснастка** предназначен для создания и хранения основных данных по наработке, статусу, количеству на складе и материальному составу создаваемой позиций. Справочник находится в подсистеме: **Технологии металлопроизводства**.

Справочник реализован в виде трёх табличных частей:

- Вид оснастки;
- Оснастка;
- Расшифровка (отображает данные по наработке и статусу).

На главном окне справочника пользователь в табличной части **Вид оснастки** создает **Вид** и заполняет реквизиты: **Тип** и **Единица измерения наработки**, после чего в рамках данного *Вида оснастки* создаёт в табличной части **Оснастка** позицию оснастки и заполняет все поля.

В табличной части **Оснастка** позиции, после создания, распределяются согласно статусу для более удобного визуального отслеживания и имеют следующую последовательность:

1. Сначала отображаются не закрашенные позиции со статусом *Свободен*;
2. Далее следуют позиции, закрашенные серым цветом, со статусом *Ремонт*;
3. В конце списка отображаются позиции, закрашенные зеленым цветом, со статусом *В работе*.

Перед созданием позиции оснастки, пользователь должен создать **Вид оснастки (группу)** по кнопке **Создать вид оснастки** и заполнить следующие реквизиты:

- **Наименование** – ручной ввод наименования вида оснастки;
- **Тип** – выбор значения вида оснастки из списка (обязательно к заполнению);

- **Единица измерения** – типовой реквизит, в котором выбирается из списка единица контроля наработки. Единица измерения устанавливается одна на весь вид оснастки;

По кнопке **Записать и закрыть** производится сохранение введённых данных.

The screenshot shows a web interface for creating a view of equipment. At the top, there is a navigation bar with a star icon and the text 'Оснастка'. Below it, a button labeled 'Создать вид оснастки' is highlighted with a red box. The main form area is titled 'Вид оснастки' and contains a sub-section 'Вид оснастки: Оснастка (создание группы)'. In this sub-section, a yellow box highlights the 'Записать и закрыть' button. Below the buttons, there are input fields: 'Наименование:' with the value 'Футеровка', 'Тип:' with a dropdown menu showing 'Материалы', and 'Единица измерения:' with a dropdown menu showing 'т'.

В зависимости от установленного типа оснастки форма создания имеет разный вид.

Создание оснастки с типом "Объект эксплуатации"

The screenshot shows a web interface for creating equipment. At the top, there is a navigation bar with a star icon and the text 'Оснастка'. Below it, a button labeled 'Создать оснастку' is highlighted with a red box. The main form area is titled 'Оснастка (создание)'. In this section, a yellow box highlights the 'Записать и закрыть' button. Below the buttons, there are several input fields: 'Вид оснастки:', 'Наименование:', 'Объект эксплуатации:' (with a dropdown menu), 'Общее количество:' with the value '0,000', 'Единица измерения:', 'Предельная наработка:' with the value '0', and 'Статус:' (with a dropdown menu). There is also an 'Инв. №' field.

Пользователь в табличной части **Оснастка** нажимает кнопку **Создать оснастку** и в открывшемся окне формы заполняет следующие поля:

- **Общее количество** – в реквизит вводится количество данного наименования на складе, всегда равно единице;
- **Наработка** – поле заполняется вручную расчётным значением наработки. Наработка оснастки необходима для контроля цикла наработки и статуса оснастки при использовании в производстве. Представляет собой количественный показатель, вводимый пользователем вручную и определенный для конкретной оснастки;
- **Статус** – значение выбирается из списка перечислений и всегда изменяется вручную;
- **Объект эксплуатации** – добавляется из раскрывающегося списка, или создаётся вновь.

По кнопке *Раскрывающийся список*, пользователь производит подбор требуемого объекта из списка.

Создать оснастку

Оснастка | Инв. №

☆ **Оснастка (создание) ***

Записать и закрыть | Записать | Еще ▾ | ?

Вид оснастки:

Наименование:

Объект эксплуатации: | Инв. №:

Общее количество: |

Предельная наработка:

Статус:

Заполнив все поля в карточке оснастки, пользователь нажимает кнопку *Записать и закрыть*, и созданная позиция отображается в общем списке.

Создать оснастку

Оснастка | Инв. №

☆ **Формовочный ящик №2 (Оснастка)**

Записать и закрыть | Записать | Еще ▾ | ?

Вид оснастки:

Наименование:

Объект эксплуатации: | Инв. №:

Общее количество: | Единица измерения:

Предельная наработка: ч

Статус:

В случаях, когда требуется создать новый объект эксплуатации, то по кнопке *Создать* в реквизите **Объект эксплуатации** открывается форма создания нового объекта, в которой пользователь заполняет следующие поля:

- **Наименование** - поле для ручного ввода наименования объекта эксплуатации;
- **Инв. №** - поле для ручного ввода уникального заводского номера;
- **Класс** - поле заполняется методом подбора из списка ранее созданных классов либо создается вновь. Класс объекта предназначен для добавления в системе возможности для передачи объекта в обслуживание, что может подразумевать под собой техническое обслуживание, капитальный ремонт и тд;
- **Статья для материалов и работ** – поле заполняется методом подбора из *Раскрывающегося списка* статьи для списания материалов и работ.

Формовочный ящик №1 (Объект эксплуатации)

Основное | Документы | Прослеживаемые товары | Нарботки | Исправление параметров налога на имущество | Узлы и компоненты амортизации

Записать и закрыть | Записать | Печать | Отчеты | Файлы

Статус: В эксплуатации | Установить статус | Дата сведений: 01.10.2024

Основное | Сведения об основном средстве | Рабочие центры (1) | Описание

Наименование: Формовочный ящик №1 | Инв. №: 325621452 | Код: 00-000001

Полное наименование: Формовочный ящик №1 | Группа:

Класс: Оснастка

Паспортные характеристики

Изготовитель: | Дата выпуска (постройки):

Модель: | Серийный номер:

Заводской номер: | Номер паспорта:

Ремонт | Регламентированный учет

Подразделение: | Группа ОС: Машины и оборудование (кроме офисного)

Способ отражения зарплат: | Недвижимое имущество

Статья для материалов и работ: Амортизация оснастки | Амортизационная группа:

При создании нового класса, пользователь через кнопку **Раскрывающийся список** нажимает команду **Создать** для перехода в окно создания нового класса объекта.

Классы объектов эксплуатации

Выбрать | Создать | Создать группу | Поиск (Ctrl+F) | Еще - ?

Наименование	Подклассы	Назначение
Оснастка	Не использую...	Объекты эксп...

В случаях, когда требуется создать новый объект эксплуатации, то по кнопке **Создать** в реквизите **Объект эксплуатации** открывается форма создания нового объекта, в которой пользователь заполняет следующие поля:

Класс объектов эксплуатации (создание)

Основное | Подклассы объектов эксплуатации | Виды ремонтов

Записать и закрыть | Записать | Еще - ?

Наименование: Форма | Подклассы: Не используются

Входит в группу:

Набор паспортных характеристик:

Ремонтный цикл | Прочие ремонты | Показатели наработки | Контроль реквизитов | Описание

Интервал ремонтного цикла по: Времени

Добавить | Поиск (Ctrl+F) | Еще -

Создание оснастки с типом "Материалы"

Создать оснастку

☆ Футеровка (Оснастка)

Записать и закрыть | Записать | Еще ▾ | ?

Вид оснастки: Футеровка

Наименование: Футеровка

Общее количество: 1,000 | Единица измерения: |

Предельная наработка: 16 ч

Статус: Свободен

Добавить | ↑ | ↓ | Поиск (Ctrl+F) | × | Еще ▾

N	Номенклатура	Склад	Количество	Ед. изм.
1	Шамотный кирпич	430120 Литейный двор	1,500	т
2	Асбест	430120 Литейный двор	1,800	т
3	Клей	430120 Литейный двор	3,500	кг

Пользователь нажимает кнопку **Создать оснастку** и открывается форма создания оснастки, в которой требуется заполнить следующие поля:

- **Наименование** – поле для ручного ввода;
- **Общее количество** – поля для ручного ввода количества данного наименования оснастки на складе, равное всегда единице;
- **Наработка** – поле для ручного ввода расчётного значения наработки;
- **Статус** – значение выбирается из списка перечислений и всегда изменяется вручную;
- **Номенклатура** – табличная часть **Номенклатура** заполняется материалами, из которых состоит оснастка.

По кнопке **Добавить** пользователь из раскрывающегося списка производит подбор номенклатуры, из которой состоит оснастка и заполняет поля:

- Номенклатура;
- Склад;
- Количество;
- **Ед. изм.** (заполняется автоматически согласно аналогичному реквизиту **Вида оснастки**).

Пользователь должен заполнить номенклатуру и склад по кнопке **Раскрывающегося списка** или вручную, затем ввести количество, необходимое для использования. **Ед. изм.** автоматически заполнится после выбора номенклатуры.

Добавить | ↑ | ↓ | Поиск (Ctrl+F) | × | Еще ▾

N	Номенклатура	Склад	Количество
1	Шамотный кирпич	439900 Склад МТО д...	1,500
2	Асбест	439900 Склад МТО д...	1,800
3	Клей	439900 Склад МТО д...	3,500

Заполнив все поля в карточке оснастки, пользователь нажимает кнопку **Записать и закрыть** для сохранения созданной позиции в списке.

Ресурсная спецификация

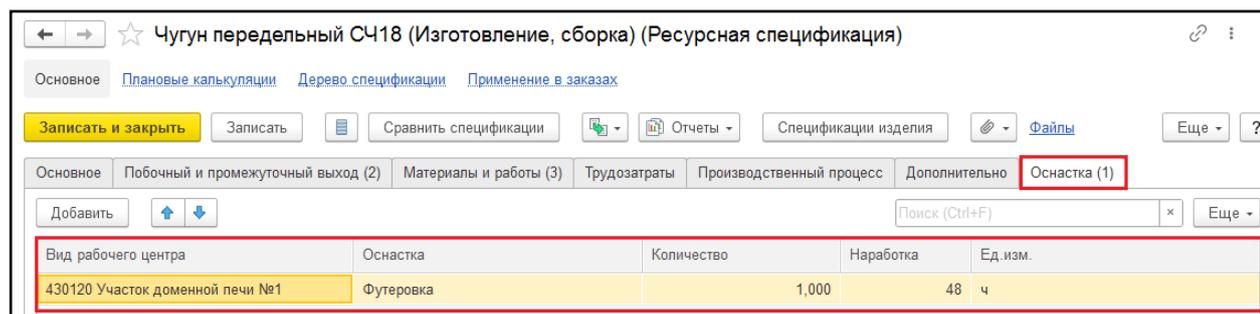
Отнесение оснастки к **ресурсной спецификации** необходимо для ведения фактической наработки оснастки с привязкой к **Виду рабочего** центра и последующей эксплуатации в процессе

производства, а также осуществления контроля наработки оснастки для распределения ресурсов. Справочник находится в подсистеме: **Технологии металлопроизводства**.

Для добавления оснастки в ресурсную спецификацию, пользователь должен зайти в справочник **Ресурсная спецификация** и из списка выбрать требуемый документ.

В открывшемся документе на вкладке **Оснастка** по кнопке **Добавить** производим подбор **Вида рабочего центра** и **Оснастки**, заполняем вручную количество используемой для вида рабочего центра оснастки.

В случаях, когда требуется произвести замену используемой оснастки, повторяем предыдущее действие по добавлению оснастки в ресурсную спецификацию.



Химический состав металлов

Справочник **Химический состав металлов** предназначен для создания технологических (химических составов по технологии производства и обработки) и коммерческих химических составов (химических составов по стандартам на металлопродукцию) производимой металлопродукции с определением состава химических элементов и их концентрации с допусками.

Для создания нового химического состава требуется зайти в подсистему **Управление металлопродукцией**

В открывшемся окне справочника отображается две табличные части:

- **Основная** – содержит список сохранённых химических составов;
- **Расшифровка** – отображает состав элементов и их концентрацию. **Механические свойства** – отображает список механических свойств и испытаний, которые могут быть обеспечены данным химическим составом (только для технологических химических составов)

← → ☆ Химический состав металлов

Создать Подобрать аналог

Поиск (Ctrl+F) x Q Еще

Код состава	Наименование ...	Тип хим.состава	Группа хим.состава
A1000.1	A1000	Технологический	Низколегированные стали
A240.1	A240	Технологический	Низколегированные стали
A400.1	A400	Технологический	Низколегированные стали
A600.1	A600	Технологический	Низколегированные стали

Поиск (Ctrl+F) x Q Еще

A1000.1 / A1000	Элементы химического состава						
	N	Si	Mn	S	C	P	As
Допустимая мин. доля, %							
Допустимая номинал. доля, %							

Поиск (Ctrl+F) x Q Еще

Механическое св...	Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца	Напр
Предел текучести...	Растяжение	1 000		1 230			

По кнопке **Создать** основного окна справочника открывается окно создания нового химического состава, в котором заполняются следующие реквизиты:

- **Код состава** – поле заполняется автоматически и имеет вид: реквизит **Наименование сплава** и порядковый номер;
- **Наименование сплава** – поле для ручного ввода марки сплава;
- **Тип** – поле подбора из списка перечислений. Перечисление **Тип химического состава** - предназначено для определения какой химический состав является требованием клиента, а какой является внутренним технологическим процессом для производства и имеет два значения: *Коммерческий* и *Технологический, ТПНГ*;
- **Группа**– поле подбора данных из списка справочника **Группы химических составов**;

При нажатии на кнопку **Добавить** в поле химический состав, добавляется строка, в которую производится подбор химического элемента из справочника **Химические элементы**.

☆ A240.1 (Химический состав металла)

Записать и закрыть Записать Еще ?

Код состава: A240.1

Наименование сплава: A240

Тип: Технологический

Группа: Низколегированные стали

Комментарий:

Химический состав **Механические свойства**

Добавить Поиск (Ctrl+F) Еще

N	Элемент	Значение концентрации элемента в сплаве, %						/
		Минимальное	Номинальное	Максимальное	Допуск минимум	Допуск номинал	Допуск максимум	
1	Углерод (C)	0	0	0,22	0	0	0	
2	Углерод (C)			0,3	0	0	0	
3	Сера (S)			0,65	0	0	0	
4	Никель (Ni)			0,05	0	0	0	
5	Марганец (Mn)			0,05	0	0	0	
6	Железо (Fe)			0,012	0	0	0	
7	Кремний (Si)			0,3	0	0	0	

Показать все

Определение механических свойств, обеспечиваемых технологическим химическим составом.

В окне создания химического состава металла, для заполнения данных механических свойств технологического химического состава, которые обеспечиваются данной комбинацией химических элементов, пользователь должен перейти на вкладку **Механические свойства**.

Нажатием на кнопку *Добавить* в поле механическое свойство, добавляется строка, в которую производится подбор механического свойства из справочника **Механические свойства**.

☆ A240.1 (Химический состав металла)

Записать и закрыть Записать Еще ?

Код состава: A240.1

Наименование сплава: A240

Тип: Технологический

Группа: Низколегированные стали

Комментарий:

Химический состав **Механические свойства**

Добавить Поиск (Ctrl+F) Еще

N	Механическое свойс...	Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца
1	Предел текучест	Растяжение	240		300		

Временное сопротивление σв
Предел текучести σт

Показать все +

При заполнении характеристик испытания, важно отметить, в случае отсутствия предельного значения для испытания, система интерпретирует пустое значение как 0, поэтому пользователь должен задавать предельные максимальное и минимальное значение.

☆ A240.1 (Химический состав металла)

Записать и закрыть Записать

Еще ▾ ?

Код состава: A240.1

Наименование сплава: A240

Тип: Технологический ▾

Группа: Низколегированные стали ▾ Ⓢ

Комментарий:

Химический состав Механические свойства

Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

N	Механическое свойс...	Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца
1	Предел течучест ▾ Ⓢ	Растяжение	240		300		

Заполнив окно создания нового химического состава, по кнопке **Записать и закрыть** пользователь сохраняет данные в системе.

☆ A240.1 (Химический состав металла)

Записать и закрыть Записать

Еще ▾ ?

Код состава: A240.1

Наименование сплава: A240

Тип: Технологический ▾

Группа: Низколегированные стали ▾ Ⓢ

Комментарий:

Химический состав Механические свойства

Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

N	Механическое свойс...	Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца
1	Предел течучест ▾ Ⓢ	Растяжение	240		300		

Группы химических составов

Справочник **Группы химических составов** - предназначен для создания группы сплавов и хранения в рамках группы информации по созданным химическим составам. Под группой сплава понимается набор химических составов с определёнными свойствами и классификаторами. Справочник находится в подсистеме: **Управление металлопродукцией**.

Справочник **Группы химических составов** состоит из двух табличных частей и включает в себя:

- Табличная часть **Группы** – поле со списком групп;
- Табличная часть **Химические составы** – поле со списком химических составов и маркой сплава. Заполняется автоматически на основании данных справочника **Химический состав металлов**.

Группы химических составов

Создать

Поиск (Ctrl+F)

Код группы	Наименование	Код родительской группы
10	Доменные сплавы	
2	Конструкционная качественная сталь	
3	Конструкционная легированная сталь	
4	Низколегированные стали	
5	Сталь строительная	
10	Сталь углеродистая	
1	Углеродистая качественная конструкционная сталь	

Код состава	Наименование сплава	Тип хим. состава
ВЧ50.1	ВЧ50	Технологический
КЧ15.1	КЧ15	Технологический
СЧ10.1	СЧ10	Технологический
СЧ18.1	СЧ18	Технологический

Для создания новой **Группы химических составов**, по кнопке *Создать* открывается поле создания новой группы и заполняются следующие реквизиты:

- **Код группы** – поле для ручного ввода (обязательно к заполнению);
- **Наименование** – поле для ручного ввода (обязательно к заполнению).

Заполнив все поля значениями, по кнопке *Записать и закрыть* пользователь сохраняет новую группу.

Группы химических составов

Создать

Код группы	Наименование
2	Конструкционная качественная сталь

Конструкционная качественная сталь (Группа х...)

Записать и закрыть Записать Еще -

Код группы: 2

Наименование: Конструкционная качественная сталь

Код родительской группы: 0

Наполнение табличной части **Химический состав металлов** происходит при создании/изменении конкретного химического состава через реквизит **Группа химического состава** в справочнике **Химический состав металлов**.

Химические элементы

Справочник **Химические элементы** является подчинённым объектом к справочнику **Химический состав металлов** и включает в себя химические элементы из таблицы Менделеева. Вызывается из справочника **Химические элементы**. Так же в справочнике можно вести определения для комбинаций химических элементов, такие как углеродный эквивалент.

В справочнике предусмотрен механизм создания и изменения predetermined объектов (химических элементов):

- **Наименование** – поле для ручного ввода наименования элемента;
- **Аббревиатура** – поле для ручного ввода значения согласно таблицы Менделеева;
- **Номер элемента** – поле для ручного ввода значения, заполняется предприятием для дополнительной аналитики;
- **Обозначение по стандарту** – поле для ручного ввода значения.

Кнопка *Создать* – выполняет открытие формы создания нового элемента.

The screenshot shows the 'Химические элементы' application. At the top, there is a navigation bar with a star icon and the text 'Химические элементы'. Below it, a 'Создать' button is highlighted with a red box. The main content area shows a list of elements, with 'Азот' selected. A form for creating a new element is displayed, with the following fields: 'Наименование' (filled with 'Азот'), 'Аббревиатура' (filled with 'N'), 'Номер элемента' (filled with '0'), and 'Обозначение по стандарту' (empty). The 'Записать и закрыть' button is highlighted with a red box. Other buttons like 'Записать' and 'Еще -' are also visible.

Подбор аналога химического состава металла

Для запуска механизма подбора аналога для химического состава в основном окне справочника **Химический состав металлов** нажимаем кнопку *Подобрать аналог*, и в открывшемся окне формы устанавливаем следующие критерии отбора:

- **Марка сплава** – поле для отбора с ручным вводом наименования сплава;
- **Табличная часть со списком элементов** – в данном поле с помощью индикатора выбирается элемент, по которому необходимо произвести подбор, и устанавливается вручную значение концентрации.

Установив требуемые параметры, нажимаем кнопку *Подобрать* и в табличной части расшифровки отображаются, все химические составы, попадающие в интервал значений концентрации элементов, в соответствии с установленными критериями отбора.

Из списка подобранных химических составов пользователь открывает соответствующий или близкий по требованиям химический состав и производит в нём необходимые изменения, после чего сохраняет новый химический состав.

← → ★ Химический состав металлов

Создать Подобрать аналог

★ Подбор аналога химического состава металлов

Подобрать Закрыть

Марка сплава: 45 № стандарта: Поиск (Ctrl+F) Очистить

Элемент	Значение концентрации элемента в сплаве, %		
	Минимальное	Номинальное	Максимальное
<input type="checkbox"/> Селен (Se)			
<input type="checkbox"/> Сера (S)			
<input type="checkbox"/> Титан (Ti)			
<input checked="" type="checkbox"/> Углерод (C)		0.450000	
<input type="checkbox"/> Фосфор (P)			
<input type="checkbox"/> Хром (Cr)			

Код состава / Мар...	Тип	C	Al	As	B	Be
45.1 / 45	Коммерческий	0,42 - 0,5	0 - 0	0 - 0,08	0 - 0	0 - 0

Регистр сведений Соответствие химических составов

Регистр сведений **Соответствие химических составов** предназначен для мэппинга технологического химического состава в коммерческий химический состав.

Регистр сведений находится в подсистеме: **Управление металлопродукцией**.

При создании новой записи, пользователь по кнопке **Создать** открывает форму создания нового мэппинга и в открывшемся окне заполняют следующие реквизиты:

- **Наименование сплава** – поле подбора химического состава с типом *Коммерческий* из списка справочника **Химический состав металлов**;
- **Код химического состава** – поле подбора химического состава с типом *Технологический* из списка справочника **Химический состав металлов**.

Заполнив все поля, по кнопке **Записать и закрыть** сохраняется новая запись в регистре с заполненными данными.

Механические свойства

Справочник **Механические свойства** предназначен для хранения данных по свойствам и методам их испытаний для проверки соответствия выпущенной продукции требованиям стандартов или индивидуальным требованиям заказчика.

Справочник находится в подсистеме: **Управление металлопродукцией**.

Регистрация требований заказчика по механическим свойствам выполняется при заведении требований по механическим свойствам в **Конфигурации металлопродукции** к позиции заказа клиента. При подборе металлопродукции система проверяет возможность обеспечения требуемых механических свойств доступными технологическими химическими составами. Контроль соответствия механических свойств произведенной продукции производится для серии продукции с использованием подсистемы управления качеством. Дополнительно можно на уровне **Стандартов на металлопродукцию** и **Классификаторов металлопродукции** определить механические свойства, определяемые стандартом или классификатором.

Для создания нового механического состава требуется зайти в подсистему **Управление металлопродукцией - Конфигурирование металлопродукции**.

В открывшемся окне справочника отображается две табличные части:

- **Основная** – содержит список сохранённых мех. свойств;
- **Испытания** – содержит список испытаний конкретного механического свойства.

Механические свойства

Создать

Поиск (Ctrl+F)

Наименование	Ед. изм	Код
Временное сопротивление σ_b	Н/мм ²	000000002
Относительное удлинение σ_b	%	000000003
Относительное удлинение $\sigma_{0.2}$	%	000000005
Предел текучести σ_T	Н/мм ²	000000001
Равномерное удлинение σ_r	%	000000004
Ударная вязкость КСТ	кДж/м ²	000000008
Ударная вязкость КСU	кДж/м ²	000000007

Испытания

Поиск (Ctrl+F)

Мех. свойство	Код испытания	Наименование испытания	Температура		Тип образца	На
			Min	Max		
Временное сопро...	000001	Растяжение				

По кнопке **Создать** основного окна справочника открывается форма создания нового механического свойства, в котором заполняются следующие реквизиты:

- **Наименование** – поле для ручного ввода названия свойства;
- **Единица измерения** – поле для подбора из списка обозначений;
- **Табличная часть Испытания** – поле подбора из списка ранее созданных методов испытаний.

Заполнив окно создания нового механического свойства, по кнопке **Записать и закрыть** пользователь сохраняет данные в системе.

Механические свойства

Создать

Поиск (Ctrl+F)

☆ Относительное удлинение $\sigma_{0.2}$ (Механические свойства)

Записать и закрыть

Записать

Еще

Код: 000000005

Наименование: Относительное удлинение $\sigma_{0.2}$

Единица измерения: %

Добавить

Поиск (Ctrl+F)

N	Испытание	Температура		Тип образца	Направление
		Min	Max		
1	Растяжение				

Испытания механических свойств

Справочник **Испытания механических свойств** - предназначен для хранения данных по методам и единицам измерения испытаний. Справочник находится в подсистеме: **Управление металлопродукцией**. Данные по испытаниям применяются в справочнике **Механические**

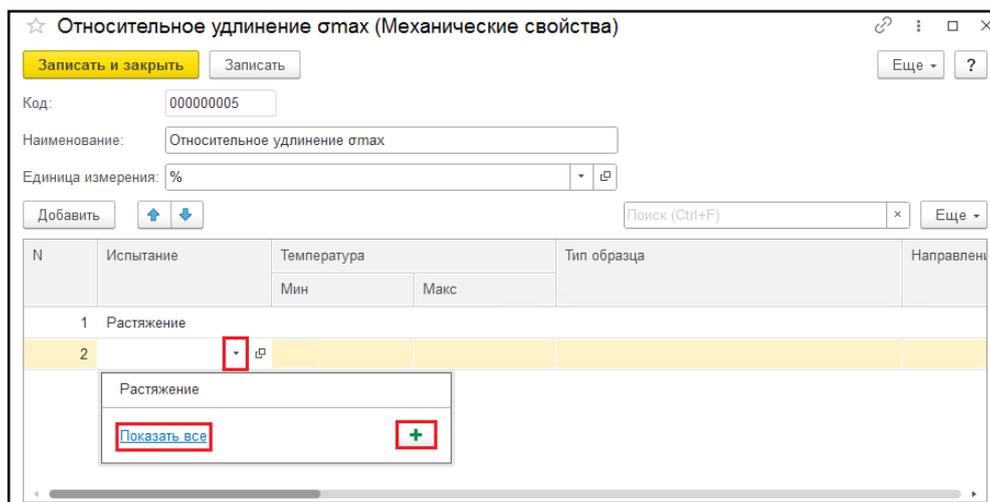
свойства для отображения метода контроля конкретного механического свойства.

В системе предусмотрено два способа создания нового испытания:

1. Из формы создания нового механического свойства

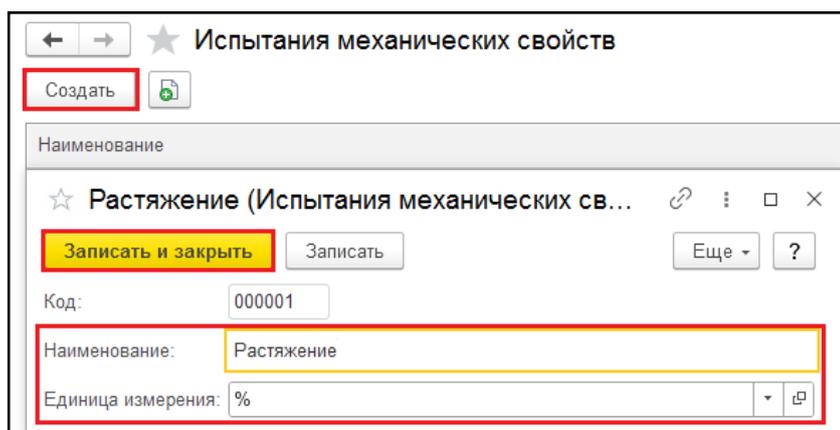
По кнопке **Добавить** в табличной части добавляется строка, в которой по кнопке **Раскрывающийся список** открывается контекстное меню и нажав кнопку **Создать** откроется форма создания нового испытания, в котором необходимо заполнить вручную поле **Наименование** и выбрать из списка **Единицу измерения**.

Заполнив все поля, по кнопке **Записать и закрыть** пользователь сохраняет новое испытание в списке справочника.



2. В самом справочнике **Испытания**

Заходим в подсистему **Управление металлопродукцией**, открываем справочник **Испытания механических свойств**, и в открывшемся окне справочника по кнопке **Создать** открывается форма создания нового испытания, в котором заполняем поля **Наименование** и **Единица измерения**, после чего по кнопке **Записать и закрыть** сохраняем данные в списке справочника.



Категории использования запасов

Категория запаса – аналитика управления запасами номенклатуры с помощью, которой в решении настраиваются ограничения регистрации операций с запасом номенклатуры. В **Категории запаса** определяется какие операции допустимы для запаса данной категории и в дальнейшем, при регистрации операций выполняется проверка доступности запаса в том числе с учетом доступности

запаса по **Категориям использования**.

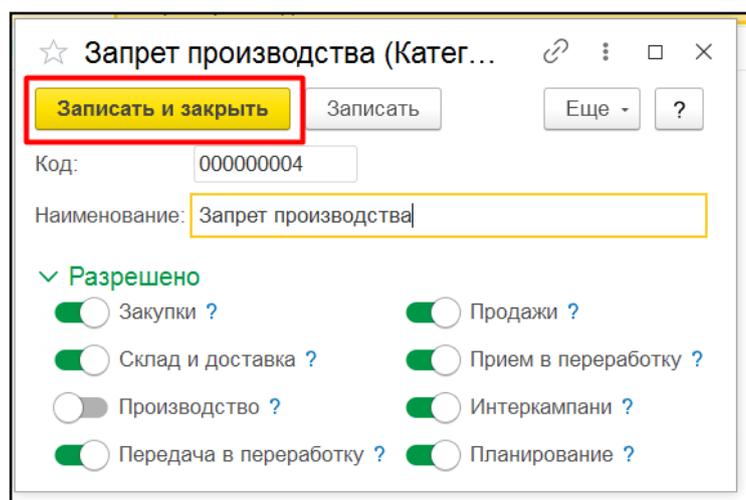
Запасы могут иметь различные **Категории использования**, например:

- **Свободный остаток** – запасы, доступные для всех действий, таких как использование в производстве, реализация и перемещение. Эти запасы могут быть задействованы в любой момент без ограничений.
- **Ограниченного использования (с разрешением/запретом на конкретные действия)** – запасы, которые могут быть использованы только для определенных операций. Например, материалы могут быть разрешены только для производства, но запрещены для продажи или перемещения на другие склады.
- **Блокированные запасы (блокировка всех действий)** – запасы, на которые наложены полные ограничения. Эти материалы не могут быть использованы в производстве, перемещены или реализованы до снятия блокировки.

Справочник **Категории использования запасов** предназначен для определения и классификации категорий, в которых находятся запасы.

На главном окне справочника пользователь создает **Категорию** и заполняет реквизиты: **Код** и **Наименование**, после чего выбирает по данной категории из предложенного списка разрешенные действия в подсистемах (например, Закупки).

По кнопке **Записать и закрыть** производится сохранение введенных данных.



Группы квотирования

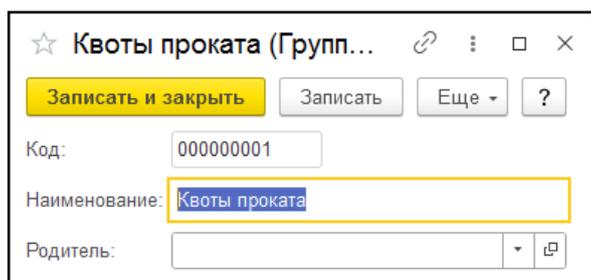
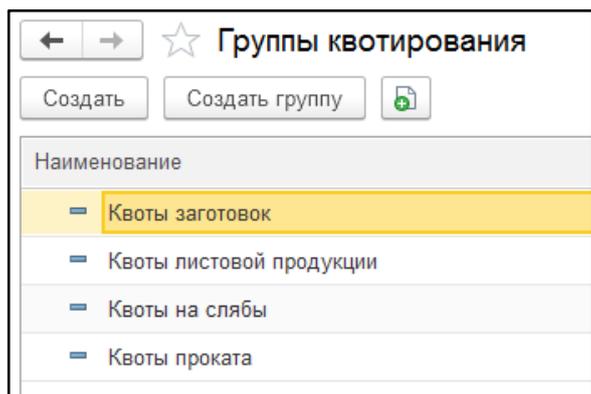
Справочник **Группы квотирования** предназначен для хранения атрибутов номенклатуры в виде элементов, используемых для планирования (план) и исполнения (факт) продаж и производства с учётом соответствующих квот.

Квота содержит в себе информацию о количестве продукции к продаже или производству:

- за конкретный период (месяц);
- сгруппированной по определенным в **Группе квотирования** характеристикам;
- сгруппированной по сценарию планирования и документу плана с детализацией до Подразделения-диспетчера у плана производства и до Бизнес-региона у плана продаж.

Справочник вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве**. Элемент справочника создается для определённой группы номенклатуры со схожим технологическим

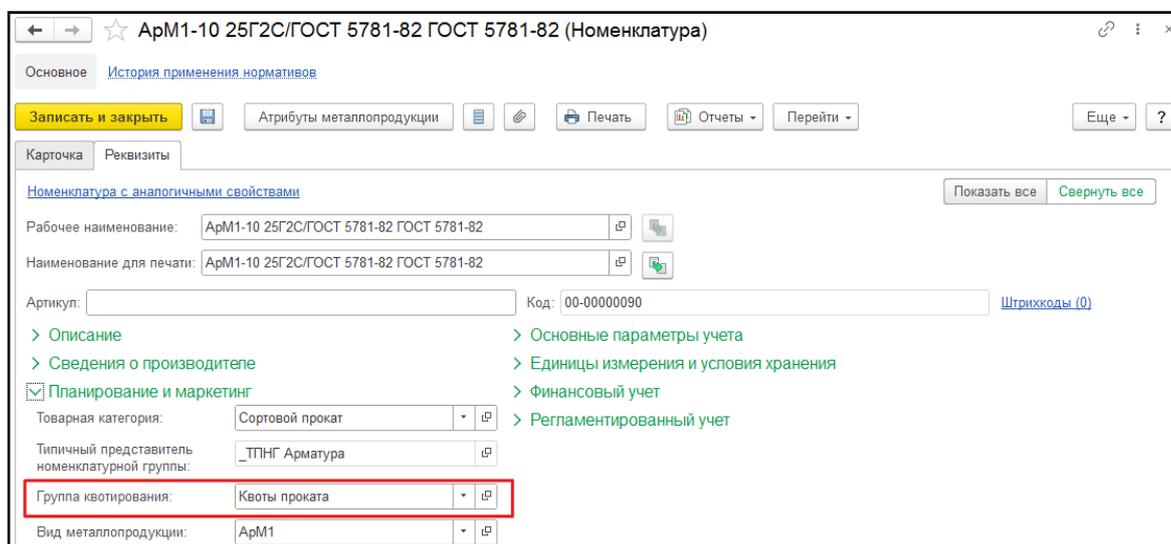
маршрутом и близким составом материальных ресурсов.



Номенклатура

Ведение атрибута "Группы квотирования" для Номенклатуры

Для элемента справочника **Номенклатура** в форме элемента справочника размещена ссылка на выбор **Группы квотирования**:



Для каждой номенклатуры следует выбирать соответствующую группу квотирования, объединяющую под собой другие номенклатуры со схожим технологическим маршрутом и близким составом материальных ресурсов.

Вид номенклатуры ТПНГ

Типичный представитель номенклатурной группы (ТПНГ) – это номенклатурная единица для планирования производства по группе номенклатур, объединенных общими или близкими

атрибутам и свойствам, а также имеющих близкий производственный (технологический) маршрут, которая используется при оценке ресурсов в задачах объёмно-календарного планирования (ОКП) на длинных горизонтах, когда невозможно определить отдельную позицию к размещению в планах (продаж и производства).

Для элементов справочника **Виды номенклатуры** в разделе **Значения, используемые при создании** добавлен неотъемлемый реквизит **Типичный представитель номенклатурной группы**.

The screenshot shows the configuration window for 'TPNG (View of nomenclature)'. The 'Values used at creation' section is selected, and the 'Typical representative of the nomenclature group' field is highlighted with a red box. The window contains various configuration options for the nomenclature view, including description, accounting parameters, units of measurement, and financial accounting.

В случае если этот реквизит заполнен для **Вида номенклатуры**, все создаваемые элементы справочника **Номенклатуры** будут иметь заполненный реквизит ТПНГ значением.

Номенклатура ТПНГ

Номенклатура ТПНГ может быть использована в том числе и формирования сводных отчётов, и содержит все свойства обычной номенклатуры, а также ресурсную спецификацию на производство. **Номенклатура ТПНГ** не может быть помещена на склад, приобретена (нельзя сформировать документы – **Приобретение**), продана (нельзя сформировать документы **Реализация**) и произведена (нельзя сформировать **Этап производства**) – на неё налагаются ограничения на использование в документах клиента, закупки от поставщика и производства.

В форму элемента справочника **Номенклатура** добавлено поле **Типичный представитель номенклатурной группы (ТПНГ)** с выбором элемента из справочника **Номенклатура** в качестве атрибута:

Сценарий товарного планирования

Для элементов справочника **Сценарии товарного планирования**, предназначенного для хранения настроек процессов планирования, в форме элемента справочника на вкладке **Основное** добавлен индикатор функции для расчёта и заполнения **Квот потребностей** и **Квот обеспечения**.

Справочник находится в подсистеме: **Планирование в металлопроизводстве**.

← → ☆ 4200 Годовое планирование производства металлопроката (Сценарий товарного планирования) [Еще] [?]

Записать и закрыть [Записать]

Основное | Структура планов | Описание

Наименование: #200 Годовое планирование производства металлопроката

Периодичность: Месяц

Отображение периода: Диапазон дат Номер периода (в пределах года) ?

Управление процессом планирования

Для сценария описывается структура планов по этапам планирования: виды планов распределяются по группам и упорядочиваются. Формирование планов производится последовательно по этапам через помощник "Управлением процессом планирования"

Планирование по назначениям

Планирование закупок: Только по количеству По количеству и сумме

Планирование продаж: Только по количеству По количеству и сумме

Настройки планирования производства

Расчет потребностей в материалах, видах РЦ и трудовых ресурсах

Потребность в материалах: Наиболее вероятная

Основные и альтернативные материалы планируются с поправкой на вероятность применения.

Календарь: Металлургическое производство 365 247

Расчет и заполнение квот потребностей и квот обеспечения

Не рекомендуется изменять параметры после ввода документов планирования.

При включённом индикаторе появляется возможность выбрать функцию расчёт **Квоты** в **Виде плана** (с типом *План продаж* и *План производства*) для последующего заполнения **Регистров квот**.

Виды планов (План производства)

Справочник **Виды планов** предназначен для хранения детальных настроек заполнения документов планов.

Справочник находится в подсистеме: **Планирование в металлопроизводстве / Настройка планирования** (а также в подсистеме: **Бюджетирование и планирование / Настройки и справочники**).

По умолчанию при формировании **Планов Производства Дата выпуска** указывается на начало периода, а **Дата запуска** рассчитывается в предыдущем.

Для того, чтобы иметь возможность планировать выпуск готовой продукции и полуфабрикатов в одном периоде, в настройках **Вида плана** (План производства), добавлены реквизиты, позволяющие настроить создание планов продаж, полуфабрикатов и потребности в компонентах в одном периоде планирования (при периодичности более 1 дня), а даты запуска в планах производства – на начало периода. Для этого в **Видах плана** предусмотрены настройки:

- Планировать дату запуска на начало периода, дату выпуска на конец периода
- Планировать дату выпуска полуфабрикатов как у готовой продукции

← → ☆ 4200 Планы производства (общий) (Вид плана) *

Записать и закрыть Записать

Основное **Настройки заполнения** Детализация Описание

Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката ▾ ↗

Этап: 03_Этап планирования производства по ТПНГ ▾ ↗

Использовать для: Плана производства ▾

Тип процесса: Изготовление, сборка ▾

Наименование: 4200 Планы производства (общий)

Ответственный: ▾ ↗

Исходный Производный (обеспечивающий)

Исходный вид плана предназначен для ручного ввода целевых и корректировочных планов по источникам или формулам. Производный или обеспечивающий план, вводится при наличии необеспеченных потребностей - дефицитов. При изменении других планов рассчитывается потребность в пересчете обеспечивающих планов. При редактировании планов фиксируется отклонение от дефицита

Замещающий Суммирующий

Замещающий план заменяет предыдущий, возможно использовать для Скользящего планирования. Суммирующий план суммирует план с предыдущим.

Настройки планирования производства

Заполнять действующие спецификации: На дату начала планирования На каждый период ?

Планировать полуфабрикаты автоматически ?

Продолжать разузлования сквозь перемещения ?

Планировать дату запуска на начало периода, дату выпуска на конец периода ?

Планировать дату запуска и выпуска полуфабрикатов как у основной продукции ?

При установке индикатора **Планировать дату запуска на начало периода, дату выпуска на конец периода** в плане производства дата начала производства будет отнесена к началу интервала планирования, а дата окончания к концу интервала.

← → ☆ План производства 00-00000039 от 23.08.2024 13:45:43 *

Основное **Задачи**

Провести и закрыть [Иконки] Создать на основании ▾ Печать ▾ Отчеты ▾ [Иконки] **Файлы** Еще ▾ ?

Статус: Утвержден Потребность в материалах, видах РЦ и трудовых ресурсах рассчитана

Основное **Продукция (3)** Полуфабрикаты (9) Дополнительно

Добавить [Иконки] Подобрать товары Заполнить ▾ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

N	Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Спецификация	Дата выпу...	Дата запуска	Отменено	Комм
1	_ТПНГ Круги ста...	<характеристики...	т	120,000	_PC_TCT_МП из Бл...	30.09.2024	01.09.2024	<input type="checkbox"/>	
2	_ТПНГ Круги ста...	<характеристики...	т	150,000	_PC_TCT_МП из Бл...	31.10.2024	01.10.2024	<input type="checkbox"/>	
3	_ТПНГ Круги ста...	<характеристики...	т	180,000	_PC_TCT_МП из Бл...	30.11.2024	01.11.2024	<input type="checkbox"/>	
4	_ТПНГ Листы 20...	<характеристики...	т	320,000	_PC_TCT_МП из Спя...	30.09.2024	01.09.2024	<input type="checkbox"/>	
5	_ТПНГ Листы 20...	<характеристики...	т	350,000	_PC_TCT_МП из Спя...	31.10.2024	01.10.2024	<input type="checkbox"/>	
6	_ТПНГ Листы 20...	<характеристики...	т	380,000	_PC_TCT_МП из Спя...	30.11.2024	01.11.2024	<input type="checkbox"/>	
7	_ТПНГ трубы ма...	<характеристики...	т	220,000	_PC_TCT_МП из Бл...	30.09.2024	01.09.2024	<input type="checkbox"/>	
8	_ТПНГ трубы ма...	<характеристики...	т	250,000	_PC_TCT_МП из Бл...	31.10.2024	01.10.2024	<input type="checkbox"/>	
9	_ТПНГ трубы ма...	<характеристики...	т	280,000	_PC_TCT_МП из Бл...	30.11.2024	01.11.2024	<input type="checkbox"/>	

При установке индикатора **Планировать дату выпуска полуфабрикатов как у готовой продукции** в плане производства правило расчета распространится на все полуфабрикаты.

← → ☆ План производства 00-00000039 от 23.08.2024 13:45:43 *

Основное [Задачи](#)

Провести и закрыть Создать на основании Печать Отчеты Файлы ?

Статус: Утвержден Потребность в материалах, видах РЦ и трудовых ресурсах рассчитана

Основное **Продукция (3)** Полуфабрикаты (9) Дополнительно

Изменить Показать вхождения Имеются отмененные ручные корректировки [\(подробнее\)](#) Поиск (Ctrl+F) ?

	Номенклатура	Спецификация	Дата запуска	Дата выпуска	Количество	Количество утверждено	Ед. изм.	Коммента
	Сталь 09Г2С.2 Бл...	_РС ТСТ_Блоки...	01.08.2024	31.08.2024	242,000	242,000	т	
	Сталь 40Х.2 Блюм...	_РС ТСТ_Блоки...	01.08.2024	31.08.2024	132,000	132,000	т	
	Сталь СТАЛЬ20Х1...	_РС ТСТ_Блоки...	01.08.2024	31.08.2024	352,000	352,000	т	
	Сталь 09Г2С.2 Бл...	_РС ТСТ_Блоки...	01.09.2024	30.09.2024	275,000	275,000	т	
	Сталь 40Х.2 Блюм...	_РС ТСТ_Блоки...	01.09.2024	30.09.2024	165,000	165,000	т	
	Сталь СТАЛЬ20Х1...	_РС ТСТ_Блоки...	01.09.2024	30.09.2024	385,000	385,000	т	
	Сталь 09Г2С.2 Бл...	_РС ТСТ_Блоки...	01.10.2024	31.10.2024	308,000	308,000	т	
	Сталь 40Х.2 Блюм...	_РС ТСТ_Блоки...	01.10.2024	31.10.2024	198,000	198,000	т	
	Сталь СТАЛЬ20Х1...	_РС ТСТ_Блоки...	01.10.2024	31.10.2024	418,000	418,000	т	

На указанных выше снимках экрана продемонстрировано, что период выпуска **Полуфабрикатов** и основной **Продукции** совпадает, а **Дата выпуска** записана на конец периода.

← → ☆ План производства 00-00000039 от 23.08.2024 13:45:43

Основное [Задачи](#)

Провести и закрыть Создать на основании Печать Отчеты Файлы

Статус: Утвержден Потребность в материалах, видах РЦ и трудовых ресурсах рассчитана

Основное **Продукция (9)** Полуфабрикаты (9) Дополнительно

Добавить Подобрать товары Заполнить Поиск (Ctrl+F)

N	Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Спецификация	Дата выпу...	Дата запуска
1	_ТПНГ Круги ста...	<характеристики...	т	120,000	_РС_ТСТ_МП из Бл...	01.09.2024	30.08.2024
2	_ТПНГ Круги ста...	<характеристики...	т	150,000	_РС_ТСТ_МП из Бл...	01.10.2024	30.09.2024
3	_ТПНГ Круги ста...	<характеристики...	т	180,000	_РС_ТСТ_МП из Бл...	01.11.2024	31.10.2024
4	_ТПНГ Листы 20...	<характеристики...	т	320,000	_РС_ТСТ_МП из Сля...	01.09.2024	30.08.2024
5	_ТПНГ Листы 20...	<характеристики...	т	350,000	_РС_ТСТ_МП из Сля...	01.10.2024	30.09.2024
6	_ТПНГ Листы 20...	<характеристики...	т	380,000	_РС_ТСТ_МП из Сля...	01.11.2024	31.10.2024
7	_ТПНГ трубы ма...	<характеристики...	т	220,000	_РС_ТСТ_МП из Бл...	01.09.2024	30.08.2024
8	_ТПНГ трубы ма...	<характеристики...	т	250,000	_РС_ТСТ_МП из Бл...	01.10.2024	30.09.2024
9	_ТПНГ трубы ма...	<характеристики...	т	280,000	_РС_ТСТ_МП из Бл...	01.11.2024	31.10.2024

Для элементов справочника **Виды планов** для **Плана производства** на вкладке **Основное** добавлен индикатор функции для расчёта и заполнения **Квот обеспечения**.

← → ☆ 4200 Планы производства по подразделениям (Вид плана)

Записать и закрыть Записать

Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Этап: 03_Этап планирования производства по ТПНГ

Использовать для: Плана производства

Тип процесса: Изготовление, сборка

Наименование: 4200 Планы производства по подразделениям

Ответственный:

Исходный Производный (обеспечивающий)

Исходный вид плана предназначен для ручного ввода целевых и корректировочных планов по источникам или формулам. Производный или обеспечивающий план, вводится при наличии необеспеченных потребностей - дефицитов. При изменении других планов рассчитывается потребность в пересчете обеспечивающих планов. При редактировании планов фиксируется отклонение от дефицита

Замещающий Суммирующий

Замещающий план заменяет предыдущий, возможно использовать для Скользящего планирования. Суммирующий план суммирует план с предыдущим.

Настройки планирования производства

Заполнять действующие спецификации: На дату начала планирования На каждый период ?

Планировать полуфабрикаты автоматически ?

Продолжать разузлования сквозь перемещения ?

Планировать дату запуска на начало периода, дату выпуска на конец периода ?

Планировать дату запуска и выпуска полуфабрикатов как у основной продукции ?

Рассчитать и заполнить квоты

После установки данного индикатора для Вида плана в форме заполнения документа Плана станет доступна новая вкладка Квоты производства. Виды планов (План продаж). Справочник **Виды планов** предназначен для хранения детальных настроек заполнения документов планов.

Справочник находится в подсистеме: **Планирование в металлопроизводстве** (а также в подсистеме: **Бюджетирование и планирование / Настройки и справочники**).

Настройка планирования даты отгрузки

По умолчанию при формировании **Планов Дата отгрузки** рассчитывается на начало периода.

← → ☆ План продаж 00-0000016 от 23.08.2024 13:50:07 *

Основное [Задачи](#)

Провести и закрыть [Иконки] Отчеты План продаж [Иконки] [Файлы](#)

Статус: **Утвержден**

Основное **Товары (3)**

Добавить [Иконки] Подобрать товары Заполнить товары

N	Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	Количес...	Дата отгру...
1	_ТПНГ Круги сталь 40X	<характеристики не испол...	т	120,000	01.09.2024
2	_ТПНГ Круги сталь 40X	<характеристики не испол...	т	150,000	01.10.2024
3	_ТПНГ Круги сталь 40X	<характеристики не испол...	т	180,000	01.11.2024
4	_ТПНГ Листы 20X13	<характеристики не испол...	т	320,000	01.09.2024
5	_ТПНГ Листы 20X13	<характеристики не испол...	т	350,000	01.10.2024
6	_ТПНГ Листы 20X13	<характеристики не испол...	т	380,000	01.11.2024
7	_ТПНГ трубы малого диам...	<характеристики не испол...	т	220,000	01.09.2024
8	_ТПНГ трубы малого диам...	<характеристики не испол...	т	250,000	01.10.2024
9	_ТПНГ трубы малого диам...	<характеристики не испол...	т	280,000	01.11.2024

В настройках вида планов продаж добавлен индикатор **Планировать дату отгрузки на конец периода** (при периодичности в Сценарии более 1 дня).

← → ☆ 4200 План продаж по подразделениям в ТПНГ (18 мес) (Вид плана) *

Записать и закрыть Записать

Основное **Настройки заполнения** Детализация Описание

Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Этап: 02_Этап планирования продаж по ТПНГ

Использовать для: Плана продаж

Наименование: 4200 План продаж по подразделениям в ТПНГ (18 мес)

Ответственный:

Замещающий Суммирующий

Замещающий план заменяет предыдущий, возможно использовать для Скользящего планирования.
Суммирующий план суммирует план с предыдущим.

С указанием плана оплат

Планировать дату отгрузки на конец периода ?

Рассчитать и заполнить квоты

При включенной настройке позиции из документа **План продаж** записываются с **Датой отгрузки = конец периода**:

← → ☆ План продаж 00-0000016 от 23.08.2024 13:50:07 *

Основное [Задачи](#)

Провести и закрыть [Иконки] Отчеты План продаж [Иконки] [Файлы](#)

Статус: **Утвержден**

Основное **Товары (3)**

Добавить [Иконки] Подобрать товары Заполнить товары

Поиск (Ctrl+F)

Номенклатура	Группа к...	Товарная...	Типичный представитель номенклату...	Ед. ...	Количество	Сентябрь 2024	Октябрь 2024
_ТПНГ Круги сталь 40X			_ТПНГ Круги сталь 40X	т	450,000	120,000	150,000
_ТПНГ Листы 20X13			_ТПНГ Листы 20X13	т	1 050,000	320,000	350,000
_ТПНГ трубы малого диам...			_ТПНГ трубы малого диаметра 09Г2С	т	750,000	220,000	250,000

В случае выбора отображения таблицы документа (по кнопке **Ещё**) *Периоды*: в колонках объём

отгрузки отражается в периоде, но запись в регистр осуществляется на конец периода;

N	Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	Количес...	Дата отгру...	Отменено
1	_ТПНГ Круги сталь 40X	<характеристики не испол...	т	120,000	30.09.2024	<input type="checkbox"/>
2	_ТПНГ Круги сталь 40X	<характеристики не испол...	т	150,000	31.10.2024	<input type="checkbox"/>
3	_ТПНГ Круги сталь 40X	<характеристики не испол...	т	180,000	30.11.2024	<input type="checkbox"/>
4	_ТПНГ Листы 20X13	<характеристики не испол...	т	320,000	30.09.2024	<input type="checkbox"/>
5	_ТПНГ Листы 20X13	<характеристики не испол...	т	350,000	31.10.2024	<input type="checkbox"/>
6	_ТПНГ Листы 20X13	<характеристики не испол...	т	380,000	30.11.2024	<input type="checkbox"/>
7	_ТПНГ трубы малого диам...	<характеристики не испол...	т	220,000	30.09.2024	<input type="checkbox"/>
8	_ТПНГ трубы малого диам...	<характеристики не испол...	т	250,000	31.10.2024	<input type="checkbox"/>
9	_ТПНГ трубы малого диам...	<характеристики не испол...	т	280,000	30.11.2024	<input type="checkbox"/>

В случае выбора отображения таблицы документа (по кнопке **Ещё**) *Периоды:* в строках в колонке **Дата отгрузки** указывается конец периода (последнее число периода).

Настройка расчета квот

Для элементов справочника **Виды планов**, предназначенного для хранения детальных настроек заполнения документов планов, в форме элемента справочника на вкладке **Основное** для **Планов продаж** добавлен индикатор функции расчёта и заполнения **Квоты продаж**.

4200 План продаж по подразделениям в ТПНГ (18 мес) (Вид плана)

Записать и закрыть Записать

Основное Настройки заполнения Детализация Описание

Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Этап: 02_Этап планирования продаж по ТПНГ

Использовать для: Плана продаж

Наименование: 4200 План продаж по подразделениям в ТПНГ (18 мес)

Ответственный:

Замещающий Суммирующий

Замещающий план заменяет предыдущий, возможно использовать для Скользящего планирования.
Суммирующий план суммирует план с предыдущим.

С указанием плана оплат

Планировать дату отгрузки на конец периода ?

Рассчитать и заполнить квоты

На вкладке **Детализация** добавлен индикатор выбора способа детализации по **Бизнес-региону** для сопоставления **Квот по группе Клиентов (Заказчиков)**:

← → ☆ 4200 План продаж по подразделениям в ТПНГ (18 мес) (Вид плана) *

Записать и закрыть Записать

Основное Настройки заполнения Детализация Описание

Детализировать план по:

Подразделению

Клиенту

Объединенный план по клиентам

Требуется указания клиента в каждой строке плана

Менеджеру

Складу Формату магазина Не детализировать

Назначению

Детализация по назначению определяется в сценарии

Установленная детализация используется для "Плана продаж" и для отбора при заполнении плана по фактическим данным. Для отбора при заполнении по данным плана другого типа используется детализация только по "Складу" и "Назначению".

Детализация по бизнес-региону

Бизнес-регион указывается в карточке каждого контрагента и этот столбец должен быть обязательно заполнен для дальнейшей работы:

← → ☆ Контрагенты (Клиенты)

Создать [Иконки] Поиск (Ctrl+F) × Еще ?

Наименование	Бизнес-регион	↑	Дата регистрации	Код	ЭДО
Строительная компания...	Вся Россия		07.10.2024	00-00000011	[Иконка]
РЖД			09.10.2024	00-00000015	[Иконка]
Клиент CU-2			03.09.2024	00-00000009	[Иконка]
Клиент CU-1 - Урал			03.09.2024	00-00000008	[Иконка]
Клиент CU-1 - ЦР			03.09.2024	00-00000007	[Иконка]
Розничный покупатель			01.01.1980	00-00000003	[Иконка]

Группы химических составов для планирования блоков

Справочник **Группы химических составов для планирования блоков** предназначен для планирования блоков на основании приоритета и совместимости химических составов при использовании **АРМ Формирование блоков**.

Группа химических составов для планирования блоков – это группа технологических кодов химических составов, которые могут быть запланированы в одном блоке плавок, в задачах планирования последовательности плавок в сталелитейном переделе (в частности, на линиях с машинами непрерывного литья заготовок – МНЛЗ).

Справочник вызывается из подсистемы: **Планирование в металлопроизводстве**.

← → ☆ Группы химических составов для планирования блоков [Иконки]

Создать Создать группу [Иконки] Поиск (Ctrl+F) × [Иконки] Еще ?

Наименование	↓	Приоритет планирования
A240		10
A400		20

- **Приоритет планирования** – приоритет использования группы при определении автоматической очередности планирования плавки на производстве.

☆ A240 (Группа химических составов для планирования блоков)

Записать и закрыть Записать Еще ▾ ?

Наименование:

Входит в группу:

Приоритет планирования:

Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

N	Код химического состава	Наименование сплава
1	A240.1	A240

Выше представлен пример того, как выглядит форма элемента справочника.

Профили

Справочник предназначен для хранения информации о профилях номенклатуры металлопродукции. Справочник вызывается из подсистемы: **Управление металлопродукцией**.

← → ☆ Профили

Создать Поиск (Ctrl+F) × 🔍 Еще ▾ ?

Наименование	Код
Арматура	000000001
Заготовка Квадрат	000000002
Уголок неравнополочный	000000003

☆ Арматура (Профиль)

Записать и закрыть Записать Еще ▾ ?

Код:

Наименование:

Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

N	Профилеразмер
1	4
2	4,5
3	5
4	5,5
5	6
6	6,5
7	7

В данной форме можно изменить наименование профиля и добавить неограниченное количество соответствующих профилеразмеров (справочник **Профилеразмеры**).

Профилеразмеры

Справочник предназначен для хранения информации о профилеразмерах номенклатуры металлопродукции. Справочник **Профилеразмеры** подчиненный справочник справочника **Профиль** (вызывается по кнопке *Добавить*, затем в табличной части по ссылке *Показать все* или

по нажатию + (Создать)).

100x63 (Профилераз...)

Записать и закрыть | Записать | Еще ▾ | ?

Наименование: 100x63

Родитель: Уголки неравнополочные ▾ | 📄

Код ПР: 10/6,3

Данная форма предназначена для ввода и редактирования таких данных о профилеразмерах металлопродукции, как **Наименование**, **Родитель** (наименование родительской папки из скриншота выше) и **Код профилеразмера**.

Группы профилеразмеров для планирования кампаний

Справочник **Группы профилеразмеров для планирования кампаний** предназначен для планирования кампаний прокатки на основании приоритета, заданного для каждого профилеразмера, в зависимости от указанного атрибута при использовании **АРМ Планирование кампаний прокатки**. Ссылка на справочник находится в подсистеме **Планирование в металлопроизводстве**. Форма списка справочника приведена ниже.

← → ★ Группы профилеразмеров для планирования кампаний

Создать | 📄 | Поиск (Ctrl+F) | 🔍 | Еще ▾ | ?

Наименование	Код
[-] Прокат сортовой (арм)	000000002
[-] Прокат сортовой (уголки)	000000001

Табличная часть с профилеразмерами:

★ Прокат сортовой (арм) (Группа профилеразмеров для планирования кампаний)

Записать и закрыть | Записать | Еще ▾ | ?

Код: 000000002

Наименование: Прокат сортовой (арм)

Добавить | ⬆️ | ⬆️ | Поиск (Ctrl+F) | 🔍 | Еще ▾

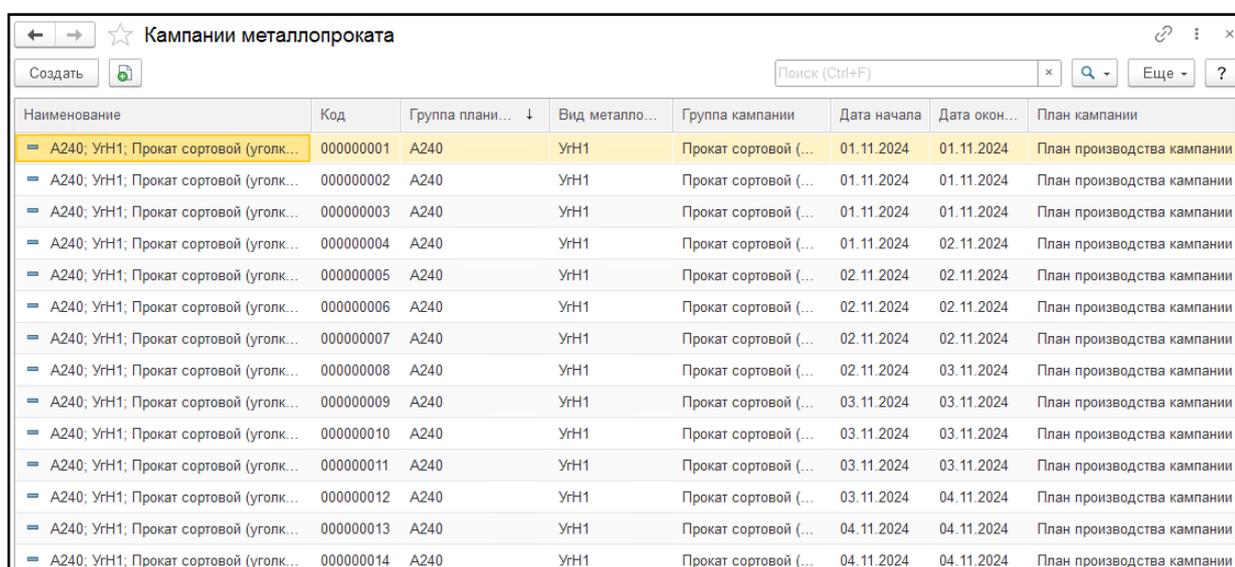
N	Профиль	Профилеразмер	Приоритет при построении последовательности позиций	Код стадии планирования внутри кампании
1	Арматура	6	40	3
2	Арматура	8	30	2
3	Арматура	10	20	1
4	Арматура	12	10	1

Для каждой группы можно определить несколько профилей и профилеразмеров, а также задать приоритет для автоматического определения последовательности выполнения этапов производства в кампании с учётом значения первых.

Для отнесения профилеразмера в группе к определенной стадии прокатки используется реквизит **Код стадии планирования внутри кампании**. Этот реквизит используется при выстраивании последовательности исполнения этапов прокатки в *АРМ Планирование кампаний прокатки*. На его основе алгоритм автоматически распределит номенклатуру с соответствующими характеристиками по стадиям.

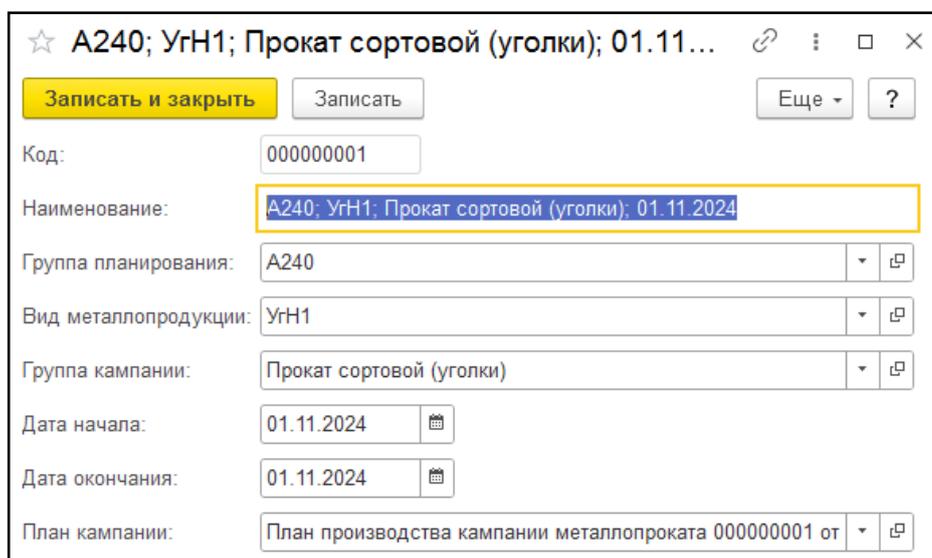
Кампании прокатки

Справочник **Кампании прокатки** используется в документах **Планы производства кампаний металлопроката** в качестве ключа аналитики. Форма элемента справочника вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве**. Данная форма хранит информацию о **Кампаниях**, заведенных или автоматически рассчитанных в *АРМ Планирование кампаний прокатки*.



Наименование	Код	Группа плани...	Вид металло...	Группа кампании	Дата начала	Дата окон...	План кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000001	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	01.11.2024	01.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000002	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	01.11.2024	01.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000003	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	01.11.2024	01.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000004	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	01.11.2024	02.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000005	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	02.11.2024	02.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000006	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	02.11.2024	02.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000007	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	02.11.2024	02.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000008	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	02.11.2024	03.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000009	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	03.11.2024	03.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000010	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	03.11.2024	03.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000011	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	03.11.2024	03.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000012	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	03.11.2024	04.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000013	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	04.11.2024	04.11.2024	План производства кампании
A240; УгН1; Прокат сортовой (уголк...	000000014	A240	УгН1	Прокат сортовой (...)	04.11.2024	04.11.2024	План производства кампании

Двойным нажатием на строку с нужной кампанией прокатки открывается следующее окно:



☆ A240; УгН1; Прокат сортовой (уголки); 01.11... [ссылка] [иконка] [иконка] [иконка]

Записать и закрыть [Записать] [Еще] [?]

Код: 000000001

Наименование: A240; УгН1; Прокат сортовой (уголки); 01.11.2024

Группа планирования: A240 [выбор] [иконка]

Вид металлопродукции: УгН1 [выбор] [иконка]

Группа кампании: Прокат сортовой (уголки) [выбор] [иконка]

Дата начала: 01.11.2024 [календарь]

Дата окончания: 01.11.2024 [календарь]

План кампании: План производства кампании металлопроката 000000001 от [выбор] [иконка]

Данная форма предназначена для ручного ввода и редактирования данных о конкретных кампаниях

прокатки.

Виды металлопродукции

Справочник предназначен для определения в системе видов номенклатуры металлопродукции, например: круглый прокат, швеллер, уголок, арматура и т.д.

Справочник вызывается из подсистемы **Управление металлопродукцией – Виды металлопродукции**.

Наименование	Код	Вид номенклатуры
4200 Производство металлопроката	000000005	
АрМ1	000000006	G110 Прокат сортовой
АрП1	000000007	G110 Прокат сортовой
ЛГк1	000000008	B110 Лист г/к
РГк1	000000009	A110 Рулон г/к
УГН1	000000010	G110 Прокат сортовой

АрМ1 (Вид металлопродукции)

Основное [Группы измерений блоков](#)

Записать и закрыть

Код:

Наименование:

Группа:

Вид номенклатуры:

N	Признак	Заполнять обязательно	Список доступных значений
1	Стандарт на продукцию	<input type="checkbox"/>	
2	Марка сплава	<input type="checkbox"/>	
3	Стандарт на марку	<input type="checkbox"/>	
4	Профиль	<input type="checkbox"/>	
5	Профилеразмер	<input type="checkbox"/>	

В данной форме можно изменить наименование вида металлопродукции, его группу (родительскую папку), используемый **Вид номенклатуры**, а также добавить признаки данного **Вида металлопродукции**.

Данные в столбце **Признак** выбираются из справочника **Дополнительные сведения металлопродукции**.

Дополнительные сведения металлопродукция

Справочник используется для создания дополнительных сведений о металлопродукции. Вызывается из подсистемы **Управление металлопродукцией – Дополнительные сведения металлопродукция**.

Наименование	Тип значения	Специализация	Виден	Доступен
Вид металлопродукции	Вид металлопродукции			
Длина	Число	✓	✓	✓
Длина максимум	Число		✓	✓
Длина минимум	Число		✓	✓
Код химсостава	Химический состав металла	✓	✓	✓
Количество	Число		✓	✓
Марка сплава	Химический состав металла	✓	✓	✓

☆ Длина (Дополнительные сведения металлопродукция)

Основное [Значения атрибутов металлопродукции](#)

Записать и закрыть Записать

Еще - ?

Заголовок:

Тип значения:

Формат свойства:

Виден

Доступен

Заполнять обязательно

Назначение

Специализация

Для разработчиков

Имя:

На вкладке **Основное** есть возможность вручную ввести **Заголовок**, выбрать из списка **Тип значения** и настроить **Формат свойства** (см. скриншоты ниже).

Редактирование типа данных

Составной тип данных

Булево

Дата

Строка

Число

Вид металлопродукции

Группа химического состава

Значение атрибута металлопродукции

Классификаторы металлопродукции

Профилеразмеры

Профиль

Стандарты на металлопродукцию

Химический состав металла

OK Отмена

Конструктор форматной строки

Язык (Страна) [выбор]

Число

Длина [0] [.] [x]

Точность [0] [.] [x]

Сдвиг [0] [.] [x]

Разделитель дробной части [.] [x]

Разделитель групп [.] [x]

Группировка [.] [x]

Представление нуля [.] [x]

Представление отрицательных чисел [.] [x]

Выводить лидирующие нули [.] [x]

Шаблон форматирования числа [Ч]

Пример

987 654,321 [x] 987 654,321

OK Отмена ?

Индикаторы **Виден** и **Доступен** позволяют делать дополнительный атрибут видимым и доступным для редактирования в **Номенклатуре** на вкладке **Атрибуты металлопродукции**. Если включен только второй реквизит, то его нельзя редактировать, так как он не будет отображаться.

Индикатор **Заполнить обязательно** отвечает за обязательность заполнения поля с атрибутом для дальнейшей работы.

Индикатор **Специализация** в разделе **Назначения** отвечает за видимость данного атрибута в соответствующей **Специализации**.

Строка **Имя** в разделе **Для разработчика** обязательна к заполнению. Данные в эту строку вводятся вручную, без пробелов, также они должны быть уникальны в системе.

☆ Длина (Дополнительные сведения металлопродукция)

Основное Значения атрибутов металлопродукции

Значения атрибутов металлопродукции

Создать [x] Поиск (Ctrl+F) [x] [?] [Еще]

Наименование [↓]

☆ Значение атрибута металлопродукции (соз...)

Записать и закрыть Записать Еще ▾ ?

Наименование:

Весовой коэффициент:

Полное наименование:

На вкладке **Значения атрибутов металлопродукции** есть возможность создать **Атрибут**, которого еще нет в системе.

Классификаторы металлопродукции

Справочник предназначен для ведения классификаторов по стандартам на металлопродукцию.

Справочник вызывается из подсистемы **Управление металлопродукции – Классификаторы металлопродукции**.

← → ☆ Классификаторы металлопродукции

Создать Создать группу

Поиск (Ctrl+F) Еще ▾ ?

Ссылка	УО классификатора	Значение	Вид металлопродукции	Вид номенклатуры	Поле
Арматурный прокат			АрМ1	G110 Прокат сортовой	
Класс стали			АрП1	G110 Прокат сортовой	
- A-I (A240)					
- A-II (A300)					
- A-III (A400)					
- A-IV (A600)					

Поиск (Ctrl+F) Еще ▾

Механическое св...	Испытание	Мин	Ном	Макс	Температура испытаний	Тип образца	Направление испытаний
Предел текучести...	Растяжение	240		9 999 999 999			

Слева отображается структура папок, содержащих классификаторы, справа – виды металлопродукции и номенклатуры, к которым они применимы, снизу приведена таблица механических свойств, принадлежащих выбранному классификатору.

На скриншотах ниже показан пример заполнения справочника **Классификаторы металлопродукции**.

☆ A-I (A240) (Классификаторы металлопродукции)

Записать и закрыть | Записать | Еще - | ?

Группа классификаторов:

Наименование:

Значение: Условное обозначение классификатора:

Виды металлопродукции | **Механические свойства**

Добавить | ↑ ↓ | Поиск (Ctrl+F) | Еще -

N	Вид металлопродукции
1	АрМ1
2	АрП1

☆ A-I (A240) (Классификаторы металлопродукции)

Записать и закрыть | Записать | Еще - | ?

Группа классификаторов:

Наименование:

Значение: Условное обозначение классификатора:

Виды металлопродукции | **Механические свойства**

Добавить | ↑ ↓ | Поиск (Ctrl+F) | Еще -

N	Механическое свойс...	Код испытания	Испытание	Мин	Ном	Макс
1	Предел текучести от	000001	Растяжение	240		не установлено

На вкладке **Механические свойства** можно добавить новые механические свойства и испытания путем создания их в соответствующих справочниках.

☆ Предел текучести от (Механические свойства)

Записать и закрыть | Записать | Еще - | ?

Код:

Наименование:

Единица измерения:

Добавить | ↑ ↓ | Поиск (Ctrl+F) | Еще -

N	Испытание	Температура		Тип образца	Направлени
		Мин	Макс		
1	Растяжение	870,000	910,000		

Выше приведен пример корректного заполнения новых механических свойств и испытаний для добавления в **Классификаторы металлопродукции**.

Транспортная логистика

Участки работ

Справочник **Участки работ** содержит сведения по всем участкам предприятия, по которым необходимо собирать данные по выполняемым работам, остаткам грузов, ремонтам, простоям транспорта и вспомогательного оборудования. Деление на участки может быть не привязано к структуре предприятия и месту проведения работ. В рамках предприятия данные по работам могут быть сгруппированы не только по подразделениям, но и по участкам.

В случае наличия необходимости ведения учета работ в разрезе участков работ (в дополнении к структуре предприятия) необходимо включить функциональную опцию **Использовать участки работ в отгрузке** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика**.

Список участков является иерархическим и позволяет при необходимости построить пространственно-технологическую структуру предприятия.

Наименование	Код	Наименование полное	Подразделение	Объект расхода	Производственный	Порядок
Участок Цветмет	000000002	Участок Цветмет	3000 Металлургия: Производство 1. 1С Цвет Мет			
Участок ЦЗМ	000000001	Участок ЦЗМ	42040 Цех заготовки металлолома			

В документах и регистрах оперативного учета производства используются только производственные участки работ.

☆ Участок Цветмет (Участок работ)

Основное [Файлы](#)

Записать и закрыть Записать Еще ▾ ?

Наименование: Участок Цветмет Код: 000000002

Наименование полное: Участок Цветмет Префикс:

Вышестоящий участок:

Подразделение: 3000 Metallurgy: Производство 1. 1С Цвет Мет

Объект расхода:

Производственный: ? Порядок в отчетах: ?

Склады

Добавить Еще ▾

N	Склад
1	30080 Склад готовой продукции 1СЦМ

Для участка работ можно указать **Объект расхода** из списка объектов эксплуатации либо объектов строительства, который можно применять в качестве аналитики затрат для отражения в документах управленческого и регламентированного учета.

В табличной части **Склады** содержится перечень складов, относящихся к данному участку, на которых предполагается вести:

- Оперативный учет движения остатков видов номенклатуры;
- Учет расстояний транспортировки между местами погрузки, разгрузки и прочих пунктов, через которые проходят маршруты движения транспорта.

Склады

Для настройки справочника необходимо перейти в **НСИ и Администрирование – НСИ – Склады** или в подсистеме **Логистика**.

← → ☆ 449910 Склад ЦЗМ(приемка) (Склад)

Основное [Настройки учета серий](#)

Записать и закрыть Записать Еще ▾ ?

Наименование: 449910 Склад ЦЗМ(приемка) Группа складов: 4400 Цех заготовки металлолома

Основное **Ордерная схема и структура** Адреса, телефоны

Использовать ордерную схему документооборота

при поступлении с:

статусы приходных ордеров

при отгрузке с:

статусы расходных ордеров

Использование статусов обязательно, если на складе используются помещения, адресное хранение или учет серий.

при отражении излишков, недостач, пересортицы и порчи с:

Статусы пересчетов товаров

Использование статусов обязательно, если на складе применяется ордерная схема при отражении излишков, недостач и порчи.

Контролировать оперативные остатки

Структура склада

Использовать помещения с:

Учет по помещениям предусмотрен только для складов, на которых применяется ордерная схема по всем складским операциям. На дату начала использования помещений должны быть оформлены все результаты пересчетов товаров.

Ячейки:

Для учета остатков номенклатуры по ячейкам необходимо включить использование ордерной схемы по всем складским операциям.

Рабочие участки:

Участвует в транспортной логистике

Для складов, по которым производится учет товаров и грузов для транспортной логистики, на вкладке **Ордерная схема и структура** необходимо поставить индикатор **Участвует в транспортной**

логистике.

Пункты назначения

Справочник предназначен для ведения перечня пунктов и назначения маршрутов движения транспорта.

Открыть справочник можно из раздела **Логистика**, меню **Настройки и справочники – Пункты назначения**

Адрес доставки указывается с помощью загружаемого адресного классификатора.

В списке можно указать расстояние доставки в километрах от различных пунктов отправления (других пунктов назначения или железнодорожных станций).

☆ Каменск-Уральский (Пункт назначения)

Записать и закрыть | Записать | Еще | ?

Наименование: Каменск-Уральский

Группа: [dropdown]

Адрес доставки: 623401, г. Каменск-Уральский, Свердловская обл., ул.Каменск | ...

Маршруты транспортировки

Добавить | [up/down arrows] | Поиск (Ctrl+F) | Еще

N	Пункт отправления	Расстояние, км	Маршрут	Комментарий
---	-------------------	----------------	---------	-------------

- В поле **Наименование** указывается пункт назначения, склад конечного получателя.
- В поле **Группа** имеется возможность уточнения группировок пунктов назначения.
- **Адрес доставки** указывается с помощью загружаемого адресного классификатора.

Причины закрытия разрешений

Справочник предназначен для хранения перечня причин закрытия или корректировки остатков (лимитов) по разрешениям на отгрузку и возврат грузов.

Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники**.

← → ☆ Причины закрытия разрешений на отгрузку

Создать | [icons]

Наименование

- Отсутствие оплаты
- Отказ покупателя

Причины закрытия могут быть указаны в:

- документе **Разрешение на отгрузку** в табличной части **Продукция** для каждой номенклатуры, а также при изменении статуса на **Закрыт** – для всего разрешения в целом;
- документе **Разрешение на возврат** в табличной части **Продукция** для каждой номенклатуры, а также при изменении статуса на **Закрыт** – для всего разрешения в целом;
- документе **Корректировка разрешения на отгрузку** для всего документа в целом.

Справочник доступен при установленной функциональной опции Причины отмены разрешений на отгрузку (НСИ и администрирование - Настройка НСИ и разделов - Логистика).

Способы отгрузки

Справочник предназначен для хранения перечня различных способов отгрузки грузов (автомобильная, железнодорожная отгрузка). Открыть справочник можно из раздела **Логистика**, меню **Настройки и справочники – Способы отгрузки**.

Для автомобильной и железнодорожной отгрузки доступны следующие условия поставки:

Наименование	Самовывоз	Тип отгрузки	Условия поставки	Не контролировать лимит отгрузки
Автомобильная DAP		Автомобильная отгрузка	DAP (Поставка в месте назначения)	
Автомобильная EXW	✓	Автомобильная отгрузка	EXW (Франко завод)	
ЖД СРТ		Железнодорожная отгрузка	СРТ (Перевозка оплачена до)	
ЖД FCA	✓	Железнодорожная отгрузка	FCA (Франко перевозчик)	

Признак **Самовывоз** в перечне способов отгрузки автоматически появляется, если у способа отгрузки выбраны условия поставки **Франко завод** или **Франко перевозчик**, и служит для того, чтобы не включать в отпускную стоимость грузов услуги по доставке.

В документе **Условия отгрузок** по договорам контрагентов для строк документа в табличной части **Продукция**, у которых выбран способ отгрузки с самовывозом, отключается возможность указания номенклатуры услуг доставки и стоимости доставки, соответственно в этом случае стоимость доставки не включается в отпускную цену грузов.

ГТД экспорт

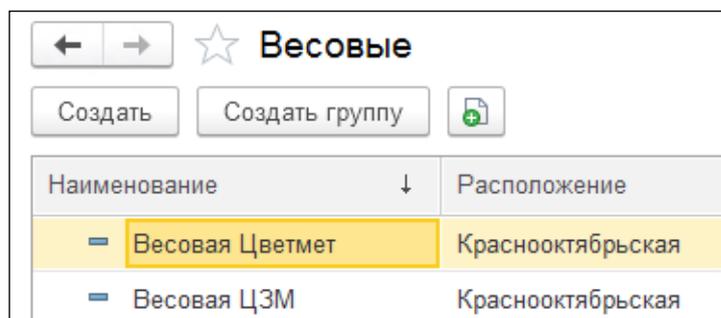
Справочник предназначен для учета **Грузовых таможенных деклараций**, а также перечня необходимых реквизитов, требуемых при перемещении грузов через таможенную границу республики.

Номер ГТД	Дата ГТД	Организация	Получатель	Договор	Таможня	Объем груза	Выпуск разрешен
10125160/10609030/0001464	09.10.2024 12:46:38		Клиент СУ-1 - ЦР				

Открыть справочник можно из раздела **Логистика**, меню **Настройки и справочники – ГТД экспорт**

Весовые

Справочник весовых определяет список погрузочно-разгрузочных пунктов предприятия с указанием железнодорожной станции или подразделения организации, к которому относится весовая.

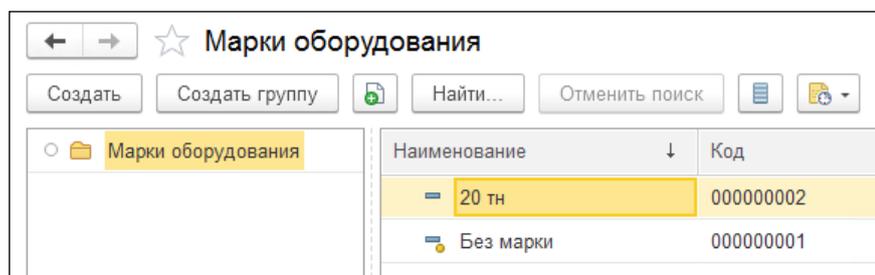


Открыть справочник можно из раздела **Логистика**, меню **Настройки и справочники – Весовые**

Марки оборудования

Справочник содержит перечень марок оборудования.

Под маркой оборудования понимается совокупность технологических свойств и характеристик группы оборудования, которая может меняться у конкретной единицы оборудования с течением времени (в отличие от статических или паспортных свойств Модели оборудования).



Открыть справочник можно из **Логистика – Настройки и справочники – Автомобильная отгрузка – Марки оборудования**:

В качестве примера изменения марки оборудования можно привести переоборудование единицы технологического транспорта из карьерного самосвала в поливальную машину или установку кузова с другими геометрическими параметрами.

Для марки оборудования указывается технологическая группа, вид путевого листа. Справочник является "иерархическим", т.е. элементы справочника могут объединяться в группы.

Создать группу можно при помощи кнопки **Создать группу** . Добавить новый элемент можно кнопкой **Создать**  или скопировать уже существующий кнопкой **Добавить копированием** .

☆ 20 тн (Марка оборудования)

Основное Файлы

Записать и закрыть Записать [Иконка] [Иконка] Еще ?

Наименование: 20 тн Код: 000000002

Группа: [Выбор] [Иконка]

График работы: [Выбор] [Иконка]

Класс: [Выбор] [Иконка]

Коллективный учет времени: ?

В форме нового элемента справочника нужно заполнить поля:

- **Наименование** – указать наименование марки оборудования, состоящие из названия марки и буквенно-цифрового обозначения модели (например, DOOSAN DL-420A);
- **Группа** – указать группу, в которую входит марка оборудования;
- **График работы** - выбрать график работы, по которому может работать оборудование данной марки;
- **Класс** – выбрать класс объектов эксплуатации для данной марки оборудования.

После заполнения всех данных нужно нажать на кнопку **Записать и закрыть**



или **Записать**



Типы оборудования

Справочник **Типы транспортных средств** предназначен для формирования перечня данных о типах используемых на предприятии транспортных средств, разделяемых при необходимости по грузоподъемности и вместимости. Данный справочник используется в программе в рабочем месте **Доставка** (раздел Склад).

Открыть справочник можно из **Логистика – Настройки и справочники – Автомобильная отгрузка – Типы оборудования**.

← → ☆ Типы транспортных средств

Создать [Иконка] Создать на основании [Выбор] Изменить выделенные

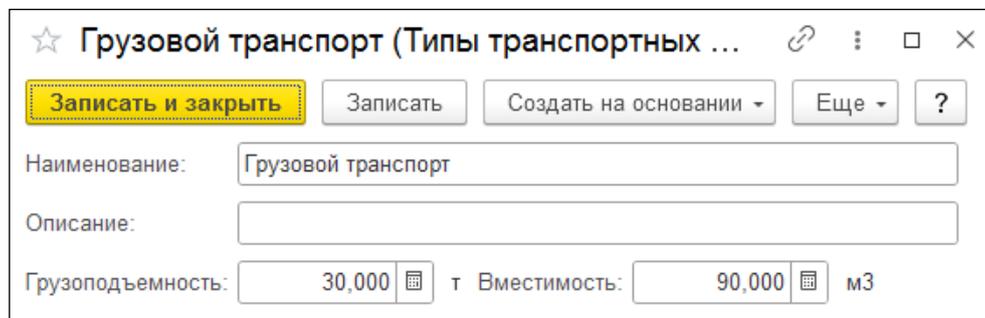
Наименование	Грузоподъемность в тоннах	Вместимость в кубических метрах	Описание
Грузовой транспорт	30,000	90,000	

При заполнении реквизитов **Типа транспортного средства** предоставлена возможность соотнесения с ним конкретных транспортных средств при помощи команды **Создать на основании**. В результате достигается автоматическое разделение всех имеющиеся на предприятии транспортных средств по типам.

Справочник доступен только в случае включенной функциональной опции **Управление доставкой** в разделе **НСИ и администрирование - Склад и доставка - Доставка**.

Справочник типов транспортных средств определяет перечень типов транспортных средств, применяемого на предприятии.

Следует заполнить **Наименование** типа транспортного средства и выбрать из предопределенного списка **Вид ТС**. **Грузоподъемность** и **Вместимость**, указанные в типе транспортных средств в конфигурации используются только в качестве справочной информации (с целью уменьшения количества элементов справочника этими реквизитами можно пренебречь).



The screenshot shows a software window titled "Грузовой транспорт (Типы транспортных ...)". At the top, there are buttons: "Записать и закрыть" (highlighted in yellow), "Записать", "Создать на основании", "Еще", and "?". Below the buttons are input fields: "Наименование:" with the value "Грузовой транспорт", "Описание:" (empty), "Грузоподъемность:" with the value "30,000" and a unit icon, and "Вместимость:" with the value "90,000" and a unit icon "м3".

Периодические свойства объектов

Механизм периодических свойств объектов предназначен для отслеживания истории изменения определенных в справочнике характеристик объектов конфигурации.

Предопределено несколько периодических свойств объектов:

- **Грузоподъемность** – с помощью данного свойства элементов для справочника **Вагоны** устанавливается грузоподъемность в тоннах с указанной даты (используется при заполнении документов с вагонами и для контроля перегруза вагонов).
- **Контрагент** – с помощью данного свойства для элементов справочника **Оборудование** производится назначение принадлежности несобственного оборудования контрагенту с определенной даты;
- **Марка оборудования** – с помощью данного свойства для элементов справочника **Оборудование** производится назначение марки оборудования с определенной даты;

Важно!

Назначение свойства **Марка оборудования** является обязательным для действующего оборудования. В противном случае оно не будет доступно для выбора в документах.

- **Организация** – с помощью данного свойства для элементов справочника **Оборудование** производится перевод в другую организацию с указанной даты;
- **Подразделение** – с помощью данного свойства для элементов справочника **Оборудование** производится перевод в другое подразделение с указанной даты;

Важно!

Назначение свойства **Подразделение** является обязательным для действующего оборудования. В противном случае оно не будет доступно для выбора в документах (например, в документе **Время работы оборудования**).

- **Тара** – с помощью данного свойства элементов для справочника **Вагоны** устанавливается вес тары в тоннах с указанной даты (используется при заполнении документов с вагонами).

При необходимости список периодических свойств объектов может быть расширен. Справочник периодических свойств объектов и документы назначения периодических свойств доступны из

раздела **НСИ и администрирование – Периодические свойства объектов.**

Железнодорожная отгрузка

Вагоны

Справочник вагонов содержит информацию о вагонах, которые обрабатываются в ходе учета движения вагонов.

Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Вагоны.**

Вагоны в справочнике появляются в результате следующих способов:

- Добавления вручную пользователем непосредственно в справочнике или документе **Поступление вагонов;**
- Из внешнего файла Excel, согласованного формата;
- После загрузки из квитанций 410 сообщения;

☆ 52980844 (Вагоны) *

Основное [История собственности](#) [Значения периодических свойств](#) [Файлы](#)

Записать и закрыть Записать Отчеты ?

Номер вагона: 52980844 Род: ПВ

Группа вагонов:

Собственник: ОАО "Металлургический комбинат"

Оператор: ПГК

Арендатор:

Объект эксплуатации:

Вес тары, т: 24,000 [Изменить](#)

Грузоподъемность, т: 69,500 [Изменить](#)

Количество осей: 4 Длина по осям, м: 0,000

Объем, м3: 0,000

Описание:

Обязательными для заполнения являются реквизиты **Номер вагона** и **Род вагона**, выбранный из классификатора родов вагона.

Код	Наименование ↓	Описание	Грузоподъемность, т	Класс объекта эксплуатации
97	АПВ			
03	БАГ			
61	ГХД			
95	ЗРВ			
20	КР			
92	МВЗ			
30	МТС			
00	ОБ			
94	ОКТ			
01	ПАСС			
60	ПВ			
78	ПИЩ			
40	ПЛ			
41	ПЛ 2-х яр			

Реквизиты вагона **Вес тары** и **Грузоподъемность** можно отредактировать при создании вагона или изменением после команды **Еще – Разблокировать объект для редактирования**.

☆ 52980844 (Вагоны) *

Основное История собственности Значения периодических свойств Файлы

Записать и закрыть Записать Отчеты

Еще ?

Номер вагона: 52980844 Род: ПВ

Группа вагонов:

Собственник: ОАО "Металлургический комбинат"

Оператор: ПГК

Арендатор:

Объект эксплуатации:

Вес тары, т: 24,000 [Изменить](#)

Грузоподъемность, т: 69,500 [Изменить](#)

Количество осей: 4 Длина по осям, м: 0,000

Объем, м3: 0,000

Описание:

- Записать и закрыть
- Записать Ctrl+S
- Перезагрузить
- Скопировать
- Пометить на удаление / Снять пометку
- Показать в списке
- Дополнительные сведения
- Организатор
- Отчеты
- Разблокировать объект для редактирования**
- Изменить состав дополнительных реквизитов
- Изменить форму...
- Справка F1

Количество осей, длину по осям и объем вагона можно редактировать в любом режиме. Информация по изменению **собственника, оператора и арендатора** вагона сохраняется в **Истории собственности вагонов**. В карточку выгона выводится последняя актуальная информация.

☆ 52980844 (Вагоны) *

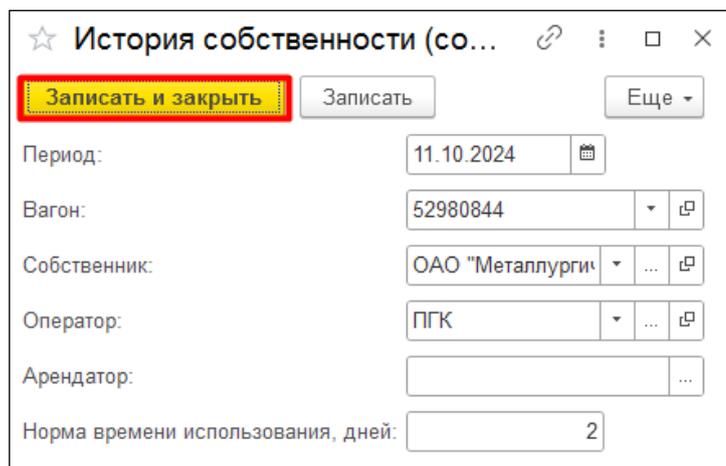
Основное **История собственности** Значения периодических свойств Файлы

История собственности

Создать Поиск (Ctrl+F) Еще

Период ↓	Вагон	Собственник	Оператор	Арендатор
09.10.2024	52980844	ОАО "Металлу..."	ПГК	

При изменении информации о вагоне можно создать новую запись в истории вагонов с указанием даты, с которой начинают действовать изменения.



История собственности (со...)

Записать и закрыть Записать Еще ▾

Период: 11.10.2024 📅

Вагон: 52980844 ▾ 📄

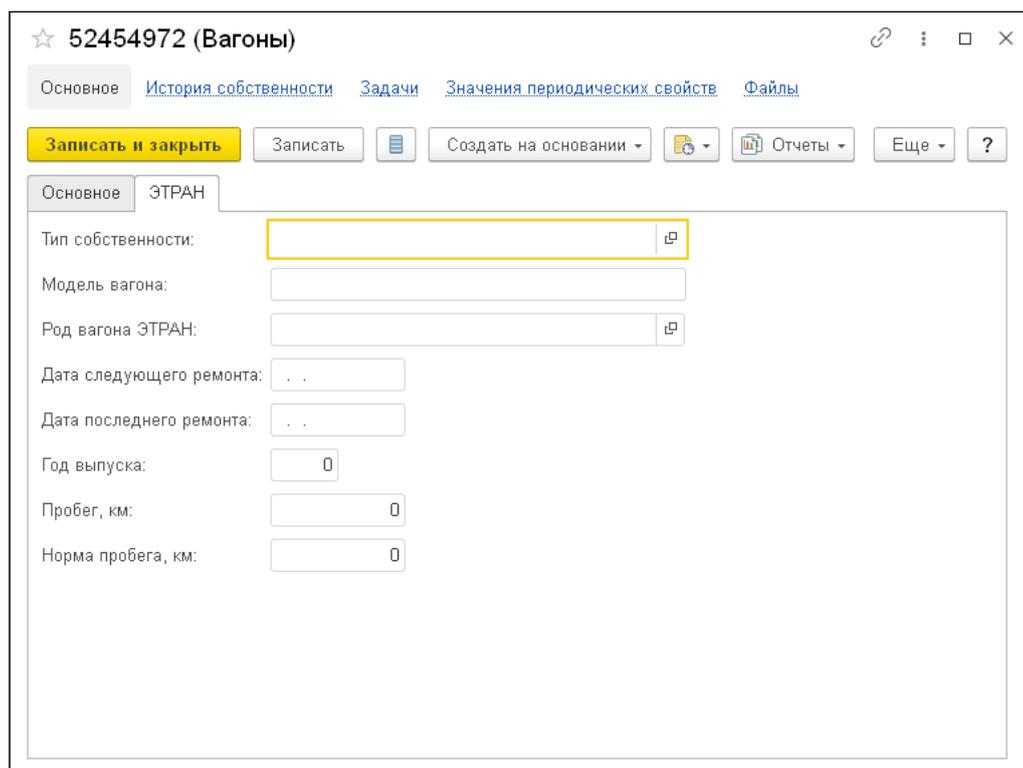
Собственник: ОАО "Металлурги" ▾ ... 📄

Оператор: ПГК ▾ ... 📄

Арендатор: ...

Норма времени использования, дней: 2

В случае, если вагон принадлежит организации, а не контрагенту, он считается собственным. Норма времени использования вагона в днях является информационной, для установки нормы времени использования вагонов необходимо воспользоваться документом **Установка времени использования вагонов**.



52454972 (Вагоны)

Основное История собственности Задачи Значения периодических свойств Файлы

Записать и закрыть Записать Создать на основании 📄 📄 Отчеты ▾ Еще ▾ ?

Основное ЭТРАН

Тип собственности: [highlighted] 📄

Модель вагона:

Род вагона ЭТРАН: 📄

Дата следующего ремонта: . .

Дата последнего ремонта: . .

Год выпуска: 0

Пробег, км: 0

Норма пробега, км: 0

Род вагона

Справочник представляет собой классификатор родов вагонов по ОТК 609-2000 и содержит информацию о средней грузоподъемности каждого рода вагонов. Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Род вагона**.

Справочник можно связать с классами объектов эксплуатации для того, чтобы обеспечить возможность указания видов ремонта для определенного рода вагонов.

Железнодорожные станции

Справочник **Железнодорожные станции** содержит информацию о станциях, на которых ведется учет движения вагонов.

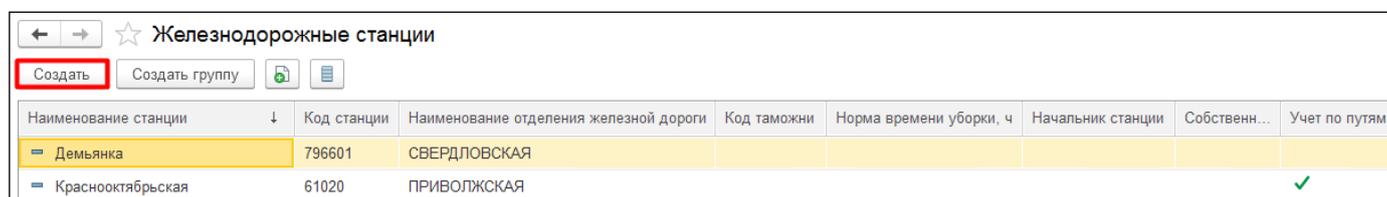
Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Железнодорожные станции**.

Для каждой станции можно указать наименование станции, код станции в соответствии с единой сетевой разметкой, отделение железной дороги, код таможенного поста, начальника станции, норму времени уборки, а также признак собственной станции.

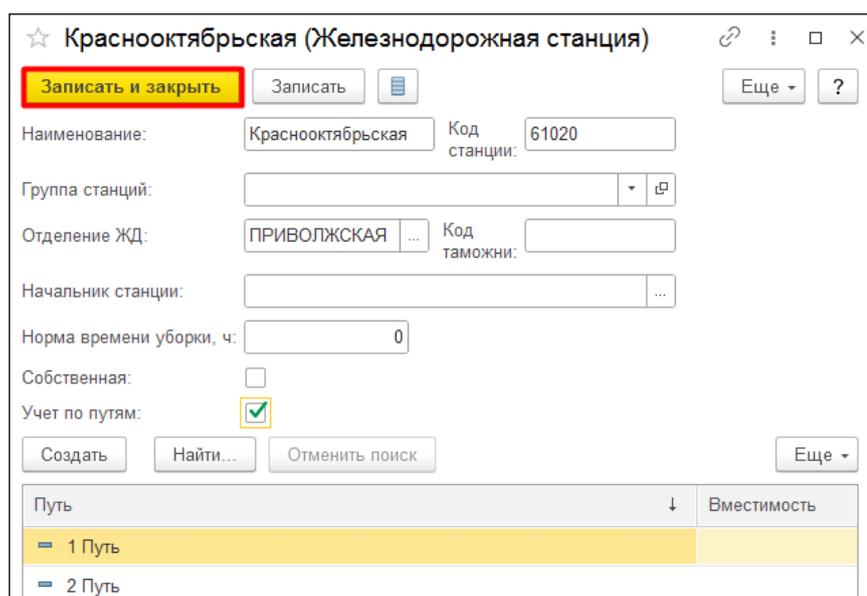
При включении настройки **Учет по путям** для каждой станции можно указать список путей. Для каждого пути можно заполнить его наименование и вместимость в количестве вагонов.

В документах при указании такой станции необходимо будет также указать путь.

При необходимости можно создать новую станцию с помощью кнопки **Создать**.



Наименование станции	Код станции	Наименование отделения железной дороги	Код таможи	Норма времени уборки, ч	Начальник станции	Собственн...	Учет по путям
Демьянка	796601	СВЕРДЛОВСКАЯ					
Краснооктябрьская	61020	ПРИВОЛЖСКАЯ					✓



Краснооктябрьская (Железнодорожная станция)

Записать и закрыть Записать

Наименование: Краснооктябрьская Код станции: 61020

Группа станций:

Отделение ЖД: ПРИВОЛЖСКАЯ Код таможи:

Начальник станции:

Норма времени уборки, ч: 0

Собственная:

Учет по путям:

Создать Найти... Отменить поиск

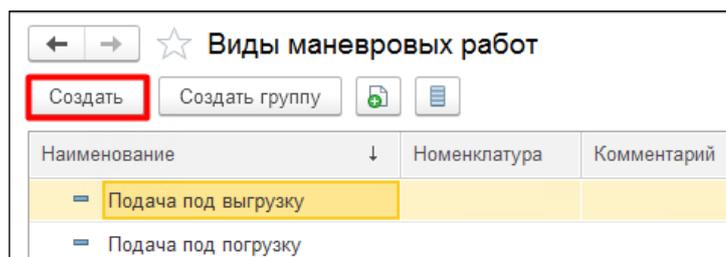
Путь	Вместимость
1 Путь	
2 Путь	

При включении учета по путям на станции в документах движения вагонов указание пути становится обязательным.

Виды маневровых работ

Справочник предназначен для классификации и тарификации маневровых работ.

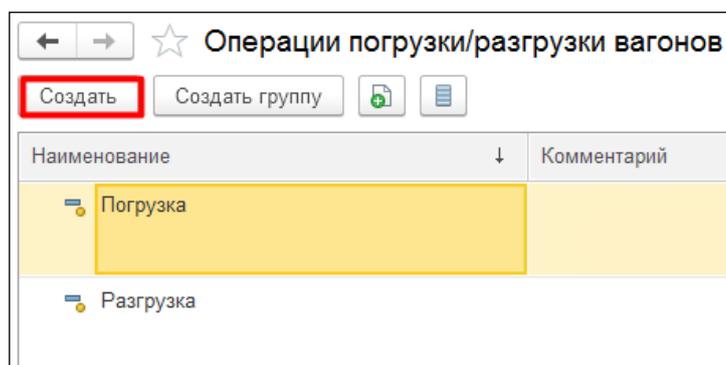
Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Виды маневровых работ**.



Операции погрузки/разгрузки вагонов

Справочник содержит перечень операций, совершающихся при погрузке и разгрузке вагонов.

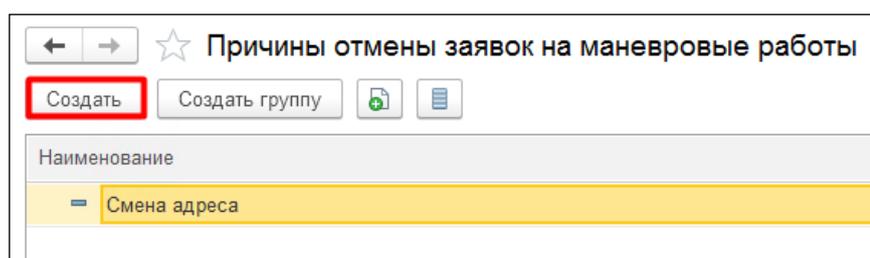
Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Операции погрузки/разгрузки вагонов.**



Причины отмены заявок на маневровые работы

Справочник содержит перечень причин, по которым не выполнены или отменены заявленные маневровые работы.

Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Причины отмены заявок на маневровые работы**



Операции с вагонами

Справочник содержит перечень операций с вагонами, которые могут быть указаны при вводе сведений о дислокации вагонов.

Открыть справочник можно из раздела **Логистика – Настройки и справочники – Железнодорожная отгрузка – Операции с вагонами.**

Операции можно подобрать в справочнике из утвержденного классификатора по кнопке **Выбрать из классификатора.**

← → ☆ Операции с вагонами				
<input type="button" value="Создать"/> <input type="button" value="Создать группу"/> <input type="button" value="Выбрать из классификатора"/>				
Наименование операции ↓	Сокращенное наименование опера...	Код операции	Комментарий	
– ОКОНЧАНИЕ ОПЕРАЦИИ ВЫГРУЗКИ	ОКВГ	44		
– ОКОНЧАНИЕ ОПЕРАЦИИ ПОГРУЗКИ	ОКПГ	34		
– ТЕХНИЧ.И КОММЕРЧ.ОСМОТР	ОСТК	58		
– В НЕИСПРАВНЫЕ	РМНТ	53		
– В РЕЗЕРВ МПС	РЗРВ	51		
– ВКЛЮЧЕНИЕ В ПОЕЗД	ВКЛП	04		
– ВЫГРУЗКА БЕЗ ЗАЧЕТА В ВЫГРУЗКУ	ВЫГ0	28		
– ВЫГРУЗКА НА МЕСТАХ ОБЩ.ПОЛЬЗОВАНИЯ	ВЫГ1	20		
– ВЫГРУЗКА НА ПУТЯХ КЛИЕНТУРЫ	ВЫГ2	21		
– ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ НУЖД	ОСТЛ	55		
– ИЗ НЕИСПРАВНЫХ В РП	РПНП	63		
– ИСКЛЮЧЕНИЕ ИЗ ПОЕЗДА	ИСКП	03		
– КОРРЕКТИРОВКА СВЕДЕНИЙ О ВАГОНЕ	КОРВ	07		
– ОКОНЧАНИЕ ПЕРЕВОЗКИ ГРУЗА НА СВ.ОСЯХ	КОН	00		

Автомобильная отгрузка

Модели оборудования и транспортных средств

Открыть справочник можно из Логистика – Настройки и справочники – Автомобильная отгрузка – Модели оборудования и транспортных средств. Справочник является "иерархическим", т.е. элементы справочника могут объединяться в группы. Создать группу можно при помощи кнопки Создать группу.

Добавить новый элемент можно кнопкой Создать или скопировать уже существующий кнопкой Добавить копированием .

← → ☆ Модели транспортных средств и оборудования								
<input type="button" value="Создать"/> <input type="button" value="Создать группу"/> <input type="button" value="Найти..."/> <input type="button" value="Отменить поиск"/> <input type="button" value="Подобрать из классификатора"/>								
Наименование ↓	Код	Наименование ↓	Вид оборудования	Тип оборудования	Тип двигателя	Грузоподъемность, т	Объем груза, куб. м.	Описание
○ Модели оборудования	– 00000000001	Камаз 6511	Автотранспорт	Грузовой		30,000		
	– 00000000002	Локомотив	ЖД транспорт					
	– 00000000003	Модель 20т	Автотранспорт	Грузовой		20,000	80,0	

В форме нового элемента справочника нужно заполнить поля:

- **Наименование** – указать наименование марки оборудования, состоящие из названия марки и буквенно-цифрового обозначения модели;
- **Вид оборудования** – выбрать из справочника вид оборудования: автотранспорт, ЖД транспорт, оборудование, вспомогательное оборудование (не участвует в технологических операциях), прицеп, перерабатывающее оборудование;
- **Тип оборудования** – выбрать из справочника типов оборудования транспортных средств;
- **Категория** – выбрать категорию по классификатору ЕЭК (по необходимости).

При добавлении в справочник информации о новой модели можно воспользоваться **Классификатором моделей**, в котором перечислены основные модели транспортных средств и указаны данные производителей. Классификатор открывается кнопкой **Подобрать из классификатора** на форме списка или форме элемента справочника. Далее нужно выбрать модель

и кликнуть по кнопке **ОК** и значения параметров загрузятся в соответствующие поля реквизитов.

На вкладке **Основное** при необходимости указывается способ погрузки в оборудование, конструкция осей, количество осей, количество мест, грузоподъемность, объем, собственный вес и максимально допустимая скорость:

☆ Камаз 6511 (Модель транспортного средства и оборудования) [?](#) [□](#) [×](#)

Основное [Файлы](#)

Записать и закрыть Записать [□](#) [□](#) Подобрать из классификатора [Еще ▾](#) [?](#)

Наименование: Код:

Группа: ... [□](#)

Вид оборудования: ... Тип оборудования: [□](#)

Категория: ▾ [×](#)

Основное Двигатель Размеры Описание

Способ погрузки: ▾ [×](#) Грузоподъемность, т.: [□](#)

Конструкция осей: ▾ [□](#) Объем, м3: [□](#)

Количество осей: [□](#) Собственный вес, т.: [□](#)

Всего мест: [□](#) сидячих: [□](#) Макс. скорость, км/ч: [□](#)

Перевозка контейнеров:

На вкладке **Двигатель** указывается тип двигателя и его характеристики – мощность в лошадиных силах и киловаттах (предусмотрен автоматический пересчет), рабочий объем двигателя:

☆ Камаз 6511 (Модель транспортного средства и оборудован... [?](#) [□](#) [×](#)

Основное [Файлы](#)

Записать и закрыть Записать [□](#) [□](#) Подобрать из классификатора [Еще ▾](#) [?](#)

Наименование: Код:

Группа: ... [□](#)

Вид оборудования: ... Тип оборудования: [□](#)

Категория: ▾ [×](#)

Основное **Двигатель** Размеры Описание

Тип двигателя: [×](#)

Модель двигателя:

Мощность, л.с.: [□](#) кВт: [□](#) Рабочий объем: [□](#) см3

На вкладке **Размеры** нужно указать габаритные и полезные размеры оборудования.

☆ Камаз 6511 (Модель транспортного средства и оборудован...)

Основное [Файлы](#)

Записать и закрыть Записать Подобрать из классификатора Еще ?

Наименование: Камаз 6511 Код: 00000000001

Группа: ...

Вид оборудования: Автотранспорт Тип оборудования: Грузовой

Категория: ...

Основное **Размеры** Описание

Габаритные размеры		Полезные размеры	
Длина, мм:	7 950	Длина, мм:	0
Высота, мм:	2 500	Высота, мм:	0
Ширина, мм:	3 170	Ширина, мм:	0

На вкладке **Описание** можно внести дополнительное описание модели оборудования.

С помощью команды **Еще – Изменить состав дополнительных реквизитов** можно создать дополнительные реквизиты (например, принадлежность подрядчику, вместимость ковша для экскаватора и т.д.)

После заполнения всех данных нужно нажать на кнопку **Записать и закрыть** **Записать и закрыть** или **Записать** **Записать**.

ЭТРАН

АС «ЭТРАН» — Автоматизированная Система «Электронная Транспортная Накладная». Система служит для подготовки и оформления перевозочных документов на железнодорожные грузоперевозки ОАО «РЖД» по территории Российской Федерации. Права на АС «ЭТРАН» принадлежат ОАО «РЖД».

Для решения «1С:ERP Металлургия ПРОФ» АС ЭТРАН является внешней системой, с которой реализована интеграция в рамках подсистемы транспортной логистики. Настройка интеграции на стороне «1С:ERP Металлургия ПРОФ» выполняется при включении функциональной опции **Интеграция с ЭТРАН** в разделе **НСИ и Администрирование – Настройка интеграции**.

Банковские счета	Регламентированный учет
Кассы предприятия	Международный финансовый учет
Кассы ККМ	Металлургия
Направления деятельности	Логистика
Графики работы	Описания процессов
Лица с правом подписи	Транспортная логистика
Физические лица	Управление качеством
Сотрудники	
Смены	
Администрирование	Настройка интеграции
Обслуживание	Интеграция с 1С:Документооборотом
Общие настройки	Система проектирования прикладных решений
Интерфейс	Синхронизация данных
Настройки пользователей и прав	Обмен электронными документами
Интернет-поддержка и сервисы	Обмен с сайтом
Организатор	Интеграция с 1С:Заказы
Настройки работы с файлами	1С:Бизнес-сеть
Печатные формы, отчеты и обработки	Интеграция с маркетплейсами
РМК и оборудование	Загрузка производственной НСИ
Описания процессов	1С:Номенклатура
	Интеграция с ЕГАИС
	Интеграция с ГИСМ (изделия из меха)
	Интеграция с ВетИС (Меркурий)
	Интеграция с ИС МП (обувь, одежда, табак...)
	Интеграция с ФГИС "Зерно"
	Интеграция с ФГИС "Сатурн" (пестициды, агрохимикаты, тукосмеси)
	Интеграция с 1С:Аналитика
	★ Интеграция с ЭТРАН
	Периодические свойства объектов
	Назначения периодических свойств объектов
	См. также
	Справочник БИК
	Страны мира
	Производственные календари

Система "ЭТРАН" в комплект поставки "1С:ERP Metallургия ПРОФ" и "1С:Metallургия ПРОФ. Модуль для 1С:ERP" не входит.

Документы

Управление качеством

Нормативно-техническая документация

Документ **Нормативно-техническая документация** предназначен для хранения информации о нормативах контролируемых показателей качества в разрезе видов номенклатуры/номенклатуры.

В документе **Нормативно-техническая документация** значения одного набора нормативов контролируемых показателей качества можно назначить списку видов номенклатуры/списку номенклатуры/группе номенклатуры.

Для создания нового документа **Нормативно-техническая документация** необходимо в журнале документов выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый документ копированием необходимо выбрать существующий документ и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

Дата	Номер	Статус	Нормативная документация	Ответственный
01.01.2024 12:00:00	000000001	Действует	ТУ Metallургия - Стали жидкие	Плановик металлургического производства
01.01.2024 12:00:01	000000002	Действует	ТУ Metallургия - Заготовки квадратные	Плановик металлургического производства
01.01.2024 12:00:02	000000003	Действует	ТУ Metallургия - Арматура	Плановик металлургического производства
01.01.2024 12:00:03	000000004	Действует	ТУ Metallургия - Ферросплавы	Плановик металлургического производства

На форме документа указываются:

- **Дата** – указывается дата, с которой документ начинает действовать. По умолчанию заполняется текущая дата и время;
- **Номер** – заполняется автоматически при записи/проведении документа;
- **Статус** – статус документа, устанавливается вручную, может принимать значения:
 - В разработке – документ еще находится в процессе заполнения. Нормативы еще не действуют;
 - Действует – все необходимые нормативы установлены (действуют). Закрывается доступ на редактирование табличных частей **Товары** и **Нормативы**;
 - Закрыта – нормативы перестали действовать (изменились);
- **Нормативная документация** – указывается нормативная документация, подбирается из справочника **Нормативные документы**;
- **Ответственный** – указывается автоматически пользователь, который создал документ;
- **Комментарий** – произвольный текст.

Документ **Нормативно-техническая документация** содержит две вкладки:

- Вкладка **Товары** – содержит виды номенклатуры, группы номенклатуры и/или сами позиции номенклатуры, на которые будут действовать нормативы. Заполняется пользователем вручную из справочника **Номенклатура**.

Тип показателя	Показатель	Ед. изм.	Норма
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Провести и закрыть Записать Провести ? Отчеты - </div>			
Номер: 000000001		Дата: 01.01.2024 12:00:00	
Статус: Действует		Нормативная документация: ТУ Metallургия - Стали жидкие	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Добавить Удалить Отобразить таблицей ↻ </div>			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Общее Химический состав </div>			
МаркаСтали			
	C	%	
	Si	%	
	Mn	%	
	S	%	
	P	%	
	Al	%	
	Cr	%	

Если в настройках блока качества включен учет по характеристикам, то во вкладке **Товары** появляется дополнительное поле **Характеристика**. В итоге появляется возможность создать различные документы **Программы испытаний** для одной и той же продукции с различными характеристиками. Например, использование этой настройки позволит использовать характеристики в документе РРК:

Регистрации результатов контроля							
Дата	Номер	Организация ↑	Подразделение	Вид проверки	Номенклатура	Характ...	Серия
25.10.2024...	00000000016	ОАО "Металл...	4000 Металлу...	03 Контроль в пр...	ЖСт0 А400/ГОСТ...	A400.1	ЖСт_25Г_00000002

В самом документе Регистрация результатов контроля также появляется возможность указания **Характеристики номенклатуры** при регистрации результатов контроля:

Регистрация результатов контроля 0000000001

Провести и закрыть | Записать | Провести | Заполнить

Номер: 00000000016

Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Подразделение: 4000 Металлургия: Производство 2. 1С МК

Номенклатура: ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82

Характеристика: A400.1

Серия: ЖСт_25Г_00000002

Период испытаний
с: 08.10.2024 10:00:00 по: 08.10.2024 11:00:00

Результаты измерений | Пробы | Серии аналогичного качества | Заключение

Очистить факт показателя

Тип показателя	Показатель	Плановый...	Значение норма
		Плановый...	
Общее	МаркаСтали		25Г2С.1
Химический состав	С	9,001000	0,001000

Ответственный: Диспетчер металлургического производства

Комментарий:

Товары		Нормативы	
N	Номенклатура / Вид		
1	Z100 Жидкая сталь		

- Вкладка **Нормативы** - табличная часть представляется в виде иерархического дерева. Иерархию показателей качества можно отключить, выполнив команду по кнопке **Отобразить таблицей**. В табличную часть выбираются элементы справочника **Показатели качества**. Показатели вводятся заполнением из справочника **Показатели качества**:
 - вручную подбором конкретного показателя,

- выбором группы (заполнением по шаблону). В таком случае все показатели группы заполняются в табличную часть.

← → ☆ Нормативно-техническая документация 000000001 от 01.01.2024 12:00:00 *

Провести и закрыть Записать Провести ? Отчеты -

Номер: 000000001 Дата: 01.01.2024 12:00:00

Статус: Действует

Нормативная документация: ТУ Металлургия - Стали жидкие

Товары Нормативы

Добавить Удалить Отобразить таблицей

Тип показателя	Показатель	Ед. изм.	Норма	Погрешность	Мин	Макс
Общее	МаркаСтали		25Г2С.1			
Химический состав	С	%			0,001...	
	Si	%			0,001...	
	Mn	%			0,001...	
	S	%			0,001...	
	P	%			0,001...	

В табличной части отображается:

- **Тип показателя** – наименование типа показателя из реквизита Типы измеряемых свойств элемента справочника Показатели качества. Данная графа отображается, если в табличной части включена иерархия списка;
- **Показатель** – наименование показателя качества;
- **Ед. изм** – единица измерения из элемента справочника **Показатели качества**. Не доступна для редактирования из табличной части. Выводится только у числовых показателей;
- **Норма, Погрешность, Мин, Макс** – норма показателя качества. Доступны для заполнения только поля, необходимые для данного вида показателя качества:
 - *Значение погрешность* - вводится два числовых параметра: *Норма* и *Погрешность*. По умолчанию числовые значения равны нулю;
 - *Значение из списка* - в поле ввода значений может быть введено одно или несколько значений - норма для данного показателя. Выбор из списка справочника **Значения показателей качества**;
 - *Поддиапазон* - вводится два числовых параметра: начало диапазона *Мин* и конец диапазона *Макс*. По умолчанию числовые значения равны нулю;
 - *Число в интервале* - вводится два числовых параметра: минимальное значение *Мин* и максимальное значение *Макс*. По умолчанию числовые значения равны нулю;
 - *Булево* - в поле **Норма** выбирается *Да* или *Нет*. По умолчанию указывается *Нет*.
 - *Строка* - в поле ввода **Норма** вводится строка текста.

При проведении документа **Нормативно-техническая документация**, осуществляется проверка:

- заполнения табличной части **Товары** - наличия в ней хотя бы одного элемента (вид номенклатуры/номенклатуры),
- даты документа,
- наличия признака **Требуется контроль качества** у номенклатуры,
- наличия ранее установленных действующих нормативов на вид номенклатуры/номенклатуру из табличной части **Товары** (проверяется для документов в статусе *Действует*).

Если хотя бы одна из проверок не пройдена – документ не будет проведен.

При проведении документа **Нормативно-техническая документация** в статусе *Действует*, в регистре сведений **История применения нормативов** будет сформирована запись на каждую позицию из табличной части **Товары**.

При проведении документа **Нормативно-техническая документация** в статусе *Закрота* - запись из регистра сведений **История применения нормативов** удаляется.

Если для всех номенклатур одного вида действуют одинаковые значения параметров качества, рекомендуется вводить норматив на вид номенклатуры. Если одна номенклатура из вида имеет иные нормативные значения, чем все позиции вида, для такой номенклатуры отдельным документом целесообразно зафиксировать ее нормативные значения.

Если необходимо изменить ранее заданные нормативы, то в ранее созданном документе **Нормативно-техническая документация** необходимо указать статус *Закрота* и создать новый документ с новыми значениями нормативов, установить ему статус *Действует*.

Заявка на контроль

В решении поддерживается две схемы проведения контроля качества: на основании заявки на контроль или без заявки - на основании документов товародвижения.

В первом случае формируются заявки на проведение контроля качества в форме документа **Заявка на контроль**. Далее на основании этой заявки будет выполняться контроль качества и формироваться документ **Регистрация результатов контроля**.

Во втором случае документ **Регистрация результатов контроля** будет формироваться без документа **Заявка на контроль**, непосредственно на основании документов товародвижения.

Документ **Заявка на контроль** обязательно применяется если:

- необходимо разграничение прав доступа к документам поступления товара (**Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Приходный ордер, Прочее оприходование товара**) и документам по контролю качества. Например, менеджер по закупкам на основании **Заказа поставщику** формирует **Заявку на контроль**, а уже дальше, непосредственно с **Заявкой на контроль**, продолжит работать сотрудник отдела качества, у которого нет прав доступа к **Заказу поставщику**.
- оформляется поставка с большим количеством позиций номенклатуры. При этом для одной части номенклатуры не требуется проведение контроля качества, а для другой части - требуется. В документ **Заявка на контроль** попадет только та номенклатура, по которой требуется проведение контроля качества. Это сократит трудозатраты на подбор номенклатуры.
- необходимо отслеживать работу службы качества.

Дата	Номер	Организация	Подразделение	Вид проверки	Отработана	Документ основание	Ответственный	Комментарий
08.10.2024 11:27:13	00000000001	ОАО "Металлурги...	4000 Металлургия...	03 Контроль в про...	✓	Этап производств...	Диспетчер металл...	
08.10.2024 11:47:24	00000000002	ОАО "Металлурги...	4000 Металлургия...	03 Контроль в про...	✓	Этап производств...	Диспетчер металл...	
08.10.2024 12:00:58	00000000003	ОАО "Металлурги...	4000 Металлургия...	03 Контроль в про...	✓	Этап производств...	Диспетчер металл...	
08.10.2024 14:46:12	00000000004	ОАО "Металлурги...	4000 Металлургия...	01 Входной контро...	✓	Заказ поставщику...	Диспетчер металл...	

Результаты проверки

Номенклатура	Серия	Статус серии	Статус контроля	Документ регистрации
ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	ЖСт_25Г_00000002	Годен	Утвержден	Регистрация №1 от 08.10.2024 11.39

Документ **Заявка на контроль** можно создать:

- На основании документов товародвижения. Необходимо выполнить команду по кнопке **Создать** на основании в документе-основании, выбрать из списка **Заявка на контроль**. Для каждого вида проверки документы-основания свои:
 - для входного контроля **Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Прочее оприходование**;
 - для оперативного контроля **Этап производства** и **Производство без заказа**;
 - для выходного контроля **Движение продукции и материалов с видом операции *Передача продукции из кладовой*** и **Производство без заказа**.
- Из журнала документов **Заявки на контроль**. Необходимо на форме журнала документа выполнить команду по кнопке **Создать**. Либо создать новый документ копированием, для этого необходимо выбрать существующий документ из списка и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

Заявка на контроль 00000000001 от 08.10.2024 11:27:13					
Номер:	00000000001	Дата:	08.10.2024 11:27:13	Вид проверки:	03 Контроль в процессе производства
Организация:	ОАО "Металлургический комбинат"	Подразделение:	4000 Металлургия: Производство 2. 1С МК		
Документ основание:	Этап производства МК00-10.1.1 от 08.10.2024 10:45:55				
N	Номенклатура	Серия			
1	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	ЖСт_25Г_00000002			

На форме документа указываются:

- Номер** – заполняется автоматически при записи/проведении документа;
- Дата** – дата документа, по умолчанию заполняется текущая дата и время;
- Вид проверки** – указывается элемент справочника **Виды проверок**.
 - При создании документа **Заявка на контроль** на основании документов **Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Приходный ордер, Прочее оприходование** товара в реквизит **Вид проверки** заполняется **Входной контроль**.
 - При создании документа **Заявка на контроль** на основании документов **Этапа производства** или документа **Производство без заказа** в реквизит заполняется **Оперативный контроль**.

- При создании документа **Заявка на контроль** на основании документа **Движение продукции** и материалов с видом операции *Передача продукции из кладовой* в реквизит заполняется *Выходной контроль*.
- **Организация** – указывается элемент справочника **Организации**. Если документ **Заявка на контроль** создается на основании другого документа, **Организация** заполняется из документа основания.
- **Подразделение** - лаборатория, которая должна будет производить контроль. Выбирается из справочника **Структура предприятия**;
- **Документ-основание** – при входном контроле это Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Приходный ордер или Прочее оприходование товара. При оперативном контроле – Этап производства, Производство без заказа. При выходном контроле – Производство без заказа, Движение продукции и материалов. Если документ Заявка на контроль создается на основании другого документа, тогда документ основание заполняется автоматически. При оперативном контроле поле Документ-основание обязательно для заполнения;
- **Ответственный** – автоматически пользователь, создавший документ.
- **Комментарий** – произвольный текст.
- Табличная часть **Товары** - в табличной части указывается:
 - **Номенклатура** – список продукции, по которой требуется выполнить контроль качества. Если документ **Заявка на контроль** создается на основании другого документа, поле **Номенклатура** заполняется из документа-основания. Чтобы выбрать **Номенклатуру** вручную следует выполнить команду по кнопке *Добавить*. Чтобы заполнить **Номенклатуру** автоматически по документу-основанию следует выполнить команду по кнопке *Товары заполнить*. Список номенклатуры будет перезаполнен. Если в документе-основании несколько строчек с одинаковой номенклатурой и серией, в документ **Заявка на контроль** попадает одна строчка.
 - **Характеристика** – характеристика продукции, по которой требуется выполнить контроль качества. Поле появляется в табличной части **Товары**, если в настройках блока качества включен учет параметров качества по характеристикам (см. *Общие настройки блока качества*) и в карточке номенклатуры включен учет параметров качества по характеристикам (см. *Номенклатура*). Если документ **Заявка на контроль** создается на основании другого документа, поле **Характеристика** заполняется из документа-основания. Характеристику следует выбрать вручную, если заполнение табличной части **Товары** происходит в ручном режиме. Если заполнение табличной части выполняется с помощью команды по кнопке *Товары заполнить*, то **Характеристика** будет заполнена автоматически по документу-основанию
 - **Серия** – указывается элемент справочника **Серии номенклатуры**. Если документ **Заявка на контроль** создается на основании другого документа, серия заполняется из документа-основания (если она указана в документе-основании).

При проведении документа **Заявка на контроль** формируются записи в подчиненном регистре сведений **Контроль качества** с указанием **Номенклатуры**, **Серии**, **Документа-основания** и **Статуса К проверке**. Регистр сведений **Контроль качества** необходим для контроля сроков проведения контроля качества.

При проведении документа **Заявка на контроль** выполняется проверка номенклатурных позиций:

- на наличие признака Требуется контроль качества
- ведение серийного учета по складу, указанному в документе-основании,
- соответствие перечня номенклатурных позиций документу-основанию (если указан документ-основание).

Если не выполнено хотя бы одно из условий, документ не проведется, будет выведено сообщение о том, что по конкретной позиции заявку на контроль создать нельзя.

Для просмотра результатов проверки из журнала документов **Заявка на контроль** необходимо развернуть табличную часть **Результаты проверки**. Для этого следует выполнить команду по гиперссылке **Результаты проверки** и выбрать необходимый документ **Заявка на контроль**. В табличной части **Результаты проверки** отразится информация о номенклатуре, серии, документе регистрации, статусе серии и статусе выполненного контроля качества.

Чтобы на основании проведенного документа **Заявка на контроль** создать документ **Регистрация результатов контроля**, необходимо выполнить команду по кнопке **Создать на основании**. У пользователя открывается окно выбора **Номенклатуры** и **Серии**. В окне отображается только та номенклатура и серия, по которой документ **Регистрация результатов контроля** не создан. Выбранная номенклатура и серия попадают в созданный документ **Регистрация результатов контроля**.

Регистрация результатов контроля

Документ **Регистрация результатов контроля (Управление качеством - Контроль качества - Регистрация результатов контроля)**, предназначен для регистрации фактических показаний результатов проверки и статуса годности серий номенклатуры (вынесение резолюции по статусу годности).

Дата	Номер	Организация	Подразделение	Вид проверки	Статус контро...	Номенклатура
08.10.2024 1:35:41	00000000005	ОАО "Металл...	4000 Металлургия: Производс...	01 Входной ко...	Утвержден	Агломерат
08.10.2024 11:39:52	00000000001	ОАО "Металл...	4000 Металлургия: Производс...	03 Контроль в...	Утвержден	ЖСт0 А400/ГОСТ 5...
08.10.2024 11:49:26	00000000002	ОАО "Металл...	4000 Металлургия: Производс...	03 Контроль в...	Утвержден	ЖСт0 А400/ГОСТ 5...
08.10.2024 12:05:14	00000000003	ОАО "Металл...	4000 Металлургия: Производс...	03 Контроль в...	Утвержден	ЗЛт1-150 25Г2С/ГО...
08.10.2024 15:51:19	00000000004	ОАО "Металл...	4000 Металлургия: Производс...	01 Входной ко...	Утвержден	Агломерат
08.10.2024 16:00:00	00000000013	ОАО "Металл...	44030 Фасонно-литейный цех	03 Контроль в...	Утвержден	Сталь литейная ле...
08.10.2024 16:00:00	00000000014	ОАО "Металл...	44030 Фасонно-литейный цех	03 Контроль в...	Утвержден	Корпус двигателя К...
08.10.2024 16:00:00	00000000015	ОАО "Металл...	44030 Фасонно-литейный цех	03 Контроль в...	Утвержден	Корпус двигателя К...
10.10.2024 9:29:46	00000000006	ОАО "Металл...	43020 Домна №1	03 Контроль в...	Утвержден	В450
10.10.2024 9:33:08	00000000007	ОАО "Металл...	43020 Домна №1	03 Контроль в...	Утвержден	В450
10.10.2024 9:36:12	00000000008	ОАО "Металл...	43020 Домна №1	03 Контроль в...	Утвержден	К415
10.10.2024 9:38:08	00000000009	ОАО "Металл...	43020 Домна №1	03 Контроль в...	Утвержден	В450
10.10.2024 10:27:05	00000000010	ОАО "Металл...	3000 Металлургия: Производс...	03 Контроль в...	Утвержден	S70003 Катоды из ...
10.10.2024 10:37:43	00000000011	ОАО "Металл...	3000 Металлургия: Производс...	03 Контроль в...	Утвержден	S70002 Катоды из ...
10.10.2024 10:54:28	00000000012	ОАО "Металл...	3000 Металлургия: Производс...	03 Контроль в...	Утвержден	S70001 Катоды из ...

Документ **Регистрация результатов контроля** для входного контроля можно создавать:

- на основании документа **Заявка на контроль**,

- без использования заявки на контроль на основании документов товародвижения. Чтобы создать документ **Регистрация результатов контроля** на основании документов **Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Приходный ордер, Прочее оприходование товара**, необходимо выполнить команду по кнопке в документе-основании **Создать** на основании и выбрать из списка *Регистрация результатов контроля*,
- из журнала документов **Регистрация результатов контроля**. Следует выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый документ копированием необходимо выбрать существующий документ из списка и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

Один документ **Регистрация результатов контроля** создается на одну номенклатуру одной серии. При создании документа **Регистрация результатов контроля** на основании **Заявка на контроль** откроется форма подбора номенклатуры. В ней отображается **Номенклатура, Характеристика и Серии**, которые по регистру сведений **Контроль качества** находятся в статусе *К проверке*. Необходимо выбрать номенклатуру и серию. По ним будет создан документ **Регистрация результатов контроля**. Единновременно на основании документа **Заявка на контроль** можно создать только один документ **Регистрация результатов контроля**.

Регистрация результатов контроля 00000000001 от 08.10.2024 11:39:52

Провести и закрыть | Записать | Провести | Заполнить | Печать | Отчеты | Еще | ?

Номер: 00000000001 | Дата: 08.10.2024 11:39:52 | Вид проверки: 03 Контроль в процессе производства

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" | Документ основание: Заявка на контроль 00000000001 от 08.10.2024 11:27:13

Подразделение: 4000 Металлургия: Производство 2. 1С МК | Статус контроля: Утвержден

Номенклатура: ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82 | НТД: Нормативно-техническая документация 000000001 от 01.01.20

Серия: ЖСт_25Г_00000002 | Статус серии: Годен

Период испытаний
с: 08.10.2024 10:00:00 | по: 08.10.2024 11:00:00

Результаты измерений | Пробы | Серии аналогичного качества | Заключение

Очистить факт показателя

Тип показателя	Показатель	Плановый диапазон max	Значение норма	Значение погрешность	Значение факт	Факт max	Соответствует нормативу
		Плановый диапазон min				Факт min	
Общее	МаркаСтали				25Г2С.1		
Химический состав							
	C	9,001000			0,100000		✓
	Si	9,001000			0,200000		✓
		0,001000					

Ответственный: Диспетчер металлургического производства

Комментарий:

На форме документа указываются:

- **Номер** – номер документа, формируется автоматически при записи или проведении документа;
- **Дата** – дата и время регистрации документа, по умолчанию заполняется текущая дата и время;
- **Вид проверки** – указывается вид проверки, элемент справочника **Виды проверок**. Заполняется вручную или автоматически из документа-основания.
 - Если документ-основание имеет тип *Заявка на контроль*, тогда вид проверки принимает значение из документа **Заявка на контроль**;
 - Если документ-основание имеет тип *Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Приходный ордер, Прочее оприходование товара* тогда **Вид проверки** принимает значение **Входной контроль**;

- Если документ-основание имеет тип *Этап производства*, *Производство без заказа*, тогда **Вид проверки** принимает значение *Оперативный контроль*;
- Если документ-основание имеет тип *Движение продукции и материалов*, тогда **Вид проверки** принимает значение *Выходной контроль*.
- **Организация** – организация ведения учета, элемент справочника **Организации**. Заполняется вручную и автоматически из документа-основания;
- **Подразделение** – лаборатория, где проводится проверка. Выбирается из справочника **Структура предприятия**. При оформлении на основании **Заявки на контроль** значение **Подразделения** проставляется автоматически;
- **Документ-основание** – документ, на основании которого создан документ **Регистрация результатов контроля**. При оперативном контроле документ-основание обязателен для заполнения;
- **Статус контроля** – состояние обработки документа. Реквизит может принимать статусы:
 - *В работе* - проставляется по умолчанию при создании документа, в данном статусе документ открыт на редактирование;
 - *Отменен* - если результаты испытаний документа были отменены, либо оказались недействительными, в данном статусе документ закрыт на редактирование;
 - *Утвержден* - если результаты проверки утверждены, в данном статусе документ закрыт на редактирование.
- **Номенклатура** – продукция, по которой выполняется контроль качества, элемент справочника **Номенклатура**. Заполняется вручную или автоматически из документа-основания;
- **Характеристика** - характеристика продукции, по которой требуется выполнить контроль качества. Поле появляется в табличной части **Товары**, если в **Настройках блока качества** включен *Учет параметров качества по характеристикам* и в карточке **Номенклатуры** включен *Учет параметров качества по характеристикам*. Если документ **Регистрация результатов контроля** создается на основании другого документа, поле **Характеристика** заполняется из документа-основания.
- **Серия** – серия номенклатуры, по которой выполняется контроль качества, элемент справочника **Серии номенклатуры**. Заполняется вручную или автоматически из документа-основания;
- **НТД** – указывается документ **Нормативно-техническая документация**. Заполняется автоматически для номенклатуры по следующему принципу:
 - берется действующий норматив, если он явно указан для номенклатуры;
 - если для номенклатуры норматив не указан, то берется **НТД** для группы номенклатуры;
 - если для группы номенклатуры норматив не указан, то берется **НТД** для вида.
- **Статус серии** – статус годности серии, значение выбирается вручную из трех predefined значений: *Годен*, *Условного годен*, *Не годен*. При создании документа реквизит не заполнен. После проведения документа данный реквизит записывается в реквизит **Статус годности серии номенклатуры**;
- **Период испытания**:
 - **Дата начала испытания** – дата и время начала испытаний (контроля качества);
 - **Дата окончания испытания** - дата и время окончания испытаний (контроля качества);

- **Ответственный** – пользователь, который регистрирует фактические значения показателей. Выбирается из справочника **Пользователи**. По умолчанию заполняется текущим пользователем;
- **Комментарий** – указывается произвольный текст.
- Вкладка **Результаты измерений**:
 - Тип показателя – заполняется автоматически Тип измеряемых свойств для Показателя качества;
 - **Показатель** – элемент справочника **Показатели качества**, заполняется автоматически по данным документа **Нормативно-техническая документация**. Не доступен для редактирования;
 - **Плановый диапазон max** – нормативное максимальное значение. Заполняется автоматически по данным документа **Нормативно-техническая документация**. Не доступен для редактирования;
 - **Плановый диапазон min** – нормативное минимальное значение. Заполняется автоматически по данным документа **Нормативно-техническая документация**. Не доступен для редактирования;
 - **Значение норма** – нормативное показание показателя качества. Заполняется автоматически по данным документа **Нормативно-техническая документация**. Реквизит не доступен для редактирования;
 - **Значение погрешность** – нормативное показание погрешности показателя контроля качества. Заполняется автоматически по данным документа **Нормативно-техническая документация**. Реквизит не доступен для редактирования;
 - **Факт max** – фактическое максимальное значение диапазона или поддиапазона показателя качества. Вводится вручную. Является числовым значением;
 - **Факт min** – фактическое минимальное значение диапазона или поддиапазона показателя качества. Вводится вручную. Является числовым значением.
 - **Значение факт** – фактическое значение показателя качества, вводится вручную. Если тип показателя качества **Значение погрешность** или **Число в интервале**, тогда вносится числовое значение. Если **Тип показателя качества Булево**, тогда выбирается значение *Да* или *Нет*. Если **Тип показателя качества Значение из списка**, тогда выбирается элемент справочника **Значения показателей качества**. Если **Тип показателя качества Строка**, тогда можно ввести произвольный текст. Если **Тип показателя качества Поддиапазон**, тогда данный реквизит не заполняется, заполняются реквизиты **Факт min** и **Факт max**.
 - **Соответствует нормативу** – признак соответствия фактических показаний качества нормативным. Заполняется автоматически: если фактическое значение показателя качества соответствует нормативному, тогда выставляется признак, иначе данный реквизит не заполняется.
- Вкладка **Пробы**:
 - **Подразделение лаборатории** – указывается подразделение лаборатории, элемент справочника **Структура предприятия**;
 - **Количество** – количество отобранных проб на контроль качества. Указывается в единицах хранения номенклатуры.

- Вкладка **Заклучение** - можно ввести произвольный текст-заклучение контрольной комиссии по выполненному контролю качества. Обязательно для заполнения, если **статус годности Условно годен**.

← → ☆ Регистрация результатов контроля 0000000000

Провести и закрыть Записать Провести Заполнить

Номер: 0000000001

Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Подразделение: 4000 Metallurgy: Производство 2. 1C МК

Номенклатура: ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82

Характеристика: <характеристики не используются>

Серия: ЖСт_25Г_00000002

Период испытаний

с: 08.10.2024 10:00:00 по: 08.10.2024 11:00:00

Результаты измерений Пробы Серии аналогичного качества **Заклучение**

Заклучение:

Текст заклчения

И

Ответственный: Диспетчер металлургического производства

Комментарий:

- Вкладка **Серии аналогичного качества** – предназначена для указания аналогичной серии по той же самой номенклатуре. После проведения проверки, статус годности, присвоенный серии, для которой создан документ **Регистрация результатов контроля**, автоматически будет присвоен серии, указанной на данной вкладке.

Из формы документа **Регистрация результатов контроля** доступны печатные формы **Протокол проведения контроля** и **Паспорт качества**.

Печатная форма **Протокол проведения контроля** распечатывается работником службы качества, если необходимо предварительно вручную зафиксировать данные контроля.

В печатных формах указана номенклатура, характеристика и серия, по которой проводится проверка, а также показатели и нормативные значения. Для внесения фактических данных предусмотрено поле **Данные испытаний (контроля)**.

← → **Регистрация результатов контроля 0000000001 от 08.10.2024 11:39:52**

Печать Копий: 1

Протокол проведения контроля качества № 0000000001 от 08.10.2024
 Вид контроля - 03 Контроль в процессе производства
 Номенклатура контроля - ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82 (ЖСт_25Г_00000002)

Наименование показателя	Единица измерения	Нормативный документ		Норма	Данные испытаний (контроля)	Дата испытаний (контроля)	Подпись лица, проводившего испытания (контроль)	Примечание
		Обозначение	Номер					
1	2	3	4	5	6	7	8	9
МаркаСтали	-	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02		25Г2С.1			
C	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,1			
Si	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,2			
Mn	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,3			
S	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,4			
P	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,5			
Al	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,6			
Cr	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,7			
Ni	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,8			
Cu	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	0,9			
Ti	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	1			
N2	%	ТУ Metallургия - Стл	ТУ M02	0,001 - 9,001	1,1			

ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82 №партии ЖСт_25Г_00000002 признано _____.

Ответственный _____

← → **Регистрация результатов контроля 0000000001 от 08.10.2024 11:39:52**

Печать Копий: 1

ОАО "Металлургический комбинат"
Аналитический паспорт № 0000000001 от 08.10.2024

Наименование продукции по НД: ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82
 Номер серии (партии): ЖСт_25Г_00000002

Годен до:
 Количество (объем, масса), ед. измерения: 40 т
 Дата выпуска продукции:
 Испытания (анализы) проведены по: ТУ Metallургия - Стали жидкие
 Регистрационный номер: ЖСт_25Г_00000002

Дата испытаний	Наименование показателей	Требования нормативной документации	Результаты испытаний
08.10.2024	МаркаСтали		25Г2С.1
08.10.2024	C	0,001 - 9,001	0,1
08.10.2024	Si	0,001 - 9,001	0,2
08.10.2024	Mn	0,001 - 9,001	0,3
08.10.2024	S	0,001 - 9,001	0,4
08.10.2024	P	0,001 - 9,001	0,5
08.10.2024	Al	0,001 - 9,001	0,6
08.10.2024	Cr	0,001 - 9,001	0,7
08.10.2024	Ni	0,001 - 9,001	0,8
08.10.2024	Cu	0,001 - 9,001	0,9
08.10.2024	Ti	0,001 - 9,001	1
08.10.2024	N2	0,001 - 9,001	1,1

Заключение: Текст заключения

При проведении документа **Регистрация результатов контроля** проверяется наличие проведенного документа **Регистрация результатов контроля** не в статусе контроля *Отменен* по данной серии, номенклатуре и документу-основанию. Проверка осуществляется по данным из регистра сведений **Контроль качества**. Если такой документ будет найден, будет выдано

сообщение "По номенклатуре и серии уже введен документ" и данный документ будет записан, но не проведен. Если в документе не будет указан документ-основание, тогда проверка по регистру выполняться не будет.

После проведения документа **Регистрация результатов контроля номенклатура**, серия и статус контроля записываются в регистр сведений **Контроль качества**.

При установке в документе **Регистрация результатов контроля** статуса *Утвержден*, будет выполняться проверка:

- соответствие номенклатуры и серии в документе **Регистрация результатов контроля** и в документе-основании. В случае, если будут обнаружены расхождения, будет выдано соответствующее сообщение, документ не пройдет.
- заполнен ли реквизит **Статус годности**.

Если проверка пройдена успешно, то номенклатура, серия и статус годности записываются в регистр сведений **История статуса серии**.

Значение **Статус серии** из документа **Регистрация результатов контроля** автоматически присваивается данной серии, если не существует записей с более поздней датой по данной серии в регистре сведений **История статуса серии**.

☆ ЖСт_25Г_00000002 (Серия номенклатуры)

Основное [История измерений](#) [История статуса серии](#) [Еще...](#)

Записать и закрыть Записать Сгенерировать номер Еще -

Вид номенклатуры: Z100 Жидкая сталь

Номер: ЖСт_25Г_00000002

Статус годности: Годен

Дополнительно

C:	0,100
Si:	0,200
Mn:	0,300
S:	0,400
P:	0,500
Al:	0,600
Cr:	0,700
Ni:	0,800
Cu:	0,900
Ti:	1,000
N2:	1,100

Плавка№: 12345

Через элемент справочника **Серии номенклатуры** можно открыть регистры сведений **История измерений** и **Контроль качества** по одноименным гиперссылкам. Движения по регистру будут выводиться с отбором по серии, через которую открыты данные регистры.

При проведении документа **Регистрация результатов контроля** в статусе контроля *Утвержден* фактические значения показателя качества записываются в регистр сведений **История измерений**. Также записывается соответствие нормативных значений показателя фактическим.

Сформировать отчет по движению документа **Регистрация результатов контроля** по регистрам

можно из формы документа, выполнив команду по кнопке **Отчеты - Движение документа**.

Из формы документа **Регистрация результатов контроля** доступна печатная форма **Протокол проведения контроля качества**. Она распечатывается работником службы качества, если необходимо предварительно вручную зафиксировать данные контроля. В печатной форме указана номенклатура, характеристика и серия, по которой проводится проверка, вид проверки, а также показатели и нормативные значения. Для внесения фактических данных предусмотрено поле **Данные испытания (контроля)**.

Наименование показателя	Единица измерения	Нормативный документ		Норма	Данные испытаний (контроля)	Дата испытаний (контроля)	Подпись лица, проводившего испытания (контроля)	Примечание
		Обозначение	Номер					
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПроцПолезнВещ-ва	%	ТУ Металлургия - Фер	ТУ М05	1 - 99,99				

Начальное заполнение статуса годности

Документ **Начальное заполнение статуса годности (Управление качеством - Контроль качества - Начальное заполнение статуса годности)**, предназначен для заполнения статуса годности по продукции, которая была проверена до внедрения блока Управление качеством. Документ позволяет зафиксировать статус годности продукции и дату, с которой статус годности был установлен. Но он не позволяет указать измеренные по продукции показатели и их значения. В том, случае, если необходимо по этой продукции хранить историю измерений показателей качества, то следует использовать документ **Регистрация результатов контроля**.

Документ **Начальное заполнение статуса годности** можно создать из журнала документов **Начальное заполнение статуса годности**. Для этого следует выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый документ копированием необходимо выбрать существующий документ из списка и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

N	Номенклатура	Серия	Статус годности	Дата
1	3Лт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83	3Лт_25Г_00000001	Годен	07.10.2024

Для того, чтобы добавить новую строку, необходимо выполнить команду по кнопке **Добавить**. Документ содержит поля:

- **№ п/п** – номер строки по порядку, заполняется автоматически;
- **Номенклатура** – название продукции подбирается из справочника **Номенклатура**;

- **Характеристика** – характеристика продукции, заполняется в том случае, если по выбранной продукции ведется учет по характеристикам. Подбирается из перечня характеристик, введенных для данной номенклатуры;
- **Серия** – серия продукции.
- **Статус годности** – присваиваемый продукции статус годности. Данное поле может быть заполнено как вручную по каждой строке, так и при помощи операции **Установить статус серии** по выделенным в документе строкам.
- **Дата** – указывается дата, когда был присвоен статус годности или дата, начиная с которой этот статус годности действует. Данное поле может быть заполнено как вручную по каждой строке, так и при помощи операции **Установить дату** по выделенным в документе строкам.

Список серий

Перечень серий, для которых возможно формирование **Сертификата качества**, доступен на форме **Управление качеством - Сертификат качества - Список серий**.

Серия	Номенклатура	Вид номенклатуры
ЖСт_25Г_00000001	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	Z100 Жидкая сталь
ЗЛт_25Г_00000001	ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83	У110 Заготовка
АрП_35ГС_00000001	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82	G110 Прокат сортовой
00000001ДП	Агломерат	Сырье доменного производства
00000111ДП от 08.10.24	Чугун передельный КЧ15	Чугун передельный
00000112ДП от 08.10.24	Чугун передельный ВЧ50	Чугун передельный
00000114ДП от 08.10.24	КЧ15	Чугун литейный
00000115ДП от 08.10.24	ВЧ50	Чугун литейный
00000115ДП от 08.10.24	Чугун передельный КЧ15	Чугун передельный
ЖСт_25Г_00000002	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	Z100 Жидкая сталь
00000116ДП от 01.10.24	Чугун передельный ВЧ50	Чугун передельный
00000116ДП от 08.10.24	ВЧ50	Чугун литейный
00000117ДП от 08.10.24	ВЧ50	Чугун литейный
СЛ0810_01 от 08.10.24	Сталь литейная легированная 45ГЛ	Сталь литейная
КД0810_01 от 08.10.24	Корпус двигателя КД.001.001.001.000 (Заготовка)	Продукция фасонного литья
КД0810_03 от 08.10.24	Корпус двигателя КД.001.001.001.000 (Заготовка)	Продукция фасонного литья
КД0810_06 от 08.10.24	Корпус двигателя КД.001.001.001.000	Продукция фасонного литья

Данная форма является отчетной и не позволяет добавлять или изменять данные. Форма содержит следующие поля:

- **Серия** – номер серии номенклатуры.
- **Номенклатура** – номенклатура, для которой созданы серии.
- **Вид номенклатуры** – вид номенклатуры, для которой выполняется ведение серий.

Сертификат качества

Из формы **Список серий** по кнопке **Печать сертификата качества** доступна печатная форма **Сертификат качества**.

Печатная форма **Сертификат качества** распечатывается работником службы качества при необходимости предоставления печатной формы сертификата качества для отгружаемой или произведенной продукции.

Возможность открытия формы **Печать сертификата качества** возможна сразу из заказа клиента

для всех номенклатур, указанных в заказе клиента и имеющих управление сериями: **Заказ клиента – Печать – Сертификат качества.**

В печатной форме сертификата указана номенклатура, серия, на которую формируется сертификат, а также данные о показателях качества, скопированные из документов **Регистрация результатов контроля** в реквизиты серий (как для готовой продукции, так и полуфабрикатов с предшествующих переделов).

Внесение фактических данных качества выполняется в реквизиты серии номенклатуры, например, номер партии или номер плавки могут напрямую вноситься в реквизиты серии, а не копироваться из документа Регистрации Результатов Контроля (РРК).

При настройке **Сертификата качества** есть возможность указать Вид металлопродукции, для которого формируется сертификат, и Виды металлопродукции, из которых должны выгружаться данные в сертификат. Перечисленные при настройке Виды металлопродукции должны быть присвоены номенклатурам (полуфабрикатам) предшествующих переделов.

Выделив (через Ctrl) на форме **Список серий** одну или несколько строк можно нажать на кнопку **Печать сертификата качества** для перехода к следующему экрану:

Серия	Номенклатура	Вид металлопродукции
<input checked="" type="checkbox"/> 3Лт_25Г_00000001	3Лт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83	3Лт1

На данной форме присутствуют следующие поля:

- **Серия** – номера серий номенклатур, выбранных для печати сертификата качества.
- **Номенклатура** – номенклатура, выбранная для печати сертификата качества.
- **Вид номенклатуры** – вид номенклатуры для выбранных данных.
- **Сгруппировать по номенклатуре при печати** – индикатор формирования отдельного сертификата качества на каждое сочетание "номенклатура + серия" (при **Сгруппировать по номенклатуре при печати** = Нет). Или собрать все серии по каждой номенклатуре в один сертификат качества (при **Сгруппировать по номенклатуре при печати** = Да).

На данной форме присутствуют следующие кнопки:

Печать сертификата – предварительный просмотр данных сертификата качества перед отправкой на печать. Далее, возможна печать сертификата по кнопке **Печать**.

Результат формирования сертификата качества:

Печать документа

Копий: 0

Продукция: ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83

Серия № ЗЛт_25Г_00000001

Общее

№ пп	Партия№	Плавка№	Профиль	МаркаСтали	НТД
1	334455	456789	Квадрат 150	25Г2С.1	ТУ150-99

Мех.св-ва

№ пп	Партия№	ПредПрочн МПа	ПредТекуч МПа	КСИ кДж/М2
1	334455	250	200	120

Химич.св-ва

№ пп	Партия№	Al	C	Cr	Cu	Mn	N2	Ni	P	S	Si	Ti
1	334455	1,2	0,2	1,4	1,8	0,6	2,2	1,6	1	0,8	0,4	2

Указанная в сертификате продукция соответствует действующим в России стандартам и техническим условиям.
При переписке по вопросам качества ссылаться на номер серии

Настройка печати – переход к настройке печати сертификата. Настройка описана в пункте *Ошибка! Источник ссылки не найден.*

Свойства серий – переход к контрольному отчету, содержащему данные из серий номенклатуры (по дереву входимости серий) и данные из настройки печати сертификата качества для контроля соответствия настроек сертификата и реквизитов серий. Пример контрольного отчета:

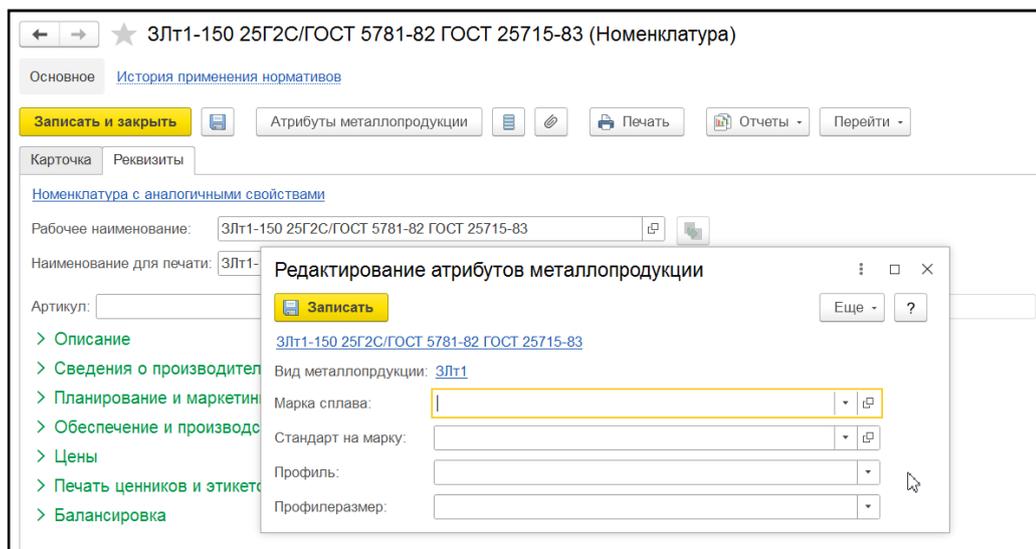
Таблица

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Продукция / Серия	Номенклатура	Вид металлопрод.	Свойство	Значение	Вид металлопрод. свойства	Номер ленты	Номер колонки	Цвет группы	Наименование группы			
2	ЗЛт_25Г_00000001 / ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 Г ЗЛт1											
3	1 ЖСт_25Г_00000001 ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-4 ЖСт0											
4	ЖСт_25Г_0000 ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-4 ЖСт0											
5		ЖСт0	C	0,2	ЖСт0	3	2					
6		ЖСт0	Si	0,4	ЖСт0	3	10					
7		ЖСт0	Mn	0,6	ЖСт0	3	5					
8		ЖСт0	S	0,8	ЖСт0	3	9					
9		ЖСт0	P	1	ЖСт0	3	8					
10		ЖСт0	Al	1,2	ЖСт0	3	1					
11		ЖСт0	Cr	1,4	ЖСт0	3	3					
12		ЖСт0	Ni	1,6	ЖСт0	3	7					
13		ЖСт0	Cu	1,8	ЖСт0	3	4					
14		ЖСт0	Ti	2	ЖСт0	3	11					
15		ЖСт0	N2	2,2	ЖСт0	3	6					
16		ЖСт0	Плавка№	456789	ЖСт0	1	2	Голубой				
17	ЗЛт_25Г_00001 ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 Г ЗЛт1											
18		ЗЛт1	Партия№	334455	ЗЛт1	1	1	Голубой	Общее			
19		ЗЛт1	МаркаСтали	25Г2С.1	ЗЛт1	1	4	Голубой				
20		ЗЛт1	Профиль	Квадрат 150	ЗЛт1	1	3	Голубой				
21		ЗЛт1	ПределПрочн МПа	250	ЗЛт1	2	2					
22		ЗЛт1	ПределТекуч МПа	200	ЗЛт1	2	3					
23		ЗЛт1	КСИ кДж/М2	120	ЗЛт1	2	4					
24		ЗЛт1	НТД	ТУ150-99	ЗЛт1	1	5	Голубой				

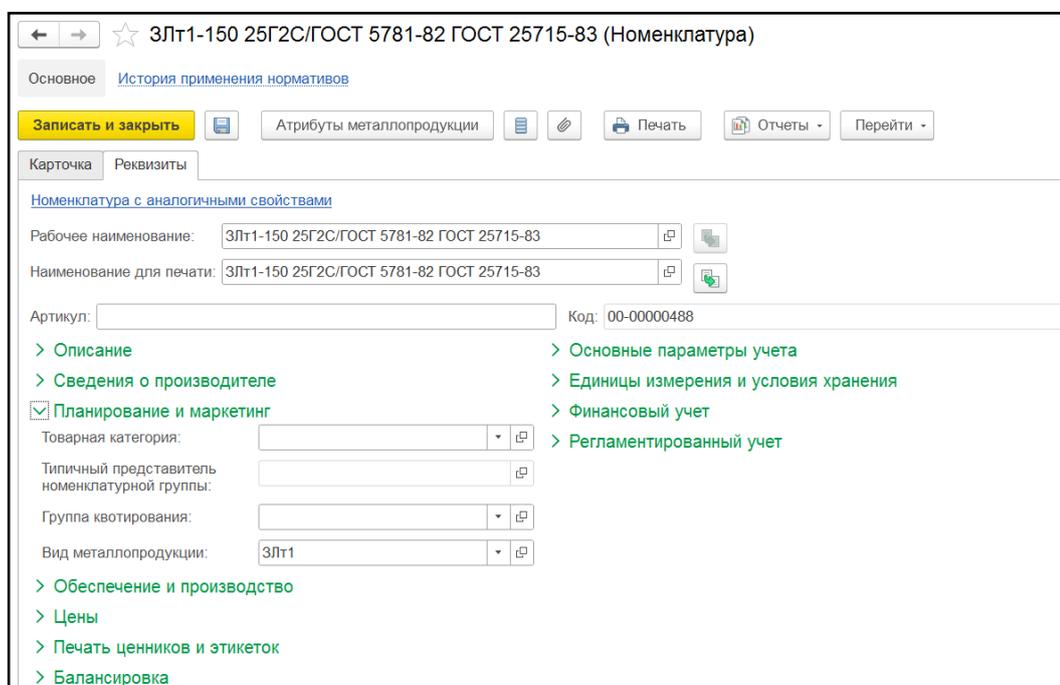
Важным условием правильного формирования **Сертификата качества** является присвоение соответствующих Видов металлопродукции номенклатурам, участвующим в формировании **Сертификата качества** (как для готовой продукции, так и для использованных при ее изготовлении полуфабрикатов).

Присвоение **Вида металлопродукции** ведется в следующих полях номенклатуры:

Номенклатура – Перейти – Реквизиты металлопродукции



И в полях карточки номенклатуры **Планирование и маркетинг – Вид металлопродукции (3Лт1 – Заготовка литая)**:

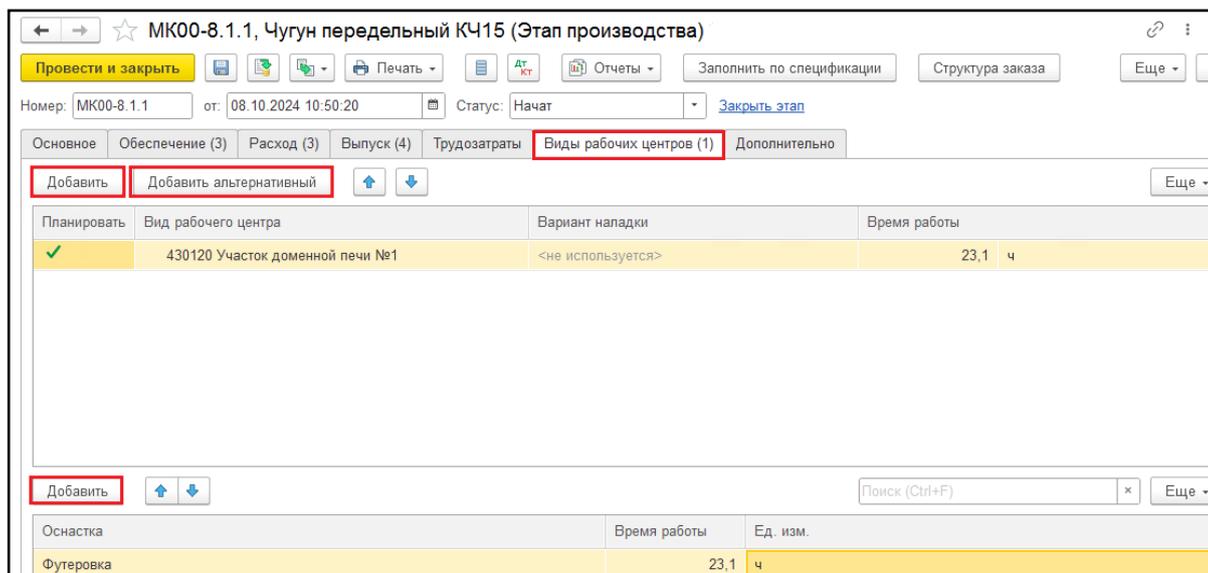


Этап производства

Документ **Этап производства** относится к бизнес-процессу по использованию оснастки в процессе выпуска продукции.

На вкладке **Виды рабочих центров** документа **Этап производства** автоматически отображается состав используемых в производстве видов рабочих центров и оснастки.

При необходимости по кнопке **Добавить** пользователь производит замену либо добавляет вид рабочего центра и оснастку.



В случае если наработка оснастки достигла предела, то при попытке проведения документа **Этап производства** в статусе *Начат*, система заблокирует проведение и выведет окно с сообщением о достижении цикла наработки и необходимостью замены позиции оснастки в документе.

По факту завершения этапа производства, система записывает фактическое время эксплуатации оснастки в регистр сведений **Наработки объектов эксплуатации** и на основании этих данных производит блокировку оснастки при достижении цикла наработки.

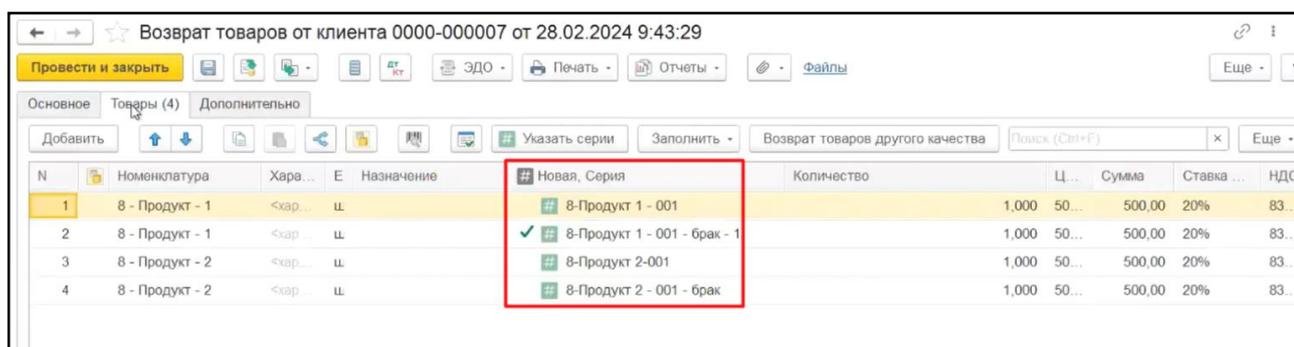
Документ Этап производства используется также в процессе Закрытия периода в производстве. Более детальное описание см. в разделах данного руководства:

- АРМ Распределение отклонений на этапы производства
- АРМ Балансировка этапов по весу

Возврат товаров от клиента

Предназначен для оформления возврата ранее проданных товаров от покупателя.

В документе в табличной части предусмотрена колонка с выбором серии, в которую возвращается конкретная номенклатурная позиция.



Снятие остатков в цеховых кладовых

Снятие остатков с цеховых складов выполняется в рамках бизнес-процесса "Закрытие периода в производстве". Документ вызывается из подсистемы **Металлургическое производство – Закрытие периода в производстве**.

Используется для регистрации факта инвентаризации остатков продукции или материалов на складе

цеха.

Номер	Дата	Склад	Статус	Исполнитель	Ответственный
00-00000001	09.10.2024	30010S07 Запасы участка па...	Выполнено		Ответственный за распределение отклонений ..

На вкладке Основное указываются:

- **Номер** - уникальный номер документа, автоматически присваивается системой.
- **Дата и время** - указывает на момент создания или проведения документа.
- **Склад** - выбранный склад (например, склад готовой продукции), где проводится инвентаризация.
- **Ответственный** - сотрудник, ответственный за проведение инвентаризации.
- **Исполнитель** - человек, который непосредственно выполняет операцию (не заполнено на изображении).
- **Комментарии** - поле для ввода дополнительной информации, связанной с операцией.

Документ имеет статус, который устанавливается вручную, и может принимать значения:

- *Подготовлено* – документ создан, но инвентаризация еще не началась.
- *В работе* – процесс инвентаризации запущен, но еще не завершен.
- *Внесение результатов* – проводится фиксация данных об остатках.
- *Выполнено* – инвентаризация завершена, все данные внесены и документ проведен.

Основное | Запасы

Номер: от: 14.10.2024 18:38:23 Ответственный: Администратор

Склад: 30010S07 Запасы участка паке... Исполнитель:

Комментарий:

На вкладке Запасы, чтобы заполнить фактические данные документ должен иметь статус *Внесение результатов*.

Статус: Внесение результатов

Основное | Запасы (1)

Отбор: (Есть остатки (в т.ч. помеченные на удаление))

N	Номенклатура	Характеристика	Назначение	Серия	Ед. изм.	По учету	По факту	От
1	Металлолом 10А	<характеристики не испол...		<серия не указывается>	т		5,000	

Произойдет автоматический расчет отклонения (положительного или отрицательного). Имеется форма отбора, которая позволяет настроить условия для фильтрации данных. Можно выбрать поля для отбора, например, **Количество**, **Номенклатура**, **Серия**, **Характеристика** и другие параметры.

Редактирование отбора

Выбрать Еще - Добавить новый элемент Сгруппировать условия Удалить Еще -

Доступные поля	Представление
<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Количество <input type="checkbox"/> Назначение <input type="checkbox"/> Номенклатура <input type="checkbox"/> Серия <input type="checkbox"/> Характеристика 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Отбор <input type="checkbox"/> Номенклатура Равно <input type="checkbox"/> Характеристика Равно <input checked="" type="checkbox"/> Группа Или <input checked="" type="checkbox"/> Есть остатки (в т.ч. помеченные на удаление) <input type="checkbox"/> Все, кроме помеченных на удаление

OK Отмена ?

Чтобы поставить отбор необходимо выбрать поле из предложенного списка справа, при необходимости раскрыв иерархию, выбрать тип сравнения из выпадающего списка, такие как:

- *Равно/ Не равно* — оставляет/исключает определенное значение.
- *В списке* — отбор по нескольким значениям.
- *В группе из списка / В группе* — позволяет выбирать элементы из групп.
- *Заполнено / Не заполнено* — фильтрует по наличию или отсутствию значения в поле.

С помощью кнопки  можно разбить строку на части, введя фактическое количество товара в новой строке.

Кнопка **Изменить качество** используется, когда нужно обновить информацию о текущем состоянии или качестве продукции.

Кнопка **Заполнить по отбору** предназначена для автоматического заполнения данных на основании ранее настроенных условий отбора.

В дальнейшем данные снятия остатков будут использоваться для распределения этих остатков на производственных складах.

Установка (снятие) ограничений запасов

Документ вызывается из подсистемы **Металлургическое производство–Управление запасами в производстве**.

Документ предназначен для того, чтобы временно ограничить или разблокировать использование определённых запасов на складе. С его помощью можно запретить операции с запасами (например, из-за необходимости проверки качества) или снять эти ограничения, чтобы запасы стали доступны для использования в производстве, продаже или других процессах.

Номер	Дата	Статус	Организация	Склад	Категория	Ответственный
МК00-000001	13.10.2024 1...	Выполнено	ОАО "Металлургический к...	30080 Склад готовой прод...	Блокированный запас	Контролер запасов в мета
МК00-000002	13.10.2024 1...	Выполнено	ОАО "Металлургический к...	30080 Склад готовой прод...	На контроле качества	Контролер запасов в мета
МК00-000003	13.10.2024 1...	Выполнено	ОАО "Металлургический к...	30080 Склад готовой прод...	Свободный остаток	Контролер запасов в мета

Для того, чтобы создать новый документ, необходимо выполнить команду по кнопке **Создать**. На вкладке **Основное** указываются:

- **Номер** – номер документа, формируется автоматически при записи или проведении документа;
- **Склад** – склад, на котором учитываются запасы, выбирается из справочника складов;
- **Организация** – организация, ведущая учёт, элемент справочника Организации. Заполняется вручную или автоматически из документа-основания;
- **Категория использования** – категория, которая определяет, какие действия с запасами разрешены или запрещены;
- **Комментарий** – текстовое поле для добавления пояснений или дополнительной информации;
- **Статус** – статус документа, устанавливается вручную, может принимать значения:
 - *В разработке* – документ находится в процессе заполнения, не завершён;
 - *Выполнено* – все необходимые действия выполнены, ограничения на запасы установлены или сняты

Установка (снятие) ограничений запасов МК00-000002 от 13.10.2024 11:44:26					
Провести и закрыть					
Статус: Выполнено					
Основное		Запасы (3)		Дополнительно	
Номер:	МК00-000002	от:	13.10.2024 11:44:26	Организация:	ОАО "Металлургический комбинат"
Склад:	30080 Склад готовой продукции 1СЦМ	Категория использования:	На контроле качества		
Комментарий:					

На вкладке **Запасы** можно по кнопке **Заполнить запасы** автоматически заполнить строки, из которых состоит запас:

- Номенклатура;
- Ед. изм. (заполняется автоматически согласно аналогичному реквизиту номенклатуры).
- Старая категория
- Количество исходное
- Количество

Установка (снятие) ограничений запасов МК00-000002 от 13.10.2024 11:44:26 *

Провести и закрыть | Отчеты - | Еще

Статус: Выполнено

Основное | Запасы (6) | Дополнительно

Заполнить запасы | Подобрать товары | Удалить - | Поиск (Ctrl+F)

N	Номенклатура	Характерис...	Серия	Назначение	Единица изм...	Старая категория	Количество исходное	Количество	Партия
1	S70003 Катоды и...		00000004		т	Блокированный ...	30,000	30,000	Установка (снятие) ограничений зап...
2	S70002 Катоды и...		00000003		т	На контроле кач...	50,000	50,000	Установка (снятие) ограничений зап...
3	S70001 Катоды и...		00000002		т	Блокированный ...	120,000	120,000	Установка (снятие) ограничений зап...
4	S70001 Катоды и...		00000002		т	На контроле кач...	50,000	50,000	Установка (снятие) ограничений зап...
5	S70003 Катоды и...		00000004		т	На контроле кач...	150,000	150,000	Установка (снятие) ограничений зап...
6	S70002 Катоды и...		00000003		т	Блокированный ...	80,000	80,000	Установка (снятие) ограничений зап...

Пользователь должен самостоятельно заполнить количество, все остальное заполнится автоматически.

По кнопке **Подобрать товары** выбрать нужный товар и нажать **Перенести в документ**, заполнить количество.

Подбор товаров по остаткам

Перенести в документ | Еще -

На дату: 13.10.2024 | Отправитель: ОАО "Металлургический комбинат" | Склад: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ

Выбрать выделенные | Исключить выделенные | Найти... | Отменить поиск

Выбран	Номенклатура, Характеристика, Серия, Назначение	Количество
<input checked="" type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки М00к, 00000002	
<input checked="" type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки М00к, 00000005	
<input type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки М0к, 00000003	
<input type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки М0к, 00000006	
<input type="checkbox"/>	S70003 Катоды из меди марки М1к, 00000004	
<input type="checkbox"/>	S70003 Катоды из меди марки М1к, 00000007	

План продаж и План производства

В документе План продаж и План производства появляется возможность добавить столбец **Группы квотирования** на форме для номенклатурных позиций.

Документы находятся в подсистеме **Планирование в металлопроизводстве**.

План продаж 00-00000004 от 07.10.2024 17:56:37

Провести и закрыть | Отчеты - | План продаж | Файлы

Статус: В подготовке | Без замещения

Основное | Товары (4)

Добавить | Подобрать товары | Заполнить товары -

Номенклатура	Группа квотирования	Характеристика	Ед. изм.	Количество
_ТПНГ Арматура	Квоты проката	<характеристики не исп...	т	519 000,000
_ТПНГ Заготовка	Квоты заготовок	<характеристики не исп...	т	450 000,000
_ТПНГ Уголки	Квоты проката	<характеристики не исп...	т	391 000,000
_ТПНГ Арматура	Квоты проката	<характеристики не исп...	т	164 407,000

На вкладке **Основное** у документа **Плана продаж** добавлено поле **Бизнес-регион**.

План продаж 00-00000003 от 07.10.2024 17:30:56

Статус: **Утвержден** Без замечания

Основное Товары (4)

Номер: 00-00000003 от: 07.10.2024 17:30:56 Период с: 01.10.2024 по: 31.03.2026

Сценарий: 4200 Годовое планирование производст Вид плана: 4200 По продаж по портфелю заказов (*)

Периодичность: Месяц

Подразделение: 2100 ТД Оптовые продажи

Ответственный: Руководитель отдела планирования мет

Автор: Руководитель отдела планирования металл

Бизнес-регион: Вся Россия

Комментарий:

Поле необходимо заполнить для записи **Квот продаж по плану** в периоде.

Планы производства кампаний металлопроката

Документ **Планы производства кампаний металлопроката** предназначен для регистрации показателей по производству продукции в рамках отдельных кампаний металлопроката, которые объединяют в себе последовательность выпуска изделий с одинаковым атрибутом **Вид металлопродукции** (см. справочник Вид металлопродукции), **Профилеразмером**, входящим в **Группу профилеразмеров для планирования кампаний**, и **Кодом химического состава**, входящим в **Группу химических составов для планирования блоков**.

Документ находится в подсистеме **Планирование в металлопроизводстве**.

Есть два варианта создания данного документа:

- Используя АРМ Планирование кампаний прокатки;
- Нажав на кнопку **Создать** , вручную создать необходимый документ.

Дата	Номер	Статус	Подразделение	Начало периода	Конец периода
09.10.2024 12:46:29	000000001	Утвержден		01.11.2024	30.11.2024
10.10.2024 14:22:15	000000002	Утвержден		01.11.2024	30.11.2024

Двойным нажатием на строку с нужным **Планом производства кампаний металлопроката** открывается следующее окно:

План производства кампании металлопроката 000000001 от 09.10.2024 12:46:29

Статус: **Утвержден**

Основное Продукция (15) Дополнительно

Номер: 000000001 от: 09.10.2024 12:46:29

Период с: 01.11.2024 Период по: 30.11.2024

Подразделение-диспетер:

Для просмотра используемой в документе металлопродукции необходимо перейти на вкладку **Продукция**:

N	Номер кампании	Кампания	Заказ клиента	Номенклатура	Характеристика	Спецификация	Количество
1	1	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x8 С345/...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
2	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x8 С345/...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
3	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-100x63x6 Ст3/Г...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
4	3	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-100x63x6 Ст3/Г...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
5	4	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x10 С34...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
6	4	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-100x63x6 Ст3/Г...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
7	5	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x10 С34...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
8	6	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x10 С34...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
9	7	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x10 С34...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
10	7	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-100x63x6 Ст3/Г...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
11	8	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-100x63x6 Ст3/Г...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	

Далее есть возможность расчета полуфабрикатов до уровня первого полуфабриката нажатием на кнопку **Рассчитать полуфабрикаты**.

N	Номер кампании	Кампания	Заказ клиента	Номенклатура	Характеристика	Спецификация	Количество
1	1	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 25Г2С/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
2	1	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 Ст3сп/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
3	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 25Г2С/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
4	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 Ст3сп/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
5	1	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x8 С345/...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
6	3	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 25Г2С/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
7	3	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 Ст3сп/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
8	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 25Г2С/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
9	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	ЗЛт1-150 Ст3сп/ГОС...	A240.1	РС_Y110_Квадрат (С...	
10	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-125x80x8 С345/...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	
11	2	A240; УгН1; Прокат с...	Заказ клиента МК00-...	УгН1-100x63x6 Ст3/Г...	A240.1	РС_G110_Прокат сор...	

При итоговом формировании полуфабрикатов они добавляются в общий список **Продукции** и выделяются светло-коричневым цветом, черным – готовая металлопродукция, которая была до нажатия соответствующей кнопки расчета.

План производства по блокам

Документ **Планы производства по блокам** предназначен для регистрации показателей по производству изделий (заготовок) с атрибутом Код химического состава, входящим в одну **Группу химических составов для планирования блоков**.

Документ находится в подсистеме **Планирование в металлопроизводстве**. Вкладка **Основное** содержит следующие поля:

← → ☆ План производства по блокам 000000001 от 08.10.2024 21:27:17

Провести и закрыть Записать Провести Отчеты ▾

Статус: Утвержден ▾

Основное Блоки (12) Дополнительно

Номер: 000000001 от: 08.10.2024 21:27:17 📅

Период с: 01.10.2024 📅 Период по: 17.10.2024 📅

Подразделение-диспетчер: 43010 ПДО ДЦ ▾ 📄

Вкладка **Блоки (N)** выглядит следующим образом:

← → ☆ План производства по блокам 000000001 от 08.10.2024 21:27:17

Провести и закрыть Записать Провести Отчеты ▾

Статус: Утвержден ▾

Основное Блоки (12) Дополнительно

Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

N	Блок планирования	Группа хи...	Профиль	Профиле...	Дата время запуска блока	Дата время выпуска блока	Колич
1	1-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 01.10.2024 0:00:00; ...				01.10.2024 0:00:00	01.10.2024 6:00:00	
2	4-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 01.10.2024 6:00:00; ...				01.10.2024 6:00:00	01.10.2024 15:00:00	
3	2-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 01.10.2024 15:00:00...				01.10.2024 15:00:00	02.10.2024 0:00:00	
4	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 02.10.2024 0:00:00; ...				02.10.2024 0:00:00	04.10.2024 10:44:12	
5	4-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 04.10.2024 10:44:12...				04.10.2024 10:44:12	04.10.2024 16:44:12	
6	2-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 04.10.2024 16:44:12...				04.10.2024 16:44:12	04.10.2024 19:44:12	
7	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 04.10.2024 19:44:12...				04.10.2024 19:44:12	07.10.2024 6:28:25	
8	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 07.10.2024 6:28:25; ...				07.10.2024 6:28:25	09.10.2024 17:12:37	
9	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 09.10.2024 17:12:37...				09.10.2024 17:12:37	12.10.2024 3:56:50	
10	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 12.10.2024 3:56:50; ...				12.10.2024 3:56:50	14.10.2024 14:41:03	
11	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 14.10.2024 14:41:03...				14.10.2024 14:41:03	17.10.2024 1:25:15	
12	3-Чугун литейный; 43010 ПДО ДЦ; 17.10.2024 1:25:15; ...				17.10.2024 1:25:15	17.10.2024 21:00:00	

Здесь отображены блоки, сформированные в АРМе *АРМ Формирование блоков* .

Подтверждение производства

Документ **Подтверждение производства** предназначен для оперативного отражения фактического объёма выпуска металлопродукции, фактически затраченных ресурсов согласно подтверждённого объёма продукции (сырьё, виды рабочих центров, трудозатраты).

Документ находится в подсистеме: **Металлургическое производство**.

В рамках реализации бизнес-требований металлургической отрасли был разработан следующий алгоритм:

1. Создаётся документ **Этап производства** с заполненными данными по количеству и наименованию: используемого сырья, побочного выпуска (шлак, колошниковый газ и т.д.) и готовой металлопродукции
2. По кнопке **Указать серии** генерируется № серии на металлопродукцию (вкладка **Выпуск**) и в зависимости от настроек № серии может заполняться на потребляемое сырьё (вкладка **Обеспечение**).

Заполнив все необходимые данные, документ **Этап производства** проводится в статусе *Начат* и по кнопке **На основании** создаётся документ **Подтверждение производства**.

устанавливает индикатор **Окончательное подтверждение**.

Создав новый документ **Подтверждение** и заполнив поля:

- Количество Фактическое вкладка Номенклатура табличная часть Основной выпуск;
- Количество Фактическое вкладка Номенклатура табличная часть Побочный выпуск.

По кнопке **Заполнить факт по норме** производится расчёт потребляемого объёма сырья и выпуска побочной продукции по норме производства и заполняется реквизит **Количество Фактическое** табличная часть **Расход сырья / материала**.

После заполнения документа **Подтверждение**, при переносе данных в документ **Этап производства**, данными из **Подтверждения** заполняются табличная часть **Расход** и табличная часть **Выпуск**.

Расчёт фактически потреблённого сырья производится по следующей формуле:

1. Производится деление значений реквизитов **Открытое количество сырья** (вкладка **Номенклатура** табличная часть **Расход сырья/материала** реквизит **Количество Открытое** документа **Подтверждение производства**) на значение реквизита **Открытое количество сплава** (вкладка **Номенклатура** табличная часть **Основной выпуск** реквизит **Количество Открытое** документа **Подтверждение производства**);
2. Суммируются значения реквизитов **Количество** и **Брак** (вкладка **Номенклатура** табличная часть **Основной выпуск**);
3. Получившаяся сумма умножается на коэффициент из п.1.

Пример:

- Открытое количество сплава к выпуску 5000т.
- Открытое количество сырья к потреблению 6500т.
- Фактически выпустили сплава за период 3500т. и 100т. брака

$6500/5000 = 1,3$ (коэффициент)

$3500+100 = 3600$ т. (фактический выпуск сплава)

$3600*1,3 = 4680$ т. фактически потреблённого сырья

В случае, если по **Подтверждению** был выпущен не весь плановый объём продукции, то в табличной части **Основной выпуск** заполняется реквизит **Серия**, по кнопке **Указать серии** открывается окно генерации серийных номеров, в котором требуется заполнить следующие реквизиты:

- Номер;
- Дата производства;
- Плавка №;
- МаркаСтали;
- Значения концентрации химических элементов.

★ Подтверждение производства 00-00000030 от 08.10.2024 13:21:36 *

Провести и закрыть | Отчеты - | Заполнить факт по норме | Перенести -

Номер: 00-00000030 от: 08.10.2024 13:21:36

★ СЛ0810_01 от 08.10.24 (Серия номенклатуры)

Окончательное подтверждение

Основное | Номенклатура | Работы | Параметры оп

Основное

Записать и закрыть | Записать | Сгенерировать номер | Еще -

Вид номенклатуры: Сталь литейная

Номер: СЛ0810_01

Дата производства: 08.10.24

Статус годности: Годен

Дополнительно

Плавка№: 223344

ПределПрочн МПа: 250,000

ПределТекуч МПа: 200,000

КСИ кДж/М2: 0,000

C: 0,450

Si: 1,000

Mn: 1,000

S: 0,100

P: 0,100

Al: 1,000

Cr: 1,000

Ni: 1,000

Cu: 1,000

Ti: 1,000

N2: 1,000

МаркаСтали: 45ГЛ

Ключ цен

Серия номенклатуры для ценообразования:

Указать серии

Указать серии

Указать серии

N	Номенклатура	Харак
1	Корпус двигателя КД.001.0...	45ГЛ

N	Номенклатура	Харак
1	Сталь литейная легированная 45ГЛ	
2	Форма литейная для КД.001.001.001.000	

N	Номенклатура	Харак
1	Угар	<харак

Заполнив все поля по кнопке **Записать и закрыть** данные серии сохраняются и № серии подставляется в реквизит **Серия** строки номенклатуры.

При наличии побочной продукции в табличной части **Побочный выпуск** требуется заполнить реквизиты:

- **Статья калькуляции** – поле выбора из списка статей расходов;
- **Количество фактическое** – поле для ручного ввода значения.

← → ☆ Подтверждение производства 00-00000030 от 08.10.2024 13:21:36

Провести и закрыть [Иконки] [Отчеты] [Заполнить факт по норме] [Перенести] [Еще] [?]

Номер: 00-00000030 от: 08.10.2024 13:21:36 [Готово к переносу]

Окончательное подтверждение

Основное Номенклатура Работы Параметры операции

Основной выпуск (1)

Добавить [Иконки] [Указать серии] [Поиск (Ctrl+F)] [Еще]

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Склад	Количество			Брак
					Плановое	Открытое	Фактическое	
1	Корпус двигателя...	45ГЛ	КД0810_02 от 08.10.24	400120 Цеховые к...			15,000	

Расход сырья / материала (2)

Добавить [Иконки] [Указать серии] [Поиск (Ctrl+F)] [Еще]

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Склад	Количество			Статья калькуляции
					Плановое	Открытое	Фактическое	
1	Сталь литейная ле...	<характеристики н...	СЛ0810_01 от 08.10.24	400120 Цеховые кл...	10,500	10,500	10,500	Полуфабрикаты
2	Форма литейная д...	<характеристики н...	<серия не указывается>	400120 Цеховые кл...	7,500	7,500	7,500	Полуфабрикаты

Указав всю фактическую информацию по оперативному выпуску металлопродукции, подтверждение можно сохранить.

В случаях если одним документом **Подтверждение** был выпущен не весь плановый объём, то в документе **Этап производства** вкладка **Выпуск** табличная часть **Изделия по рассчитываемой стоимости** произойдёт разделение строки номенклатуры на две и более строк:

- Строка с подтверждённым объёмом и включенной функцией *Произведено*;
- Строка с открытым к производству объёмом продукции.

При образовании брака после производства, пользователю требуется в документе **Этап производства** табличная часть **Выпуск**:

1. Включить функцию *Произведено* на строке с количеством брака;
2. Указать в реквизите **Направление выпуска** значение *На склад*
3. В реквизите **Получатель / статья и аналитика / счет учета** выбрать из списка *Склад* на который поступит продукция не соответствующего качества (брак);
4. На вкладке **Основное** в реквизите **Отменено** указать объём произведённого брака.

Выпустив весь объём запланированной металлопродукции, пользователь в документе **Этап производства** выбирает в реквизите **Статус** значение *Завершен* и по кнопке **Провести и закрыть** подтверждает факт выполнения этапа.

← → ☆ МК00-7.1.1, Разливка (Этап производства)

Провести и закрыть [Иконки] [Печать] [Отчеты] [Заполнить по спецификации] [Структура заказа] [Файлы] [Еще] [?]

Номер: МК00-7.1.1 от: 08.10.2024 10:50:34 Статус: Завершен

Основное Обеспечение (1) Расход (1) **Выпуск (3)** Трудозатраты Виды рабочих центров (1) Дополнительно

Издлия по рассчитываемой стоимости (3)

Добавить [Иконки] [Указать серии] [Заполнить] [Поиск (Ctrl+F)] [Еще]

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение	Количество	Ед. изм.	Внешнее распределение	Балансировочный комп...	Группа балансировки	Произведено
1	ВЧ50	<характеристик...	00000117ДП о...		10,000	т		Нет		<input checked="" type="checkbox"/>
2	ВЧ50	<характеристик...	00000117ДП о...		240,000	т		Нет		<input checked="" type="checkbox"/>
3	ВЧ50	<характеристик...	00000117ДП о...		230,000	т		Нет		<input checked="" type="checkbox"/>

Помимо основных плановых данных в документе **Подтверждение производства**, пользователь

может заполнить поле **Вид операции**, которое позволяет детализировать подтверждения по этапу производства и к которому привязываются конкретные операции. Для того, чтобы создать вид операции, пользователь должен зайти в раздел **Технологии металлопроизводства – Виды операций производства**.

N	Параметр операции
1	Показания счетчика - начало, кВтч
2	Показания счетчика - конец, кВтч
3	Расход энергии всего ВО, кВтч
4	Расход кислорода, м3
5	Расход аргона, м3

Пользователь в табличной части **Виды Операций Производства** нажимает кнопку **Создать** и в открывшемся окне формы заполняет поле **Наименование** – поле заполняется вручную наименование операции, а также по кнопке **Раскрывающийся список** осуществляется подбор основного вида операции.

По кнопке **Добавить** пользователь из раскрывающегося списка производит подбор операций. Операции вводятся для дополнительной фиксации данных по производству.

Заполнив все поля в карточке видов операций производства, пользователь нажимает кнопку **Записать и закрыть** для сохранения созданной позиции в списке.

Основное | Номенклатура | Работы | **Параметры операции (5)**

Вид операции: Внепечная обработка

Сроки

Срок начала выполнения: 08.10.2024 10:40:00 | Срок окончания выполнения: 15.10.2024 12:25:00 | Время выполнения: : :

Плановое начало работ: 08.10.2024 0:00:00 | Плановое окончание работ: 08.10.2024 23:59:59

Пользователь: Диспетчер металлургического производст | Дата: 08.10.2024 10:41:58

После создания видов операций производства, пользователь в документе **Подтверждение производства** по кнопке **Раскрывающийся список** выбирает созданный вид операции, и

автоматически на вкладке **Параметры операции** осуществляется автоматический подбор реквизитов операций. На вкладке **Параметры операции** пользователь вносит значения по выбранным операциям.

Данные из проведенного этапа производства могут быть перенесены в этап в качестве фактических данных. По кнопке **Перенести** пользователь выбирает команду **В этап**, после чего система автоматически создаёт документы **Передачи в/из производства**, система автоматически создаёт типовые документы **Передача материалов в производство** и **Передача продукции из производства**, формируя таким образом списание материалов и поступление готовой металлопродукции.

Если потребление материалов и отгрузка металлопродукции производится с цеховой кладовой, то документы передачи не создаются, т.к. в рамках типовых механизмов системы Кладовая считается частью Производственного цеха и не требует дополнительных перемещений со склада в производство.

Отчеты

При формировании отчетов использован стандартный механизм работы с отчетами платформы "1С:Предприятие" версии 8.3.

Кнопка **Настройки** предназначена для настройки отчета. Настройка позволяет задавать различные параметры отчета: выбрать, какие поля включать в отображение отчета, как сортировать данные полей. С помощью кнопки  в открывшемся меню возможно выбрать предварительно настроенный вариант данного отчета. Также, с помощью кнопки  возможно сохранить свой вариант отчета. С помощью кнопки **Сформировать** выполняется построение отчета в соответствии с текущей настройкой.

Отчеты по управлению качеством

В прикладном решении предусмотрено два преднастроенных отчета:

- История измерения параметров качества;
- Необработанные заявки на контроль.

Для получения информации по измеренным фактическим показателям качества предусмотрен отдельный отчет **История измерения параметров качества**. В настройках отчета указываются дополнительные параметры, например, **Отбор по виду проверки** (*входной, выходной или оперативный контроль*).

← → ☆ История измерений параметров качества

01.10.2024 | 31.12.2024

Сформировать Настройки... Разворачивать до

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.12.2024

Вид проверки
Номенклатура
Тип измеряемых свойств

Период	Серия	НОРМАТИВЫ			ФАКТ ИЗМЕРЕНИЯ			
		Значение норма	Значение мин	Значение макс	Соответствует нормативу	Значение факт	Значение факт макс	Значение факт мин
01 Входной контроль								
Агломерат								
Химический состав								
08.10.2024 15:51:19	00000001ДП		1,000000	99,990000	Да	98,000000		
03 Контроль в процессе производства								
ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82								
Общее								
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001				Нет	25Г2С.1		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002				Нет	25Г2С.1		
Химический состав								
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,100000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,200000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,300000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,400000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,500000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,600000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,700000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,800000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	0,900000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	1,000000		
08.10.2024 11:39:52	ЖСт_25Г_00000002		0,001000	9,001000	Да	1,100000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	0,200000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	0,400000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	0,600000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	0,800000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	1,000000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	1,200000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	1,400000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	1,600000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	1,800000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	2,000000		
08.10.2024 11:49:26	ЖСт_25Г_00000001		0,001000	9,001000	Да	2,200000		

Отчет **Необработанные заявки на контроль** предназначен для анализа того, какие заявки остались необработанными, что позволяет сделать вывод о том, что лаборатория справляется или нет с нагрузкой.

← → ☆ Необработанные заявки на контроль

Период: 09.10.2024

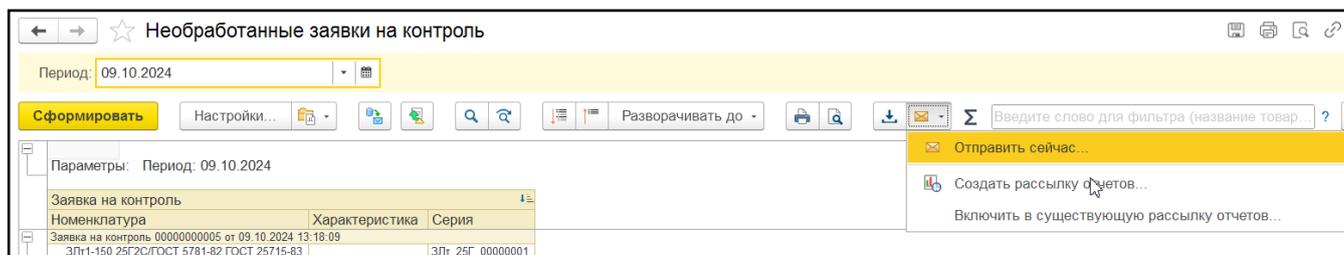
Сформировать Настройки...

Параметры: Период: 09.10.2024

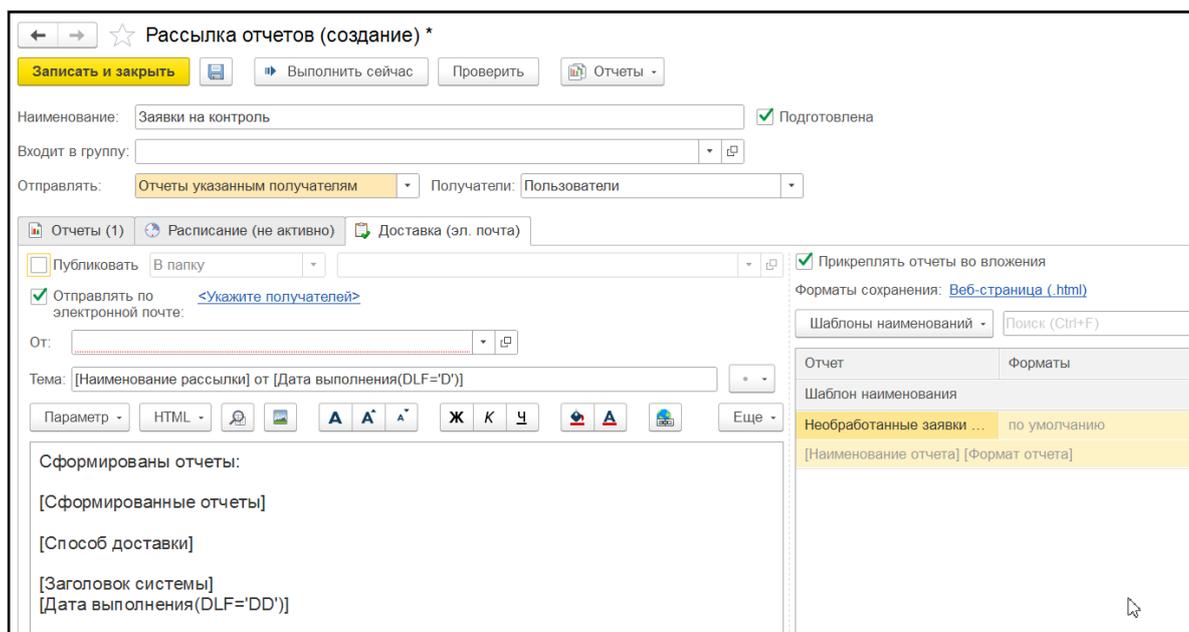
Заявка на контроль

Номенклатура	Характеристика	Серия
Заявка на контроль 00000000005 от 09.10.2024 13:18:09		
ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 25715-83		ЗЛт_25Г_00000001

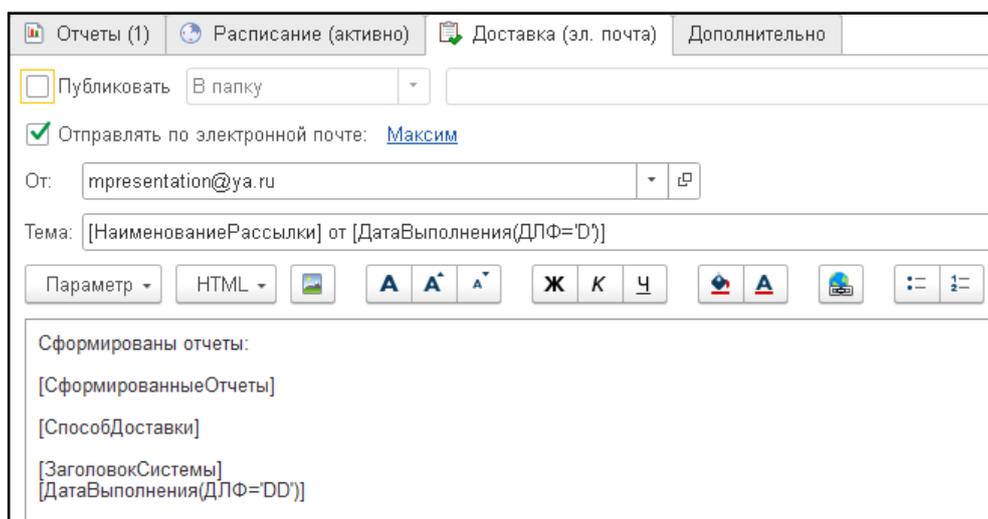
Для отчета **Необработанные заявки на контроль** настраивается автоматическая рассылка. Для этого на форме отчета нужно выполнить команду по кнопке *Создать рассылку отчетов*.



В открывшемся окне на вкладке **Расписание** необходимо настроить периодичность отправки отчета.



На вкладке **Доставка (эл.почта)** следует выбрать одного или несколько адресатов, а также настроить формат отправляемого сообщения.



Вкладка **Дополнительно** заполняется по умолчанию теми отчетами, которые включены в рассылку. В нижней части этой вкладки настраиваются такие параметры, как **Пароль на открытие отчета**, **Папка для сохранения**.

Специализированные отчеты АРМ Оператора цеха заготовки лома

Специализированные отчеты АРМ Оператора цеха заготовки лома:

- Ведомость приемки покупного лома за период;
- Ведомость приемки собственного лома за период;
- Ведомость по перемещениям в сталеплавильный цех за период;
- Ведомость реклассификации металлического лома за период;
- Ведомость по переработке металлического лома за период.

Отчёты вызываются из подсистемы **Заготовка металлолома**– **Отчеты по заготовке металлолома**.

Ведомость приемки покупного лома за период

Отчёт позволяет быстро получить информацию о приёмке лома за выбранный период, анализировать поступившие партии по поставщикам, контролировать вес и стоимость каждой партии, а также проверять уровень засорённости.

Фильтры:

- Период
- Склад

В столбце **Засорённость** указывается процент содержания посторонних примесей или загрязнений в ломе.

Документ номер	Дата приемки	Сдатчик лома и отходов	Наименование лома	Засоренность	Вес нетто	Цена	Сумма
МК00-000003	07.10.2024 18:04:23	Поставщик металлолома	Лом черный 5А	5,00	500,000	15 000,00	7 500 000,00
МК00-000005	10.10.2024 13:35:22	Поставщик металлолома	Лом черный 5А		50,000	15 000,00	750 000,00

Ведомость собственного лома

Отчёт позволяет пользователям предприятия контролировать процесс приёмки собственного лома, фиксируя перемещения внутри организации, анализировать поступления по складам, а также сравнивать отгруженный и принятый вес с учётом засорённости.

Фильтры:

- Период
- Склад

Ведомость приемки собственного лома за период							
Сформировать							
Настройки...							
Разворачивать до							
Ведомость приемки собственного лома за период Параметры: Период: 01.01.2024 - 15.10.2024 Склад: 409910 Склад ЦЗМ(приемка)							
Склад отправитель							
№ документа	Дата приемки	Тип транспорта	Номер транспорта	Наименование лома	Засоренность	Отгружено вес нетто	Принято вес нетто
409910 Склад ЦЗМ(приемка)							
МК00-000001	07.10.2024 18:09:46			Лом черный 5А	5,00		500,000

Ведомость по перемещениям в сталеплавильный цех за период

Отражает движение лома между складами и цехами в производственном процессе. Включает информацию о том, сколько лома было отгружено и сколько принято, с указанием возможных расхождений. Ведомость помогает отслеживать подтверждение приемки лома цехом, что важно для контроля за фактическим поступлением материалов в производство.

Столбец **Отгружено вес нетто** показывает, сколько лома было отправлено со склада в производственный цех. Этот вес может быть подтверждён только на стороне отправителя.

Столбец **Принято вес нетто** отображает вес, который был фактически принят сталеплавильным цехом.

Если цех сталеплавильный не подтвердил получение лома, то в столбце **Отгружено вес нетто** будет указан вес, но в столбце **Принято вес нетто** данные будут отсутствовать, это значит, что лом был отправлен, но цех ещё не подтвердил его приёмку.

Столбец **Номер бадьи шихтовки** указывает идентификационный номер ёмкости, в которую загружается лом для дальнейшей переработки.

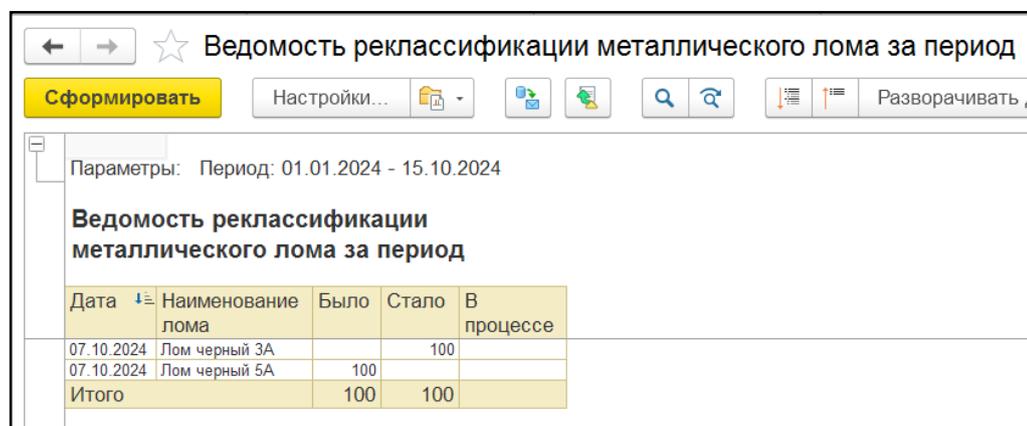
Ведомость по перемещениям в сталеплавильный цех					
Сформировать					
Настройки...					
Разворачивать до					
Ведомость по перемещениям в сталеплавильный цех Параметры: Период: 01.01.2024 - 15.10.2024 Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)					
Склад отправитель					
Дата приемки	Документ номер	Наименование лома	Номер бадьи шихтовки	Отгружено вес нетто	Принято вес нетто
409920 Склад ЦЗМ(производственный)					
07.10.2024	МК00-000002	Лом черный 3А	1А		10,000
07.10.2024	МК00-000002	Лом черный 3А	3В		10,000
07.10.2024	МК00-000002	Лом черный 3А	4А		10,000
07.10.2024	МК00-000002	Лом черный 3А	5С		10,000
07.10.2024	МК00-000002	Лом черный 3А	5А		10,000
Итого					

Ведомость реклассификации металлического лома за период

Отображает данные о преобразованиях и изменениях категорий металлического лома на

предприятия за выбранный период. Он помогает отслеживать, как одна категория лома была преобразована в другую.

Столбец **Было** — это то, что перерабатывали, столбец **Стало** — это то, во что переработали или преобразовали.

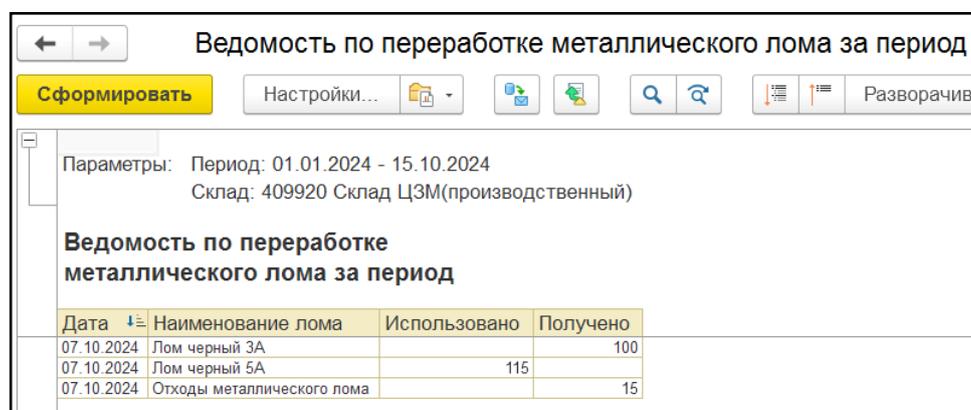


Дата	Наименование лома	Было	Стало	В процессе
07.10.2024	Лом черный 3А		100	
07.10.2024	Лом черный 5А	100		
Итого		100	100	

Ведомость по переработке металлического лома за период

Представляет данные о том, сколько лома использовано и сколько получено на выходе за определённый день.

Ведомость помогает отследить, какое количество лома было переработано за день, показывая суммарные данные, без детализации по конкретным операциям.



Дата	Наименование лома	Использовано	Получено
07.10.2024	Лом черный 3А		100
07.10.2024	Лом черный 5А	115	
07.10.2024	Отходы металлического лома		15

Рапорт диспетчера производственного подразделения

Рапорт диспетчера производственного подразделения — это отчёт, с помощью которого осуществляется контроль плановых и фактических показателей выпуска металлопродукции с разбивкой по суткам.

Отчёт вызывается из подсистемы **Металлургическое производство - Отчеты по металлургическому производству**.

В рамках металлургического производства с помощью отчёта пользователь имеет возможность отображать реальные данные по всем видам производств:

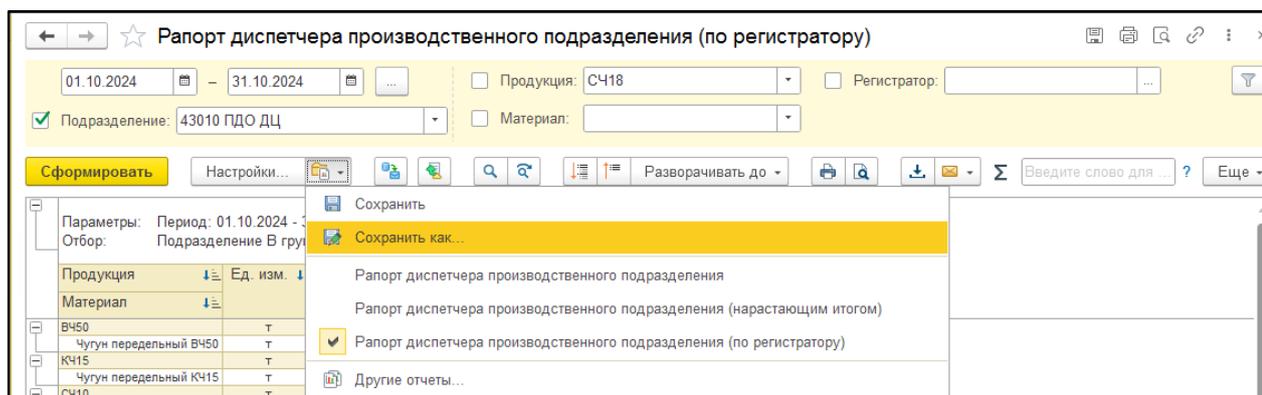
- Доменное производство;
- Фасонно-литейное производство;
- Сталеплавильное производство;

- Производство металлопроката;
- Непрерывное производство цветных металлов.

Отчёт **Рапорт диспетчера производственного подразделения** предназначен для обработки накопленной информации и получения сводных данных в удобном для просмотра и анализа виде.

В рамках решения, отчёт **Рапорт диспетчера производственного подразделения** имеет возможность отображать данные в одном из трёх вариантов:

1. Рапорт диспетчера производственного подразделения;
2. Рапорт диспетчера производственного подразделения– расшифровка потребления материалов по регистратору;
3. Рапорт диспетчера производственного подразделения (нарастающим итогом)



Рапорт диспетчера производственного подразделения

На главном окне отчёта пользователь включает необходимые отборы с помощью индикатора, по которым будут формироваться данные:

- **Период** – поле заполняется вручную, либо методом подбора из типового календаря;
- **Подразделение** – поле заполняется вручную методом подбора из списка значения по кнопке *Раскрывающийся список*;
- **Продукция** – поле заполняется вручную методом подбора из списка по кнопке *Раскрывающийся список*;
- **Материал** – поле заполняется вручную методом подбора из списка значения по кнопке *Раскрывающийся список*;
- **Смена** – поле заполняется вручную методом подбора из списка значения по кнопке *Раскрывающийся список*.

← → ☆ **Рапорт диспетчера производственного подразделения**

01.10.2024 - 31.10.2024 Продукция: Материал: Подразделение: 43010 ПДО ДЦ

Сформировать Настройки... Разворачивать до

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.10.2024
 Отбор: Подразделение В группе "43010 ПДО ДЦ"

Продукция	Ед. изм.	Плановый выпуск/Плановое потребление	Фактический выпуск/Фактическое потребление
ВЧ50	т	4 000	1 000
Чугун передельный ВЧ50	т	4 008	1 002
КЧ15	т	9 400	440
Чугун передельный КЧ15	т	9 418,8	440,88
СЧ10	т	8 000	
Чугун передельный СЧ10	т	8 016	
СЧ18	т	8 000	
Чугун передельный СЧ18	т	8 016	
Чугун передельный ВЧ50	т	4 008	40,08
Агломерат	т	4 809,6	48,096
Кокс	т	2 004	20,04
Флюс	т	200,4	12,024

Установив необходимые отборы, по кнопке **Сформировать**, система производит поиск данных и распределяет их по колонкам формы отчёта.

Данные в отчёте формируются на основании информации из следующих объектов:

- **Выпускаемая продукция** – подбор значений осуществляется из регистра накопления **Планы Выпуска Изделий**;
- **Единицы измерения** – подбор значений осуществляется из реквизита **Упаковки Единицы Измерения** на основании данных по Ед. изм. карточки номенклатуры;
- **Плановый выпуск/Плановое потребление** – подбор значений осуществляется из регистра накопления **Планы Потребления Материалов**;
- **Фактический выпуск** – подбор значений осуществляется из регистра накопления **Себестоимость Товаров**.

Рапорт диспетчера производственного подразделения – расшифровка потребления материалов по регистратору

На главном окне отчёта пользователь включает необходимые отборы с помощью индикатора, по которым будут формироваться данные.

Нажав кнопку **Сформировать**, в отчёте сформируются данные на основании установленных отборов.

← → ☆ **Рапорт диспетчера доменного цеха (по регистратору)**

01.10.2024 - 31.10.2024 Продукция: СЧ18 Регистратор: Этап производства МК0С Подразделение: 43010 ПДО ДЦ Материал:

Сформировать Настройки... Разворачивать до

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.10.2024
 Отбор: Подразделение В группе "43010 ПДО ДЦ" И Регистратор Равно "Этап производства МК00-7.1.1 от 08.10.2024 10:50:34"

Продукция	Ед. изм.	Плановый выпуск/Плановое потребление	Фактический выпуск/Фактическое потребление
ВЧ50	т		480
Чугун передельный ВЧ50	т		480,96

В данном варианте отчёта, к стандартному списку объектов отборов, добавляется отбор по

документу-основанию (регистратор), т.е. система производит поиск документа, в котором указывалась информация по выпуску металлопродукции. Рапорт диспетчера производственного подразделения (нарастающим итогом)

На главном окне отчёта пользователь включает необходимые отборы с помощью индикатора, по которым будут формироваться данные.

Нажав кнопку **Сформировать**, в отчёте сформируются данные на основании установленных отборов.

Продукция	Материал	Ед. изм.	01.10.2024	02.10.2024	03.10.2024	04.10.2024	05.10.2024	06.10.2024	07.10.2024	08.10.2024	09.10.2024	10.10.2024
ВЧ50		т	480	960	1 000	1 000	1 000	1 000	1 000	1 000	1 320	1 800
Чугун перелый ВЧ50		т	480,96	961,92	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002	1 322,64	1 803,6
КЧ15		т			440	920	1 000	1 000	1 000	1 000	1 000	1 000
Чугун перелый КЧ15		т			440,88	921,84	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002
СЧ10		т					400	880	1 000	1 000	1 000	1 000
Чугун перелый СЧ10		т					400,8	881,76	1 002	1 002	1 002	1 002
СЧ18		т							360	840	1 000	1 000
Чугун перелый СЧ18		т							360,72	841,68	1 002	1 002
Чугун перелый ВЧ50		т	480,96	961,92	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002	1 322,64	1 803,6
Алломарат		т	577,152	1 154,304	1 202,4	1 202,4	1 202,4	1 202,4	1 202,4	1 202,4	1 587,168	2 164,32
Кокс		т	240,48	480,96	501	501	501	501	501	501	681,32	901,8
Флюс		т	24,048	48,096	50,1	50,1	50,1	50,1	50,1	50,1	66,132	90,18
Чугун перелый КЧ15		т			440,88	921,84	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002	1 002
Алломарат		т			573,144	1 198,392	1 302,6	1 302,6	1 302,6	1 302,6	1 302,6	1 302,6
Кокс		т			220,44	460,92	501	501	501	501	501	501
Флюс		т			44,088	92,184	100,2	100,2	100,2	100,2	100,2	100,2

В данном варианте отчёта формирование информации производится посуточно, нарастающим итогом, на основании установленного периода.

Алгоритм формирования данных с посуточным развёртыванием, помимо стандартных отборов, производит отбор на основании значений реквизита **Желаемая дата выпуска документа Заказ на производство**.

Исполнение плана продаж по ТПНГ

Отчёт вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве - Отчеты по планированию в металлопроизводстве**.

Ниже приведён пример плана продаж:

Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	Клиент	Количество	Октябрь 2024	Ноябрь 2024	Декабрь 2024
АрМ1-10 35ГС/ГОСТ 578...	35ГС.1	т	Нефтяная компа...	36 000,000	2 000,000	2 000,000	2 000,000
АрП1-16 35ГС/ГОСТ 578...	35ГС.1	т	Строительная ко...	4 500,000	500,000	500,000	500,000
АрП1-8 35ГС/ГОСТ 5781...	35ГС.1	т	Нефтяная компа...	42 000,000	3 000,000	3 000,000	3 000,000
УгН1-160x100x14 С255/Г...	С255.1	т	Строительная ко...	9 000,000	1 000,000	1 000,000	1 000,000
_ТПНГ Арматура	<характеристики не исп...	т	Строительная ко...	15 000,000	5 000,000	5 000,000	5 000,000

Фактические данные за период по всем номенклатурам с одинаковым значением реквизита **ТПНГ**

отобразятся в колонке периода в группировке по последнему.

Пример отчёта **Исполнение плана продаж по ТПНГ**, сформированного на основании указанного плана продаж приведен ниже:

Исполнение плана продаж по ТПНГ

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.12.2024
 Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката
 Только номенклатура из планов: Нет
 Учитывать НДС: Нет

Отбор: Статус В списке "Утвержден" И
 И
 И
 Номенклатура.Типичный представитель номенклатурной группы Заполнено И
 Номенклатура.Товарная категория Заполнено И
 Количество Больше или равно "0"

Подразделение	Номенклатура.Типичный представитель номенклатурной группы	Октябрь 2024 г.			Ноябрь 2024 г.			Декабрь 2024 г.		
		План	Факт	Исполнение плана, %	План	Факт	Исполнение плана, %	План	Факт	Исполнение плана, %
Артикул	Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Количество	Количество	Количество	Количество	Количество	Количество	Количество	Количество
Итого			79 000,000		4 927,000	81 671,000		23 521,000	89 671,000	
2100 ТД Оптовые продажи						9 671,000		9 671,000	9 671,000	
_ТПНГ Арматура						9 671,000		9 671,000	9 671,000	
	АрМ1-10 25Г2СГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т				1 000,000		1 000,000	1 000,000	
	АрМ1-10 35Г2СГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т				4 440,000		4 440,000	4 440,000	
	АрП1-12 25Г2СГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т				1 231,000		1 231,000	1 231,000	
	АрП1-12 35Г2СГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т				3 000,000		3 000,000	3 000,000	
2200 ТД продажи через дистрибьюторов			79 000,000		4 927,000	72 000,000		13 850,000	80 000,000	
_ТПНГ Арматура			30 000,000		4 927,000	25 000,000		4 150,000	32 000,000	
	ТПНГ Арматура	т	30 000,000			25 000,000			32 000,000	
	АрП1-12 25Г2СГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т				777,000				
	АрП1-12 35Г2СГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т				4 150,000		4 150,000		
_ТПНГ Заготовка			25 000,000			25 000,000			25 000,000	
	ТПНГ Заготовка	т	25 000,000			25 000,000			25 000,000	
_ТПНГ Уголки			24 000,000					9 700,000	23 000,000	
	ТПНГ Уголки	т	24 000,000					9 700,000	23 000,000	
	УГН1-100х63х8 Ст3ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 8510-86, А240.1	т						2 500,000		
	УГН1-100х63х8 Ст3ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 8510-86, А240.1	т						1 500,000		
	УГН1-125х80х10 С245ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	т						3 000,000		
	УГН1-150х80х10 С245ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	т						1 200,000		
	УГН1-160х100х10 С245ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	т						600,000		

В верхней части экрана расположены реквизиты, которые необходимо заполнить перед формированием отчета:

- **Период** – период, для которого отбираются заказы и данные планов (обязателен для заполнения);
- **Сценарий** – сценарий товарного планирования, согласно которому производится отбор данных из планов продаж (обязателен для заполнения).



Выбранные выше параметры и предзаписанные настройки для отборов в отчете отобразятся следующим образом:

Исполнение плана продаж по ТПНГ

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.12.2024
 Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката
 Только номенклатура из планов: Нет
 Учитывать НДС: Нет

Отбор: Статус В списке "Утвержден" И
 И
 И
 Номенклатура.Типичный представитель номенклатурной группы Заполнено И
 Номенклатура.Товарная категория Заполнено И
 Количество Больше или равно "0"

На следующем скриншоте приведен сам отчет:

Подразделение		Октябрь 2024 г.			
Номенклатура. Типичный представитель номенклатурной группы		План	Факт	Исполнение плана, %	Заказы к отгрузке
Артикул	Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Количество	Количество	Количество
Итого			79 000,000		4 927,000
2100 ТД Оптовые продажи					
_ТПНГ Арматура					
	АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			
	АрМ1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			
	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			
	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			

Выделенное красным на скриншоте – это поле, предназначенное для группировки данных в отчете по реквизиту **номенклатуры ТПНГ**.

Строка группировки по реквизиту в столбце **Факт** будет содержать сумму фактических данных продаж по конкретным номенклатурным позициям. Если сама номенклатура ТПНГ была запланирована в конкретном объеме, то у такой номенклатуры будет заполнен столбец **План**, а столбец **Факт** не будет заполняться, так как ТПНГ – это виртуальная номенклатура, которая не может использоваться в документах заказа, документах движения и не может быть продана.

Исполнение плана продаж по категориям

Отчет **Исполнение плана продаж по категориям** в формате План/Факт предназначен для сформированных типовых документов **План продаж по категориям**.

Пример отчёта **Исполнение плана продаж по категориям** ниже:

Подразделение	Номенклатура. Товарная категория	Октябрь 2024 г.				Декабрь 2024 г.				
		План	Факт	Исполнение плана, %	Заказы к отгрузке	План	Факт	Исполнение плана, %	Заказы к отгрузке	
Номенклатура. Типичный представитель номенклатурной группы	Артикул	Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Количество	Количество	Количество	Количество	Количество	Количество	
Итого				79 000,000		4 927,000	81 671,000		23 521,000	89 671,000
2100 ТД Оптовые продажи										
Сортовой прокат										
_ТПНГ Арматура										
		АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т					9 671,000		9 671,000
		АрМ1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т					9 671,000		9 671,000
		АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т					1 000,000		1 000,000
		АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т					4 440,000		4 440,000
2200 ТД продажи через дистрибьютеров										
Заготовки квадратные										
		_ТПНГ Заготовка	т	25 000,000				25 000,000		25 000,000
Сортовой прокат										
		_ТПНГ Арматура	т	54 000,000		4 927,000	47 000,000		13 850,000	55 000,000
		_ТПНГ Арматура	т	30 000,000		4 927,000	25 000,000		4 150,000	32 000,000
		АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			777,000	25 000,000			32 000,000
		АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			4 150,000			4 150,000	
		_ТПНГ уголки	т	24 000,000			22 000,000		9 700,000	23 000,000

В верхней части экрана расположены реквизиты, которые необходимо заполнить перед формированием отчета:

- **Период** – период, для которого отобраны заказы (обязателен для заполнения);
- **Сценарий** – сценарий товарного планирования, согласно которому производится отбор заказов (обязателен для заполнения).

01.10.2024 - 31.12.2024 Сценарий: 4200 Годовое планирование пр

Выбранные выше параметры и предзаписанные настройки для отборов отобразятся в отчете следующим образом:

Исполнение плана продаж по категориям

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.12.2024
 Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката
 Только номенклатура из планов: Нет
 Учитывать НДС: Нет

Отбор: Статус В списке "Утвержден" И
 И
 И
 Номенклатура.Товарная категория Заполнено И
 Количество Больше или равно "0" И
 Номенклатура.Типичный представитель номенклатурной группы Заполнено

На следующем скриншоте приведен сам отчет:

Подразделение		Октябрь 2024 г.			
Номенклатура.Товарная категория		План	Факт	Исполнение плана, %	Заказы к отгрузке
Номенклатура.Типичный представитель номенклатурной группы		Количество	Количество	Количество	Количество
Артикул	Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.			
Итого		79 000,000			4 927,000
2100 ТД Оптовые продажи					
Сортовой прокат					
ТПНГ Арматура					
	АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			
	АрМ1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			
	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			
	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82, А400.1	т			

Выделенное красным на скриншоте поле – это поле, предназначенное для группировки данных в отчете по реквизиту **номенклатуры Товарной категории**, ниже (выделено зеленым) расположено поле, предназначенное для группировки данных в отчете по реквизиту **номенклатуры ТПНГ**.

Свободные и ограниченные запасы

Отчёт вызывается из подсистемы **Металлургическое производство – Отчёты по металлургическому производству**.

Отчет Свободные и ограниченные запасы необходим для анализа текущих запасов предприятия. Представляет собой документ, отображающий сведения о количестве и статусе запасов на складе: какие запасы находятся в свободном доступе для использования, какие заблокированы или ограничены для использования.

Отчет показывает текущее состояние запасов на складе, включая информацию о том, какие материалы доступны для использования, а какие имеют ограничения или заблокированы.

В отчете предусмотрен фильтр по **Складу** и **Номенклатуре**, а также возможность показать только ограниченные запасы.

С помощью кнопки **Сформировать** выполняется построение отчета в соответствии с текущей настройкой.

← → ☆ Свободные и ограниченные запасы

Только ограниченные запасы Склад: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ Номенклатура: _____

Сформировать Настройки... Разворачивать до Σ Введите слово для фильтра (назва

Свободные и ограниченные запасы

Параметры: Только ограниченные запасы: Да
Отбор: Склад Равно "30080 Склад готовой продукции 1СЦМ"

Склад		Сейчас				Всего					
Артикул	Номенклатура	Ед.	В наличии	Отгружае тс я	В резерве	Ограничено	Доступно	Доступно	К обеспечени	Дефицит	Излишек
30080 Склад готовой продукции 1СЦМ			1 080 000			480 000	600 000	600 000			1 080 000
	S70001 Катоды из меди марки M00k	т	375 000			170 000	205 000	205 000			375 000
	<Без обособления>		375 000			170 000	205 000	205 000			375 000
	S70002 Катоды из меди марки M0k	т	340 000			130 000	210 000	210 000			340 000
	<Без обособления>		340 000			130 000	210 000	210 000			340 000
	S70003 Катоды из меди марки M1k	т	365 000			180 000	185 000	185 000			365 000
	<Без обособления>		365 000			180 000	185 000	185 000			365 000
Итого			1 080 000			480 000	600 000	600 000			1 080 000

Состав отчета:

- **Склад** – указывает, на каком складе находятся запасы (например, "Склад ЦЗМ (производственный)").
- **Артикул** – уникальный идентификатор номенклатуры.
- **Номенклатура, Характеристика** – наименование запаса, включая его характеристики (например, "Отходы резки лома").
- **Ед. изм.** – единица измерения, в которой учтены запасы (например, тонны).
- **В наличии** – общее количество запаса на складе в текущий момент.
- **Отгружается** – количество запасов, которое в данный момент отгружается.
- **В резерве** – количество запасов, зарезервированных для выполнения заказов или других нужд.
- **Ограничено** – количество запасов, на которые наложены ограничения (например, из-за контроля качества).
- **Доступно** – количество запасов, доступных для использования в производстве или продаже.
- **Доступно к обеспечению** – запасы, которые могут быть использованы для выполнения текущих заказов или требований.
- **Дефицит** – разница между необходимым количеством запасов и тем, что в наличии, указывающая на нехватку.
- **Излишек** – количество запасов, превышающее необходимый уровень.

Расходование и доступность квот продаж

Отчёт **Расходование и доступность Квот продаж** предназначен для контроля План / Факт по реализуемой номенклатуре по аналитике Группы квотирования, указанной в качестве атрибута номенклатуры.

Отчёт вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве - Отчеты по планированию в металлопроизводстве**

← → ☆ Расходование и доступность квот продаж

01.10.2024 - 29.12.2024 Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Сформировать Настройки... Разворачивать до

Параметры: Период: 01.10.2024 - 29.12.2024
Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Бизнес-регион	01.10.2024			01.11.2024			01.12.2024		
Группа квотирования	План	Факт	Доступность	План	Факт	Доступность	План	Факт	Доступность
Россия	79 000		79 000	82 000	19 700	62 300	10 150		-10 150
Квоты заготовок	25 000		25 000	25 000		25 000			
Квоты проката	54 000		54 000	57 000	19 700	37 300	10 150		-10 150

После установки соответствующих настроек в Планах продаж (в Видах плана), заполнении соответствующих атрибутов у номенклатуры, а также заполнения атрибута Бизнес-регион в карточке Контрагента можно сформировать отчет **Расходование и доступность квот продаж**. В колонке **Доступность** указана так называемая *Свободная квота*. По мере формирования **Заказов клиентов** в периоде, размер доступной квоты будет снижаться.

Расходование и доступность квот производства

Отчёт **Расходование и доступность Квот производства** предназначен для контроля План / Факт по производимой номенклатуре по аналитике Группы квотирования, указанной в качестве атрибута номенклатуры.

Отчёт вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве - Отчеты по планированию в металлопроизводстве**.

← → ☆ Расходование и доступность квот производства

01.10.2024 - 31.12.2025 Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Сформировать Настройки... Разворачивать до Введите слово для ... ? Еще

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.12.2025
Сценарий: 4200 Годовое планирование производства металлопроката

Подразделение-диспетчер	01.10.2024			01.11.2024			01.12.2024			01.01.2025			0
Группа квотирования	План	Факт	Доступность	План	Факт	Доступность	План	Факт	Доступность	План	Факт	Доступность	Г
41010 ПДО (СПЦ)	54 972	4 225	50 747	57 691		57 691	65 835		65 835	57 691		57 691	
Квоты заготовок	54 972	4 225	50 747	57 691		57 691	65 835		65 835	57 691		57 691	
42010 ПДО (прокатного производства)	79 000	4 150	74 850	81 671		81 671	89 671		89 671	81 671		81 671	
Квоты заготовок	25 000		25 000	25 000		25 000	25 000		25 000	25 000		25 000	
Квоты проката	54 000	4 150	49 850	56 671		56 671	64 671		64 671	56 671		56 671	

После установки соответствующих настроек в Планах производства (в Видах плана), заполнении соответствующих атрибутов у номенклатуры можно сформировать отчет **Расходование и доступность квот продаж**. В колонке **Доступность** указана так называемая *Свободная квота*. По мере формирования **Заказов** на производство в периоде, размер доступной квоты будет снижаться.

Паспорт плавки

Отчет **Паспорт плавки** предназначен для получения итоговых данных по произведенной серии марки стали.

Отчет вызывается из подсистемы **Управление качеством - Паспорт плавки**.

В верхней части экрана в верхней строке расположены реквизиты, которые необходимо заполнить перед формированием отчета:

- **Номенклатура** – номенклатурная позиция произведенной продукции (марки стали) – обязательно для заполнения;
- **Серия** – серия произведенной марки стали - обязательно для заполнения.

Номенклатура: Серия:

Сформировать

Отчет формируется нажатием кнопки **Сформировать**.

В заголовке отчета выводится номер паспорта плавки (равен номеру выбранной серии), дата выпуска плавки (серии) и марка стали (равна наименованию номенклатуры).

Сформированный отчет состоит из следующих разделов.

Паспорт плавки №

Дата выпуска плавки

Марка стали

I. РАСХОД ШИХТЫ (пооперационное)						
Состав	Завалка	Подвалка 1	Подвалка 2	Подвалка 3	Подвалка 4	Всего
	тн					
Алюминий Гранулированный АВ-87		0,00053				0,00053
Металлолом 10А	10,5	3,5				14
Металлолом 12А	3	0,6				3,6
Металлолом 3А	7	0,9				7,9
Металлолом 4А	3,5	0,85				4,35
Металлолом 5А	4	0,53				4,53
Всего	28	6,38053				34,38053

II. РАСХОД МАТЕРИАЛОВ (по агрегатно)						
Материал	Категория	Ед.изм.	Плавка	Внепечная обработка	Разливка	Всего
Алюминий Гранулированный АВ-87		кг		5,47		5,47
Доломит обожженный металлургический		кг	41			48
Известь ТУ 5744-001-987792083-2008		кг	590		128	718
Концентрат плавикового шлота		кг	20	40,5		60,5
Материал углеродсодержащий		кг	499			499
Ферросиликомарганец МнС17		кг	321,5		25	346,5
Ферросилиций ФС65		кг	22,5		8,4	30,9

III. ХИМ. АНАЛИЗ СТАЛИ							
	Марганец (Mn)	Углерод (C)	Фосфор (P)	Кремний (Si)	Хром (Cr)	Никель (Ni)	Сера (S)
Факт	0,5	0,45	0,35	0,2	0,2	0,15	0,03

Раздел I. Расход шихты (пооперационно).

В разделе выводится расход шихтовых материалов (металлолома), зарегистрированный при подтверждении операций **Завалки** и **Подвалки**. Отображается сумма расхода по каждому материалу и каждой операции.

Раздел II. Расход материалов (поагрегатно).

В разделе выводится расход материалов (сырья и ферросплавов), зарегистрированный при подтверждении операций **Плавки**, **Внепечной обработки** и **Разливки**.

Раздел III. Хим. анализ стали.

В разделе выводится зарегистрированный результат выполненного анализа химического состава произведенной серии (содержание в процентах химических элементов).

IV. РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ							
Показания счетчика		Расход всего		Расход на 1т			
В начале плавки	21 009 (КВт)	Расход всего плавка	21 263,8 (КВт)	Расход энергии на 1т плавка	559,57 (КВт)		
В конце плавки	45 317,58 (КВт)	Расход всего ВО	3 044,78 (КВт)	Расход энергии на 1т ВО	80,13 (КВт)		
Расход на плавку	24 308,58 (КВт)	Годного металла	38 (т)	Расход энергии на 1т всего	639,7 (КВт)		

V. РАСХОД ГАЗА							
Номенклатура	Ед. изм.	Стеновые горелки	Дверная горелка	Кислородное копье	Донная продувка	ВО	Всего
Кислород жидкий	м3	3		1 415,14	2	0,4	1 421,54
Аргон газообразный чистый	м3		1			3,59	3,59

VI. БАЛАНС МЕТАЛЛА Т(т)	
Наименование	Вес
Металлозавалка	34,38053
Ферросплавы	1,708
Итого металлошихта (металлозавалка + ферросплавы)	36,08853
Годная сталь	38
Возвратные отходы	0,004
Окалина	0,001
Скrap промковша	0,001
Скrap из шлака	0,001
Аварийный слив	0,001
Итого жидкая сталь (годная сталь + отходы)	38,004
Угар (итого металлошихта - итого жидкая сталь)	-1,91547

VII. ПРИЕМКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ									
Разлито		Годная				Брак		НЗП	
		Мерная		Немерная					
шт	вес	шт	вес	шт	вес	шт	вес	шт	вес
	38		38						

Раздел IV. Расход электроэнергии.

В разделе выводятся зарегистрированные показания счетчика в начале и в конце плавки, расход на операции **Плавки** и **Внепечной обработки (ВО)** и расчетный удельный расход (на 1 т металла).

Раздел V. Расход газа.

В разделе выводятся зарегистрированные показания расхода **Кислорода** и **Аргона** по операциям **Плавки** и **Внепечной обработки (ВО)** по точкам учета расхода.

Раздел VI. Баланс металла.

В разделе выводятся расчетные значения суммового расхода и выпуска материалов для произведенной серии.

Раздел VII. Приемка готовой продукции.

В разделе выводятся зарегистрированные данные по разливке произведенной плавки стали.

Подача шихты за период

Подача шихты за период – это отчет, с помощью которого осуществляется анализ по объемам загрузки и составу шихты для доменного производства.

В рамках реализации бизнес-требований металлургической отрасли, данный отчет позволяет проанализировать плановое и фактическое потребление материалов шихты, а также концентрацию хим. элементов в материалах.

Отчет **Подача шихты за период** вызывается из подсистемы **Металлургическое производство – Отчёты по металлургическому производству** и имеет типовой вид табличной части с отборами в шапке формы.

← → ☆ Подача шихты за период (по элементам)

01.10.2024 – 31.10.2024 ВРЦ: 430130 Участок розлива чугуна Марка чугуна:

Подразделение: 43010 ПДО ДЦ

Сформировать Настройки... Разворачивать до - Введите слово для фильтра (название тов

Марка чугуна	Содержание, % масс.	Фактически й выпуск чугуна, т	Плановый выпуск чугуна, т
Материал шихты Наименование хим элемента	в материале	в шихте	
ВЧ50		1 000	4 000
Чугун передельный ВЧ50		91,6600	
Железо	91,4520	91,4520	
Углерод	5,2000	5,2000	
КЧ15		440	9 400
Чугун передельный КЧ15		90,3000	
Железо	90,3000	90,3000	
Чугун передельный ВЧ50		40,08	4 008
Агломерат		58,8000	
Железо	98,0000	58,8000	
Кокс		25,0000	
Флюс		15,0000	
Чугун передельный КЧ15		921,84	9 418,8
Агломерат		67,0526	
Железо	98,0000	67,0526	
Кокс		26,3158	
Флюс		5,2632	

Отчёт возможно сформировать одним из двух способов:

- без отборов – выведутся данные за весь период работы системы;
- с отборами – система выведен данные согласно установленным требованиям.

Решением предусмотрены следующие варианты отборов, которые включаются автоматически при заполнении либо с помощью индикатора:

- **Период** – производится отбор данных за конкретный промежуток времени;
- **Подразделение** – производится отбор данных по подразделению.
 - При выборе из списка производящего продукцию подразделения, в отчёт отберутся фактические данные;
 - При выборе из списка подразделения-диспетчера, в отчёт отберутся плановые данные;
 - При выборе из списка верхнеуровневого подразделения (производственное подразделение входит в состав ПДО), в отчёт отберутся плановые и фактические данные.
- **ВРЦ (Вид рабочего центра)** – производится отбор по виду рабочего центра, в котором производилась выплавка металлопродукции;
- **Марка чугуна** – производится отбор наименования металлопродукции.

Установив необходимые отборы в шапке формы по кнопке **Сформировать** система скомпилирует следующие данные:

- **Марка чугуна** – данные поступают из регистра накопления Выпуск продукции;
- **Материалы шихты** – данные поступают из регистра накопления **Товары к отгрузке**;
- **Наименование хим. элемента** – данные поступают из регистра накопления Движения серий товаров при заполненной концентрации элемента в серии номенклатуры;
- **Содержание % масс** – верхнеуровневая группировка количества материалов и элементов;
- **В материале** – данные поступают из регистра накопления Движения серий товаров на основании заполненной концентрации элемента в серии номенклатуры;
- **В шихте** – данные формируются согласно формулы расчёта:
 - Вес элемента/Вес материала*100, где
 - Вес элемента – числовое значение концентрации элемента;
 - Вес материала – числовое значение количества используемого для производства материала.

- **Фактический выпуск чугуна** – данные поступают из регистра накопления Выпуск продукции;
- **Плановый выпуск чугуна** – данные поступают из регистра накопления Планы выпуска изделий.

Рабочие места

АРМ оператора цеха заготовки лома

Приемка и переработка металлического лома — это комплекс мероприятий и процессов, направленных на эффективное обеспечение металлургического предприятия качественным сырьем в виде металлолома, а также его последующую переработку для использования в производстве.

Металлический лом — является значимым сырьем на металлургическом предприятии. Лом доставляется на предприятие различными видами транспорта и приходится в цех заготовки и переработки лома. В дальнейшем складировается, перерабатывается и далее поставляется в сталеплавильные цеха.

Процесс управления закупками и переработкой металлического лома содержит в себе следующие подпроцессы:

- Приемка внешнего лома от поставщиков
- Приемка внутреннего лома
- Реклассификация лома
- Переработка лома
- Перемещение лома в сталеплавильные цеха

В системе процесс управления приемкой и переработкой металлического лома реализован в виде специализированного рабочего места оператора цеха заготовки и переработки лома **АРМ оператора цеха заготовки лома** и вызывается из подсистемы **Приемка металлолома - Процесс заготовки лома**.

В реальном времени на рабочем месте отражаются все операции с ломом, подлежащие фиксации и обработке в системе. Таким образом, операторы и мастера разных участков цеха работают с актуальной информацией особым образом организованной и упорядоченной для корректной работы операторов и мастеров различных участков цеха.

При этом для организации и движения запасов используются стандартные документы 1С:ERP:

- Приобретение товаров и услуг
- Сборка (разборка) товаров
- Производство без заказа
- Перемещение

Документы адаптированы под нужды цеха заготовки и переработки лома и содержат как стандартные данные по движению запасов, так и специфические, присущие только работе с металлоломом.

Кроме фиксации операций операторы имеют возможность сводить информацию о работе каждого этапа приемки и переработки лома в различных отчетах и ведомостях по работе цеха заготовки и переработки лома в целом.

Автоматизированное рабочее место (АРМ) **АРМ оператора цеха заготовки лома** предназначено для оперативного контроля работы цеха заготовки и переработки лома в реальном времени.

Обзор функционала АРМ оператора цеха заготовки лома

АРМ предназначен для управления операциями цеха заготовки и переработки лома в реальном времени. Основные задачи, которые решает оператор с помощью АРМ — это:

- оперативный мониторинг операций с металлическим ломом;
- создание новых и корректировка существующих операций таких как приемка, реклассификация, переработка и перемещение металлического лома в плавильные цеха;
- печать приемо-сдаточных актов для поставщиков металлического лома;
- формирование оперативной отчетности по операциям с металлическим ломом;
- распределение ролей по участкам цеха, для операторов разных участков доступны разные функции АРМ;
- пользовательские шаблоны для сокращения ошибок в работе с АРМ.

Рабочее место оператора цеха заготовки лома

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" | Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)

Операция: | Начальная дата: 01.01.2024 | Конечная дата: 29.10.2024 | Текущая смена

Сортировка таблицы: по дате | по операции | по наименованию | по серии | по документу | по поставщику

Поступление | Сортировка

Акт | Сменный отчет | Ведомость по лому | Отчеты по складу | Переработка | Перемещение в СПЦ

Дата	Операция	Наименование ...	Вес	Засоренность %	Сей
07.10.2024 18:09:46	Перемещение из производства	Лом черный 5А	500	5,00	
07.10.2024 18:15:35	Сортировка	Лом черный 3А	100		
07.10.2024 18:24:38	Переработка	Лом черный 3А	100		
07.10.2024 18:26:51	Перемещение в сталеплавильный цех	Лом черный 3А	50		

Сменные показатели

Номер смены: | Оператор: [Администратор](#)

Сырье в работе

Принятие: | Сортировка: | Переработка: | К отгрузке:

Всего за смену

Принято: | Сортировано: 100 | Переработано: 100 | Отгружено: 50

Фильтры и сортировки:

- **Организация** – фильтр операций по организации. В перечне операций в АРМ отображаются данные только по выбранной организации. Значение поля **Организация** также используется при создании новых операций с металлоломом в АРМ и автоматически подставляется в документы при создании.
- **Склад** – склад цеха заготовки и переработки лома. В системе, может быть, несколько складов, относящихся к цеху, но одновременно АРМ работает только с одним складом. В данном поле выбирается тот склад цеха заготовки и переработки лома, с которым работает оператор на данный момент. В перечне операций в АРМ отображаются данные только по выбранному складу. Значение поля **Склад** также используется при создании новых операций с металлоломом в АРМ и автоматически подставляется в документы при создании.
- **Операция** – фильтр по операции. Доступен выбор: *Приемка, Сортировка, Переработка, Перемещение в плавильный цех, Перемещение из производства, Перемещение*. В перечне операций в АРМ отображаются данные только по выбранной операции. В отсутствии выбора отображаются все операции.
- **Период** – период, за который отображаются операции в окне АРМ. Есть два варианта отображения: *по диапазону дат* и *по текущей смене*. Переключение между этими вариантами происходит по нажатию кнопки **Текущая смена**.
- **Сортировка таблицы** – порядок отображения операций в окне АРМ. Возможные варианты сортировки: *по Дате, по Наименованию, по Серии, по Документу, по Поставщику*.

Реестр операций с металлическим ломом.

Реестр содержит операции с металлическим ломом, которые создаются в первичных документах системы. Реестр представляет собой таблицу со следующими полями:

- **Дата** – дата и время совершения операции в цехе заготовки и переработки лома.
- **Операция** – производственная операция, совершаемая с металлическим ломом. Возможные виды производственных операций:
 - Приемка лома;
 - *Сортировка* (реклассификация);
 - *Переработка* (газовая резка, прессование и т.п.);
 - Перемещение в плавильные цеха.
 - Также в АРМ отображаются некоторые другие операции в цехе заготовки и переработки лома, которые нельзя инициировать непосредственно из рабочего места, однако они имеют отношение к обороту металлического лома.
 - *Перемещение из производства* – входящие перемещения металлического лома из производственных цехов в цех заготовки и переработки лома, в которых лом возникает как отходы производства.
 - *Перемещение* – любые исходящие перемещения лома из цеха заготовки и переработки лома, не связанные с поставками лома в бадьях в плавильные цеха.
- **Наименование лома** – наименование металлического лома, с которым совершается операция.
- **Вес** – вес лома, чаще всего в тоннах
- **Засоренность** – показатель засоренности лома для определения фактического веса приемки и стоимости партии лома. **АРМ АРМ оператора цеха заготовки лома** является справочным показателем и на расчеты не влияет
- **Серия** – номер серии металлического лома. Колонку можно отключить в настройках АРМ
- **Статус** – статус текущей операции. Статусы поддерживаются в операциях реклассификации и перемещения
- **Поставщик** – поле необходимо для операции приемки лома. Содержит наименование поставщика металлического лома
- **Документ** – поле содержит системный документ, порождающий текущую операцию с металлическим ломом. В документах может быть много наименований, соответственно каждое из них будет отражено отдельной строкой в окне реестра операций АРМ оператора цеха заготовки и переработки лома.

Печатные формы актов и накладных:

- Приемно-сдаточный акт;
- Перемещение в плавильные цеха с учетом номера бадьи шихтования.

Отчеты по остаткам и операциям с металлическим ломом

- Специализированные отчеты АРМ АРМ оператора **цеха** заготовки лома:
 - Ведомость приемки покупного лома за период;
 - Ведомость приемки собственного лома за период;
 - Ведомость по перемещениям в сталеплавильный цех за период;
 - Ведомость реклассификации металлического лома за период;

- Ведомость по переработке металлического лома за период.
- Стандартные складские отчеты:
 - Ведомость товаров на складе;
 - Остатки и доступность товаров на складе.
 - Сменные показатели по операциям цеха заготовки и переработки лома

Для оперативного контроля объема запасов лома на каждой операции предусмотрены показатели:

- Номер смены и ФИО оператора;
- Вес лома в работе в текущий момент времени в разрезе каждой операции;
- Итоговый вес лома всего по смене в текущий момент времени в разрезе каждой операции.

Шаблоны переработки и сортировки.

Операции переработки и сортировки реализованы в системе с помощью документов **Производство без заказа** и **Сборка (разборка) товаров**. Для оптимизации заполнения этих документов применительно к задачам Цеха заготовки лома разработаны шаблоны автоматического заполнения этих документов.

Пример шаблона переработки:

☆ Резка 5А в 3А (Шаблоны переработки цеха заг... 🔗 ⋮ □ ×

Записать и закрыть

Операция:

Код:

Наименование:

Вид операции: ▾

Продукт: ▾

Материал: ▾

Группировка затрат: ▾

Направление выпуска: ▾

Статья калькуляции: ▾

Склад: ▾

Отходы

Отходы: ▾

Направление выпуска: ▾

Получатель: ▾

Статья калькуляции: ▾

Подбор шаблона можно сделать по нажатию кнопки **Подбор шаблона** из документа **Производство без заказа** или **Сборка (Разборка) товаров**:

Необходимо выбрать шаблон из перечня шаблонов в выпадающем списке и нажать кнопку **Перенести в документ**:

Реализован принцип одного клика. Оператору достаточно выбрать необходимый шаблон сортировки или переработки, ввести данные по весу и провести документ. Все заполнение остальных реквизитов документов происходит автоматически по настроенным шаблонам.

Настройка АРМ оператора цеха заготовки лома

Для обеспечения корректной работы АРМ его необходимо подготовить к работе и соответствующим образом настроить.

Подразделения и склады

Цех заготовки и переработки лома должен быть выделен в отдельное подразделение. У склада цеха заготовки и переработки лома должно быть выбрано в карточке склада, что он принадлежит подразделению Цеха заготовки и переработки лома.

Виды складов

Для корректной работы АРМ нужно настроить какой именно склад является складом цеха обработки ведения объединю прямо в справочнике, а какой сталеплавильным. Данные настройки хранятся в Регистре сведений **Настройки Цеха заготовки лома** и предоставляют из себя сопоставление параметров **Склад** и **Вид склада**. **Видом склада** может быть *Сталеплавильный цех* или *Цех заготовки лома*. Складом может выступать любой склад системы кроме ордерного склада и цеховой кладовой.

Ордерная схема

Ордерная схема может быть использована для склада Приемки лома, в том случае если для Приемки создается отдельный склад, для производственного склада Цеха заготовки лома ордерная схема не может быть использована. Необходимо чтобы производственные склады цеха заготовки лома были безордерными.

Цеховые кладовые

Склад цеха заготовки и переработки лома не может быть цеховой кладовой. Это обычный склад с вышеобозначенными настройками.

Учет серий

Поддерживается учет серий в АРМ. Возможно включение и отключение учета серий. Настройка использования серий хранится в Регистре сведений **Настройка отображения серий в АРМ оператора цеха заготовки лома**. Серии можно использовать в любом случае, но настройка включает или отключает колонку **Серия** в реестре операций АРМ.

Справочник Смены

Справочник **Смены** содержит название и график работы смен работы сотрудников. По этому графику определяется текущая смена и на его основе строятся сменные отчеты.

Необходимо настроить график смен, в противном случае отчетность может строиться не корректно.

Приемка лома

Подпроцесс приемки лома является многоплановым и включает в себя работу с поставщиками лома, управление поставками лома автомобильным и железнодорожным транспортом.

Операция приемки внешнего лома оформляется как документ **Приобретение товаров и услуг** в Цех заготовки и переработки лома предприятия.

Дополнительно оператор приемки может указать параметр *Засоренность лома* в процентах в документе **Приобретение товаров и услуг**. Параметр работает только в случае, когда принимающий склад является складом цеха заготовки и переработки лома.

Печать **Приемо-сдаточного акта (ПСА)** является частью процесса приемки и также реализуется в АРМ с помощью нажатия кнопки **Печать**.

Внутренний лом – это отходы производства, образующиеся в процессе различных операций в других цехах предприятия, таких как механическая обработка, штамповка, литье и т.д. Этот процесс важен для эффективного использования ресурсов и снижения производственных затрат.

Операция приемки внутреннего лома оформляется как документ **Перемещение** в Цех заготовки и переработки лома предприятия. Дополнительно оператор приемки может указать параметр *Засоренность лома* в процентах в документе **Перемещение**. Параметр работает только в случае, когда принимающий склад является складом цеха заготовки и переработки лома.

Операция приемки внешнего лома оформляется как документ **Приобретение товаров и услуг** и вызывается нажатием кнопки **Поступление** в АРМ оператора цеха заготовки лома.

Рабочее место оператора цеха заготовки лома

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)

Операция: Начальная дата: 01.01.2024 - Конечная дата: 29.10.2024 Текущая смена

Сортировка таблиц: по дате по операции по наименованию по серии по документу по поставщику

Поступление Сортировка

Акт Сменный отчет Ведомость по лому Отчеты по складу

Переработка Перемещение в СПЦ

Сменные показатели
 Номер смены:
 Оператор: Администратор

Дата	Операция	Наименование ...	Вес	Засоренность %	Сер
07.10.2024 18:09:46	Перемещение из производства	Лом черный 5А	500	5,00	

Дополнительно оператор приемки может указать параметр *Засоренность лома* в документе **Приобретение товаров и услуг**. Параметр работает только в случае, когда принимающий склад является складом цеха заготовки и переработки лома.

Приобретение товаров и услуг (создание) *

Провести и закрыть

Основное Товары (1) Дополнительно

Добавить

Указать серии Заполнить - Цены и скидки - Изменить качество Поиск (Ctrl+F)

N	Номенклатура поставщика	Номенклатура	Характеристика	Назначение	# Серия	Количество	Ед. изм.	Засоренность, %	Вид цены
1	<выберите поставщика>	Лом черный 3А	<характеристи...		<серия не...	444,000	т	0,00	

Данный параметр не влияет на расчеты, носит справочный характер, но присутствует в отчетах **Ведомость по приемке покупного лома за период** и **Ведомость по приемке собственного лома за период**.

Оформление приемо-сдаточного акта (ПСА)

Для печати приемо-сдаточного акта необходимо поставить курсор на нужную операцию приемки и нажать кнопку *Акт*.

Рабочее место оператора цеха заготовки лома

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)

Операция: Начальная дата: 01.01.2024 - Конечная дата: 1

Сортировка таблиц: по дате по операции по наименованию по серии по документу по поставщику

Акт Сменный отчет Ведомость по лому Отчеты по складу

Дата	Операция	Наименование лома	Вес	Засоренность %	Серия
------	----------	-------------------	-----	----------------	-------

Результатом будет вывод печатной формы приемо-сдаточного акта для всей грузовой поставки.

Печать документа

Печать Копий: 0

Накладная на перемещение № 1 от 7 октября 2024 г.

Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Отправитель: 409910 Склад ЦЗМ(приемка) Получатель: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)

№	Товар	Вес	Засоренность, %
1	Лом черный 5А	500 т	5

Отпустил _____ Получил _____

Внимание! В ПСА может быть больше одной позиции. Акт печатается по документу приемки целиком, а не по конкретной строчке.

Сортировка (реклассификация) лома

Реклассификация лома в цехе заготовки и переработки лома – это процесс, при котором металлолом, поступающий на металлургическое предприятие, сортируется и перераспределяется по категориям в соответствии с его качественными характеристиками, химическим составом, размером и другими параметрами. Этот процесс необходим для того, чтобы обеспечить соответствие металлолома стандартам и требованиям, предъявляемым к сырью, используемому для дальнейшей переработки.

При проведении реклассификации, оператор фиксирует исходные марки лома и их вес и марки лома, и их вес после реклассификации. В результате из одной (или нескольких) марок лома получается также одна (или несколько) марок лома, соответствующие стандарту, и годные к дальнейшей переработке.

Для оформления реклассификации лома необходимо нажать кнопку **Сортировка** в окне АРМ оператора цеха заготовки лома.

Дата	Операция	Наименование ...	Вес	Засоренность %	Сей
07.10.2024 18:09:46	Перемещение из производства	Лом черный 5А	500	5,00	

Реклассификация лома реализована с помощью Документа **Сборка (разборка) товаров**.

В документе необходимо выбрать тип операции **Сборка из комплектующих** или **Разборка на комплектующие**.

При операции **Сборка из комплектующих**, лом, который получается в результате реклассификации, необходимо заполнить в поле **Комплект** и указать его вес. В табличной части документа **Комплектующие** указать перечень наименований лома и их веса, которые необходимо реклассифицировать. В результате с остатка спишутся комплектующие, и будет поставлен на учет комплект, то есть реклассифицированный лом.

Шаблоны сортировки

Для быстрого заполнения документа **Сборка (Разборка) товаров** можно использовать шаблоны сортировки. Цель использования шаблона – облегчение работы оператора, увеличение скорости работы оператора, контроль ошибок при заполнении документа переработки.

Шаблоны доступны путем нажатия кнопки **Подбор шаблона** в документе **Сборка (разборка) товаров** применительно к операции **Сортировка АРМ оператора цеха заготовки лома**.

Основное	Комплектующие	Дополнительно
Номер: 15.10.2024 0:00:00		
Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)		
Организация: ОАО "Металлургический комбинат"		
Хоз. операция: Сборка из комплектующих		

В появившейся форме шаблона выбрать необходимый, заранее сформированный шаблон и ввести данные в поля формы **Вес продукта**, **Вес материала**, и нажать кнопку **Перенести в документ**. При необходимости можно выбрать и другие параметры.

Форма подбора шаблона операции

Перенести в документ Подбор шаблона: Реклассификация 5А в 3А

Операция: Сборка из комплектующих

Данные реклассификации

До реклассификации: Лом черный 3А Вес материала: 0,000

После реклассификации: Лом черный 5А Вес продукта: 0,000

После нажатия кнопки **Перенести в документ** все необходимые данные будут перенесены в документ **Сборка (разборка) товаров**. Кнопка **Провести и закрыть**, проводит документ и завершает формирование операции **Переработки**.

Переработка лома

Процесс переработки лома в цехе заготовки и переработки лома включает в себя несколько этапов, направленных на подготовку металлического лома к использованию в производстве.

- **Резка:** Крупные куски металла режутся на более мелкие, удобные для последующей обработки и плавки размеры. Для этого могут использоваться газорезки, гидравлические ножницы или плазменные резаки.
- **Дробление:** Лом может подвергаться дроблению, чтобы уменьшить его размеры и подготовить к плавке. Используются дробилки и шредеры.
- **Прессование:** Металлолом прессуется в брикеты или пакеты для удобства транспортировки и плавки. Прессование уменьшает объем лома и улучшает его управляемость.
- **Магнитная сепарация:** для отделения черных металлов от цветных металлов и неметаллических примесей используется магнитная сепарация.
- **Мойка и удаление загрязнений:** Лом может подвергаться мойке для удаления масла, краски и других загрязнений. Также могут использоваться методы термической очистки.

Переработка лома реализована с помощью документа **Производство без заказа**. В документе можно указать тип совершаемой операции переработки, исходные марки лома и их вес, получаемые после переработки марки лома и их вес, а также сформировать трудозатраты и другие материальные расходуемые на процесс переработки.

Для оформления переработки лома (газовая резка, прессование и т.п.) необходимо нажать кнопку **Переработка**.

← → ☆ Рабочее место оператора цеха заготовки лома

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)

Операция: Начальная дата: 01.01.2024 - Конечная дата: 29.10.2024 Текущая смена

Сортировка таблицы: по дате по операции по наименованию по серии по документу по поставщику

Поступление Сортировка

Акт Сменный отчет Ведомость по лому Отчеты по складу

Переработка Перемещение в СПЦ

Сменные показатели

Номер смены:

Оператор: Администратор

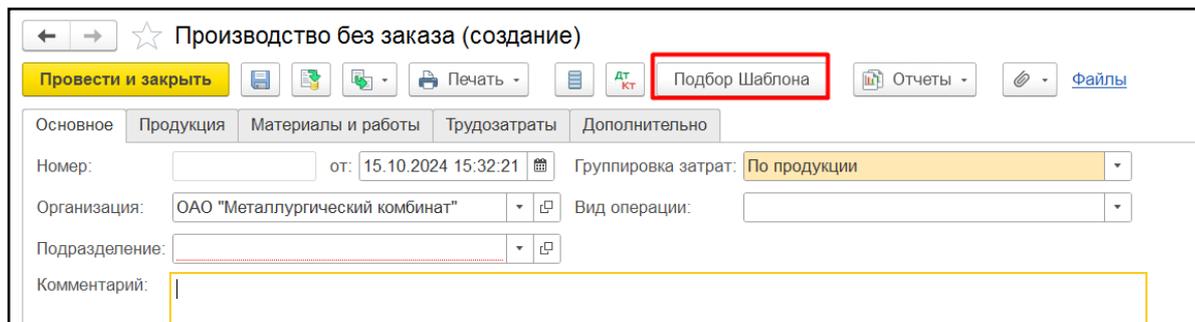
Дата	Операция	Наименование ...	Вес	Засоренность %	Св
07.10.2024 18:09:46	Перемещение из производства	Лом черный 5А	500	5,00	

Переработка осуществляется стандартным документом **Переработка без заказа**.

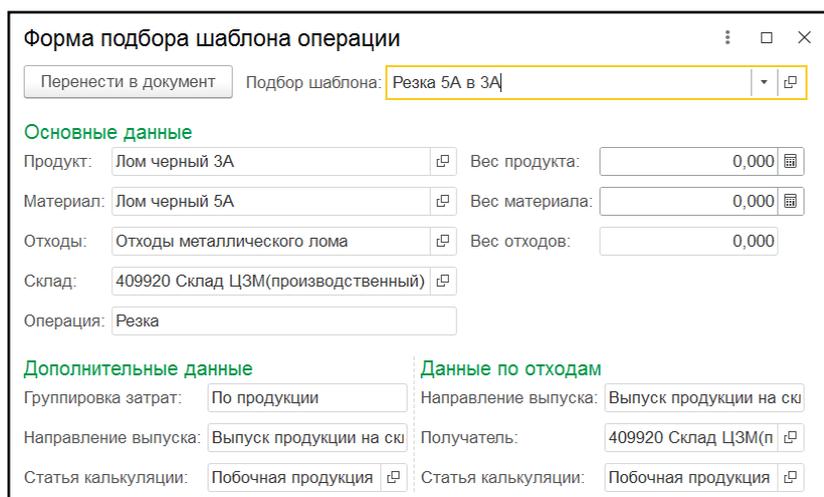
Шаблоны переработки

Для быстрого заполнения документа **Переработка без заказа** можно использовать шаблоны переработки. Цель использования шаблона – облегчение работы оператора, увеличение скорости работы оператора, контроль ошибок при заполнении документа переработки.

Шаблоны доступны путем нажатия кнопки **Подбор шаблона** в документе **Переработка без заказа** применительно к операциям цеха заготовки и переработки лома.



В появившейся форме шаблона выбрать необходимый, заранее сформированный шаблон и ввести данные в поля формы **Вес продукта**, **Вес материала** и **Вес отходов**, и нажать кнопку **Перенести в документ**. При необходимости можно выбрать и другие параметры.



После нажатия кнопки **Перенести в документ** все необходимые данные будут перенесены в документ **Переработка без заказа**. Кнопка **Провести и закрыть** проводит документ и завершает формирование операции **Переработки**.

Заполнение документа без использования шаблонов.

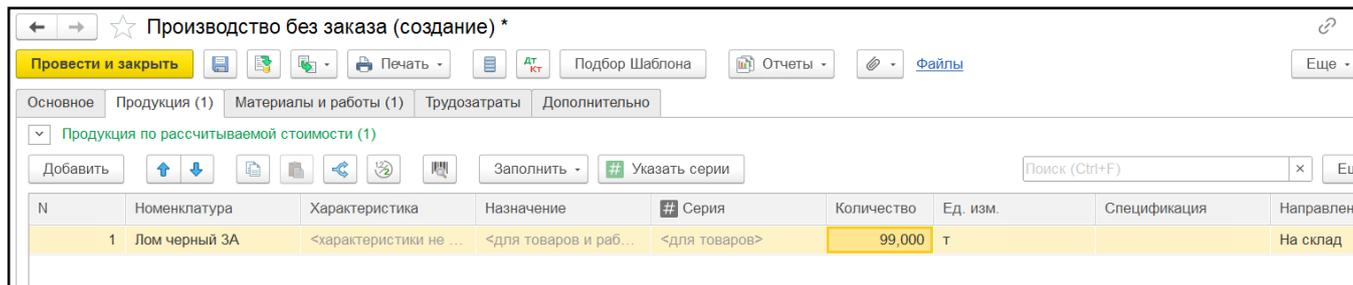
Раздел документа **Основное**:

- **Организация** - организация, по которой проходит данная операция переработки (автоматически заполняется из настроек рабочего места).
- **Подразделение** – подразделение цеха заготовки и переработки лома (автоматически заполняется из настроек рабочего места).
- **Группировка затрат** – способ группировки затрат, по умолчанию *по Продукции*.
- **Вид операции** – вид операции переработки (например, газовая резка, прессование и т.п.).

Раздел документа **Производство**:

В верхнем окне **Продукция по рассчитываемой стоимости** указывается результат переработки.

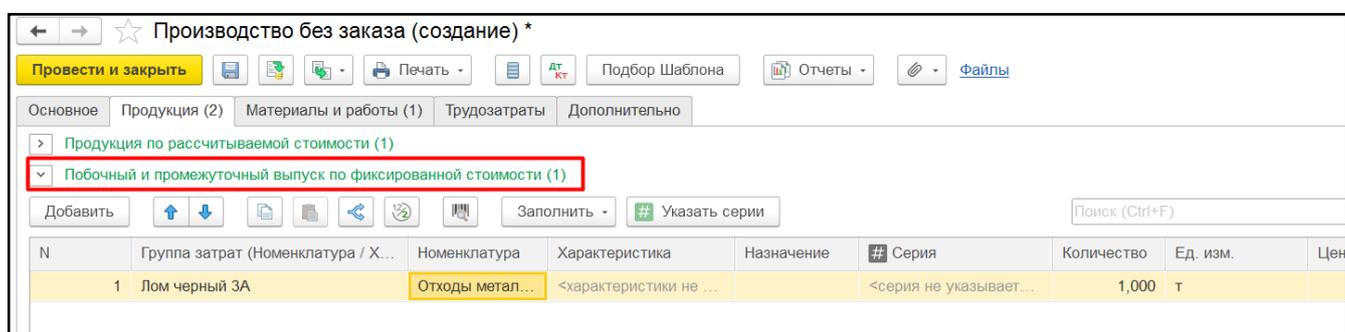
Пример: из черного лома 5А весом 100 т. с помощью резки получаем габаритный лом 3А весом 99 т. и 1 т отходов.



Скриншот интерфейса программы. Вкладка 'Основное' - 'Продукция (1)'. Подзаголовок: 'Продукция по рассчитываемой стоимости (1)'. Таблица с данными:

N	Номенклатура	Характеристика	Назначение	## Серия	Количество	Ед. изм.	Спецификация	Направление
1	Лом черный 3А	<характеристики не ...	<для товаров и раб...	<для товаров>	99,000	т		На склад

Остальные поля строки заполняются согласно политике учета и инструкции документа **Переработка без заказа**.



Скриншот интерфейса программы. Вкладка 'Основное' - 'Продукция (2)'. Подзаголовок: 'Побочный и промежуточный выпуск по фиксированной стоимости (1)'. Таблица с данными:

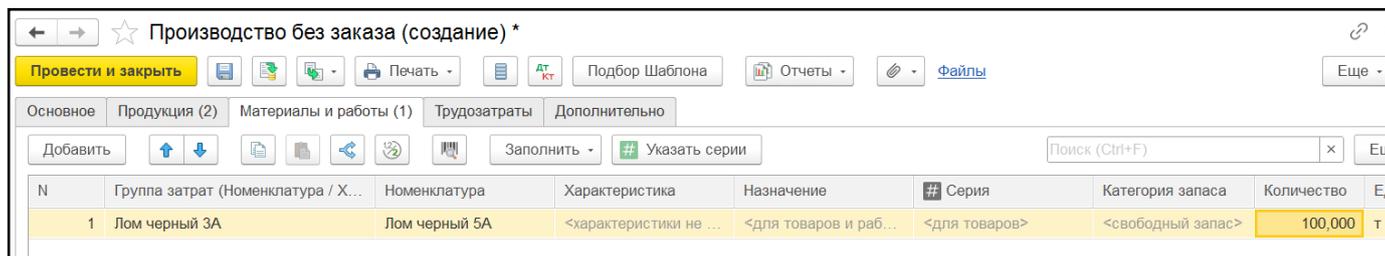
N	Группа затрат (Номенклатура / X...	Номенклатура	Характеристика	Назначение	## Серия	Количество	Ед. изм.	Цен
1	Лом черный 3А	Отходы метал...	<характеристики не ...		<серия не указывает...	1,000	т	

В нижнем окне **Побочный и промежуточный выпуск продукции по фиксированной стоимости** указываются отходы переработки.

Остальные поля строки заполняются согласно политике учета и инструкции документа **Производство без заказа**.

Раздел документа **Материалы и работы**:

В этом разделе заполняются исходный лом и перечень работ по переработке лома такие как газовая резка, прессование и т.п.



Скриншот интерфейса программы. Вкладка 'Основное' - 'Продукция (2)'. Подзаголовок: 'Материалы и работы (1)'. Таблица с данными:

N	Группа затрат (Номенклатура / X...	Номенклатура	Характеристика	Назначение	## Серия	Категория запаса	Количество	Ед
1	Лом черный 3А	Лом черный 5А	<характеристики не ...	<для товаров и раб...	<для товаров>	<свободный запас>	100,000	т

Раздел документа **Трудозатраты**:

Трудозатраты на переработку лома заполняются согласно инструкции на стандартный документ **Производство без заказа**.

Перемещение лома в плавильные цеха

Перемещение лома в сталеплавильные цеха в бадьях шихтования – это процесс транспортировки подготовленного металлолома с использованием специальных контейнеров, называемых бадьями, которые применяются для шихтования.

Шихтование – это подготовка и дозировка шихты, смеси из различных материалов, включая металлолом, которые загружаются в плавильные печи для производства стали.

Операция перемещения из цеха заготовки и переработки лома в плавильные цеха оформляется нажатием кнопки **Перемещение** в сталеплавильный цех в АРМ Оператора цеха заготовки лома.

Рабочее место оператора цеха заготовки лома

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" | Склад: 409920 Склад ЦЗМ(производственный)

Операция: | Начальная дата: 01.01.2024 | Конечная дата: 29.10.2024 | Текущая смена

Сортировка таблицы: по дате | по операции | по наименованию | по серии | по документу | по поставщику

Поступление | Сортировка

Акт | Сменный отчет | Ведомость по лому | Отчеты по складу | Переработка | **Перемещение в СПЦ**

Дата	Операция	Наименование ...	Вес	Засоренность %	Св
07.10.2024 18:09:46	Перемещение из производства	Лом черный 5А	500	5,00	

Сменные показатели
Номер смены:
Оператор: [Администратор](#)

Перемещение лома в сталеплавильные цеха лома реализовано с помощью документа Перемещение. В документе можно указать марку лома, вес, склад, на который перемещается лом, и при специальной настройке учета указать номер бады шихтования.

Указанный номер бады шихтования для конкретной строки документа **Перемещение**, в дальнейшем будет отражен в отчете **Ведомость по перемещениям в сталеплавильный цех за период**.

АРМ Портфель заказов

Портфель заказов – это автоматизированное рабочее место (АРМ), с помощью которого отслеживается производство и отгрузка продукции за установленный в отборах период.

Портфель заказов вызывается из подсистемы **Продажи и отгрузка металлопродукции – Продажи**.

Табличная часть АРМа отображает подробные данные по условиям отгрузки готовой продукции, складу отгрузки, а также производственные документы с полным отображением информации по выпуску продукции разного качества.

АРМ Портфель заказов реализован в виде двух табличных частей:

1. Отборы;
2. Основное (отображает полную картину выпуска продукции под заказ клиента).

← → ☆ Портфель заказов

Период начало: 01.08.2024 Период окончание: 31.12.2024

Отбор

Поле	Вид сравнения	Значение
<input type="checkbox"/> = Заказ	Равно	
<input type="checkbox"/> = Заказ на производство	Равно	
<input type="checkbox"/> = Номенклатура	Равно	
<input type="checkbox"/> = Характеристика	Равно	
<input type="checkbox"/> = Вид металлопродукции	Равно	
<input type="checkbox"/> = Конфигурация	Равно	
<input type="checkbox"/> = Подразделение	Равно	
<input type="checkbox"/> = Серия	Равно	

Заполнить портфель

Поиск (Ctrl+F) × Еще -

Подразделение	Номер зак...	Клиент	Текущее состояние	Соглашение	Конфигурация	Номенклатура	Серия	Плановая дата отгрузки
	МК00-000001		К выполнению / ...		000000001	АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		22.11.2024
	МК00-000001		К выполнению / ...		000000001	АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		24.12.2024
	МК00-000002		К выполнению / ...		000000002	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		05.11.2024
	МК00-000002		К выполнению / ...		000000002	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		16.12.2024
	МК00-000003		К выполнению / ...		000000004	АрМ1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		13.11.2024
	МК00-000003		К выполнению / ...		000000004	АрМ1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		19.12.2024

Перед тем как сформировать данные, пользователь вводит *Период*, за который необходимо получить данные по:

- Наименованию номенклатуры (продукции);
- № заказа клиента;
- Дате отгрузки;
- Данные по факту производства.

Установив период, по кнопке *Заполнить портфель* в Табличной части **Основное** отображается список **Заказов клиента**, дата отгрузки которых попадает в установленный период, с полной оперативной информацией.

В **Портфель заказов** попадают только те документы **Заказ клиента**, в которых заполнен один из нескольких реквизитов:

1. **Отгружать одной датой** – данная команда с типом данных Булево включается и заполняется в том случае, когда весь список номенклатуры отгружается одновременно;
2. **Дата отгрузки** – реквизит активен, когда команда *Отгружать одной датой* отключена и тогда возможно установить разные даты отгрузки на все позиции. В АРМ будут отображаться только те позиции Номенклатуры, дата отгрузки которых соответствует выбранному периоду;
3. **Дата самого документа Заказ клиента** – по данному реквизиту производится подбор в **Портфель заказов** в том случае, если описанные выше реквизиты не заполнены.

← → ☆ **Заказ клиента МК00-000005 от 07.10.2024 17:23:34** 🔗 ⋮ ×

Провести и закрыть 📄 📄 ЭДО 🖨️ Печать 📄 📄 Отчеты 🏠 📎 📎 **Файлы** Еще ?

Статус: На согласовании | Приоритет: Средний | [Закрывать заказ](#) | [Ожидается согласование](#)

Основное | Товары (1) | Дополнительно

Добавить ⬆️ ⬆️ 📄 📄 📄 📄 📄 Заполнить Обеспечение Цены и скидки Поиск (Ctrl+F) × Еще

N	Номенклатура	Характеристика	Действия	Обособленно	Подразделение-отпр...	Дата отгрузки	Серия	Содержание
1	АрП1-12 25Г2С/Г...	A400.1	К обеспече...	<input type="checkbox"/>	<для работ>	09.10.2024	<серия не указы...	<для работ, оформляем

Отгружать одной датой [Состояние обеспечения](#)

В случаях, когда требуется получить информацию по конкретному заказу клиента или по любому другому параметру, то в **Табличной части Отборы** с помощью индикатора включается нужный отбор.

← → ☆ **Портфель заказов** 🔗 ⋮ ×

Период начало: 01.08.2024 📅 Период окончание: 31.12.2024 📅 🗨️

Отбор

Поле	Вид сравнения	Значение
<input checked="" type="checkbox"/> = Заказ	Равно	Заказ клиента МК00-000005 от 07.10.2024 17:23:34
<input type="checkbox"/> = Заказ на производство	Равно	
<input checked="" type="checkbox"/> = Номенклатура	Равно	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82
<input type="checkbox"/> = Характеристика	Равно	
<input type="checkbox"/> = Вид металлопродукции	Равно	
<input type="checkbox"/> = Конфигурация	Равно	
<input type="checkbox"/> = Подразделение	Равно	
<input type="checkbox"/> = Серия	Равно	

Заполнить портфель Поиск (Ctrl+F) × Еще

Подразделение	Номер зак...	Клиент	Текущее состояние	Соглашение	Конфигурация	Номенклатура	Серия	Плановая дата отгрузки	Фе
	МК00-000005		На согласовании		000000007	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82		09.10.2024	

Важно! При формировании данных в АРМ **Портфель заказов** колонки с производственными документами могут быть не заполненными, это говорит о том, что в рамках текущего документа **Заказ клиента** выпуск продукции не начинался.

← → ☆ Портфель заказов

Период начало: 01.08.2024 Период окончание: 31.12.2024

Отбор

Поле	Вид сравнения	Значение
<input checked="" type="checkbox"/> Заказ	Равно	Заказ клиента МК00-000005 от 07.10.2024 17:23:34
<input type="checkbox"/> Заказ на производство	Равно	
<input checked="" type="checkbox"/> Номенклатура	Равно	АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82
<input type="checkbox"/> Характеристика	Равно	
<input type="checkbox"/> Вид металлопродукции	Равно	
<input type="checkbox"/> Конфигурация	Равно	
<input type="checkbox"/> Подразделение	Равно	
<input type="checkbox"/> Серия	Равно	

Заполнить портфель

Поиск (Ctrl+F) x Еще ▾

Заказ на производство	Этап	Склад обеспечения	Подтверждение	Окончательное подтверждение	Выпущено	Брак	К производству	Стоимость заказа

Информация по факту выпуска продукции отображается в тех случаях, когда были созданы производственные документы на основании потребности **Плана продаж**, **Плана производства** либо из самого документа **Заказ клиента**.

При наличии производственных документов, в Портфеле заказов будут заполнены следующие колонки:

1. **Подразделение** – данные аналогичного реквизита документа **Этап производства**;
2. **Конфигурация** – данные реквизита **Конфигурация Табличная Часть Товары** документа **Заказ клиента**;
3. **Номенклатура** – данные реквизита **Номенклатура Табличная Часть Товары** документа **Заказ клиента**;
4. **Серия** – данные реквизита **Серия Табличная Часть Выпуск** документа **Этап производства**;
5. **Количество** – данные реквизита **Количество Табличная Часть Товары** документа **Заказ клиента**;
6. **Ед изм** – данные реквизита **Ед. изм. Табличная Часть Товары** документа **Заказ клиента**;
7. **Склад** – данные реквизита **Склад Табличная Часть Основное** документа **Заказ клиента**;
8. **Стандарт на марку** – данные аналогичного реквизита **Табличная Часть Специализация** документа **Конфигурация**, подобранная в документ **Заказ клиента**;
9. **Стандарт на продукцию** – данные аналогичного реквизита **Табличная Часть Специализация** документа **Конфигурация**, подобранная в документ **Заказ клиента**;
10. **Химический состав** – данные реквизита **Характеристика Табличная Часть Товары** документа **Заказ клиента**;
11. **Вид металлопродукции** - данные аналогичного реквизита **Табличная Часть Специализация** документа **Конфигурация**, подобранная в документ **Заказ клиента**;
12. **Заказ на производство** – данные реквизитов **Номер и дата Табличная Часть Основное** документа **Заказ на производство**;
13. **Этап производства** - данные реквизитов **Номер и дата** документа **Этап производства**;
14. **Склад обеспечения** – данные реквизита **Склад Табличная Часть Обеспечение** документа **Этап производства**;
15. **Подтверждение** – данные реквизитов **Номер и дата** документа **Подтверждение производства**;
16. **Окончательное подтверждение** – данные по включенной команде **Окончательное подтверждение**;

17. **Выпущено** – данные реквизита *Количество Табличная Часть Выпуск* документа **Этап производства**;

18. **Брак** – суммарное значение реквизита *Брак Табличная Часть Номенклатура* всех созданных документов **Подтверждение производства** на основании документа **Этап производства**;

19. **К производству** – данные реквизита *Статус документа Заказ на производство*;

Также в **АРМ Портфель заказов** предусмотрена возможность перехода в объект каждой колонки, что позволяет просматривать необходимую информацию и редактировать, при наличии системных прав.

АРМ Управление данными серий

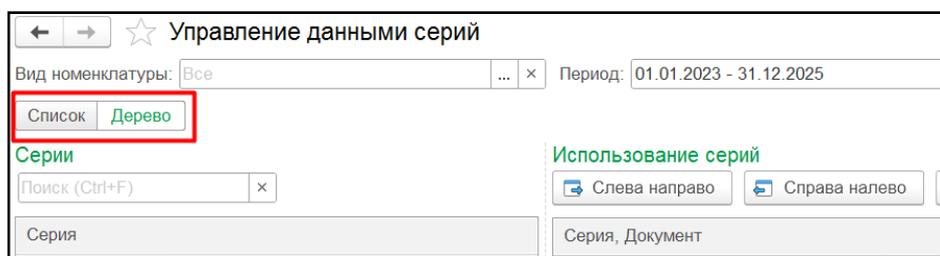
Данная обработка вызывается из подсистемы **Металлургическое производство - Управление сериями** и предназначена для отслеживания серий продукции (как партия) и их использования в производственном процессе. Она позволяет строить отчет о том, где и как использовалась продукция из определенной серии, либо какие компоненты входят в состав готового изделия.

Важно отметить, что обработка не работает с серийными номерами в классическом понимании, а именно с сериями как партиями, при условии, что используется учетная политика "Учет себестоимости по сериям".

Основные элементы:

- **Вид номенклатуры** – позволяет выбрать категорию товаров для анализа. Поле можно оставить пустым, чтобы отобразить все серии.
- **Период** – указывается временной интервал для формирования отчета. Это позволяет ограничить результаты по дате использования серийных номеров.
- **Глубина** – задает количество веток или уровней иерархии, на которых строится отчет. Чем больше глубина, тем больше уровней вложенности будет включено в отчет.
- **Отображать документы** – эта опция позволяет включить в отчет также ссылки на документы, где задействованы выбранные серии (например, Приобретение товаров и услуг, Реализация товаров и услуг, акты списания и т.д.).

Доступен выбор между двумя интерфейсами: *в виде списка* или *в виде дерева*. В интерфейсе есть две кнопки выбора между "Список" и "Дерево" (видны в верхней части слева). Нажав на соответствующую кнопку, можно переключить представление данных.



Список – позволяет отобразить все серии в виде плоского перечня (таблицы), где каждая серия представлена в одном ряду. Подходит для быстрого поиска конкретной серии или просмотра всех серий без вложенности.

Дерево – отображает данные в виде иерархической структуры, где видны взаимосвязи между компонентами и готовыми изделиями. В режиме дерева можно видеть, какие серии входят в состав других серий, а также как компоненты используются на разных уровнях производства.

В разделе **Серии** отображается список всех доступных серийных номеров продукции, которые соответствуют выбранному фильтру (если применен).

Использование серий – доступно два способа отображения:

- **Слева направо** – показывает, в каких изделиях использовались компоненты с выбранным серийным номером.
- **Справа налево** – демонстрирует, какие компоненты с серийными номерами входят в готовое изделие.

В сформированном отчете отображаются следующие данные:

- **Серия** - выбранные серийные номера продукции.
- **Документ** - информация об этапах производства и передачи продукции, связанных с этой серией.
- **Количество** - объем продукции, использованный на каждом этапе.
- **Единица измерения** - единицы измерения продукции (например, тонны).

Серия	Серия, Документ	Количество	Единица измерения
Серия	Серия, Документ	Количество	Единица измерения
⊖ S70001 Катоды из меди марки M00к 00000002 00000005	⊖ АрП_35ГС_00000001		
⊖ S70002 Катоды из меди марки M0к 00000003 00000006	⊖ Передача продукции из производства МК00-000014 от 08.10.2024 0:20:24 АрП_35ГС_00000001	4 150,000	т
⊖ S70003 Катоды из меди марки M1к 00000004 00000007	⊖ Этап производства МК00-2.1.1 от 07.10.2024 21:25:20 ЗПт_25Г_00000001	4 150,000	т
⊖ S70003 Катоды из меди марки M1к 00000004 00000007	⊖ Передача материалов в производство МК00-000013 от 08.10.2024 0:20:11 ЗПт_25Г_00000001	4 224,700	т
⊖ Агломерат	⊖ Этап производства МК00-2.1.1 от 07.10.2024 21:25:20 ЗПт_25Г_00000001	4 224,700	т
⊖ АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82 АрП_35ГС_00000001	⊖ Передача продукции из производства МК00-000012 от 07.10.202... ЗПт_25Г_00000001	4 224,700	т
⊖ В450 00000115ДП от 08.10.24 00000116ДП от 08.10.24 00000117ДП от 08.10.24	⊖ Этап производства МК00-3.1.1 от 07.10.2024 21:20:06 ЖСт_25Г_00000001	4 224,700	т
⊖ ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82 ЖСт_25Г_00000001	⊖ Передача материалов в производство МК00-000011 ... ЖСт_25Г_00000001	4 324,302	т
	⊖ Этап производства МК00-3.1.1 от 07.10.2024 2... ЖСт_25Г_00000001	4 324,302	т

С помощью кнопки  **Развернуть** можно развернуть иерархический список,

С помощью кнопки  **Свернуть** можно свернуть все до первого уровня иерархии.

С помощью кнопки  **Печать** можно вывести на печать отчет

Прослеживаемость серии АрП_35ГС_00000001												
К	К	Ч	Границы -		Ячейки -							
5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1	Параметры отчета:											
2												
3	Период	с 01.10.2024 по 31.10.2024										
4	Серия	АрП_35ГС_00000001					Направление	Справа налево				
5	Глубина	99					Отображать документы	Да				
6												
7	Серия/Документ											
8	АрП_35ГС_00000001											
9	АрП_35ГС_00000001											
10	Передача продукции из производства МК00-000014 от 08.10.2024 0:20:24											
11	АрП_35ГС_00000001											
12	Этап производства МК00-2.1.1 от 07.10.2024 21:25:20											
13	ЗЛт_25Г_00000001											
14	Передача материалов в производство МК00-000013 от 08.10.2024 0:20:11											
15	ЗЛт_25Г_00000001											
16	Этап производства МК00-2.1.1 от 07.10.2024 21:25:20											
17	ЗЛт_25Г_00000001											
18	Передача продукции из производства МК00-000012 от 07.10.2024 23:24:21											
19	ЗЛт_25Г_00000001											
20	Этап производства МК00-3.1.1 от 07.10.2024 21:20:06											

АРМ Балансировка этапов по весу

АРМ Балансировка этапов по весу предназначено для равномерного распределения массы продукции или материалов между производственными этапами. Это важно для точного учета материалов на различных этапах технологического процесса, а также для обеспечения равномерной загрузки производственных мощностей.

АРМ Балансировка этапов по весу вызывается из подсистемы **Металлургическое производство - Закрытие периода в производстве**.

Основные элементы:

- **Период** — указывается временной интервал, в рамках которого производится балансировка. Доступно два поля для ввода начала и конца периода.
- **Подразделение** — выбор производственного подразделения, для которого требуется выполнить балансировку этапов.
- **Спецификация** — фильтр для выбора спецификации продукции, по которой выполняется балансировка.
- **Группа балансировки** — позволяет задать группу материалов (например, по элементам или типам сырья), по которой будет осуществляться балансировка.
- **Способ распределения** — выбор метода, по которому будет происходить распределение веса:
- **Вес по норме** — используется плановый вес, указанный в нормативных данных;
- **Фактический вес** — применяется реальный вес, зарегистрированный при производстве.
- Индикатор **Заблокировать этапы после подбора** — при установке этого индикатора этапы, подобранные для балансировки, будут заблокированы для дальнейшего изменения.
- Кнопка **Подобрать этапы** — подбирает этапы производства в зависимости от установленных фильтров (период, спецификация, группа балансировки).
- Кнопка **Сбалансировать этапы** — выполняет распределение веса на выбранных этапах согласно выбранному способу распределения (по норме или фактическому весу).

Табличная часть с этапами содержит поля:

- **Этап** — наименование этапа производства;
- **Дата** — дата выполнения этапа;
- **Группа балансировки** — группа, по которой происходит балансировка;

- **Вес входа** — масса материалов, поступивших на вход этапа;
- **Вес выхода** — масса продукции на выходе этапа;
- **Невязка** — разница между весом входа и выхода;
- **Осталось** — вес, который остался после перераспределения.

Блок "Вход" — содержит данные о материалах, поступивших на производственный этап (номенклатура, характеристика, количество).

Блок "Выход" — содержит информацию о продукции, выпущенной на выходе производственного этапа, включая информацию о побочных продуктах и остатках (номенклатура, характеристика, количество).

Блок "Распределение" — отображает, как распределяются выходные материалы после балансировки.

← → ☆ Балансировка этапов по весу

Отбор

Период: 01.01.2024 - 31.10.2024 ... Подразделение: [] x Спецификация: [] x Группа балансировки: [] x ЕЩ

Способ распределения: Вес по норме Фактический вес

Заблокировать этапы после подбора

N	Этап	Дата	Группа балансировки	Вес входа, т.	Вес выхода, т.	Невязка, т.	Осталось, т.
1	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.1.1 от 07.10.2...	07.10.2024	CU	2 009,117821	2 009,118	-0,000179	
2	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.1.1 от 07.10.2...	07.10.2024	баланс_1	342,693	5 582	-5 239,307	
3	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.2.1 от 07.10.2...	07.10.2024	баланс_1	5 583,185	5 203	380,185	
4	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.3.1 от 07.10.2...	07.10.2024	баланс_1	3 171,337	3 045	126,337	
5	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.4.1 от 07.10.2...	07.10.2024	баланс_1	2 761,935	2 803	-41,065	
6	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.5.1 от 07.10.2...	07.10.2024	Au		0,006881	-0,006881	-0,00688
7	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.5.1 от 07.10.2...	07.10.2024	Ag		0,00482	-0,00482	-0,0048
8	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.5.1 от 07.10.2...	07.10.2024	баланс_1	2 778,074	549	2 229,074	
9	<input type="checkbox"/> Этап производства МК00-1.2.1.1 от 09.10...	09.10.2024	CU	200		200	20

Вход			Выход			Распределение		
Номенклатура	Характеристика, ...	Количе	Номенклатура	Характеристик...	Количество	Тип выпуска	Номенклатура	Характеристика, се
R70001CU Cu в медном ...			S10020CU Cu в гранулированно...		2 008,00	Выходные изделия	S10020CU Cu в гранулированной шихте	<характеристики не
S30040CU Cu в пыли камерной		2	S10020CU Cu в гранулированно...		1,11	Выходные изделия	S10020CU Cu в гранулированной шихте	<характеристики не
S80020CU Cu в очищенном шламе		4						<серия не указывае

В АРМ "Балансировка этапов по весу" для успешного выполнения балансировки, каждый этап производства должен быть соответствующим образом настроен в системе. Одним из важных условий для балансировки этапов является наличие установленного индикатора **Балансировка разрешена** в карточке этапа производства на вкладке **Основное**. Если этот индикатор не установлен, этап не будет включен в процедуру балансировки.

← → ☆ МК00-1.1.1, Подготовка шихты.Гранулирование шихты (Этап производства)

Провести и закрыть [Иконки] Печать [Иконки] Отчеты [Иконки] Заполнить [Иконки] Перейти [Иконки]

Номер: от: 07.10.2024 20:42:38 Статус: Начат [Закреть этап](#)

Основное Обеспечение (10) Расход (10) Выпуск (5) Трудозатраты Виды рабочих центров (4) Дополнительно

Заказ: [Заказ на производство МК00-000001 от 07.10.2024 20:41:35](#)

Наименование:

Изделие: [S10020 Гранулированная шихта](#)

Подразделение:

Спецификация: [Подготовка и гранулирование шихты](#) [показать этапы](#)

Производство: [<график производства не рассчитан>](#)

Планировать: по общей длительности
 по доступности ВРЦ
 вручную
 планировать не ранее

Запланировано: [Иконки]

Выполнено: [Иконки]

Отменено: [Иконки]

Балансировка разрешена

Настройка **Балансировка разрешена** может быть установлена и в ресурсной спецификации на вкладке **Производственный процесс**. Этапы, создаваемые на основе такой ресурсной спецификации, автоматически будут разрешены к балансировке.

← → ☆ Подготовка и гранулирование шихты (Изготовление, сборка) (Ресурсная спецификация)

Основное [Плановые калькуляции](#) [Дерево спецификации](#) [Применение в заказах](#)

Записать и закрыть [Иконки] Сравнить спецификации [Иконки] Отчеты [Иконки] [Файлы](#) [Иконки] Еще [Иконки]

Группа: Код: 00-00000016 Статус: Действует [Установить статус](#)

Наименование: Действует с: 01.01.2024 по: [Иконки]

Основное Побочный и промежуточный выход Материалы и работы (10) Трудозатраты **Производственный процесс** Дополнительно Оснастка

Добавить [Иконки] Действия [Иконки] Поиск (Ctrl+F) [Иконки] Еще [Иконки]

Этап / Операция	Порядок	Подразделение / Рабочий центр
Подготовка шихт...	1	310S01 Подготовка и гранулирован...
Подготовка ш...	1	S01 ВРЦ Шихтоусреднительные м...
Передача на ...	2	S01 ВРЦ Передача на окатывание
Окатывание	3	S01 ВРЦ Грануляторы (5)
Сушка в ПФС	4	S01 ВРЦ Печи фильтрующего спо...

✓ **Этап**

Наименование:

N этапа: N след. этапа:

Подразделение:

Использовать виды рабочих центров

Балансировка разрешена

Длительность этапа: дн ?

Оперативный контроль:

> **Виды рабочих центров (4)**

✓ **Описание**

Балансировочные компоненты

В окне этапа производства, в разделе **Выпуск**, есть реквизит **Балансировочный компонент**. **Балансировочный компонент** — это номенклатурная позиция, которая учитывается системой для проведения операций с балансировкой на этапах производства. Если позиция имеет статус "балансировочного компонента", система может учитывать её в расчетах, добавляя или вычитая из общего баланса. В отличие от позиций, не имеющих такого статуса, которые не участвуют в балансировке, но всё равно включаются в общие суммы.

Когда система выявляет нехватку балансирующего компонента, она автоматически его обеспечивает, добавляя недостающий объем в расход и соответствующее обеспечение. Таким образом, АРМ выполняет балансировку внутри этапов по заранее установленным правилам.

Этот параметр может быть настроен на значения:

- **Нет** - балансировка по данному компоненту не выполняется.
- **В пределах нормы** - балансировка осуществляется в рамках установленных в ресурсной спецификации норм по компоненту.
- **Без учета нормы** - балансировка проводится без ограничений по нормам, что позволяет учитывать отклонения.

Важно, что значение этого реквизита может отличаться от указанного в спецификации для данного этапа. Поэтому при настройке или изменении этапа производства следует проверять данный параметр и корректировать его в зависимости от потребностей баланса на конкретном этапе.

Добавить/Изменить его можно в конкретном этапе в разделе **Выпуск** и в ресурсной спецификации в разделе **Основное**.

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение	Количество	Ед. изм.	Внешнее распределение	Балансировочный компонент	Группа балансировки
1	S10020 Гранули...	<характеристи...	<серия не...		173,155	т		Без учета нормы	баланс_1
2	S10020CU Cu в г...	<характеристи...	<серия не...		64,974	т		Нет	
3	S10020 Гранули...	<характеристи...	<серия не...		5 582,000	т		В пределах нормы	
4	S10020CU Cu в г...	<характеристи...	<серия не...		2 008,000	т		Без учета нормы	
5	S10020CU Cu в г...	<характеристи...	<серия не...		1,118	т	✓	Без учета нормы	CU

Основное | Побочный и промежуточный выход (2) | Материалы и работы (3) | Трудозатраты | Производственный процесс

Продукция

Номенклатура: Чугун передельный СЧ18

Характеристика: <характеристики не используются>

Количество: 1 000,000 т

Балансировочный компонент: Нет

Группа балансировки: Нет

Параметры производства

Запуск: в произ

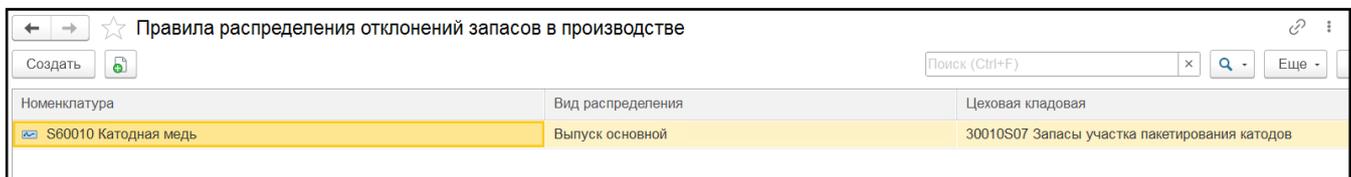
Минимальный запас: 0,000 т

В окне этапа производства, в разделах **Расход** и **Выпуск** есть реквизит **Группа балансировки**, который хранится и изменяется только в реквизитах номенклатуры. Этот реквизит используется для объединения схожих по свойствам материалов или компонентов в одну группу, что позволяет эффективнее распределять и балансировать этапы производства.

Основные элементы:

- **Период** — указывается временной диапазон, в пределах которого происходит выбор документов для распределения отклонений (начальная и конечная даты).
- **Цеховая кладовая** — позволяет выбрать конкретный склад (цеховую кладовую), из которого были списаны материалы. Это помогает ограничить анализ и выбор документов по месту хранения запасов.
- Кнопка **Распределить по** — позволяет выбрать способ распределения отклонений:
 - *Норме* — распределение осуществляется на основе плановых данных (по нормам).
 - *Расходу (выпуску)* — распределение отклонений по фактическим данным на основании выпуска продукции.
- Индикатор **Заблокировать этапы после подбора** — при его активации этапы производства, выбранные для распределения отклонений, блокируются для дальнейших изменений.
- **Список документов** — таблица с перечнем документов по снятию остатков в цеховых кладовых, для которых будет выполнено распределение отклонений. Основные колонки:
 - *Выбор* — чекбокс для выбора документа, который будет участвовать в распределении.
 - *Документ* — название документа, например, "Снятие остатков в цеховых кладовых" с указанием номера и даты.

Кнопка **Настройки распределения номенклатуры**: после нажатия на кнопку открывается интерфейс для управления правилами распределения отклонений запасов по конкретной номенклатуре в производственных процессах. Данный функционал позволяет задать параметры распределения для каждой позиции номенклатуры, учитывая склад, вид распределения и производственные этапы.



Номенклатура	Вид распределения	Цеховая кладовая
S80010 Катодная медь	Выпуск основной	30010S07 Запасы участка пакетирования катодов

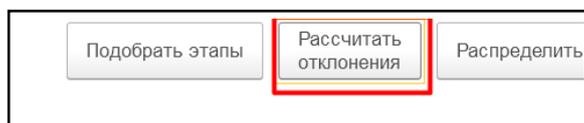
Кнопка **Подобрать этапы** — выполняет автоматический подбор этапов производства, к которым будут применены отклонения.

При подборе этапов в АРМ **Распределение отклонений на этапы производства** действуют следующие условия:

1. Запас, который должен встретиться в этом этапе, инвентаризирован. Это означает, что материалы или сырье, используемые на этапе, должны быть учтены и инвентаризированы. Если товар находится в процессе перемещения или его остатки не подтверждены инвентаризацией, он не будет включен в подбор.
2. Прописано в настройках (правилах распределения отклонений). Для каждого этапа или номенклатуры должны быть заданы соответствующие правила распределения отклонений, которые указывают, как распределять отклонения на конкретный этап. Если для номенклатуры или склада правила не прописаны, этот этап не будет подобран для распределения отклонений.

3. Этап не закрыт, но находится в состоянии ожидания закрытия. Этап должен находиться на финальной стадии выполнения, но не быть закрытым. Это означает, что этап уже выполнен, и он находится в состоянии "ожидание закрытия", что позволяет учитывать отклонения. Этапы, которые только начались или уже полностью закрыты, не попадают под подбор.

Кнопка **Рассчитать отклонения** — рассчитывает разницу между фактическими и плановыми значениями использования запасов на этапах производства.



Кнопка **Распределить** — выполняет непосредственное распределение отклонений на выбранные этапы производства.

В АРМ **Распределение отклонений на этапы производства** распределение отклонений по этапам осуществляется пропорционально. Это означает, что отклонения (разница между фактическими и планируемыми данными) распределяются по этапам на основе их долевого участия в общем объеме.

АРМ Управление ограничениями запасов

АРМ Управление ограничениями запасов необходим для того, чтобы эффективно контролировать и управлять доступностью запасов на складе, обеспечивая соблюдение ограничений, связанных с качеством или другими требованиями. Он позволяет накладывать и снимать временные ограничения на использование материалов, таких как блокировка для всех операций, разрешение на частичное использование или полное разблокирование. Это помогает избежать использования запасов, которые еще не прошли контроль качества или подлежат другим условиям, и, наоборот, сделать их доступными, как только все проверки завершены.

АРМ Управление ограничениями запасов вызывается из подсистемы **Металлургическое производство - Управление запасами в производстве**.

Основные задачи и функции АРМ

Контроль за состоянием запасов

АРМ позволяет отображать текущее состояние запасов на складе, включая информацию о наличии, зарезервированных и ограниченных остатках. Это помогает отслеживать, какие запасы свободны для использования, а какие заблокированы.

Управление ограничениями

С помощью данного инструмента можно накладывать и снимать ограничения на использование запасов. Это важно для ситуаций, когда товар временно недоступен (например, из-за контроля качества) или, наоборот, после проверки запасы становятся доступными для производства, продажи или других операций.

Отображение категорий использования

В АРМ отображаются различные категории использования запасов, например:

- *Свободные запасы* — запасы, доступные для использования.

- *Ограниченные запасы* — запасы с временными ограничениями (например, ожидающие проверки).
- *Блокировка всех действий* — запасы, полностью заблокированные для любых операций.

Автоматическое заполнение и подбор товаров

Пользователи могут автоматически заполнять список запасов с соответствующими категориями, а также вручную подбирать товары по остаткам на складе с помощью специальных инструментов.

Оформление движения запасов

После наложения или снятия ограничений система позволяет оформить движение запасов, что отражается в соответствующих документах, таких как **Установка (снятие) ограничений**. Это важно для поддержания точного учета на складе.

Работа с АРМ

Фильтры и сортировки в заголовке АРМ:

- **Склад** – поле выбора склада, на котором хранятся запасы (например, 410120 Кладовая СППЦ).
- **Организация** – фильтр операций по организации. В перечне операций в АРМ отображаются данные только по выбранной организации.
- **Категория использования** – поле для выбора категории использования запасов, чтобы фильтровать данные по статусу ограничений (в данном случае пусто, то есть показаны все категории).

Управление ограничениями запасов *

Склад: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

На дату: 28.10.2024 16:25:45 Категория использования: (все)

Перечень запасов по категориям:

Заполнить запасы

В документ	Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение	Единица измерения	Количество	Категория	Партия
<input type="checkbox"/>	S70003 Катоды из меди марки...		00000004		т	30,000	Блокированный запас	Установка (снятие)
<input type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки...		00000003		т	50,000	На контроле качества	Установка (снятие)
<input type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки...		00000002		т	120,000	Блокированный запас	Установка (снятие)
<input type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки...		00000002		т	50,000	На контроле качества	Установка (снятие)
<input type="checkbox"/>	S70003 Катоды из меди марки...		00000004		т	150,000	На контроле качества	Установка (снятие)
<input type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки...		00000003		т	80,000	Блокированный запас	Установка (снятие)

Установка категории использования:

Подобрать товары Очистить Заполнить категорию

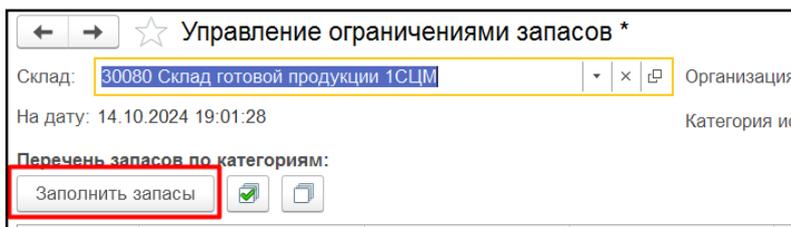
Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение	Единица измерения	Количество исходное	Количество	Категория
S70001 Катоды из м...	Характеристика номенклатуры, для которой указывается серия.				10,000	10,000	
S70001 Катоды из м...		00000005		т	20,000	20,000	
S70002 Катоды из м...		00000003		т	15,000	15,000	
S70002 Катоды из м...		00000006		т	25,000	25,000	

Оформить движения

При нажатии кнопки **Заполнить запасы** система автоматически заполняет табличную часть **Перечень запасов по категориям** с данными по всем доступным запасам на выбранном складе. В процессе заполнения система заносит следующую информацию:

- **Номенклатура** – название запасов (товаров, материалов) из справочника номенклатуры, которые имеются на складе.

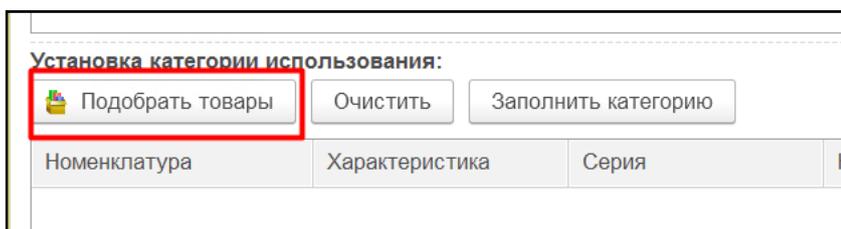
- Характеристика
- **Серия** – уникальный идентификатор серии или партии товара (например, серийный номер или код партии).
- **Единица измерения** – единица измерения, взятая из реквизитов номенклатуры (например, тонны, метры и т.д.).
- **Количество** – количество запасов в наличии на складе.
- **Категория** – текущая категория использования этих запасов.
- **Партия** – указывает документ, который установил текущую категорию запаса, например, *Установка (снятие) ограничений*.



С помощью кнопки  можно отметить все строки.

С помощью кнопки  можно снять выделение всех строк.

Окно **Подбор товаров по остаткам** отображается при нажатии кнопки *Подобрать товары*. Это окно предназначено для выбора товаров и материалов, которые хранятся на складе, с возможностью их переноса в документ для дальнейшей работы с ограничениями запасов.



Возможные команды:

- **Выбрать выделенные** – автоматически выбирает все отмеченные позиции товаров в табличной части.
- **Исключить выделенные** – снимает выделение с ранее выбранных товаров.
- **Актуализировать**  – обновляет список товаров по заданным параметрам.
- **Найти** – поиск по ключевым словам.
- **Отменить поиск** – отменяет активный фильтр или поиск товаров по остаткам.
- **Перенести в документ** – кнопка, которая позволяет перенести выбранные позиции товаров в документ для последующей работы (например, для установки ограничений).

Подбор товаров по остаткам

Перенести в документ

На дату: 14.10.2024 Отправитель: ОАО "Металлургический комбинат" Склад: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ

Выбрать выделенные Исключить выделенные Найти... Отменить по

Выбран	Номенклатура, Характеристика, Серия, Назначение	Ко
<input checked="" type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки M00к, 00000002	
<input checked="" type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки M00к, 00000005	
<input checked="" type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки M0к, 00000003	

После этого выбранная номенклатура отобразится в нижнем окне АРМ. Категорию использования нужно будет заполнить самостоятельно из предложенного списка либо по кнопке **Заполнить категорию**.

Установка категории использования:

Подобрать товары Очистить **Заполнить категорию**

Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение	Единица измерения	Количество исходное	Количество	Категория
S70001 Катоды из ме...		00000002		т	200,000	200,000	Блокированный запас
S70001 Катоды из ме...		00000005		т	175,000	175,000	
S70002 Катоды из ме...		00000003		т	200,000	200,000	

Установка категории использования:

Подобрать товары Очистить **Заполнить категорию**

Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение

☆ Выберите категорию использования запасов

Выбрать Создать Поиск (Ctrl+F) Еще ?

Код	Наименование
00000003	Блокированный запас
00000002	На контроле качества
00000001	Свободный остаток

По кнопке **Оформить движения** произойдет создание документа Установка (снятие) ограничений запасов.

Управление ограничениями запасов *

Склад: 30080 Склад готовой продукции ТЦМ Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

На дату: 28.10.2024 16:25:45 Категория использования: (все)

Перечень запасов по категориям:

Заполнить запасы

В документ	Номенклатура	Характе...	Серия	Назначе...	Единица из...	Количество	Категория	Партия
<input type="checkbox"/>	S70003 Катоды из меди марки...		00000004		т	30,000	Блокированный запас	Установка (снят
<input type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки...		00000003		т	50,000	На контроле качества	Установка (снят
<input type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки...		00000002		т	120,000	Блокированный запас	Установка (снят
<input type="checkbox"/>	S70001 Катоды из меди марки...		00000002		т	50,000	На контроле качества	Установка (снят
<input type="checkbox"/>	S70003 Катоды из меди марки...		00000004		т	150,000	На контроле качества	Установка (снят
<input type="checkbox"/>	S70002 Катоды из меди марки...		00000003		т	80,000	Блокированный запас	Установка (снят

Установка категории использования:

Подобрать товары Очистить Заполнить категорию

Номенклатура	Характеристика	Серия	Назначение	Единица измерения	Количество исходное	Количество	Категория
S70001 Катоды из м...		00000002		т	10,000	10,000	Блокированный запас
S70001 Катоды из м...		00000005		т	20,000	20,000	Блокированный запас
S70002 Катоды из м...		00000003		т	15,000	15,000	Блокированный запас
S70002 Катоды из м...		00000006		т	25,000	25,000	Блокированный запас

Оформить движения

АРМ Управление ограничениями запасов тесно связан с различными документами, такими как **Приобретение товаров и услуг**, **Реализация товаров и услуг** и **Приходный ордер**, поскольку он влияет на доступность и статус материалов или товаров на складе.

Документ Приобретение товаров и услуг

Этот документ используется для регистрации операций по закупке товаров у поставщиков. После того как товары поступают на склад, их статус может быть определен как "ограниченные" или "блокированные". Например, товары могут требовать проверки качества или других процедур перед тем, как их можно будет использовать в производстве или продаже.

Для создания необходимо нажать на закладке **Документы Закупки** кнопку **Создать**.

Документы закупки (все)

Организация Склад Менеджер

оформлению: Приобретения; Контроль ордеров

Создать

Возврат товаров поставщику

Приобретение товаров и услуг

Приобретение услуг и прочих активов

Счет-фактура полученный

Счет-фактура полученный (налоговый агент)

Хоз. операция	Сумма	Валюта
Закупка у поставщика		
Закупка через подотчетное лицо		
варов и услуг, Заку...	243 602 355,...	руб.
лученный, Закупка ...	243 602 355,...	руб.

Форма подбора:

☆ Подбор товаров: Приобретение товаров и услуг МК00-000005 от 10.10.2024 13:35:22

Перенести в документ Создать номенклатуру

Номенклатура Номенклатура поставщика

Наименование	Артикул	Цена (руб.)	В наличии	Дос
Лом черный 12А			<нет>	
Лом черный 3А			<нет>	
Лом черный 5А			50,000	
Металлолом 10А			<нет>	

Виды и свойства

Лом черный
Услуги доставки
4300 Ломенное производство

Цена от: 0 руб. До: 0 руб.

Вид цены: руб.

Только в наличии на складе "409910 Склад ЦЗМ(приемка)"

Всего подобрано одна позиция товаров, на сумму 0,00 руб. (скрыть)

N	Номенклатура п...	Номенклатура	Характеристика	Количество	Ед. изм.	Вид цены поставщика	Цена (руб.)
1		Лом черный 5А	<характеристики не ...	1,000	т		

АРМ Управление ограничениями запасов позволяет наложить ограничения на эти товары сразу после их поступления на склад. Таким образом, после оформления документа **Приобретение товаров и услуг**, товары могут быть внесены в АРМ, где устанавливаются соответствующие ограничения.

Документ Внутреннее перемещение

Используется для оформления перемещения товаров или материалов с одного склада на другой в рамках одной организации. В этом процессе важную роль играет корректный учет наличия и доступности товаров на складе, чтобы не допустить перемещения заблокированных или зарезервированных запасов.

← → ☆ Внутренние документы (все)

Организация Склад Менеджер

К оформлению: Накладные, Акты

Создать Установить статус

- Внутреннее потребление
- Движение продукции и материалов
- Оприходование излишков товаров
- Перемещение товаров**
- Пересортица товаров
- Сборка (разборка) товаров
- Списание недостач товаров

Номенклатура	Дата	Описание	Организация
МК00-000541	13.09.2024	Движение продукции и материалов...	ОАО "
МК00-000542	13.09.2024	Движение продукции и материалов...	ОАО "
МК00-000543	16.09.2024	Движение продукции и материалов...	ОАО "

Форма подбора товаров предназначена для удобного выбора товаров или материалов, которые необходимо переместить между складами. Она позволяет пользователю видеть не только наличие товаров на складе, но и их доступность для перемещения с учетом возможных блокировок и

резервов.

Основные элементы формы:

- **Перенести в документ** – кнопка, которая позволяет перенести выбранные позиции в табличную часть документа **Внутреннее перемещение**.
- Создать номенклатуру
- Окно для поиска с возможностью отбора по точному соответствию

Справа от списка товаров находится раздел **Виды и свойства**. В этом блоке отображаются дополнительные параметры, связанные с товаром. Он помогает уточнить и отфильтровать номенклатуру по категориям (видам), например в виде *Лом черный* есть несколько товаров.

Табличная часть:

- **Наименование** – показывает название товара или материала, доступного на складе.
- **Артикул** – уникальный идентификатор товара.
- **В наличии** – показывает общее количество товара, которое физически находится на складе.
- **Доступно** – количество товара, которое доступно для перемещения, учитывая ограничения.
- **Заблокировано** – количество товара, на которое наложены ограничения.
- **Склад** – указывает текущий склад, с которого будет происходить перемещение.
- **Дата отгрузки** – дата актуального состояния остатков на складе.

Документ Реализация товаров и услуг

Этот документ оформляет продажу товаров покупателю. Однако перед реализацией необходимо убедиться, что товары доступны для отгрузки.

АРМ Управление ограничениями запасов контролирует доступность товаров. Если товар находится под блокировкой или имеет ограничения, его нельзя будет выбрать для реализации до тех пор, пока ограничения не будут сняты. Это предотвращает продажу товаров, которые, например,

находятся в процессе проверки или имеют статус "ограниченного использования".

Нельзя выполнить подбор заблокированного товара обычным способом через **Подобрать товары**, необходимо использовать кнопку **Подобрать заблокированные товары**. Есть возможность разблокировки непосредственно во время продажи. То есть техническая особенность такова, что даже, если у запаса разрешена категория использования в продажах, а другие какие-то запрещены, он всё равно находится в ограниченных запасах.

Наименование	Артикул	Цена (руб.)	В наличии	Доступно
Лом черный 12А			<нет>	<нет>
Лом черный 3А			<нет>	<нет>
Лом черный 5А			<нет>	<нет>

Склад	Дата отгрузки	В наличии	Доступно

N	Артикул	Номенклатура	Характеристика	Серия	Количество	Ед. изм.	Вид ц
1		Лом черный 3А	<характеристики не и...>	<серия не указывае...>	1,000	т	<прое...

- Подобрать товары
- Подобрать товары по заказам/ордерам
- Заполнить серии по FEFO
- Загрузить из внешнего файла
- Заполнить подразделение-отправитель
- Подобрать заблокированные товары**

Реализация автоматически эту категорию запаса должна списать в свободный остаток и продать.

Документ Приходный ордер

Этот документ подтверждает фактическое поступление товаров на склад после их закупки. После оформления Приходного ордера, запасы считаются принятыми на учет, и далее могут быть управляемы через АРМ.

АРМ Управление ограничениями запасов вступает в действие после прихода товара. Например, сразу после оформления **Приходного ордера**, товар может быть автоматически заблокирован для всех операций до завершения определенных проверок (например, контроля качества, который требуется в металлургии).

Он создается при нажатии кнопки **Создать ордер** в окне **Приемка товаров на склад**.

← → ☆ Приемка товаров на склад

409910 Склад ЦЗМ(приемка)

Состояние: Все к приемке Дата поступления: . . . **Создать ордер** Этикеты

Номер	Дата	Тип документа	Отправитель	Состояние	Номер и дата входящего
		Договор поставки металл...	Поставщик металлолома		

При переходе на вкладку **Товары** открывается форма:

← → ☆ Приходный ордер на товары 00-00000003 от 10.10.2024 13:32:30

Провести и закрыть Печать - Отчеты - Еще - ?

Вх. док. номер: | от: . . . Статус: Принят

Основное Товары (1)

Добавить Проверить Изменить качество Указать серии Заполнить - Печать этикеток Заблокировать запасы Еще -

N	Штрихкод	Номенклатура	Характеристика	Назначение	Серия	Ед. изм.	Количество	Вес	Объем
1		Лом черный 5А	<характеристики...>		<серия не указывается>	т	50,000	50,000, т	<не исп...

Скрыть панель дополнительной информации

Редактировать Создать Еще - Выбрать Создать Еще -

Штрихкод	Ед. изм.	Упаковка	Объем, (м3)	Вес, (кг)	
			Высота, (м)	Ширина, (м)	Глубина, (м)
Изображение отсутствует					

Вес (нетто): 1 000 кг
 Объем: <Не указан>
 Складская группа: <Не указан>

Есть возможность заблокировать запасы, путем нажатия кнопки **Заблокировать запасы**.

Основное Товары (1)

Добавить Проверить Изменить качество Указать серии Заполнить - Печать этикеток **Заблокировать запасы** Еще -

N	Штрихкод	Номенклатура	Характеристика	Назначение	Серия	Ед. изм.	Количество	Вес
1		Металлолом 10А	<характеристики...>		<серия не указывается>	т	10,000	10,000

После этого появится вкладка **По категориям**, где можно увидеть, что и сколько относится к конкретной категории.

АРМ Диспетчирование металлургического производства

Рабочее место предназначено для обеспечения потребностей в номенклатуре из **Заказов клиентов** (или из документов Планов) за счёт выбора (сопоставления) открытых этапов производства и/или планируемых этапов (временный планируемый этап), а также свободных запасов на складе.

АРМ вызывается из подсистемы **Металлургическое производство - Диспетчирование металлургического производства**.

Подбор данных для формирования списка.

При нажатии на **Диспетчирование металлургического производства** на первом шаге появляется следующий экран:

← → ☆ Диспетчирование металлургического производства

Источник заполнения: [] [⚙️]

Период начало: [] [Заказы клиентов диспетчирование] [📅] [⏸️]

Реквизиты:

- **Источник заполнения** – источник информации, используемой при дальнейшей работе (*Заказы клиентов диспетчирование*);
- **Период начало** – дата начала периода, для которого отбираются данные;
- **Период окончания** – дата окончания периода, для которого отбираются данные.

При нажатии кнопки  можно определить значения для отбора, которые помогают пользователю выбрать только необходимые ему значения при дальнейшем формировании списка **Номенклатур**.

Настройка	Вид сравнения	Значение
<input checked="" type="checkbox"/>  Склад	Равно	420220 Кладовая ЦСП
<input checked="" type="checkbox"/>  Номенклатура	Равно	АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82
<input type="checkbox"/>  Вид номенклатуры	Равно	
<input type="checkbox"/>  ТПНГ	Равно	
<input type="checkbox"/>  Товарная категория		
<input type="checkbox"/>  Подразделение		
<input type="checkbox"/>  Заказ клиента		

Работа с подобранным списком Номенклатур

Далее на экран выводится сформированный список **Потребностей**, подобранный по настроенным им параметрам.

Есть два вида отображения полученных данных:

1. Список:

← → ☆ Диспетчирование металлургического производства

Еще ▾

Создать этап | Дерево обеспечения | Перестроить | Зафиксировать ▾

Поиск (Ctrl+F)

Номенклатура	Характерист...	Объект потребности	Объект обеспечения	Количество	Тип обеспечения	Зафиксировано	Ошибка
<input type="checkbox"/> АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	1 150,000	Этап		
<input type="checkbox"/> АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	3 000,000	Временный этап		
<input type="checkbox"/> ЗЛг1-150 25Г2С/ГОСТ 57...	A400.1	Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	3 054,000	Временный этап		
<input type="checkbox"/> ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	A400.1	Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	3 126,001	Временный этап		
<input type="checkbox"/> Металлолом 3А		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	1 974,917	Закупка		
<input type="checkbox"/> Ферросилиций ФС65		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	31 502,049	Закупка		
<input type="checkbox"/> Алюминий Гранулирова...		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	3 900,254	Закупка		
<input type="checkbox"/> Бой чугуна		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	210,014	Закупка		
<input type="checkbox"/> Чугун передельный		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	699,045	Закупка		
<input type="checkbox"/> Металлолом 8А		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	385,351	Закупка		
<input type="checkbox"/> Силикомарганец МнС20		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	71 974,680	Закупка		
<input type="checkbox"/> Силикокальций СК30		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	3 600,234	Закупка		
<input type="checkbox"/> Алюминий катанка Ф12 ...		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	750,049	Закупка		
<input type="checkbox"/> Металлолом 15А		Объект потребности ...	Объект обеспечения 000000...	48,168	Закупка		

Назад

2. Дерево:

← → ☆ Диспетчирование металлургического производства

Еще ▾

Развернуть дерево | Свернуть дерево

Поиск (Ctrl+F)

Номенклатура	Характеристика	Количество	Объект потребности	Объект обеспечения	Тип обеспечения	Этап
⊖ АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ...	A400.1	1 150,000	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Этап	Этап произв
⊖ ⊖ ЗЛг1-150 25Г2С/ГОСТ 57...	A400.1	4 224,700	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Временный этап	
⊖ ⊕ ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	A400.1	4 324,302	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Временный этап	
⊖ ⊖ АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ...	A400.1	3 000,000	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Временный этап	
⊖ ⊖ ⊖ ЗЛг1-150 25Г2С/ГОСТ 57...	A400.1	3 054,000	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Временный этап	
⊖ ⊖ ⊖ ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	A400.1	3 126,001	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Временный этап	
Металлолом 3А		1 974,917	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Ферросилиций ФС65		31 502,049	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Алюминий Гранули...		3 900,254	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Бой чугуна		210,014	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Чугун передельный		699,045	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Металлолом 8А		385,351	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Силикомарганец М...		71 974,680	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Силикокальций СК30		3 600,234	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Алюминий катанка ...		750,049	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	
Металлолом 15А		48,168	Объект потребности ...	Объект обеспечения ...	Закупка	

Назад

В любом из видов отображения итогового списка **Номенклатуры** имеются следующие объекты:

1. Объект потребности:

← → ☆ Диспетчирование металлургического производства

Еще ▾

Создать этап | Дерево обеспечения | Перестроить | Зафиксировать ▾

Поиск (Ctrl+F)

	Номенклатура	Характеристика	Объект потребности	Объект обеспечения	Количество	Тип обеспеч...	Зафиксировано	Ошибка
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000000007...	Объект обеспечения...	1 150,000	Этап		
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000000007...	Объект обеспечения...	3 000,000	Временный ...		
<input type="checkbox"/>	ЗЛr1-150 25Г2С/ГОСТ 57...	A400.1	Объект потребности 000000225...	Объект обеспечения...	3 054,000	Временный ...		
<input type="checkbox"/>	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	A400.1	Объект потребности 000000226...	Объект обеспечения...	3 126,001	Временный ...		
<input type="checkbox"/>	Металлолом ЗА		Объект потребности 000000227...	Объект обеспечения...	1 974,917	Закупка		
<input type="checkbox"/>	Ферросилиций ФС65		Объект потребности 000000228...	Объект обеспечения...	31 502,049	Закупка		

← → ☆ Объект потребности 000000007 от 07.10.2024 22:09:17

Провести и закрыть | Записать | Провести

Номер: 000000007 | Дата: 07.10.2024 22:09:17

Номенклатура: АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82

Характеристика: A400.1

Организация:

Подразделение:

Ресурсная спецификация: РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)

Склад потребности: 420280 Склад готовой продукции ЦСП

Количество потребности: 4 150,000

Источник потребности: Заказ клиента МК00-000006 от 09.10.2024 10:32:34

Код строки: 1

Дата потребности: 24.10.2024

ПЗК: Заказ клиента МК00-000006 от 09.10.2024 10:32:34

На снимке экрана, приведенном выше, показана Форма документа **Объект потребности**.

2. Объект обеспечения:

← → ☆ Диспетчирование металлургического производства

Еще ▾

Создать этап | Дерево обеспечения | Перестроить | Зафиксировать ▾

Поиск (Ctrl+F)

	Номенклатура	Характеристика	Объект потребности	Объект обеспечения	Количество	Тип обесп...	Зафиксировано	Ошибка
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 0000	1 150,000	Этап		
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000...			Временн...		
<input type="checkbox"/>	ЗЛr1-150 25Г2С/ГОСТ 57...	A400.1	Объект потребности 000...			Временн...		
<input type="checkbox"/>	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	A400.1	Объект потребности 000...			Временн...		
<input type="checkbox"/>	Металлолом ЗА		Объект потребности 000...			Закупка		
<input type="checkbox"/>	Ферросилиций ФС65		Объект потребности 000...			Закупка		
<input type="checkbox"/>	Алюминий Гранулирова...		Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00000024...	3 900,254	Закупка		
<input type="checkbox"/>	Бой чугуна		Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00000024...	210,014	Закупка		

Введите строку для поиска
Нажмите [Показать все](#) для выбора
Нажмите [+](#) (создать) для добавления

[Показать все](#) +

← → ☆ Объект обеспечения 000000148 от 07.10.2024 22:09:17

Провести и закрыть Записать Провести

Номер: 000000148 Дата: 07.10.2024 22:09:17

Подразделение: 42020 Цех сортового проката (ЦСП)

Склад обеспечения:

Номенклатура: АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ 5781-82

Характеристика: А400.1

Тип обеспечения: Этап

Дата обеспечения: 28.11.2024

Дата доступности: 28.11.2024

Дата начала заготовки: 27.11.2024

Количество обеспечения: 4 150,000

Этап производства: Этап производства МК00-2.1.1 от 07.10.2024 21:17:55

Ресурсная спецификация: РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)

Зафиксирован:

На снимке экрана, приведенном выше, показана Форма документа **Объект обеспечения**.

3. Тип обеспечения

← → ☆ Диспетчирование металлургического производства

Создать этап Дерево обеспечения Перестроить Зафиксировать

Поиск (Ctrl+F)

	Номенклатура	Характеристика	Объект потребности	Объект обеспечения	Количество	Тип обеспечения	Зафиксировано	Ошибка
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	1 150,000	Этап		
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	3 000,000	Временный этап		
<input type="checkbox"/>	ЗЛт1-150 25Г2С/ГОСТ 57...	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	3 054,000	Временный этап		
<input type="checkbox"/>	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	3 126,001	Временный этап		
<input type="checkbox"/>	Металлолом ЗА		Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	1 974,917	Закупка		
<input type="checkbox"/>	Ферросилиций ФС65		Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	31 502,049	Закупка		

Виды типа обеспечения:

- *Этап* – потребность, указанная в созданном этапе производства;
- *Временный этап* – планируемый объект, под который можно создать этап производства;

Для создания **Этапа производства** на основе **Потребности** с типом обеспечения *Временный этап* необходимо выбрать нужную строку, поставив индикатор слева от столбца *Номенклатуры*, и нажать кнопку *Создать этап* (в системе будет создан и документ заказа на производства, и документ этапа производства):

- **Закупка** – продукция, которую необходимо закупить;
- **Запас** – продукция, имеющаяся в запасе на складе.

Создать этап Дерево обеспечения Перестроить Зафиксировать

Поиск (Ctrl+F)

	Номенклатура	Характеристика	Объект потребности	Объект обеспечения	Количество	Тип обеспечения
<input type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	1 150,000	Этап
<input checked="" type="checkbox"/>	АрП1-12 35ГС/ГОСТ 578...	A400.1	Объект потребности 000...	Объект обеспечения 00...	3 000,000	Временный этап

АРМ Диспетчирование этапов непрерывного производства

АРМ Диспетчирование этапов непрерывного производства вызывается из подсистемы **Металлургическое производство**.

Диспетчирование этапов непрерывного производства — это система оперативного руководства текущим ходом производства на основе утвержденного плана производства, направленная на обеспечение его выполнения.

Система диспетчирования создаёт условия для:

- равномерного выпуска продукции и/или полуфабрикатов в соответствии с планом в короткие отрезки времени (сутки);
- бесперебойной и согласованной работы всех этапов производства;
- ритмичной работы производственных подразделений;
- выполнения планов-графиков;
- автоматического создания документов **Заказ на производство** и **Этап производства**.

АРМ Диспетчирование этапов непрерывного производства предназначено для балансировки выпуска продукции и/или полуфабрикатов на основе утвержденного плана производства.

АРМ состоит из основной и табличной части.

В основной части размещены элементы для организации отборов при формировании табличной части и кнопки выполнения команд:

- **Период** – период диспетчирования плана производства;
- **План производства** – документ **План производства**, по которому производится балансировка выпуска продукции и/или полуфабрикатов;
- **Номенклатура** – номенклатура продукции или полуфабрикатов для балансировки;
- **Производственное подразделение** – подразделение, выпускающее продукцию или полуфабрикат;
- **Организация** – служит реквизитом для заполнения формируемого документа **Заказ на производство**;
- **Подразделение-диспетчер** - служит реквизитом для заполнения формируемого документа **Заказ на производство**.
- **Обновить** – команда обновления табличной части;
- **Заполнить план** – команда заполнения табличной части по установленным отборам;
- **Сохранить план** – команда сохранения данных табличной части для дальнейшего использования;
- **Сформировать Заказы на производство** – команда для формирования документов **Заказ на производство** по данным табличной части обработки;
- **Сформировать Этапы производства** – команда формирования документов **Этап производства** для сформированных ранее документов **Заказ на производство**.

В начале работы пользователь устанавливает период диспетчирования и указывает документ планирования производства. При необходимости, указывает дополнительные отборы по номенклатуре и/или производственному подразделению.

← → ☆ Диспетчирование этапов непрерывного производства * 🔗 ⓘ ✕

Обновить Заполнить план Сохранить план Сформировать заказы на производство Сформировать этапы производства Еще - ?

Период: 01.10.2024 - 31.10.2024 ... План производства: План производства ✕ ⓘ Организация: ОАО "Металлургия" ✕ ⓘ

Номенклатура: ✕ ⓘ Склады: ✕ ⓘ Подразделение-диспетчер: 31010 ПДО (1СЦ) ✕ ⓘ Производственное подразделение: ✕ ⓘ

После выбора периода и документа планирования для формирования табличной части необходимо выполнить команду **Заполнить план**.

При заполнении табличной части производится разузлование по ресурсной спецификации продукции из выбранного документа **План производства**.

	Итого	Посуточный план (дата запуска в производство)									
		01.10	02.10	03.10	04.10	05.10	06.10	07.10	08.10	09.10	
В450	План 1 540,000	500,000	40,000						320,000	40,000	
	Факт										
Материалы (1)	План										
	Факт										
Чугун передельный В450	План 1 543 080,000	501 000,000	40 080,000						320 640,000	40 080,000	
	Факт 40,080									40,080	
Выходные изделия (2)	План										
	Факт										
Шлак	План 1 157 310,000	375 750,000	30 060,000						240 480,000	30 060,000	
	Факт 30,060									30,060	
Колошниковый газ	План 3 857 700,000	1 252 500,000	100 200,000						801 600,000	120 000,000	
	Факт										

После формирования табличной части пользователь может приступить к балансировке суточных планов выпуска продукции и/или полуфабрикатов. Балансировка производится в пределах суток путем изменения количества выпускаемой продукции или полуфабрикатов, или материалов, используемых в производстве.

Для изменения количества необходимо активировать двойным кликом нужную ячейку табличной части строки **План** и указать требуемое количество выпускаемой продукции или полуфабриката, или материала. При окончании редактирования производится пересчет количества продукции, всех составных полуфабрикатов и материалов в соответствии с ресурсной спецификацией основной продукции **Плана производства**.

Если по данным табличной части уже сформированы документы **Заказ на производство** и **Этап производства**, то редактирование ячейки становится недоступным для изменения и пользователь увидит сообщение о сформированных документах.

При необходимости сохранения результата пользователь использует команду **Сохранить план**. При выполнении данной команды производится запись сведений табличной части в регистр сведений **Диспетчирование непрерывного производства**. Регистр сведений **Диспетчирование непрерывного производства** предназначен для хранения результатов балансировки, проведенных при помощи АРМ.

Период	Номенклатура	Спецификация	Характеристика	Спецификация ...	Активный ...	Документ плани...	Тип выпуска	Выпуск расход	Подразделение
01.10.2024	Чугун передельный В450	Чугун передель...	Чугун передель...	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I
01.10.2024	Чугун передельный КЧ15	Чугун передель...	Разливка чугуна	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I
01.10.2024	Чугун передельный КЧ15	Чугун передель...	Чугун передель...	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I
01.10.2024	Чугун передельный СЧ10	Чугун передель...	Разливка чугуна	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I
01.10.2024	Чугун передельный СЧ10	Чугун передель...	Чугун передель...	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I
01.10.2024	Чугун передельный СЧ18	Чугун передель...	Разливка чугуна	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I
01.10.2024	Чугун передельный СЧ18	Чугун передель...	Чугун передель...	Чугун передель...		План производ...	Основная прод...	Выпуск	43020 Домна I

При открытии АРМ **Диспетчирование этапов непрерывного производства** и выполнении команды **Заполнить план**, табличная часть будет заполняться данными регистра сведений **Диспетчирование непрерывного производства** для выбранного плана производства в пределах

выбранного периода.

По окончании редактирования и визуальной проверки данных табличной части необходимо сформировать документы **Заказ на производство** и **Этап производство**, выполнив последовательно команды **Сформировать заказы на производство** и **Сформировать этапы производства**.

Если документы **Заказ на производство** и **Этап производства** для продукции плана производства в выбранный период были сформированы ранее, то будет сформировано сообщение о том, что документы формировать не требуется.

АРМ Планирование кампаний прокатки

АРМ Планирование кампаний прокатки вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве / Планирование кампании прокатки**, либо из Формы списка документов планов производства кампаний металлопроката по кнопке **Создать / По источнику**.

Данная обработка помогает пользователю сформировать последовательности заказов на производство, группируя их в цепочку вложенных массивов по следующим признакам:

1. **Группа химического состава** для планирования блоков (*Ошибка! Источник ссылки не найден.*) + Сечение (профилеразмер) Заготовки СПП – сталеплавильного передела (СПЦ – сталеплавильного цеха);
2. **Вид металлопродукта**;
3. **Профилеразмеров** изделий металлопроката, отнесённых к группе профилеразмеров для планирования кампаний.

И далее автоматически распределить, используя эвристическую модель, согласно выбранному правилу (настройки) распределения. В итоге после выполнения обработки (АРМа):

1. Записан новый документ **План производства кампании металлопроката** (по дням и часам);
2. Осуществлена запись в Регистр накопления **Планы производства кампаний металлопроката**.

Отдельно после обработки у пользователя появляется возможность создать план производства и заполнить его по источнику с выбором СКД (схемы компоновки данных).

Есть три варианта формирования документа, основанные на трех разных источниках заполнения:

1. Заказы клиентов
2. Планы продаж
3. Планы производства (продукция)

Шаг 1. Отбор позиций.

На первом шаге необходимо выбрать Источник заполнения информации:

Поля для заполнения:

- **Источник заполнения** – источник информации, используемой при дальнейшей работе;
- **Период начало** – дата начала периода, для которого отбираются данные;
- **Период окончание** – дата окончания периода, для которого отбираются данные.

После выбора источника заполнения при нажатии на кнопку  можно определить значения для отбора, которые помогают пользователю выбрать только необходимые ему значения при дальнейшем формировании списка.

Настройка	Вид сравнения	Значение
Выбранные поля	Вид продукта, Время работы, Группа кампании, Группа ХСПланирование, Дата выпуска, Ед изм...	
<input checked="" type="checkbox"/> Склад	Равно	420280 Склад готовой продукции ЦСП
<input checked="" type="checkbox"/> Номенклатура	Не равно	ЖСт0 А400/ГОСТ 5781-82
<input type="checkbox"/> Характеристика	Равно	
<input type="checkbox"/> Количество		
<input type="checkbox"/> Заказ клиента		
<input type="checkbox"/> Отбор		
<input type="checkbox"/> Группировка		

При нажатии кнопки  открывается календарь, в котором можно сразу выбрать и начальную, и конечную дату исследуемого периода:

Выберите период

01.10.2024 × - 31.12.2024 × [Очистить период](#)

2023			2024			2025		
Янв	Фев	Мар	Янв	Фев	Мар	Янв	Фев	Мар
Апр	Май	Июн	Апр	Май	Июн	Апр	Май	Июн
Июл	Авг	Сен	Июл	Авг	Сен	Июл	Авг	Сен
Окт	Ноя	Дек	Окт	Ноя	Дек	Окт	Ноя	Дек

[Показать стандартные периоды](#) Выбрать Отмена

При завершении выбора источника заполнения, настройки необходимых отборов и подбора необходимого периода экран приобретает следующий вид:

← → ☆ Планирование кампании прокатки

Шаг 1 из 3. Отбор позиций

Источник заполнения:

Период начало: Период окончания: ↔

Для дальнейших действий пользователю необходимо нажать на кнопку *Далее* Далее в правом нижнем углу экрана.

Шаг 2. Список отобранных позиций для формирования кампании

На втором шаге выводится список позиций, прочитанных из плана производства. Этот шаг предназначен для просмотра корректности выводимой информации.

При необходимости на втором шаге в столбце **Спецификация** можно вручную поменять **Ресурсную спецификацию** любой номенклатуры для дальнейших шагов обработки.

← → ☆ Планирование кампании прокатки

Шаг 2 из 4. Список отображенных позиций для формирования кампаний

Номенклатура, Характеристика	Заказ клиента	Код ХС	Вид продукта	Группа кампании	Группа химсостава	Количество	Дата выпуска
				Профиль	Профиль заготовки		
				Профилеразмер	Сечение заготовки...		
УНН1-125x80x8 С345/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	Заказ клиента МК00-000007 от 09.10.2024 10:34:09	А240.1	УНН1	Прокат сортовой (...)	А240	1 200,000	03.11.2024
				Уголок неравноло...	Заготовка Квадрат	т	
				125x80	150		
УНН1-100x63x6 Ст3/ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 8510-86, А240.1	Заказ клиента МК00-000007 от 09.10.2024 10:34:09	А240.1	УНН1	Прокат сортовой (...)	А240	2 500,000	08.11.2024
				Уголок неравноло...	Заготовка Квадрат	т	
				100x63	150		
УНН1-100x63x8 Ст3/ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 8510-86, А240.1	Заказ клиента МК00-000007 от 09.10.2024 10:34:09	А240.1	УНН1	Прокат сортовой (...)	А240	1 500,000	16.11.2024
				Уголок неравноло...	Заготовка Квадрат	т	
				100x63	150		
УНН1-160x100x12 С255/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	Заказ клиента МК00-000007 от 09.10.2024 10:34:09	А240.1	УНН1	Прокат сортовой (...)	А240	900,000	18.11.2024
				Уголок неравноло...	Заготовка Квадрат	т	
				160x100	150		
УНН1-125x80x10 С345/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	Заказ клиента МК00-000007 от 09.10.2024 10:34:09	А240.1	УНН1	Прокат сортовой (...)	А240	3 000,000	21.11.2024
				Уголок неравноло...	Заготовка Квадрат	т	
				125x80	150		
УНН1-160x100x10 С255/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510-86, А240.1	Заказ клиента МК00-000007 от 09.10.2024 10:34:09	А240.1	УНН1	Прокат сортовой (...)	А240	600,000	25.11.2024
				Уголок неравноло...	Заготовка Квадрат	т	
				160x100	150		

< Назад Сгруппировать данные

← → ☆ Планирование кампании прокатки

Шаг 2 из 4. Список отображенных позиций для формирования кампаний

тво	Дата выпуска	Операционное время	Срок выполнения в днях	Оставшееся время	Критический показатель	Период планирования	Спецификация	Подразделение-диспетчер
1 200,000	03.11.2024	480	0,333	3	9,000	01.11.2024 - 30.11.2024	РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)	
2 500,000	08.11.2024	1 000	0,694	8	11,520	01.11.2024 - 30.11.2024	РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)	
1 500,000	16.11.2024	600	0,417	16	38,400	01.11.2024 - 30.11.2024	РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)	
900,000	18.11.2024	360	0,250	18	72,000	01.11.2024 - 30.11.2024	РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)	
3 000,000	21.11.2024	1 200	0,833	21	25,200	01.11.2024 - 30.11.2024	РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)	
600,000	25.11.2024	240	0,167	25	150,000	01.11.2024 - 30.11.2024	РС_G110_Прокат сортовой (Цех сортового проката 42020)	

< Назад Сгруппировать данные

Реквизиты:

- **Номенклатура, Характеристика** – наименование номенклатуры;
- **Код ХС** – код технологического химического состава стали;
- **Группа кампании** – группа профилеразмеров для планирования кампании;
- **Профиль** – форма металлического изделия;
- **Профилеразмер** – размер профиля металлического изделия;

- **Группа химического состава** – классификация металлопродукции согласно технологическому химическому составу;
- **Профиль заготовки** – форма заготовки для металлического изделия, указанного в столбце **Номенклатура**;
- **Сечение заготовки СПП** – сечение заготовки сталеплавильного передела;
- **Ед. изм.** – единицы измерения;
- **Количество** – количество металлопродукции;
- **Операционное время** – время, в которое обрабатываются документы;
- **Срок выполнения в днях** – срок выполнения заказа в днях;
- **Оставшееся время** – время, оставшееся до даты выпуска (отсчитывается от даты, указанной на первом шаге в поле **Начало периода**);
- **Критический показатель** – показатель, демонстрирующий критичность отставания от плана производства в зависимости от таких показателей, как например, количество дней необходимых для завершения производства;
- **Спецификация** – ресурсная спецификация;
- **Подразделение-диспетчер** – подразделение, ответственное за формирование, выполнение и контроль Заказов на производство.

Для перехода к следующему шагу необходимо нажать на кнопку **Сгруппировать данные**



в правом нижнем углу экрана.

Шаг 3. Определение состава и объема кампании

На третьем шаге в верхней части экрана отображены данные, отсортированные по разным признакам, которые добавляются по мере открытия новых строк:

1. На первом уровне данные отсортированы по типу полуфабриката;
2. На втором уровне – по виду металлопродукции;
3. На третьем уровне сортировки представлены непосредственно сами позиции металлопродукции.

В таблице показаны такие рассчитанные показатели, как **Средневзвешенное операционное время**, **Средневзвешенное оставшееся время** и **Средневзвешенный критический показатель**.

Номер массива	Группа химического состава	Профиль заготовки	Операционное время (мин)	Средневзвешенное операционное время	Средневзвешенное оставшееся время	Средневзвешенный критический показатель	Распределенное количество	Осталось распределить	Пе...
1_0_0	A240	Заготовка Квадрат	3 880	0,40	14,62	33,77			01...
1_1_0	A240	Заготовка Квадрат	3 880	0,40	14,62	33,77			01...
1_1_1	A240	Заготовка Квадрат	3 880	0,40	14,62	33,77			01...
1	A240	Заготовка Квадрат	480				1 200,00		01...
2	A240	Заготовка Квадрат	1 000				2 500,00		01...
3	A240	Заготовка Квадрат	600				1 500,00		01...
4	A240	Заготовка Квадрат	360				900,00		01...
5	A240	Заготовка Квадрат	1 200				3 000,00		01...
6	A240	Заготовка Квадрат	240				600,00		01...
2_0_0			5 528	0,40	18,00	22,66			01...

Реквизиты:

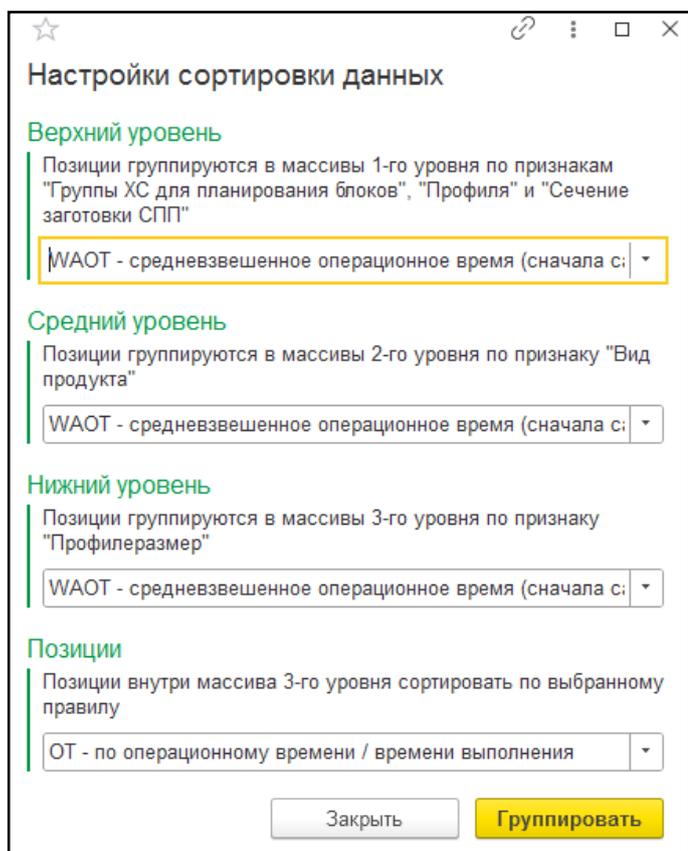
- **Средневзвешенное операционное время** – это среднее арифметическое значение для группы объектов, в котором учтен "вес" каждого из операционных времен;

- **Средневзвешенное оставшееся время** – это среднее арифметическое значение для группы объектов, в котором учтен "вес" каждого участвующего в расчетах времени;
- **Средневзвешенный критический показатель** – это среднее арифметическое значение для группы объектов, в котором учтен "вес" каждого участвующего в расчетах критического показателя;

Дальнейшая сортировка выполняется управленцем по одному из ключевых показателей:

- Общее операционное время;
- Средневзвешенное операционное время;
- Средневзвешенной оставшееся время;
- Средневзвешенный критический показатель.

После нажатия на кнопку  появляется окно, позволяющее отсортировать каждый из уровней группировки данных по необходимому показателю:



Настройки сортировки данных

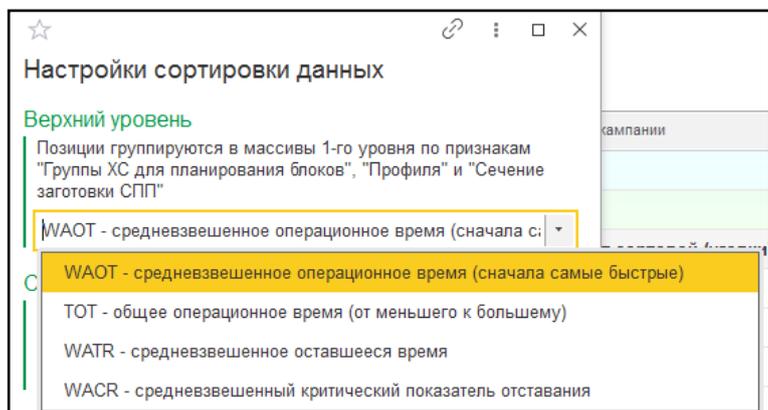
Верхний уровень
Позиции группируются в массивы 1-го уровня по признакам "Группы ХС для планирования блоков", "Профиля" и "Сечение заготовки СПП"
WAOT - средневзвешенное операционное время (сначала с: ▾)

Средний уровень
Позиции группируются в массивы 2-го уровня по признаку "Вид продукта"
WAOT - средневзвешенное операционное время (сначала с: ▾)

Нижний уровень
Позиции группируются в массивы 3-го уровня по признаку "Профилеразмер"
WAOT - средневзвешенное операционное время (сначала с: ▾)

Позиции
Позиции внутри массива 3-го уровня сортировать по выбранному правилу
OT - по операционному времени / времени выполнения ▾

Закреть Группировать



Настройки сортировки данных

Верхний уровень
Позиции группируются в массивы 1-го уровня по признакам "Группы ХС для планирования блоков", "Профиля" и "Сечение заготовки СПП"
WAOT - средневзвешенное операционное время (сначала с: ▾)

WAOT - средневзвешенное операционное время (сначала самые быстрые)

TOT - общее операционное время (от меньшего к большему)

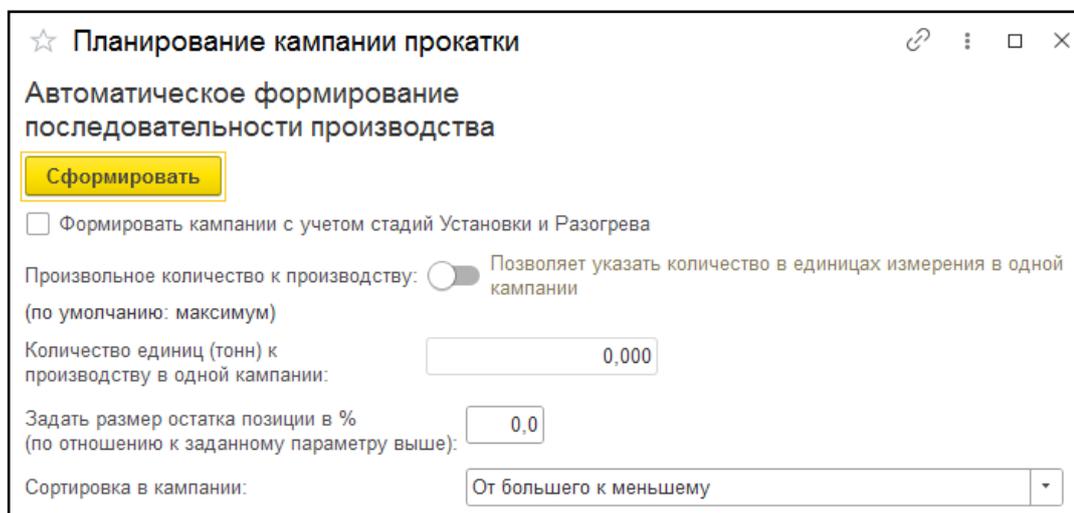
WATR - средневзвешенное оставшееся время

WACR - средневзвешенный критический показатель отставания

После сортировки объекты отобразятся в порядке, рекомендованном к производству согласно

указанным критериям сортировки и требованиям управленца.

После сортировки есть возможность перейти к формированию последовательности производства либо сразу всех групп, нажав на кнопку , либо конкретных групп, выбрав их вручную. Для этого необходимо нажать на кнопку , после чего необходимо провести отбор правил для кампании:



☆ Планирование кампании прокатки

Автоматическое формирование последовательности производства

Сформировать

Формировать кампании с учетом стадий Установки и Разогрева

Произвольное количество к производству: Позволяет указать количество в единицах измерения в одной кампании
(по умолчанию: максимум)

Количество единиц (тонн) к производству в одной кампании:

Задать размер остатка позиции в % (по отношению к заданному параметру выше):

Сортировка в кампании:

Есть два варианта определения отбора:

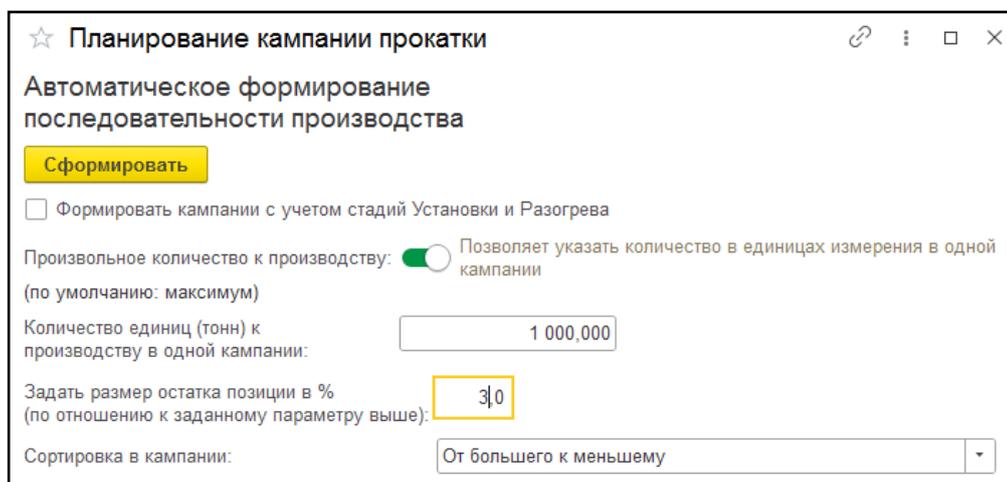
1. Формирование кампании без учёта формирования стадий Установки и разогрева.

По умолчанию в кампанию берётся максимальное количество тонн из позиции, но также можно задать размер кампании вручную.

Для этого необходимо включить функцию **Произвольное количество к производству** и ввести необходимое количество единиц (тонн) к производству в одной кампании.

Согласно указанному числу в одной итерации из одной группы будет списано именно это количество единиц (тонн).

Также можно указать размер остатка позиции, который позволяет добавлять к кампании указанный процент, рассчитываемый от написанного выше количества единиц (тонн).



☆ Планирование кампании прокатки

Автоматическое формирование последовательности производства

Сформировать

Формировать кампании с учетом стадий Установки и Разогрева

Произвольное количество к производству: Позволяет указать количество в единицах измерения в одной кампании
(по умолчанию: максимум)

Количество единиц (тонн) к производству в одной кампании:

Задать размер остатка позиции в % (по отношению к заданному параметру выше):

Сортировка в кампании:

После установки необходимых и последующего нажатия на кнопку  в нижней части экрана сформируется список кампаний. Возможно вручную менять данные в любых столбцах при

этом вся последующая информация в таблице обновится автоматически.

Приоритет	Кампания	Номенклатура, Характеристика	Группа химсостава	Вид продукта	Профилеразмер	Группа кампании
20	1	УнН1-125x80x8 С345/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510...	A240	УнН1	125x80	Прокат сортовой (уголки)
20	2	УнН1-125x80x8 С345/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510...	A240	УнН1	125x80	Прокат сортовой (уголки)
30	2	УнН1-100x63x8 Ст3/ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 8510...	A240	УнН1	100x63	Прокат сортовой (уголки)
10	3	УнН1-160x100x12 С255/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510...	A240	УнН1	160x100	Прокат сортовой (уголки)
30	3	УнН1-100x63x8 Ст3/ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 8510...	A240	УнН1	100x63	Прокат сортовой (уголки)
10	4	УнН1-160x100x12 С255/ГОСТ 27772-88 ГОСТ 8510...	A240	УнН1	160x100	Прокат сортовой (уголки)

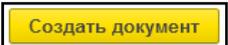
Реквизиты:

- **Приоритет** – приоритет производства каждой конкретной металлопродукции внутри кампании;
- **Кампания** – порядковый номер кампании металлопрокатки;
- **Заказ клиента** – номер Заказа клиента;
- **Желаемая дата** – желаемая дата начала производства;
- **Время выполнения (мин)** – минимально возможное время выполнения работ;
- **Дата и время запуска** – планируемые дата и время запуска, рассчитанные по ресурсной спецификации;
- **Дата и время выпуска** – планируемые дата и время выпуска, рассчитанные по ресурсной спецификации.

2. Формирование кампании с учетом стадий Установки и Разогрева.

В работе металлургического предприятия могут использоваться три стадии прокатки: *Установочная*, *Разогревочная* и *Основная* (с учетом этих данных есть возможность формирования наборов кампаний и заполнения всех соответствующих реквизитов).

Шаг 4. Планы производства (продукция). Уточнение плана производства кампании металлопроката

Для формирования документа, основанного на указанных ранее параметрах, необходимо нажать на кнопку .

АРМ Формирование блоков

Данная обработка помогает пользователю в формировании последовательности выполнения плавок, объединяя их в блоки по изделиям одинаковых групп марок металлов и схожего сечения, на основании списка **Номенклатур** из типовых документов **Планов производства** отдельного ПДО (цеха СПЦ – сталеплавильного цеха).

АРМ вызывается из подсистемы **Планирование в металлопроизводстве - Формирование блоков**.

На **Шаге № 1** осуществляется отбор планов и данных планов по следующим параметрам:

← → ☆ **Формирование блоков**

Шаг 1 из 4. Отбор планов

Планировать блоки по планам производства:

Сценарий: 4300 Годовое планирование ДП

с: 01.10.2024 по: 31.10.2024

Подразделение-диспетчер: 43010 ГДО ДЦ

[Произвольный отбор](#)

Реквизиты:

- **Сценарий** – сценарий товарного планирования;
- **Дата начала периода**, для которого будут отобраны заказы;
- **Дата окончания периода**, для которого будут отобраны заказы;
- **Произвольный отбор** (для отбора позиций).

На **Шаге № 2** позиции (строки) из **Планов производства** группируются в **Массивы** по признакам **Группа химических составов для планирования блоков** и **Профилеразмер**.

На скриншоте ниже отображается **Список позиций (номенклатур)** из **Планов производства** по указанному сценарию на **Шаге № 1** и данные, сгруппированные в массивы:

← → ☆ **Формирование блоков**

Шаг 2 из 4. Список отобранных позиций для формирования блоков

Код	Номенклатура, Характеристика	Спецификация	Единица измере...	Количество	Период планирования	Количество плавков	Время выпуска п...
00-00000386	ВЧ50	Разливка чугуна	т	2 000,000	01.11.2024 - 30.11.2024	2	360
00-00000387	КЧ15	Разливка чугуна	т	5 000,000	01.11.2024 - 30.11.2024	5	900
00-00000388	СЧ10	Разливка чугуна	т	4 000,000	01.11.2024 - 30.11.2024	4	720
00-00000389	СЧ18	Разливка чугуна	т	4 000,000	01.11.2024 - 30.11.2024	4	720
00-00000390	Чугун передельный ВЧ50	Чугун передельный ВЧ50	т	2 004,000	01.11.2024 - 30.11.2024	2	2 880
00-00000391	Чугун передельный КЧ15	Чугун передельный КЧ15	т	5 010,000	01.11.2024 - 30.11.2024	5	7 200
00-00000394	Чугун передельный СЧ10	Чугун передельный СЧ10	т	4 008,000	01.11.2024 - 30.11.2024	4	5 760
00-00000395	Чугун передельный СЧ18	Чугун передельный СЧ18	т	4 008,000	01.11.2024 - 30.11.2024	4	5 760

Массивы продукции

№ массива	Код	Номенклатура	Единица из...	Количество	Количество плавков	Общее количество плавков в ...	Период планирования	Время выпуска пл
1	00-00000386	ВЧ50	т	2 000,000	2	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000387	КЧ15	т	5 000,000	5	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000388	СЧ10	т	4 000,000	4	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000389	СЧ18	т	4 000,000	4	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000390	Чугун передельны...	т	2 004,000	2	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000391	Чугун передельны...	т	5 010,000	5	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000394	Чугун передельны...	т	4 008,000	4	30	01.11.2024 - 30.11.2024	
1	00-00000395	Чугун передельны...	т	4 008,000	4	30	01.11.2024 - 30.11.2024	

< Назад Далее > Закрыть

На **Шаге № 3** собранные в строки массивы необходимо распределить по блокам.

Сначала выгружаются данные массивов с распределением данных периодов по строкам, затем отображается список последовательностей блоков.

Формирование блоков

Шаг 3 из 4. Определение состава плана

Тонса (Ст+Ф)

№ массива	Код блока	Количество	Количество плавков	Время выпуска плавков (мин)	К формированию	Период планир...	Приоритет планирования	Распределенное количество
1	1-Чугун литейный	2 000,000	2	360	✓	01.10.2024 - 31...		2,000
1	4-Чугун литейный	5 000,000	5	900	✓	01.10.2024 - 31...		5,000
1	2-Чугун литейный	4 000,000	4	720	✓	01.10.2024 - 31...		4,000
1	3-Чугун литейный	19 030,000	19	22 320	✓	01.10.2024 - 31...		19,000

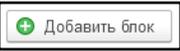
Последовательность блоков

Добавить блок | Автоматическое формирование блоков

Номер блока	Код блока	Количество	Количество плавков блока	Приоритет планирования	Период планирования	Дата время запуска блока	Дата время выпуска блока
1	1-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	17.10.2024 21:00:00	18.10.2024 0:00:00
2	4-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	18.10.2024 0:00:00	18.10.2024 3:00:00
3	2-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	18.10.2024 3:00:00	18.10.2024 6:00:00
4	3-Чугун литейный	1 002,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	18.10.2024 6:00:00	19.10.2024 1:34:44
5	1-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	19.10.2024 1:34:44	19.10.2024 4:34:44
6	4-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	19.10.2024 4:34:44	19.10.2024 7:34:44
7	2-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	19.10.2024 7:34:44	19.10.2024 10:34:44
8	3-Чугун литейный	1 002,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	19.10.2024 10:34:44	20.10.2024 6:09:28
9	4-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	20.10.2024 6:09:28	20.10.2024 9:09:28
10	2-Чугун литейный	1 000,000	1		01.10.2024 - 31.10.2024	20.10.2024 9:09:28	20.10.2024 12:09:28

< Назад | Создать план производства | Закрыть

Есть два варианта добавления блоков в список последовательностей:

- Вручную, используя кнопку ;
- Автоматически, используя кнопку .

При автоматическом формировании появляется всплывающее окно, где необходимо ввести дополнительные параметры:

Автоматическое формирование последовательности б...

Сформировать

Произвольное количество плавков: Позволяет указать количество плавков для каждого блока массива (по умолчанию: максимум)

Количество плавков в блоке:

Задать последовательность согласно приоритета группы марок:

Код блока
4-Чугун литейный
2-Чугун литейный
3-Чугун литейный

Формирование блоков происходит "по кругу" внутри Периода Планирования, с учётом Приоритета и заданного правила до тех пор, пока не распределится всё количество плавков из массивов по блокам с количеством плавков N , определённого в правиле.

По умолчанию установлено максимальное количество плавков по позиции, также можно включить настройку и ввести вручную количество плавков в блоке.

В любом из вариантов формирования получается список, в котором можно вручную редактировать

такие столбцы в необходимых строках **Блоков**, как **Сечение**, **Группа планирования**, **Количество плавков блока**, **Приоритет планирования**, **Период планирования**, **Дата время запуска блока**:

Последовательность блоков							
+ Добавить блок		Автоматическое формирование блоков					
Номер блока	Группа планирования...	Профиль	Сечение	Количество	Количество плавков блока	Приоритет планирования	Планирование
1	Углеродистые_40	Сляб	200*1100	960,000	8	10	01
2	Углеродистые_40	Блюм	200	3 600,000	30	10	01
3	Углеродистые_40	Блюм	250	1 200,000	10	10	01
4	Низколегированные_...	Блюм	200	1 800,000	15	20	01

На заключительном **Шаге № 4** выводится документ **Плана производства по блокам**.

← → ☆ Формирование блоков								
Шаг 4 из 4. Уточнение сформированных планов производства СПП по блокам								
Дата	Номер	Подразделение	Начало периода	Окончание периода	Статус	Ответственный	Ко	Ко
29.10.2024 18:35:24	000000002	43010 ПДО ДЦ	17.10.2024	03.11.2024	Утвержден			

Документы планов созданы в статусе *Утверждён* и проведены. По проведению документов планов осуществляется запись в Регистр накопления **Планы выпуска по блокам**..

АРМ Конфигуратор металлопродукции

Элементы справочника **Конфигурация металлопродукции** (вызывается из подсистемы **Управление металлопродукцией – Конфигурирование металлопродукции – Конфигурации металлопродукции**) используется для регистрации требований клиента при заведении заказа клиента или моделирования требований продукции при разработке нового продукта или технологии.

АРМ **Конфигурация металлопродукции** включает функциональность:

- Подбора номенклатуры металлопродукции по заведенным требованиям;
- Подбора вариантов технологического химического состава для производства металлопродукции по заведенным требованиям;
- Регистрации требований по механическим свойствам металлопродукции по стандартам или по индивидуальным требованиям клиента;
- Фиксирования значений классификаторов металлопродукции, где под классификаторами понимаются значения параметров, описывающих требования к металлопродукции, которые могут быть нормализованы и систематизированы;
- Регистрации дополнительных требований к металлопродукции, которые не могут быть систематизированы (текстовые описания требований).

Для создания нового элемента справочника из списка конфигураций, необходимо на форме списка справочника выполнить команду по кнопке **Создать**. Чтобы создать новый элемент копированием, необходимо выбрать существующий элемент и выполнить команду по кнопке **Скопировать**.

Номер	Дата создания	Вид металлопр...	Марка сплава	Номенклатура	Заказ клиента	Идентификатор строки заказа	Склад	Код
000000001	07.10.2024 15:55:41	АрМ1		АрМ1-10 25Г2С...	Заказ клиента ...			
000000002	07.10.2024 16:11:28	АрП1		АрП1-12 25Г2С...	Заказ клиента ...			
000000003	07.10.2024 16:15:29	АрП1		АрП1-12 35ГС/...	Заказ клиента ...		420280 Склад г...	
000000004	07.10.2024 16:18:16	АрМ1		АрМ1-10 35ГС/...	Заказ клиента ...		420280 Склад г...	
000000005	07.10.2024 17:15:07	АрМ1		АрМ1-10 25Г2С...	Заказ клиента ...		420280 Склад г...	
000000006	07.10.2024 17:30:43	АрП1		АрП1-12 35ГС/...	Заказ клиента ...		420280 Склад г...	
000000007	08.10.2024 9:23:14	АрП1		АрП1-12 25Г2С...	Заказ клиента ...		420280 Склад г...	
000000008	12.10.2024 14:16:59	АрМ1		АрМ1-10 25Г2С...				

Для создания нового элемента справочника из заказа клиента необходимо перейти на вкладку **Товары** и нажать на кнопку *Создать конфигурацию*.

N	Номенклатура	Характеристика	Действия	Обособленно	Подразделение-отп...	Дата отгрузки	Содержание	Категория запаса

На форме элемента справочника **Конфигурации металлопродукции** указываются:

- **Номер** – указывается автоматически;
- **Дата создания** - указывается автоматически;
- **Заказ клиента**. Если конфигурация привязана к конкретной позиции заказа клиента, то эта привязка регистрируется в конфигурации. Последний заказ клиента регистрируется в конфигурации. Если конфигурация создается для проработки технологии без привязки к заказу клиента, то данное поле не заполняется.
- **Позиция заказа клиента** – поле, отражающее позицию номенклатуры в табличной части заказа клиента.
- **Номенклатура** – заполняется номенклатура, после того как номенклатура подобрана в конфигурацию или выбрана пользователем вручную из списка подходящей номенклатуры
- **Основной хим.состав** – первый из подобранных химических составов, подобранный системой и выбранный пользователем в конфигурацию заказа

АРМ Конфигурации металлопродукции содержит ключевые группы:

- Специализация
- Химический состав
- Классификация
- Механические свойства.
- Дополнительно

Вкладка Специализация

При открытии справочника на главной вкладке **Специализация** для осуществления подбора номенклатуры необходимо заполнить поле **Вид металлопродукции**, который является элементом справочника **Вид металлопродукции**. Есть возможность изначально определить склад с помощью элементов справочника **Склад**, который определяет с какого склада будет осуществляться отгрузка клиенту. Для определения необходимого количества продукции используются поля:

- **Количество** – определяет необходимое количество продукции.
- **Толеранс мин** – определяет минимально допустимое отклонение количества заказа при поставке металлопродукции.
- **Толеранс макс** – определяет максимально допустимое отклонение количества заказа металлопродукции, которое может быть принято клиентом без дополнительного согласования.

☆ Конфигурации металлопродукции (создание)

Записать и закрыть | Записать | Подобрать | Очистить | Еще | ?

Номер: [] Дата создания: 07.10.2024 10:17:47 | Заказ: [] | Строка №: []

Номенклатура: [] | Основной хим. состав: []

Специализация | Классификация | Химический состав | Дополнительно | Механические свойства

Склад: []

Вид металлопродукции: []

Количество: [] 0,000 | Толеранс мин: [] 0,000 | Толеранс макс: [] 0,000

При заведении конфигурации прежде всего необходимо выбрать **Вид металлопродукции**.

После того как поле **Вид металлопродукции** заполнено, в табличной части на вкладке **Специализация** появляется список номенклатуры, который определен для данного вида металлопродукции.

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Записать и закрыть | Записать | Подобрать | Очистить

Номер: 000000008 | Дата создания: 12.10.2024 14:16:59 | Заказ: [] | Строка №: []

Номенклатура: [] | Основной хим. состав: А400.1 | Создана

Специализация | Классификация | Химический состав | Дополнительно | Механические свойства

Склад: []

Вид металлопродукции: Арм1

Стандарт на продукцию: []

Марка сплава: []

Стандарт на марку: []

Профиль: []

Профилеразмер: []

Количество: [] 0,000 | Толеранс мин: [] 0,000 | Толеранс макс: [] 0,000

В зависимости от выбора элемента вида металлопродукции предоставляется возможность выбрать дополнительные атрибуты, которые позволяют фильтровать номенклатуру. Набор атрибутов для

подбора металлопродукции определяется настройкой вида металлопродукции и настройкой видимости атрибутов металлопродукции в специализации. Среди них могут быть:

- **Стандарт на продукцию** – определяется стандарт на продукцию из элементов справочника **Стандарты на металлопродукцию**
- **Марка сплава** – определяется марка сплава из элементов справочника **Химический состав металла**.
- **Стандарт на марку** – определяется стандарт из элементов справочника **Стандарты на металлопродукцию**.
- Для видов продукции сортового проката:
 - **Профиль** – выбирается из элементов справочника **Профили**.
 - **Профилеразмер** – определяется профилеразмер из элементов справочника **Профилеразмеры**
- Для видов продукции плоского проката в зависимости от вида металлопродукции:
 - **Толщина** – указывается число
 - **Ширина** – указывается число
 - **Длина** – указывается число

После ввода значений атрибутов металлопродукции необходимо нажать кнопку **Подобрать** для запуска механизма подбора номенклатуры и проверки консистентности введенных данных. В табличной части список номенклатуры обновляется.

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Записать и закрыть Записать Подобрать Очистить

Номер: 000000008 Дата создания: 12.10.2024 14:16:59 Заказ: Строка №:

Номенклатура: Основной хим. состав: A400.1 Создана

Специализация Классификация **Химический состав** Дополнительно Механические свойства

Склад:

Вид металлопродукции: Арм1

Стандарт на продукцию: ГОСТ 5781-82

Марка сплава: 25Г2С

Стандарт на марку: ГОСТ 5781-82

Профиль: Арматура

Профилеразмер: 10

Количество: 0,000 Толеранс мин: 0,000 Толеранс макс: 0,000

Вкладка Химический состав

Вкладка **Химический состав** состоит из двух областей. В одной области подбирается химический состав, соответствующий условиям конфигурации. Подобранный химический состав можно включить или выключить при необходимости. При этом так же переподбирается номенклатура металлопродукции. Связь химического состава с номенклатурой осуществляется через настройку соответствия марок стали и стандартов на металлопродукцию кодам химических составов.

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Номер: 000000008 Дата создания: 12.10.2024 14:16:59 Заказ: Строка №:

Номенклатура: Основной хим. состав: A400.1 Создана

N	Элемент	Значение концентрации элемента в сплаве, %		
		Минимальное	Номинальное	Максимальное

<input checked="" type="checkbox"/>	Код состава / Мар...	Тип	Al	As	B	Be	Bi
<input type="checkbox"/>	A240.1 / A240	Технологический	0 - 0	0 - 0,08	0 - 0	0 - 0	0 - 0
<input type="checkbox"/>	A600.1 / A600	Технологический	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0
<input checked="" type="checkbox"/>	A400.1 / A400	Технологический	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0

В другой области задаются дополнительные условия к химическому составу по содержанию химических элементов. Для добавления фильтра необходимо нажать на кнопку **Добавить**. После того как добавлен фильтр по содержанию химических элементов, если химический состав соответствует условию, то в нижней области будет выведен список подходящих химических составов и химический элемент, по которому осуществлялась фильтрация, будет выделен зеленым.

Если после этого нажать на кнопку **Подобрать**, то в АРМ будут заново применены все фильтры (фасеты) для номенклатуры:

- Комбинации марок стали, стандартов и подобранных химических составов существуют
- Для подобранных марок стали и стандартов, и прочих параметров на закладке **Специализация** существует номенклатура металлопродукции

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Номер:
 Дата создания:
 Заказ:
 Строка №:

Номенклатура:
 Основной хим. состав:
 Создана

N	Элемент	Значение концентрации элемента в сплаве, %		
		Минимальное	Номинальное	Максимальное
1	Углерод (C)	0	0	0,21

<input checked="" type="checkbox"/>	Код состава / Мар...	Тип	Al	As	B	Be	Bi
<input type="checkbox"/>	A240.1 / A240	Технологический	0 - 0	0 - 0,08	0 - 0	0 - 0	0 - 0
<input type="checkbox"/>	A600.1 / A600	Технологический	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0
<input checked="" type="checkbox"/>	A400.1 / A400	Технологический	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0	0 - 0

Вкладка Механические свойства

Вкладка **Механические свойства** состоит из двух областей. Верхняя область предназначена для ввода и применения в качестве фильтрующих значений механических свойств, определяемых пользователем. Для того чтобы завести механическое свойство необходимо нажать на кнопку **Добавить** и выбрать необходимые значения из справочника Механические свойства. После того как определены критерии механического свойства необходимо нажать на кнопку **Применить фильтр**, для того чтобы механическое свойство было применено в качестве требования для фильтрации химических составов (механическое свойство попадает в нижнюю область).

☆ 00000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Номер: 00000008 Дата создания: 12.10.2024 14:16:59 Заказ: Строка №:

Номенклатура: Основной хим. состав: A400.1 Создана

Механическое свойс...	Испытание	Температура испытаний	Тип образца	Направление ис...	Мин	Ном
Предел текучести от	Растяжение					390

Механическое сво...	Испытание	Температура испытаний	Тип образца	Направление испытаний	Мин	Ном
Предел текучести...	Растяжение					390

Подобранная номенклатура

Одна область содержит механические свойства, используемые в качестве фильтра при подборе химических составов, коды и температуры испытаний, определенные для:

- Выбранных стандартов на металлопродукцию.
- Механических свойств, связанных с выбранными классификаторами (ссылка на раздел с описаниями классификаторами).
- Механических свойств, указанных пользователем в верхней области.

Область может быть пуста, если не выбраны никакие классификаторы из вкладки **Классификация**, а также если для стандартов не определены мех. свойства. Механические свойства участвуют в фильтрации химических составов только когда установлен индикатор **Выбор в заказ**. Если механическое свойство добавлено через фильтр, то индикатор проставляется автоматически.

Если механическое свойство добавлено автоматически из стандарта или из классификатора, то значения механических свойств могут быть скорректированы пользователем. В этом случае для механического свойства устанавливается индикатор **Вручную**.

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Номер: 000000008 Дата создания: 12.10.2024 14:16:59 Заказ: Строка №:

Номенклатура: Основной хим. состав: Создана

Специализация Классификация Химический состав Дополнительно Механические свойства

Механическое свойс...	Испытание	Температура испытаний	Тип образца	Направление ис...	Мин	Ном
Предел текучести от	Растяжение					390

Мин	Ном	Макс	УО	Выбор в заказ	Вручную	Игнорировать
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	390			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Подобранная номенклатура

Вкладка Классификация

Классификаторы используются для ограничения выбора видов металлопродукции, а также дополнительно могут быть связаны с механическими свойствами, которые будут отображаться на вкладке **Механические свойства** и использоваться как фильтры для химических составов. Первоначально доступные для выбора классификаторы определяются для выбранных видов металлопродукции. Выбор значений классификатора осуществляется нажатием индикатора слева от значения классификатора, после которого появляется индикатор. Также с помощью кнопки *Добавить* можно добавить дополнительные классификаторы, не относящиеся к выбранным видам металлопродукции. В этом случае **Вид металлопродукции** не будет соответствовать фасетам и вид металлопродукции не будет подбираться. Эта возможность может использоваться для проработки дополнительных требований клиента или разработки новых видов металлопродукции.

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Номер:
 Дата создания:
 Заказ:
 Строка №:

Номенклатура:
 Основной хим. состав:
 Создана

Ссылка	Значение	УО	/
Классификаторы металлопр...			
Арматурный прокат			
Геометрические парам...			
Категория пластичности			
Класс стали			
A-I (A240)			
A-II (A300)			
✓ A-III (A400)			
A-IV (A600)			
A-V (A800)			
A-VI (A1000)			
Конфигурация период...			
Назначение			
Свариваемость			
Состояние поставки			
Среды изготовления			

Вкладка Дополнительно

На вкладке **Дополнительно** с помощью кнопки **Добавить** можно описать непараметризуемые требования к номенклатуре.

☆ 000000008 (Конфигурации металлопродукции) *

Номер:
 Дата создания:
 Заказ:
 Строка №:

Номенклатура:
 Основной хим. состав:
 Создана

N	Заголовок
	Описание
1	Параметр

Подготовил:

Комментарий:

Область экрана **Подобранная номенклатура** (находится в нижней части экрана) показывает, существует ли в системе номенклатура, соответствующая фасетам, определяемым группами, **Специализация, Химический состав, Классификация** и **Механические свойства**. Под фасеты может подходить несколько номенклатур металлопродукции. В этом случае пользователь определяет выбираемую в конфигурации номенклатуру установкой индикатора выбора. Данный экран можно найти на всех вкладках справочника **Конфигурации металлопродукции**.

Номенклатура	Марка сплава	Стандарт на марку	Стандарт на продукцию
АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82	25Г2С	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82

Для сохранения конфигурации необходимо нажать **Записать** или **Записать и закрыть**.

Номенклатура	Марка сплава	Стандарт на марку	Стандарт на продукцию
АрМ1-10 25Г2С/ГОСТ 5781-82	25Г2С	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82

Создание позиции заказа клиента с использованием конфигурации

После создании новой позиции конфигурации в справочнике **Конфигурации металлопродукции** требуется создать на основании него документ **Заказ клиента** с аналогичными данными, с целью

планирования процесса производства металлопродукции с заявленными требованиями.

Для создания новой конфигурации металлопродукции требуется зайти в подсистему **Управление металлопродукцией** – раздел **Конфигурирование металлопродукции** – **Конфигурации металлопродукции**.

В рамках решения были реализованы следующие сценарии создания документа **Заказ клиента** из конфигурации:

1. Создание **Заказа клиента** по заполненной конфигурации;
2. Создание **Заказа клиента** из незаполненной конфигурации;
3. Создание **Заказа клиента** из предзаполненной конфигурации;
4. Редактирование **Заказа клиента** по изменённой конфигурации.

Далее рассмотрен каждый вариант создания **Заказа клиента**.

1. Создание заказа клиента из заполненной конфигурации:

В окне справочника по кнопке **Создать**, пользователь открывает форму создания новой конфигурации и заполняет необходимые реквизиты (см. выше).

Заполнив требуемые поля, пользователь нажимает кнопку **Записать**, после чего в реквизите **Заказ** в раскрывающемся списке по кнопке **Создать** переходит на форму создания нового документа **Заказ клиента**.

В форме документа **Заказ клиента** автоматически будут заполнены следующие реквизиты:

- Табличная часть **Основное** реквизит **Склад**;
- Табличная часть **Товары** реквизит **Номенклатура**;
- Табличная часть **Товары** реквизит **Характеристика**;

Реквизит заполняется автоматически в случаях, когда **Код химического состава**, подобранный в конфигурации, соответствует характеристике номенклатуры.

Если в списке характеристик отсутствует **Код химического состава** с аналогичным наименованием, то система выдаст сообщение об отсутствии данной характеристики в номенклатуре.

- Табличная часть **Товары** реквизит **Конфигурация металлопродукции**;
- Табличная часть **Товары** реквизит **Количество**;
- **Цена** – поле ручного ввода стоимости металлопродукции.

☆ 000000009 (Конфигурации металлопродукции)

Записать и закрыть Записать Подобрать Очистить

Номер: 000000009 Дата создания: 15.10.2024 16:09:03 Заказ: [выпадающий список] Строка №: 2

Номенклатура: АрП1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ ! Основной хим. состав: А600.1

Специализация Классификация Химический состав Дополнительно Механика

Склад: 410180 Склад готовой продукции СПлЦ

Вид металлопродукции: АрП1

Стандарт на продукцию: ГОСТ 5781-82

Марка сплава: 35ГС

Стандарт на марку: ГОСТ 5781-82

Профиль: Арматура

Профилеразмер: 10

Количество: 12 000,000 Тolerанс мин: 0,000 Тolerанс макс: 0,000

Введите строку для поиска
Нажмите **Показать все** для выбора
Нажмите **+(создать)** для добавления

Показать все +

Подобранная номенклатура

Поиск (Ctrl+F) x Q - Еще - ?

Номенклатура	Марка сплава	Стандарт на марку	Стандарт на продукцию	/
✓ АрП1-10 35ГС/ГОСТ 5781-8...	35ГС	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	

2. Создание заказа клиента из незаполненной конфигурации

В окне справочника по кнопке **Создать**, пользователь открывает форму создания новой конфигурации и нажимает кнопку **Записать**, после чего в реквизите **Заказ** в раскрывающемся списке по кнопке **Создать** переходит на форму создания нового документа **Заказ клиента**.

← → ☆ Конфигурации металлопродукции

Создать Атрибуты металлопродукции Поиск (Ctrl+F) x Q - Еще - ?

Номер: ☆ 000000009 (Конфигурации металлопродукции)

Записать и закрыть Записать Подобрать Очистить

Номер: 000000009 Дата создания: 15.10.2024 16:09:03 Заказ: [выпадающий список] Строка №: 2

Номенклатура: АрП1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82 ГОСТ ! Основной хим. состав: А600.1

Специализация Классификация Химический состав Дополнительно Механика

Склад: 410180 Склад готовой продукции СПлЦ

Вид металлопродукции: АрП1

Стандарт на продукцию: ГОСТ 5781-82

Марка сплава: 35ГС

Стандарт на марку: ГОСТ 5781-82

Профиль: Арматура

Профилеразмер: 10

Введите строку для поиска
Нажмите **Показать все** для выбора
Нажмите **+(создать)** для добавления

Показать все +

В форме заказа клиента пользователь, ничего не заполняя, устанавливает в реквизите **Статус** значение *На согласовании* и по кнопке **Записать** сохраняет документ, после чего он отображается в реквизите **Заказ** справочника **Конфигурации металлопродукции**.

3. Создание заказа клиента из предзаполненной конфигурации

В окне справочника по кнопке **Создать**, пользователь открывает форму создания новой конфигурации, заполняет реквизиты **Вид металлопродукции** и **Склад**, нажимает кнопку **Записать**, после чего в конфигурации автоматически заполняются:

- Реквизит **Основной химический состав** – поле заполняется первым в списке кодом *Химического состава*, согласно характеристикам справочника **Виды номенклатуры**;
- Табличная часть **Подобранная номенклатура** – данные поступают из справочника **Виды номенклатуры**;
- Вкладка **Химический состав** табличная часть **Список химических составов** – данные отображаются согласно подобранным в список характеристикам **Код химического состава** справочника **Виды номенклатуры**.

После заполнения реквизитов в конфигурации, пользователь в реквизите **Заказ** по раскрывающемуся списку через кнопку **Создать** переходит на форму создания нового документа **Заказ клиента**.

В форме заказа клиента пользователь, ничего не заполняя, устанавливает в реквизите **Статус** значение *На согласовании* и по кнопке **Записать** сохраняет документ, после чего он отображается в реквизите **Заказ** справочника **Конфигурации металлопродукции**.

☆ 00000009 (Конфигурации металлопродукции)

Записать и закрыть | Записать | Подобрать | Очистить

Номер: 00000009 | Дата создания: 15.10.2024 16:09:03 | Заказ: | Строка №:

Номенклатура: | Основной хим. состав: A240.1

Специализация | Классификация | Химический состав | Дополнительно | Механические свойства

Склад: 410180 Склад готовой продукции СПбЦ

Вид металлопродукции: АрП1

Стандарт на продукцию: |

Марка сплава: |

Стандарт на марку: |

Профиль: |

Профилеразмер: |

Количество: 0,000 | Тolerанс мин.: 0,000 | Тolerанс макс.: 0,000

Подобранная номенклатура

Поиск (Ctrl+F) | Еще

Номенклатура	Марка сплава	Стандарт на марку	Стандарт на продукцию
АрП1-10 35ГС/ГОСТ 5781-82...	35ГС	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82
АрП1-10 Ст3пс/ГОСТ 380-20...	Ст3пс	ГОСТ 380-2005	ГОСТ 34028-2016
АрП1-10 Ст3сп/ГОСТ 380-20...	Ст3сп	ГОСТ 380-2005	ГОСТ 34028-2016
АрП1-12 25Г2С/ГОСТ 5781-8...	25Г2С	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82
АрП1-12 35ГС/ГОСТ 5781-82...	35ГС	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82
АрП1-12 Ст3пс/ГОСТ 380-20...	Ст3пс	ГОСТ 380-2005	ГОСТ 34028-2016

4. Редактирование заказа клиента по изменённым данным конфигурации

В случаях, когда клиент изменил начальные данные по заказу в ранее сохранённой **Конфигурации**, то после редактирования требуется по кнопке **Записать** сохранить изменения, зайти в **Заказ клиента** и в реквизите **Конфигурация металлопродукции** перевыбрать номер конфигурации.

АРМ Диспетчирование подтверждений производства

Диспетчирование подтверждений производства – это автоматизированное рабочее место (АРМ), предназначенное для групповой обработки документов **Подтверждение производства**, с целью отслеживания и переноса оперативных данных по выпуску металлопродукции в документ **Этап производства**.

АРМ вызывается из подсистемы **Металлургическое производство**.

АРМ Диспетчирование подтверждений производства включает в себя шапку с группами кнопок и три табличные части:

- Отборы;
- Состав документов;
- **Форма представления данных** (отображает подробную информацию по фактически выпущенной продукции, затраченным материальным и трудовым ресурсам).

← → ☆ Диспетчирование подтверждений производства

Перенести в этап из этапа Состав документов: Отмеченных Текущего Не показывать Представление: Отчет Список Еще ▾

✓ Отбор (1)
Период: 01.08.2024 - 31.03.2025

Поле	Вид сравнения	Значение
<input checked="" type="checkbox"/> Статус	В списке	Перенесено Готово к переносу

Пересчитать

Номер подтверждения	Дата	Этап производства	Статус	Окончательное подтверждение
<input type="checkbox"/> 00-00000001	07.10.2024 20:45:58	Этап производства МК00-1.1.1 от 07.10.2024 20:42:38	Перенесено	
<input checked="" type="checkbox"/> 00-00000005	07.10.2024 23:17:28	Этап производства МК00-4.1.1 от 07.10.2024 23:15:43	Перенесено	✓
<input type="checkbox"/> 00-00000006	07.10.2024 23:24:04	Этап производства МК00-3.1.1 от 07.10.2024 21:20:06	Перенесено	✓

Номенклатура Работа Дополнительные реквизиты

Подтверждение	Номенклатура	Характеристика	Серия	Склад	Количество			
					Плановое	Открытое	Фактическое	Брак
00-0000...	ЖСт0 А400/ГОСТ...	А400.1	ЖСт_25Г_000000...	410120 Кладовая...	4 324,302	4 324,302	4 324,302	
00-0000...	Чугун передель...			419900 Склад С...	967,013	967,013	967,013	
00-0000...	Бой чугуна			419900 Склад С...	290,519	290,519	290,519	

Перед началом работы пользователю предоставляется возможность использовать **Отборы** по конкретным значениям и **Настройки отображения данных**:

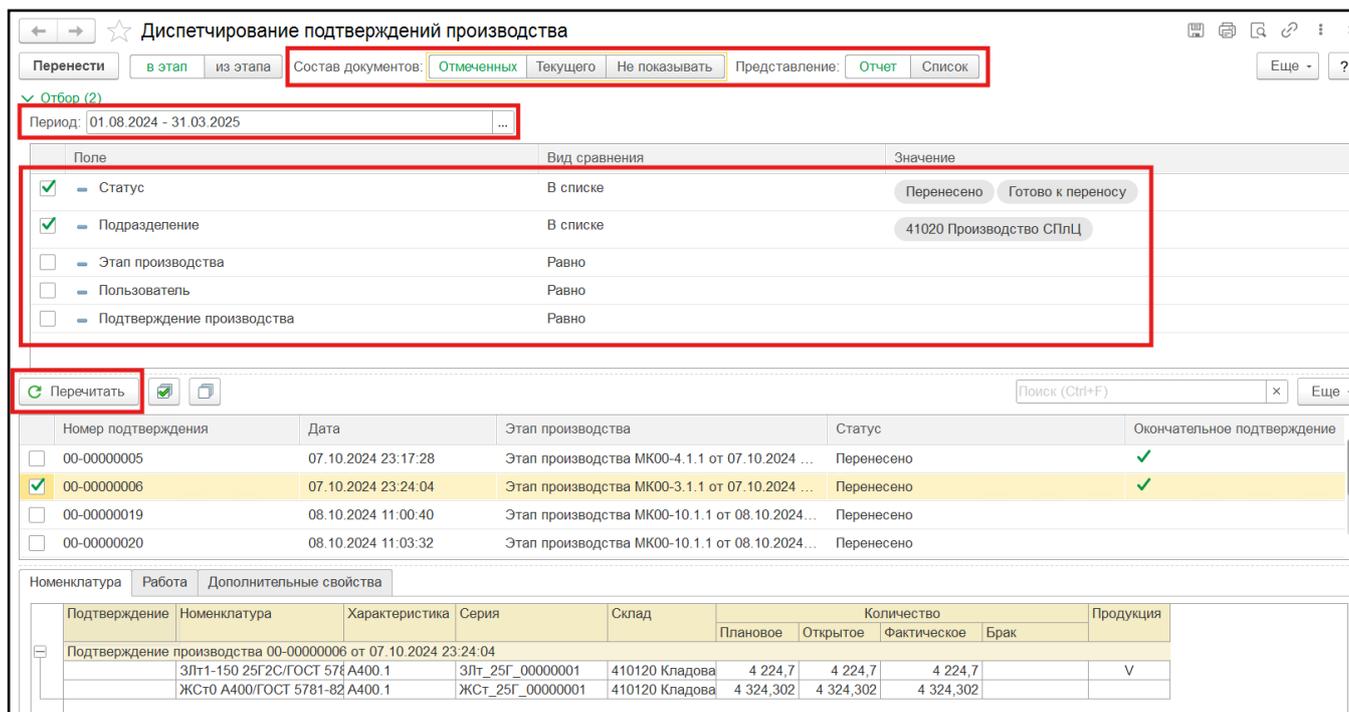
1. В шапке АРМа устанавливается *Период*, за который необходимо отобрать данные, после чего система автоматически обновляет список табличной части **Состав документов**;
2. Для отбора документов с конкретными значениями, в табличной части **Отборы** с помощью индикатора включается вид отбора и задается значение в столбце **Значение**, после чего по кнопке *Пересчитать* обновляются данные в табличной части **Состав документов**;
3. Для настройки отображения данных, в шапке АРМа, предусмотрены группы кнопок со следующим механизмом:

Состав документов:

- **Отмеченных** – в табличной части **Форма представления данных** будет отображаться информация из **Подтверждений**, выделенных с помощью индикаторов в табличной части **Состав документов**;
- **Текущего (выбранного)** – в табличной части **Форма представления данных** будет отображаться информация по документу **Подтверждение**, выделенному курсором;
- **Не показывать** – в табличной части **Форма представления данных** информация по **Подтверждениям** не отображается.

Представление:

- **Отчет** – форма представления имеет вид печатной формы;
- **Список** – форма представления имеет вид табличной части.

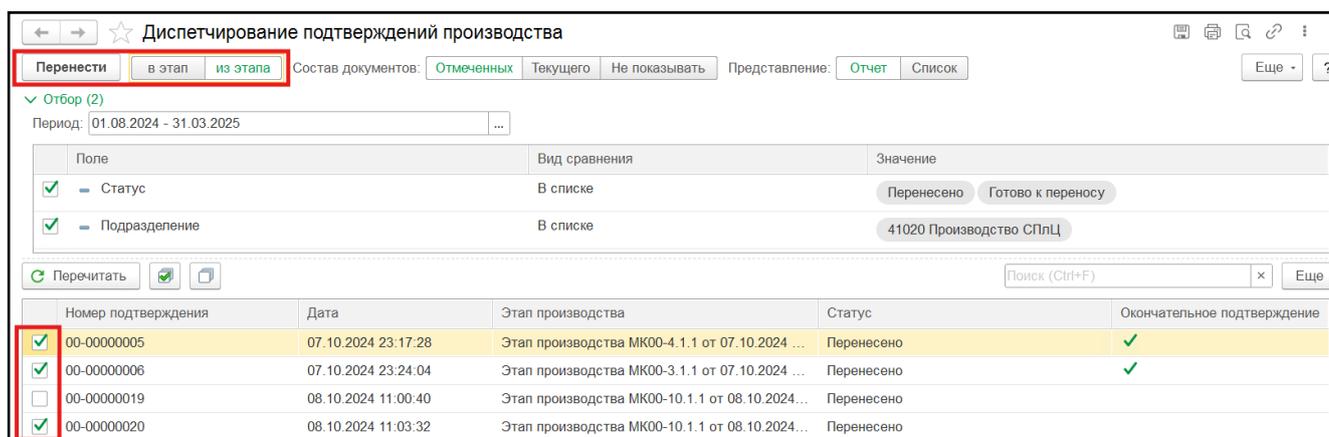


Получив список документов **Подтверждение производства** согласно установленных отборов, в табличной части **Состав документов** с помощью индикаторов выбираем те строки, данные по которым требуется оперативно обновить в документах **Этап производства**.

Для переноса данных из документа **Подтверждение производства** в документ **Этап производства**, требуется выбрать одну команду - **В этап** или **Из этапа** и по кнопке **Перенести** произвести передачу данных.

Примечание: В случаях, когда была ошибочно выбрана строка **Подтверждения** и данные перенесены в **Этап**, реализован механизм сторнирования данных.

В АРМЕ с помощью отборов находится требуемый документ, чек-боксом выбирается **Подтверждение** и, установив команду **Из этапа**, по кнопке **Перенести** производится обратный перенос данных.



Функционал Управления качеством

Функциональность по управлению качеством была разработана при участии компании "Апрель Софт".

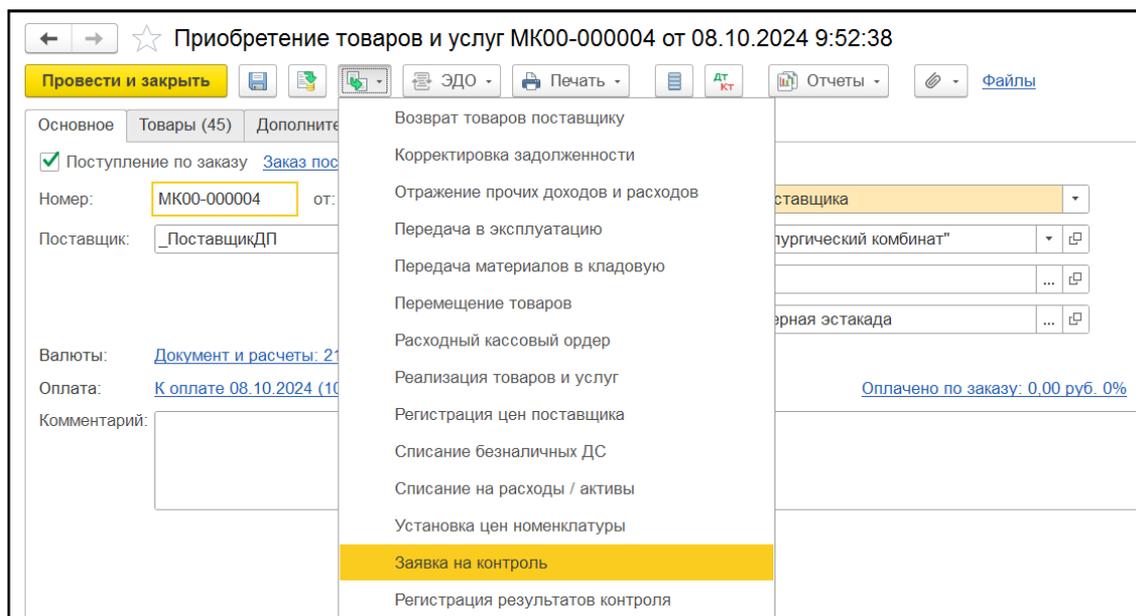
Входной контроль качества

Для использования функционала входного контроля качества необходимо включить соответствующую константу блока качества. Настройка констант блока качества описана в пункте *Ошибка! Источник ссылки не найден.*

В решении поддерживается две схемы проведения контроля качества: на основании **Заявки на контроль** или без заявки - на основании документов товародвижения.

В первом случае на основании документов поступления товара (**Заказ поставщику, Приобретение товаров и услуг, Приходный ордер, Прочее оприходование товара**) пользователь вводит документ **Заявка на контроль**.

Во втором случае пользователь на основании вышеуказанных документов поступления товаров сразу заводит документ **Регистрация результатов контроля**.



Если введен документ **Заявка на контроль**, то новая заявка появится в журнале **Заявки на контроль**, с которым работает сотрудник службы качества. На основании **Заявки на контроль** создается документ **Регистрация результатов контроля**. Если в одной заявке несколько строк (номенклатура + серия), то для каждой строки необходимо создать свой документ **Регистрация результатов контроля**.

После проведения документа **Регистрация результатов контроля** в статус *Утвержден*, **Статус годности** из этого документа присваивается серии номенклатуры и будет отображаться для данной серии во всех типовых документах системы.

При списании материалов и сырья в производство, будет выполняться проверка результатов контроля качества списываемого материала и сырья.

Проверка будет выполняться при проведении документов:

- Заказ материалов в производство;
- **Движение готовой продукции и материалов** с видом хозяйственной операции *Передача материалов в производство* или *Передача материалов в кладовую*;
- Заказ на перемещение;
- **Перемещение товаров со складом получателя**, который является *цеховой кладовой*;

- **Этап производство** по позициям, указанным в табличной части **Расход материала**;
- **Производство без заказа** по позициям, указанным в табличной части **Материалы и работы**;
- **Расходный ордер** на основании **Заказа материалов в производство, Заказа на перемещение** (если *склад-получатель* является *цеховой кладовой*).

Если в перечисленных документах указана номенклатура с установленным признаком **Требуется контроль качества**, то для каждой данной номенклатуры осуществляется следующая проверка:

- Если дата документа ранее (меньше), чем значение настройки *Дата начала контроля качества при передаче в производство* (см. п. **Ошибка! Источник ссылки не найден.**), то доп. проверок не осуществляется;
- Если дата документа позже (больше) или равна значению настройки *Дата начала контроля качества при передаче в производство* и значение настройки *Контроль статуса годности при передаче в производство* установлено в значение *По дате документа*, то проверяется **Статус серии** на дату документа:
 - если **Статус серии** - *Не годен* или пустой, то документ не проводится и выводится сообщение о невозможности проведения документа;
 - если **Статус серии** - *Условно годен* - выводится сообщение – предупреждение, о том, что используется продукция с условно-годным статусом, но документ проводится;
 - если **Статус серии** - *Годен*, то документ проводится без замечаний.

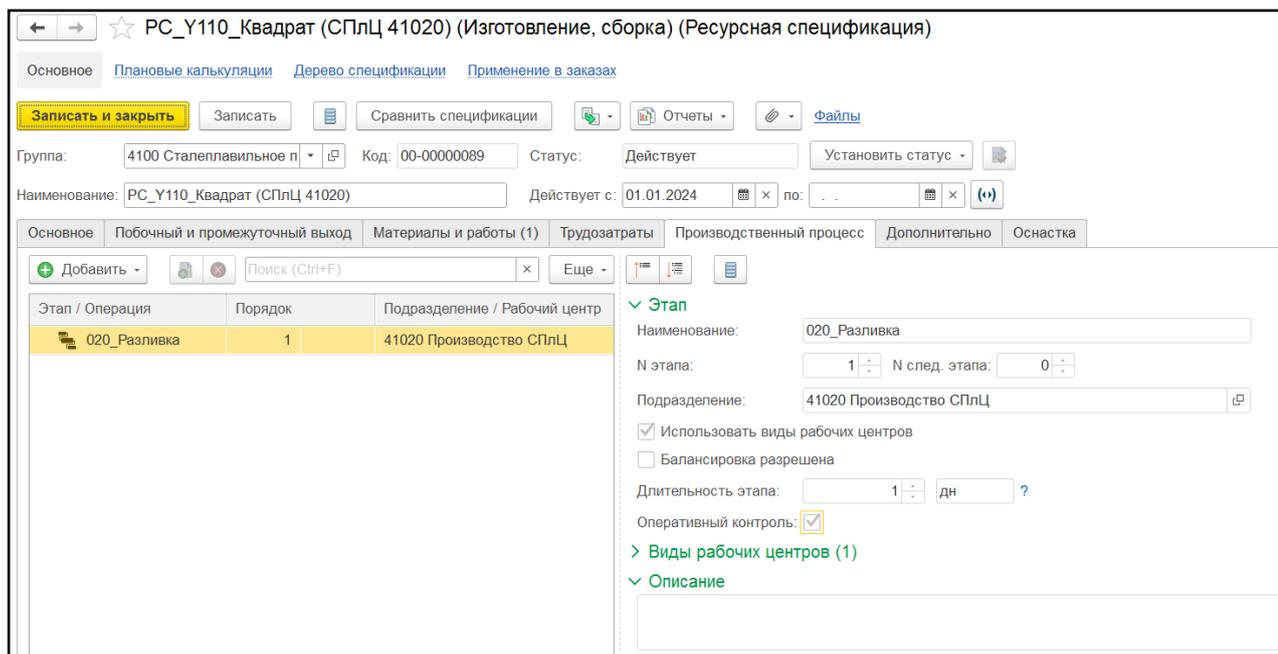
Если дата документа позже (больше) или равна значению настройки *Дата начала контроля качества при передаче в производство* и значение настройки *Контроль статуса годности при передаче в производство* установлено в значение *На текущую дату*, то проверяется **Статус серии** на текущую дату.

Оперативный контроль (контроль в процессе производства)

Блок **Оперативный контроль** предназначен для контроля качества полуфабрикатов и готовой продукции в процессе производства.

Чтобы появилась возможность осуществлять оперативный контроль качества, должна быть выполнена настройка константы блока качества. Настройка константы блока качества описана в пункте *Ошибка! Источник ссылки не найден.*

В **Ресурсной спецификации** в закладке **Производственный процесс**, необходимо поставить признак **Оперативный контроль** у этапов производства, на которых необходимо осуществлять оперативный контроль качества продукции.



Оперативный контроль качества может выполняться:

- с использованием **Заявок на контроль**, когда на основании документов **Производство без заказа** и **Этап производства** сначала формируется документ **Заявка на контроль**. Этот документ попадает в журнал **Заявки на контроль**. На основании этого документа тот же или другой пользователь формирует документ **Регистрация результатов контроля**.
- без использования Заявок на контроль, когда на основании документов **Производство без заказа** и **Этап производства** сразу формируется документ **Регистрация результатов контроля**.

Документы **Заявка на контроль** и **Регистрация результатов контроля** могут быть созданы из списка соответствующих документов или копированием существующего аналогичного документа. Необходимо помнить, что для оперативного контроля поле *Документ – основание* в документах **Заявка на контроль** и **Регистрация результатов контроля** является обязательным для заполнения.

При проведении документа **Регистрация результатов контроля** в статусе *Утвержден* серии присваивается *Статус годности* из документа. Этот *Статус годности* можно будет увидеть в карточке серии во всех стандартных документах системы.

При проведении документов **Этап производства** и **Производство без заказа** проверяется:

4. установлен ли в карточке номенклатуры для выпускаемой продукции признак **Требуется контроль качества**;
5. установлен ли в **Ресурсной спецификации** для **Этапа производства** признак **Оперативный контроль**.
6. если первые 2 условия выполняются, то проверяется, создан ли для выпускаемой продукции:
 - документ **Заявка на контроль**, если в константах блока качества установлено, что **Тип оперативного контроля – По заявке на контроль**;
 - документ **Регистрация результатов контроля**, если в константах блока качества установлено, что **Тип оперативного контроля – По регистрации результата контроля**.

Документы **Заявка на контроль** и **Регистрация результатов контроля** должны быть созданы с

типом проверки *Оперативный контроль*. В качестве документа-основания должен быть указан текущий документ **Производство без заказа** или **Этап производства**. Если такой документ **Заявка на контроль** или **Регистрация результатов контроля** не создан, то выдается сообщение о том, что необходимо этот документ создать. В этом случае документ **Производство без заказа** или **Этап производства** в статусе *Завершен* проведен не будет.

Если в документе **Производство без заказа** или **Этап производства** по продукции серия не указана, то статус серии можно присвоить непосредственно в документах блока **Управления качеством**.

Важно! При оперативном контроле статус годности выпускаемой продукции или полуфабриката не оказывает влияния на возможность проведения документов **Производство без заказа** или **Этап производства**.

Выходной контроль

Выходной контроль предназначен для контроля статуса годности при отгрузке продукции потребителю. Для использования функционала выходного контроля качества, должна быть выполнена настройка константы блока качества *Ошибка! Источник ссылки не найден.*

Документы для контроля качества продукции (**Заявка на контроль** и **Регистрация результатов контроля**) создаются на основании документов **Движение продукции и материалов** с видом операции *Передача продукции из кладовой* и **Производство без заказа**. При создании на основании **Производства без заказа** в документ **Заявка на контроль** автоматически проставляется **Вид проверки** *Оперативный контроль* и необходимо указать вручную **Вид проверки** *Выходной контроль*.

Документы **Заявка на контроль** и **Регистрация результатов контроля** с видом проверки *Выходной контроль* создаются непосредственно из журналов документов **Заявки на контроль** и **Регистрация результатов контроля**. Если документ основания не указан, то пользователь может выбрать любую номенклатуру с серией, у которой выставлен признак **Требуется контроль качества**.

При списании продукции и товаров клиенту, будет выполняться проверка результатов (заключения) контроля качества по данной продукции.

Проверка будет выполняться при проведении документов:

- Заказ клиента;
- Реализация товаров услуг;
- Расходный ордер на основании *Заказа клиента*.

Если в документе указана номенклатура с выставленным признаком **Требуется контроль качества**, то для каждой данной номенклатуры и указанной в документе серии осуществляется следующая проверка:

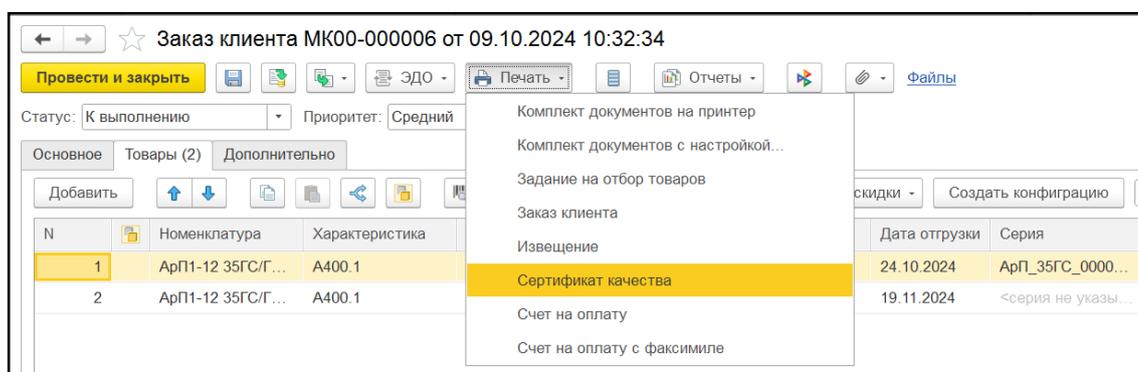
- Если **Дата** документа ранее (меньше), чем значение в настройке **Дата начала контроля качества при реализации клиенту**, то проверка не осуществляется;
- Если **Дата** документа позже (больше) или равна значению в настройке **Дата начала контроля качества при реализации клиенту** и значение настройки **Контроль статуса годности при реализации клиенту** установлено в значение **По дате документа**, то:
 - если **Статус серии** - *Не годен* или пустой, то документ не проводится и выводится сообщение о невозможности проведения документа;

- если **Статус серии** - *Условно годен* - выводится предупреждение, о том, что используется продукция с условно-годным статусом, но документ проводится;
 - если **Статус серии** - *Годен*, то документ проводится без замечаний.
- Если **Дата** документа позже (больше) или равна значению в настройке **Дата начала контроля качества при реализации клиенту** и значение настройки **Контроль статуса годности при реализации клиенту** установлено значение *На текущую дату*, то выполняется проверка.

Формирование сертификата на продукцию

В рамках данного сценария формируются отгружаемые серии продукции. **Отгрузка по заказу клиента** может состоять из нескольких серий продукции, указанных в заказе.

Далее, для серий продукции, указанных в заказе клиента, можно выполнить формирование и печать сертификата качества



Основные предшествующие шаги для реализации печати сертификата качества из заказа клиента:

- Регистрация факта контроля качества номенклатуры.
- Присвоение статуса *Годен* при утверждении результатов контроля качества и обновление данных по качеству в серии номенклатуры.

Функционал Транспортной логистики

Подсистема позволяет:

- вести оперативный учет количества грузов на складах;
- устанавливать условия поступления и отгрузки грузов;
- лимитировать отгрузку грузов с помощью выдачи разрешений;
- формировать талоны и карты на отгрузку грузов;
- вести учет погрузки и разгрузки вагонов;
- контролировать максимальную нагрузку на ось автотранспорта;
- вести оперативный учет поступления, перемещения, отгрузки, доставки и возврата грузов автомобильным и железнодорожным транспортом с подключением к весовому оборудованию;
- вести учет движения собственных и подрядных вагонов от их поступления до доставки клиенту;
- вести учет маневровых работ по их движению на путях необщего пользования;
- вести учет времени нахождения вагонов на путях необщего пользования;
- корректировать номенклатуру в вагонах и отгрузку грузов на основании результатов лабораторных анализов;
- вести учет текущей дислокации вагонов и загружать данные о дислокации из внешних сервисов или файлов операторов вагонов;

- отражать реализацию товара в управленческом учете на основании документов отгрузки.

Функциональность подсистемы Транспортной логистики была разработана при участии компании "Синерго".

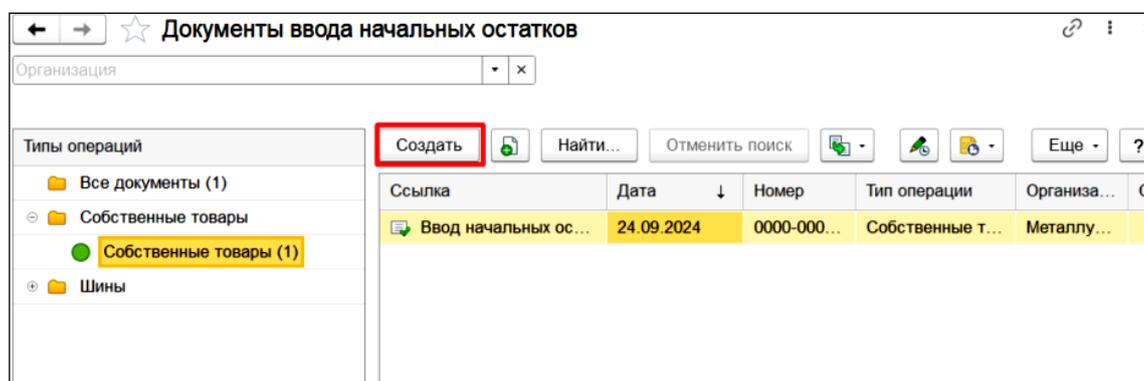
Складские операции

Ввод начальных остатков собственных товаров на складах

Документ **Ввод начальных остатков собственных товаров на складах** предназначен для первоначального ввода сведений по остаткам сырья, полуфабрикатов и продукции на складах оперативного учёта.

Документ доступен в обработке **Документы ввода начальных остатков** в разделе **НСИ и администрирование**.

Для отражения начальных остатков номенклатуры на складах оперативного учета необходимо создать документ с типом операции **Собственные товары**.



При вводе остатков номенклатуры на складах создается партия номенклатуры.

На вкладке **Основное** указываются **Организация** и **Подразделение**, за которым закреплен склад, а также смена, в которую осуществляется ввод начальных остатков. В реквизите **Ответственный** указывается пользователь, ответственный за ввод документа в систему.

В табличной части документа, на вкладке **Собственные товары**, по каждой номенклатуре и ее характеристике (если используется) указывается склад, на котором она находится, ее количество. **Аналитики учета партий указываются**, если номенклатура поступила извне от контрагента или организации.

Анализ остатков грузов на складах

Для анализа остатков грузов на складах оперативного учета предназначен отчет **Ведомость по товарам на складах оперативного учета**.

← → ☆ **Ведомость по товарам на складах оперативного учета**

01.10.2024 – 31.10.2024 Организация: **Металлургический**

Склад: **Площадка копрового цеха(ордерный)**

Сформировать Настройки... Разворачивать до

Ведомость по товарам на складах оперативного учета

Параметры: Период: 01.10.2024 - 31.10.2024
 Количество товаров: В единицах хранения
 Отбор: Склад В списке "Площадка копрового цеха(о..." И
 Организация Равно "Металлургический завод"

Склад	Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Количество			
			Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
Площадка копрового цеха(ордерный)	Круглая заготовка Никелевый сплав ЭИ-698 диаметр 200 мм,	т		1,000		1,000
	Продукт	шт	1,000			1,000
Итого						

Итого товаров в единицах хранения

Ед. изм.	Количество			
	Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
шт	1,000			1,000
т		1,000		1,000
Итого				

Управление отгрузкой

Подсистема управления отгрузкой предназначена для контроля условий и объемов отгрузки грузов потребителям. Для управления отгрузкой необходимо предварительно подготовить следующую информацию:

- В документе **Условие отгрузки** указать условия отгрузки или поступления грузов, определить количество и цену грузов, стоимость дополнительных услуг и доставки грузов;
- В документах **Разрешение на отгрузку** указать лимиты отгружаемых грузов по направлениям, контрагентам и договорам;
- В документе **Разрешение на возврат** указать лимиты на возврат по договорам отгрузки грузов.

Перечисленные документы управления отгрузкой не являются обязательными для применения, однако существенно упрощают анализ и формирование новых документов отгрузки.

Условия отгрузки

Документ **Условие отгрузки** предназначен для регистрации условий отгрузки грузов потребителям либо условий поступления (в зависимости от вида условия) с фиксацией объемов и цен на поставляемую / получаемую номенклатуру и услуги.

Документ можно ввести на основании документа **Заказ клиента** (для отгрузки) и на основании документа **Заказ поставщику** (для поступления).

При включенной функциональной опции **Использовать условия отгрузки при заполнении документов** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой**) ограничивается выбор данных из условий отгрузки / поступлений клиенту / поставщику при заполнении документов отгрузки ж/д транспортом, отправки вагонов и поступлений вагонов, даже если не выбрано условие отгрузки/поступлений.

Документ находится в подсистеме **Логистика – Управление отгрузкой**.

- Документ определяет следующие существенные параметры:
- участок и способ отгрузки грузов;
- количество и цену грузов;
- дополнительные услуги по отгрузке грузов и их стоимость;
- стоимость доставки и пункты назначения грузов.

Если в настройках раздела **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Статусы документов** установлена функциональная опция **Статусы условий отгрузки грузов**, то в документе можно указать его статус: *Не согласовано, Действует, Закрыто*. Для указания в документах отгрузки доступно в таком случае только условие отгрузки со статусом *Действует*.

Номер	Дата	Организация	Подразделение	Клиент	Договор контраг...	Вид условий отг...	Наименование	Дата начала	Дата окончания	Ответственный	Комментарий
МК00-000001	09.10.2024	ОАО "Металлур...	42040 Цех загот...	Поставщик мет...	Договор постав...	Поступление	Условие ЖД пом	01.10.2024	31.10.2024	Администратор	
МК00-000002	10.10.2024	ОАО "Металлур...	3000 Металлург...	Клиент CU-1 - ЦР	Медь авто	Отгрузка	Медь Авто CU-ЦР	01.10.2024	31.10.2024	Администратор	

В качестве договора можно указывать только договоры контрагентов: **С покупателем, С давальцем, С переработчиком или С комиссионером**.

Для **Условия отгрузки** также является важным указание периода действия условий, так как после завершения действия его нельзя использовать в документах отгрузки.

Чтобы создать новое **Условие отгрузки** необходимо:

В документе необходимо на вкладке **Основное** указать:

- Вид условия: **Отгрузка** или **Поступление**;
- **Организация** и **Подразделение**;
- **Контрагент** (владелец отгружаемой продукции);
- **Договор**. Валюта подставится автоматически из договора. При необходимости установите признак включения НДС в цену;
- **Наименование**;
- **Период действия условия отгрузки**;
- **Заказ клиента** (для отгрузки) или **Заказ поставщику** (для поступления).

При вводе **Условия отгрузки** на основании **Заказа клиента** (при отгрузке) или **Заказа поставщику** (при поступлении), Вид условия, Организация, Контрагент, Договор, Заказ клиента (при отгрузке), Заказ поставщику (при поступлении) заполняются автоматически.

← → ☆ Условие отгрузки МК00-000002 от 10.10.2024 11:23:29

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты

Основное Условия (2)

Номер: МК00-000002 от: 10.10.2024 11:23:29 Вид условий отгрузки: **Отгрузка**

Наименование: Медь Авто СУ-ЦР Подразделение: 3000 Metallургия: Производство 1. 1С

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" Договор: Медь авто

Клиент: Клиент СУ-1 - ЦР Цена включает НДС

Период с: 01.10.2024 по: 31.10.2024 Консигнатор:

Ответственный: Администратор Заказ клиента: Заказ клиента МК00-000009 от 10.10.2024

Комментарий:

На вкладке **Условия** для группового заполнения списка по способам отгрузки и участкам можно воспользоваться командой **Заполнить участок и способ отгрузки**.

На вкладке **Условия** пользователь может указать список грузов вручную, с указанием грузополучателя либо грузоотправителя, в зависимости от вида условия, номенклатуры, единицы измерения, цены и предполагаемых объемов отгрузки, выполняющих роль лимита при формировании документов, способ отгрузки (жд, авто) и условия поставки по Инкотермс.

При вводе **Условия отгрузки** на основании **Заказа клиента** (при отгрузке) или **Заказа поставщику** (при поступлении) табличная часть документа заполняется номенклатурой, её количеством и ценой, которые были указаны в Заказе клиента или Заказе поставщику.

← → ☆ Условие отгрузки МК00-000002 от 10.10.2024 11:23:29

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты

Основное **Условия (2)**

Продукция: Поиск (Ctrl+F)

N	Грузополучатель	Номенклатура	# Серия	Способ отгрузки	Количество	Цена	Отпускная цена	Дополнительные услуги:	
		Характеристика		Участок				Ед. изм.	Услуга
1		S70003 Катоды из ме...	#	Автомобильная EXW	10,000	95 000,00	95 000,00		
		<характеристики не и...		Участок Цветмет					
2		S70002 Катоды из ме...	#	Автомобильная EXW	10,000	95 000,00	95 000,00		
		<характеристики не и...		Участок Цветмет					

Доставка:

Пункт назначения	Станция отправления	Станция получения	Услуга доставки	Цена доставки	Грузоперевозчик
------------------	---------------------	-------------------	-----------------	---------------	-----------------

Для каждой строки указывается способ отгрузки грузов, определяющий тип отгрузки (автомобильная или железнодорожная) и условия поставки по правилам Инкотермс.

☆ ЖД СРТ (Способ отгрузки продукции)

Записать и закрыть Записать Еще ▾ ?

Наименование:

Группа способов отгрузки: ▾

Тип отгрузки: ▾

Условия поставки: ▾

Не контролировать лимит отгрузки:

Для автомобильной и железнодорожной отгрузки доступны следующие условия поставки:

- EXW (Франко завод);
- FCA (Франко перевозчик);
- СРТ (Перевозка оплачена до);
- СІР (Перевозка и страхование оплачены до);
- DAT (Поставка на терминале);
- DAP (Поставка в месте назначения);
- DDP (Поставка с оплатой пошлин).

В перечне способов отгрузки признак **Самовывоз** появляется, если у способа отгрузки выбраны условия поставки **EXW (Франко завод)** или **FCA (Франко перевозчик)**.

← → ☆ Способы отгрузки продукции

Создать Создать группу Поиск (Ctrl+F) × ▾ Еще ▾ ?

Наименование	Самовывоз	Тип отгрузки	Условия поставки
Автомобильная (самовывоз)	✓	Автомобильная отгрузка	Франко перевозчик
Автомобильная с доставкой		Автомобильная отгрузка	Перевозка оплачена до
Водная отгрузка FOB		Водная отгрузка	Свободно на борту
Водная отгрузка CFR		Водная отгрузка	Стоимость и фрахт
Железнодорожная СРТ		Железнодорожная отгр...	Перевозка оплачена до
Железнодорожная FCA	✓	Железнодорожная отгр...	Франко перевозчик

Заполните **Количество** в тоннах – план отгрузки грузов на период условий отгрузки.

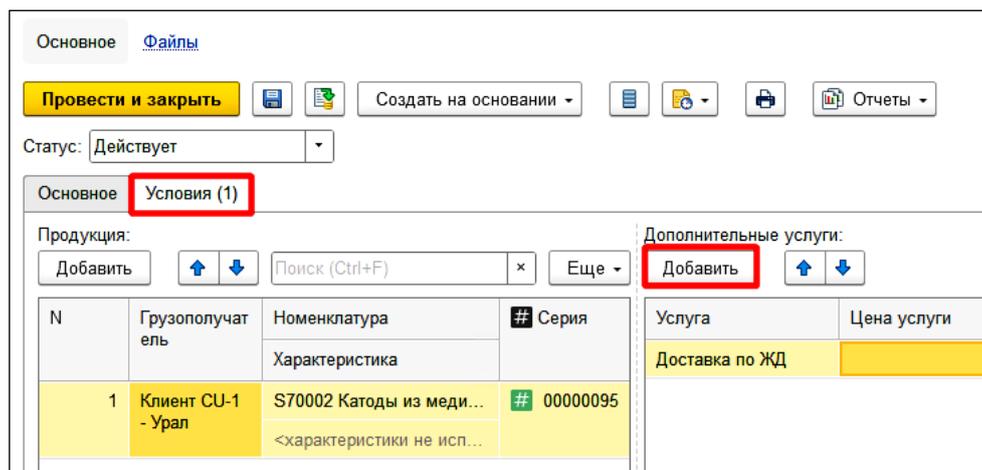
При необходимости заполните **Цену** за тонну груза. **Отпускная цена** заполнится автоматически (для способов отгрузки без перехода права собственности при отгрузке отпускная цена указывается в табличной части доставка и включает стоимость дополнительных услуг и доставки на тонну груза).

Цены номенклатуры, указанные в документе, будут автоматически подставляться в **Разрешения на отгрузку продукции** и/или в документы отгрузки грузов.

Пользователь может ввести несколько условий отгрузки с пересекающимися периодами.

Для расчета итоговой отпускной цены можно указать стоимость дополнительных услуг и услуг доставки с пунктами назначения либо отправления, станциями назначения и отправления, в зависимости от вида условия. При этом услуги и пункты назначения доступны для заполнения только для способов отгрузки без самовывоза. Стоимость услуг указывается на единицу отгружаемого / получаемого груза.

В таблице **Дополнительные услуги** при необходимости укажите дополнительные услуги и цену за них.



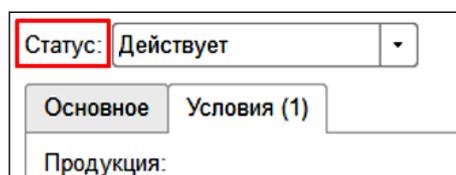
Основное **Условия (1)**

Продукция: Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F) × Еще ▾

Дополнительные услуги: Добавить ↑ ↓

N	Грузополучатель	Номенклатура Характеристика	# Серия	Услуга	Цена услуги
1	Клиент СУ-1 - Урал	S70002 Катоды из меди... <характеристики не исп...	# 00000095	Доставка по ЖД	

Переведите документ в статус – **Действует**.



Статус: **Действует** ▾

Основное **Условия (1)**

Продукция:

Проведите документ, нажав на кнопку **Провести**  или **Провести и закрыть**.

Предусмотрена печатная форма **Условия отгрузки продукции**.



← → Условие отгрузки МК00-000003 от 03.10.2024 19:10:41

Печать Копий: 1 0 Σ

Условие отгрузки продукции № 3 от 3 октября 2024 г.

Наименование: **Условие** Период: **с 01.10.24 по 18.10.24**

Покупатель: **ООО "Клиент СУ-1 - Урал"**

Договор: **Договор поставки катодной меди по ЖД Клиент СУ-1 - Урал**

№	Наименование продукции	Участок отгрузки	Количество	Ед. изм.	Способ отгрузки	Пункт назначения	Отпускная цена	Валюта
1	S70002 Катоды из меди марки Мок	ЖД участок цветмет	1,000	т	Железнодорожная FCA		1,00	руб.
ИТОГО:			1,000					

Ответственный: _____ Всеволод Константинов
(подпись)

Печатную форму документа возможно отредактировать  и сохранить  в требуемом формате в выбранную папку.

В документе реализован запрет редактирования реквизитов. Документ можно разблокировать с помощью команды **Еще – Разрешить редактирование реквизитов**.

Разрешение на отгрузку продукции

Документ **Разрешение на отгрузку продукции** предназначен для пополнения лимитов грузов по договорам поставки, т.е. оперативного управления партиями отгрузки.

Использование документа определяется настройкой **Разрешения на отгрузку** в разделе **НСИ и**

администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой, при отключении которой лимитирование отгрузки грузов не производится.

Документ находится в подсистеме Логистика – Управление отгрузкой – Разрешения на отгрузку.

← → ☆ Разрешения на отгрузку продукции

Статус: Любой × Организация: Все × Контрагент: Все × Ответственный: Все ×

Создать Создать на основании Установить статус Отчеты Повагонная спецификация

Номер	Дата ↓	Статус	Дата начала	Дата окончания	Контроль отгрузки	Сумма	Клиент
МК00-000001	03.10.2024	К выполнению	03.10.2024		По талону	1,00	Клиент CU-1 - Урал
МК00-000002	03.10.2024	К выполнению	03.10.2024		По талону	1,00	Клиент CU-1 - Урал
МК00-000003	03.10.2024	К выполнению	03.10.2024		По талону	1,00	Клиент CU-1 - Урал
МК00-000004	04.10.2024	К выполнению	04.10.2024		По талону	6,00	Клиент CU-1 - Урал

На вкладке **Основное** указывается **Контроль отгрузки**, (Способ **Без контроля** можно выбирать для любого правила отгрузки) и **Условие отгрузки**, по которому будет выдаваться разрешение (не обязательно). При этом **Клиент**, **Участок**, **Способ отгрузки** и **Организация** заполняются автоматически из условия. В случае отсутствия условия отгрузки эти реквизиты нужно заполнить самостоятельно. В случае если отгрузка осуществляется с доставкой грузов, то **Перевозчик**, **Договор с ним** и **Пункт назначения** тоже заполняются автоматически из условия.

← → ☆ Разрешение на отгрузку МК00-000001 от 03.10.2024 19:11:11

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Повагонная спецификация Отчеты

Статус: К выполнению

Основное Продукция (1) Доверенность Дополнительно

Номер: МК00-000001 от: 03.10.2024 19:11:11 Контроль отгрузки: По талону

Клиент: Клиент CU-1 - Урал Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Участок: ЖД участок цветмет Договор: Договор поставки катодной меди по ЖД Кл

Способ отгрузки: Железнодорожная ФСА Условие отгрузки: Условие отгрузки МК00-000003 от 03.10.

Склад погрузки: 420280 Склад готовой продукции 1СЦМ Пункт погрузки:

Период с: 03.10.2024 по: . . .

Комментарий:

Также указываются **Участок отгрузки**, **Пункт погрузки** и **Склад погрузки**. На вкладке **Продукция** для заполнения списка по условиям отгрузки можно воспользоваться кнопкой **Заполнить по условию отгрузки**.

← → ☆ Разрешение на отгрузку МК00-000001 от 03.10.2024 19:11:11 *

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Повагонная спецификация Отчеты

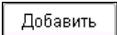
Статус: К выполнению

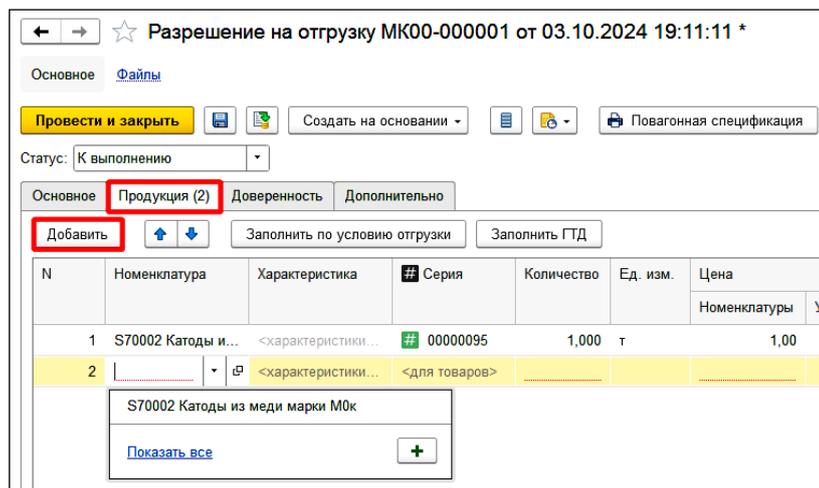
Основное **Продукция (1)** Доверенность Дополнительно

Добавить ↑ ↓ **Заполнить по условию отгрузки** Заполнить ГТД

N	Номенклатура	Характеристика	# Серия	Количество	Ед. изм.	Цена		Стоимость		Сумма
						Номенклатуры	Услуг	Номенклатуры	Услуг	
1	S70002 Катоды и...	<характеристики...	# 00000095	1,000	т	1,00		1,00		1,00

Табличная часть заполняется грузами, указанными в условии отгрузки, (также заполнится ее количество, цена номенклатуры, услуг и доставки) или добавлением вручную построчно с помощью команды **Добавить**. Для каждой строки можно указать грузополучателя и пункт назначения, если они отличаются от реквизитов, указанных на **Основной** закладке. Стоимостные показатели грузов являются не обязательными для заполнения.

Если условие отгрузки не используется, то введите данные вручную, добавляя строки, используя кнопку **Добавить** .



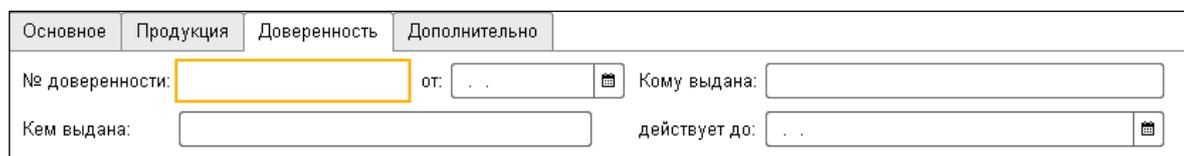
В качестве договора можно указывать только договоры контрагентов с целью **Реализация, Прием в переработку, Передача в переработку** или **Передача на комиссию**.

При необходимости можно отменить назначение лимита по строке, при условии отсутствия отгрузки по ней и указания причины. Отмена строк не доступна для документов со статусом **Закрыт**.

При указании в документе условия отгрузки, цены номенклатуры подбираются согласно этому условию. Заполнение производится с помощью кнопки **Заполнить по условию отгрузки**.

Цены номенклатуры, указанные в данном документе, будут автоматически занесены в документы оперативного учета отгрузки грузов.

На вкладке **Доверенность** можно указать параметры доверенности на получение груза по разрешению.



На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение и фамилию имя отчество лица, ответственного за формирование документа.

Проведите документ, нажав на кнопку **Провести** или **Провести и закрыть**.

В документе предусмотрена печатная форма **Повагонная спецификация**.

Печатную форму документа возможно отредактировать  и сохранить  в требуемом формате в выбранную папку.

Если в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Статусы документов** установлена настройка **Статусы разрешений на отгрузку**, то данный документ может быть использован при формировании талонов, выдаче карт и отгрузке грузов только в случае, если установлен статус документа **К выполнению**.

Если в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой** установлена настройка **Запрет закрытия неотгруженных разрешений**, то документ может перейти в статус **Закрыт** только полностью отгруженным или при корректировке лимита отгрузки до 0 с помощью документа **Корректировка разрешения на отгрузку**.

Выдача талонов

Документ предназначен для выдачи и автоматического формирования Талонов на отгрузку.

Использование документа определяется настройкой **Отгрузка по талонам** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой**, при отключении которой возможность использовать талоны для идентификации покупателей при осуществлении отгрузки не выполняется.

Документ находится в подсистеме **Логистика – Управление отгрузкой – Выдача талонов**.

Талоны выдаются на основании разрешения на отгрузку. При выборе разрешения, автоматически заполняются данные по разрешению: организация, контрагент (получатель груза), договор с ним, номенклатура груза и ее характеристика (при использовании характеристик), масса талона.

← → ☆ Выдача талонов (создание) *

Провести и закрыть [Иконки] Печать Отчеты

Основное Талоны Продукция Дополнительно

Номер: [] от: 14.10.2024 0:00:00 [] Организация: ОАО "Металлургический комбинат" []

Разрешение на отгрузку: Разрешение на отгрузку МК00-000001 [] Договор: Медь авто []

Клиент: Клиент СУ-1 - ЦР [] Количество талонов: 1 []

Период с: [] по: []

Доверенность

Номер доверенности: [] от: []

Кем выдана: []

Кому выдана: []

Комментарий: []

При необходимости можно скорректировать количество талонов (по умолчанию выдается один талон), указать код организации, заполнить информацию по доверенности: номер и дата доверенности, кем и кому выдана доверенность, а также период действия доверенности.

На вкладке **Талоны** с помощью команды **Заполнить - Сформировать талоны** автоматически формируются талоны на отгрузку в статусе **Выдан** равные количеству талонов, указанному на основной вкладке. Талонам также присваиваются штрихкод въезда и штрихкод выезда.

Перед созданием талонов проверяется, что произведение массы и количества талонов меньше либо равно свободному остатку по разрешению на отгрузку.

На вкладке **Дополнительно** указываются подразделение, менеджер и пользователь, ответственный за ввод документа.

Выдача талонов (создание) *

Провести и закрыть | Печать | Отчеты

Основное | Талоны | Продукция | Дополнительно | **Акт передачи** | Талоны

Номер: [] от: 14.10.2024 Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Разрешение на отгрузку: Разрешение на отгрузку МК00-000001 о Договор: Медь авто

Клиент: Клиент CU-1 - ЦР Количество талонов: 10

Доступны печатные формы **Акт приема передачи талонов** и **Талоны на въезд и выезд**.

Заказ на перевозку

Документ **Заказ на перевозку** предназначен для формирования потребности в отгрузке грузов потребителям, либо необходимости доставки грузов от поставщика, с фиксацией объемов и цен на поставляемую / получаемую номенклатуру.

Документ можно ввести на основании документа **Заказ клиента** (для отгрузки) и на основании документа **Заказ поставщику** (для поступления).

При планировании грузоперевозок на период, документ можно ввести на основании документа **Разрешение на отгрузку** (для отгрузки) и на основании документа **Условие отгрузки** (для поступления).

Заказ на перевозку содержит основные характеристики партии, требуемый вид транспорта и основные условия отгрузки. Заказ на перевозку может быть создан для управления цепочкой мультимодальной перевозки.

Документ находится в подсистеме **Логистика – Управление отгрузкой – Заказы на перевозку**.

Если в настройках раздела **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Статусы документов** установлена функциональная опция **Статусы заказов на перевозку**, то в документе можно указать его статус: **Новый, В пути, Завершен, Отменен**.

Перейдите в раздел **Логистика – Управление отгрузкой – Заказы на перевозку**. Откроется список уже созданных заказов;

Чтобы создать новый заказ нажмите кнопку **Создать**;

Номер	Дата	Статус	Организация	Подразделение	Вид заказа	Способ отгрузки	Дата поставки с	Дата поставки по	Клиент	Договор	Сумма	Ответственный
МК00-000001	09.10.2024	Новый	ОАО "Металлург...	42040 Цех загот...	Поступление	ЖД СРТ	01.10.2024	31.10.2024	Поставщик мета...	Договор поставк...	1 080 000,00	Администратор
МК00-000003	10.10.2024	Новый	ОАО "Металлург...	3000 Metallurgi...	Отгрузка	ЖД FCA			Клиент CU-1 - У...	Медь ЖД Урал		Администратор
МК00-000004	10.10.2024	Новый	ОАО "Металлург...	3000 Metallurgi...	Отгрузка	Автомобильная ...	01.10.2024	31.10.2024	Клиент CU-1 - ЦР	Медь авто	2 280 000,00	Администратор

Откроется новое окно **Заказ на перевозку (Создание)**;

В документе необходимо выбрать вид заказа: **Отгрузка** или **Поступление**.

На вкладке **Основное** заполните поля:

- Организация и Подразделение;
- **Клиент** (для отгрузки) или **Поставщик** (для поступления);
- Условие отгрузки;
- Разрешение на отгрузку (для отгрузки);

- Талон на отгрузку;
- Способ отгрузки;
- Пункт отправления и Пункт назначения;
- **Пункт погрузки** (для отгрузки);
- Участок;
- **Склад погрузки или выгрузки** (в зависимости от указанного вида заказа);
- **Заказ клиента** (для отгрузки) или **Заказ поставщику** (для поступления);
- **Дата поставки** – диапазон дат по готовности к перевозке.

← → ☆ Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.10.2024 12:15:34

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Заказ перевозчику Отчеты ▾

Статус: Новый ▾

Основное **Продукция (2)** Доставка Грузовые места (1) Дополнительно

Номер: МК00-000004 от: 10.10.2024 12:15:34 Вид заказа: Отгрузка ▾

Клиент: Клиент СУ-1 - ЦР Организация: ОАО "Металлургический комбинат" ▾

Условие отгрузки: Условие отгрузки МК00-000002 от 10.10. ▾ Подразделение: 3000 Металлургия: Производство 1. 1С ▾

Разрешение на отгрузку: Разрешение на отгрузку МК00-000001 о ▾ Договор: Медь авто ▾

Талон: Талон на отгрузку МК00-000001 от 10.10. ▾ Участок: Участок Цветмет ▾

Способ отгрузки: Автомобильная EXW Склад: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ ▾

Пункт отправления: Металлургический завод Пункт погрузки: Весовая Цветмет ▾

Дата поставки с: 01.10.2024 по: 31.10.2024 Пункт назначения: Демьянка ▾

Заказ клиента: Заказ клиента МК00-000009 от 10.10.20: ▾

Комментарий:

Перейдите на вкладку **Продукция** и нажмите кнопку **Заполнить по разрешению на отгрузку** (для отгрузки) или **Заполнить по условию поступления** (для поступления), если необходимо заполнить вкладку данными из **Разрешения на отгрузку** или **Условия поступления**. Та или иная команда будет доступна, в зависимости от вида заказа.

← → ☆ Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.10.2024 12:15:34

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Заказ перевозчику Отчеты ▾

Статус: Новый ▾

Основное **Продукция (2)** Доставка Грузовые места (1) Дополнительно

Добавить **Заполнить ▾** Поиск (Ctrl)

N	Номенклатура	рисктика	изм.	Вес нетто, т	Толеранс (мин.)		Толеранс (макс.)		Цена			Стоимость	
					%	Вес	%	Вес	Номенкл...	Услуги	Доставка	Номенклатура	
1	S70002 Катоды из м...	<хара...	#	00000006	10,000	т	10,000	10,00	10,00	10,00	95 000,00		950 000,00
2	S70003 Катоды из м...	<хара...	#	00000007	10,000	т	10,000	10,00	10,00	10,00	95 000,00		950 000,00

Табличная часть вкладки **Продукция** заполняется грузами, указанными в **Разрешении на отгрузку** (для отгрузки) или в **Условии поступления** (для поступления). При этом, если в **Условии** были заранее указаны цена номенклатуры, стоимость услуг и доставки, эти данные автоматически подставляются. Заполнение стоимостных показателей для отгружаемой номенклатуры являются не обязательными.

Для каждой строки с номенклатурой можно дополнительно указать значения **Толеранс (мин.)** и **Толеранс (макс.)**, в которых справочно фиксируются допустимые отклонения объема отгружаемых товаров в меньшую или большую сторону. Толеранс указывается в процентах и в количественном выражении, исходя из веса нетто указанной номенклатуры.

Если документ-основание не используется при создании **Заказа на перевозку**, то введите данные вручную, добавляя строки, используя кнопку **Добавить**

← → ☆ Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.10.2024 12:15:34 *

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть

Статус: Новый

Основное | Продукция (3) | Доставка | Грузовые места (1) | Дополнительно

Добавить

N	Номенклатура	Характеристика	# Серия	Количество	Ед. изм.	Вес нетто, т	Толеранс (мин.)		Толеранс (макс.)		Цена			Стоимость
							%	Вес	%	Вес	Номенкл...	Услуги	Доставка	Номенклатура
1	S70002 Катоды из м...	<хара...	# 00000006	10,000	т	10,000		10,00			10,00	95 000,00		950 000,00
2	S70003 Катоды из м...	<хара...	# 00000007	10,000	т	10,000		10,00			10,00	95 000,00		950 000,00
3		<хара...	<для товаро...											

Введите строку для поиска

Нажмите [Показать все](#) для выбора

Нажмите [создать](#) для добавления

[Показать все](#)

В случае необходимости детализировать условия перевозки, на вкладке **Доставка** заполняются:

- Услуга доставки;
- Транспортная единица;
- Грузоперевозчик;
- Договор с грузоперевозчиком;
- **Станция отправления** (для железнодорожного способа отгрузки);
- **Станция назначения** (для железнодорожного способа отгрузки);
- Грузоотправитель (при необходимости можно указать Контактное лицо грузоотправителя);
- Грузополучатель (при необходимости можно указать Контактное лицо грузополучателя).

Укажите планируемую **Дату отправки**, **Дату доставки** и **Нормативное время загрузки/выгрузки**, в часах.

Дополнительно заполните текстовые поля для печатной формы **Заказ перевозчику**:

- Примечание по погрузке;
- Примечание по разгрузке;
- Особые условия перевозки;
- Наименование груза для печати.

← → ☆ Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.10.2024 12:15:34 *

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть        Заказ перевозчику  Отчеты ▾

Статус: Новый ▾

Основное **Продукция (3)** **Доставка** **Грузовые места (1)** Дополнительно

Услуга доставки:	<input type="text"/>	Транспортная единица:	Грузовой транспорт ▾ ... 
Грузоперевозчик:	<input type="text"/>	Договор с грузоперевозчиком:	<input type="text"/>
Грузоотправитель:	ОАО "Металлургический комбинат" ▾ ... 	Грузополучатель:	Клиент СУ-1 - ЦР ▾ ... 
Контактное лицо ГО:	Иванов И.И.	Контактное лицо ГП:	Петров В.В.
Дата отправки:	<input type="text"/>	Дата доставки:	<input type="text"/>
Нормативное время загрузки:	<input type="text" value="12,00"/> 	Нормативное время разгрузки:	<input type="text" value="12,00"/> 
Примечание по погрузке:	Примечание по разгрузке:		
Наличие коников		Предупредить о прибытии на выгрузку за сутки	
Наименование груза для печати:		Особые условия перевозки:	
<input type="text"/>		В пути останавливаться только на платных охраняемых стоянках	

Использовать наименование для печати

Если проставлен индикатор **Использовать наименование для печати**, то в печатную форму **Заказ перевозчику** выводится только наименование груза из реквизита **Наименование груза для печати**. В случае если индикатор отсутствует, данные заполняются из табличной части **Продукция**.

Если в документе выбран **Способ отгрузки** с типом **Мультимодальная перевозка**, в **Заказе на перевозку** автоматически становится доступной вкладка **Этапы**.

На данной вкладке можно создать любое необходимое количество этапов мультимодальной перевозки с указанием деталей транспортировки груза на каждом этапе. Реквизиты, которые ранее находились на вкладке **Доставка**, переносятся на вкладку **Этапы**.

Дополнительно для каждого этапа указывается тип отгрузки (**автомобильная, железнодорожная**). По мере завершения каждого этапа, необходимо отметить индикатором его выполнение.

Заказ на перевозку 0000-000011 от 11.10.2024 13:13:21

Основное | **Этапы (2)** | Грузовые места | Дополнительно

Статус: Новый

N	Этап/тип отгрузки	Завершен
1	Железнодорожная от	<input type="checkbox"/>
2	Водная отгрузка	<input type="checkbox"/>

Услуга доставки: Доставка

Грузоперевозчик: []

Пункт отправления: []

Дата отправки: []

Нормативное время загрузки: 0,00

Примечание по погрузке: Согласовать дату перегрузки с грузоотправителем

Наименование груза для печати: []

Использовать наименование для печати:

Транспортная единица: Судно

Договор с грузоперевозчиком: []

Пункт назначения: []

Дата доставки: []

Нормативное время разгрузки: 0,00

Примечание по разгрузке: Выслать копии товаросопроводительных документов после разгрузки

Особые условия перевозки: []

Перейдите на вкладку **Грузовые места** и нажмите кнопку **Заполнить по продукции** для указания количества грузовых мест для транспортировки. Дополнительно следует указать **Упаковку** грузовых мест. Информация о грузовых местах попадет в печатную форму **Заказ перевозчику**.

Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.10.2024 12:15:34 *

Основное | **Грузовые места (1)** | Дополнительно

Статус: Новый

Добавить | ↑ ↓ | **Заполнить** | По продукции

N	Количество	Вес	Ед. изм.	Комментарий
1	20,000	20,000 т		

Если упаковка грузовых мест в партии отличается друг от друга, то введите данные вручную, добавляя строки, используя кнопку **Добавить**

На вкладке **Дополнительно** поля: **Ответственный**, **Валюта** и **Налогообложение** подставится автоматически. При необходимости установите признак включения НДС в цену.

Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.10.2024 12:15:34 *

Основное | Продукция (3) | Доставка | Грузовые места (1) | **Дополнительно**

Статус: Новый

Ответственный: Администратор

Валюта: руб.

Налогообложение: Продажа облагается НДС

Цена включает НДС

Проведите документ, нажав на кнопку **Провести**  или **Провести и закрыть**

В документе предусмотрена печатная форма

 Заказ перевозчику

Печать документа	
Печать Копий: 1 0	
Заказ перевозчику № МК00-000004 от 10 октября 2024 г.	
1. Грузоперевозчик	ПГК
2. Договор с грузоперевозчиком	Договор ТЭО
3. Пункт отправления	Металлургический завод
4. Пункт назначения	Демьянка
5. Транспортная единица	Грузовой транспорт
6. Данные по загрузке	
6.1 Дата и время загрузки	11.10.2024 13:00:00
6.2 Грузоотправитель	ОАО "Металлургический комбинат"
6.3 Адрес загрузки	РФ, Свердловская обл., г. Екатеринбург
6.4 Контактное лицо грузоотправителя	Иванов И.И
6.5 Характер груза	S70002 Катоды из меди марки МОк, , 00000006, 10, 950 000, Кол-во грузовых мест: 20, Упаковка: заводская, Вес: 20т Комментарий: S70003 Катоды из меди марки М1к, , 00000007, 10, 950 000, Кол-во грузовых мест: 5, Упаковка: заводская, Вес: 10т
6.6 Номер загрузки / номер талона	МК00-000001
6.7 Примечание по погрузке	Наличие стяжных ремней
7. Данные по выгрузке	
7.1 Дата и время выгрузки	14.10.2024 13:00:00
7.2 Грузополучатель	Клиент СУ-1 - ЦР
7.3 Адрес разгрузки	РФ, Свердловская обл., г. Новоуральск
7.4 Контактное лицо грузополучателя	Петров В.В
7.5 Примечание по разгрузке	Предупредить о прибытии на выгрузку за час
8. Особые условия перевозки	В пути останавливаться только на платных охраняемых стоянках
9. Согласованная ставка за перевозку, условия оплаты	
10. Нормативные сроки загрузки/выгрузки	Нормативное время на загрузку, ч: 12; Нормативное время на разгрузку, ч: 12.
Исполнитель:	_____ (ФИО) _____ (подпись)
Заказчик:	_____ (ФИО) _____ (подпись)

На основании документа **Заказ на перевозку** можно создать документ **Отправка автотранспортом** (для отгрузки) и **Поставка автотранспортом** (при поступлении).

Транспортная логистика перевозок автотранспортом

Подсистема предназначена для учета и контроля отгрузки, поступлений, перемещений и возвратов грузов автотранспортом.

Функционал подсистемы доступен при включении функциональной опции **Отгрузка автотранспортом** в разделе **НСИ и администрирование – Логистика – Настройки оперативного учета логистики**.

Талоны на отгрузку грузов

Для выдачи разрешения на отгрузку грузов предназначен документ **Талон на отгрузку грузов**.

Обязательно указываются организация, разрешение на отгрузку и участок отгрузки, с которого будет производиться отгрузка. Кроме того, можно указать подразделение и серию талона.

← → ☆ Талон на отгрузку МК00-000001 от 10.10.2024 11:25:19

Провести и закрыть | Создать на основании | Талон на отгрузку | Отчеты

Основное | Продукция (1)

Номер: МК00-000001 от: 10.10.2024 11:25:19 Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Разрешение на отгрузку: Разрешение на отгрузку МК00-000001 Участок: Участок Цветмет

Подразделение: 3000 Metallургия: Производство 1. 1С Серия талона: 0

Ответственный: Администратор

Комментарий:

В группе **Продукция** указывается номенклатура и разрешенное к отгрузке количество грузов.

На вкладке можно воспользоваться кнопкой **Заполнить по разрешению** для заполнения списка номенклатуры по Разрешению на отгрузку.

← → ☆ Талон на отгрузку МК00-000001 от 10.10.2024 11:25:19

Провести и закрыть | Создать на основании | Талон на отгрузку | Отчеты

Основное | Продукция (1)

Добавить

N	Номенклатура	Характеристика	# Серия	Количество	Ед. изм.
1	S70002 Катоды из меди марки M0к	<характеристики не используются>	# 00000003	1,000	т

← → ☆ Талоны на отгрузку

Статус: <без отбора> × Разрешение на отгрузку: <без отбора> ... ×

Создать | Создать на основании | Отчеты | Талон на отгрузку

Отправка автотранспортом

Документ предназначен для отражения операций отправки грузов потребителям с помощью автомобильного транспорта без указания финансовых условий отгрузки. Полноценное оформление отгрузки грузов автотранспортом предполагает использование двух документов – **Отправка** и **Отгрузка автотранспортом**. Причем один документ отгрузки может включать в себя произвольное количество отправок.

← → ☆ Отправка автотранспортом МК00-000001 от 10.10.2024 11:57:50

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Печать Отчеты

Основное **Продукция (1)** Доставка Дополнительно Комментарий

Отгрузка по основанию Талон на отгрузку МК00-000002 от 10.10.2024 11:56:41

Номер: МК00-000001 от: 10.10.2024 11:57:50 Смена: Смена 1

Участок: Участок Цветмет Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Клиент: Клиент СУ-1 - ЦР Договор: Медь авто

Склад: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ Условие отгрузки: Условие отгрузки МК00-000002 от 10.10.

Способ отгрузки: Автомобильная EXW Заказ на перевозку: Заказ на перевозку МК00-000004 от 10.

Транспортное средство: Оборудование: Камаз 20 т ФИО: Николай Петров

Гос. номер: 123 Серия удостоверения: 1234 номер: 234567

На вкладке **Основное** можно указать документ-основание проводимой отправки: талон на отгрузку, разрешение на отгрузку (возможность использования разрешений и талонов на отгрузку регламентируется настройками **Разрешения на отгрузку** и **Отгрузка по талонам** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой**) или заказ на перевозку.

При этом пользователю предлагается автоматически заполнить остальные поля документа, касающиеся договорных отношений и номенклатуры отгружаемых грузов на основании указанного документа.

Также на вкладке **Основное** указывается:

- клиент, контрагент и договор с контрагентом, по которому производится Логистика (два реквизита клиент и контрагент, если включена функциональная опция **Независимо вести партнеров и контрагентов** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – CRM и маркетинг**);
- организация, участок и склад, с которых производится отгрузка;
- условие отгрузки, в соответствии с которым осуществляется отгрузка грузов (не обязательно);
- смена, в течении которой осуществляется отгрузка;
- модель оборудования или оборудование, которое будет производить вывоз грузов и его государственный номер (для информации выводится грузоподъемность транспортного средства в тоннах). Для выбора доступно только оборудование и модели оборудования с видом модели **Автотранспорт**. Если не установлена настройка **Отгрузка по модели и номеру оборудования** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка автомобильным транспортом**, то можно указывать только конкретное оборудование, производящее вывоз грузов;
- водитель и данные его водительского удостоверения;
- номер и срок действия спецразрешения на перевозку тяжеловесных грузов (если разрешено превышение нагрузки на транспортное средство над максимально разрешенной для данной модели автотранспорта и конструкции осей). Контроль превышения максимально допустимой нагрузки осуществляется при включении функциональной опции **Специальные разрешения на перевозку** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка автомобильным транспортом**.

На вкладке **Продукция** в первой строке списка автоматически выводится оборудование (транспортное средство) и его государственный номер.

В остальных строках табличной части можно добавить прицепы (оборудование или модель оборудования с видом модели **Прицепы**). Для каждой строки указывается перевозимая номенклатура (при указании условия отгрузки, разрешения на или талона на отгрузку в качестве основания на список доступной к выбору номенклатуры накладывается фильтр), вес тары и вес брутто, единица измерения и количество номенклатуры.

Если включена функциональная опция **Учет нескольких номенклатур в транспорте** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Учет нескольких номенклатур в транспорте**), перевозимая номенклатура, её характеристика, серия (при использовании), вес и количество заполняются в отдельной табличной части **Продукция**.

The screenshot shows a software interface with a top navigation bar and two main data tables. The top bar includes a title 'Отправка автотранспортом МК00-000001 от 10.10.2024 11:57:50' and several action buttons like 'Провести и закрыть', 'Создать на основании', 'Печать', and 'Отчеты'. Below the bar are tabs for 'Основное', 'Продукция (1)', 'Доставка', 'Дополнительно', and 'Комментарий'. The 'Транспорт' section contains a table with columns: N, Оборудование, Номер ТС, Тара, т, Брутто, т, Нетто, т, Количество, Ед. изм., and Дата погрузки. The 'Продукция' section contains a table with columns: N, Номенклатура, Характеристика, Серия, Нетто, т, Количество, Ед. изм., and ГТД на экспорт.

N	Оборудование	Номер ТС	Тара, т	Брутто, т	Нетто, т	Количество	Ед. изм.	Дата погрузки
1	Камаз 20 т	123	10,000	30,000	20,000	20,000	т	

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Нетто, т	Количество	Ед. изм.	ГТД на экспорт
1	S70002 Катоды из меди марки М0к	<характеристики не используются>	00000006	10,000	10,000	т	
2	S70003 Катоды из меди марки М1к	<характеристики не используются>	00000007	10,000	10,000	т	

При включенной настройке **Контроль нагрузки по осям** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка автомобильным транспортом**) в списке **Продукция** автоматически подставляется конструкция осей из модели оборудования. Для указанной конструкции осей автоматически производится подстановка максимально разрешенного веса в колонку **Разрешенный вес**. Установка разрешения производится документом **Установка значений нагрузки для конструкции осей автотранспорта**.

При включенной настройке **Учет взвешиваний при автомобильной отгрузке** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка автомобильным транспортом**) осуществляется учет и хранение истории взвешиваний транспортного средства при осуществлении операции отправки. Получение веса в таком случае производится с помощью команд **Получить тару** и **Получить Брутто**, выполняющих опрос весового оборудования, подключенного к рабочему месту оператора. Историю взвешиваний можно увидеть по гиперссылке **Взвешивания документа** в меню **Отчеты**. При выключенной настройке пользователь может ввести данные о весе тары и брутто вручную в соответствующие ячейки.

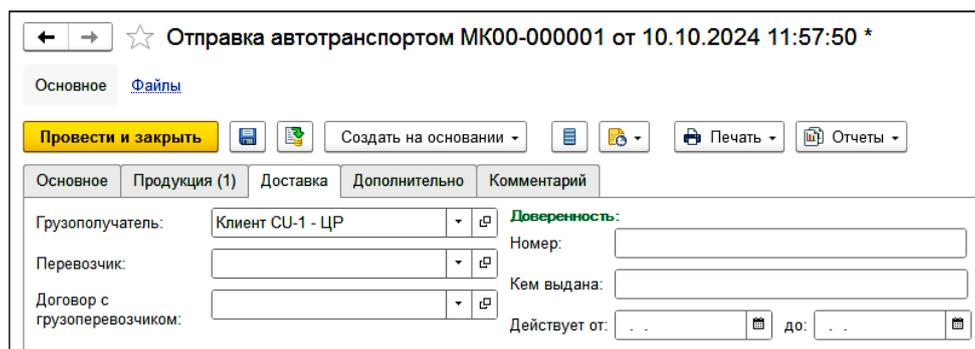
Для каждой номенклатуры груза указывается фактический вес в поле **Фактический нетто, т** (если включена функциональная опция **Учет по фактическому и теоретическому весу**) и вес по данным

складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто**, т. Если опция отключена, то указывается вес **Нетто**, т.

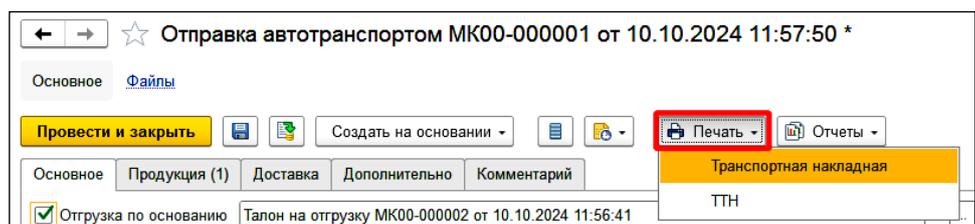
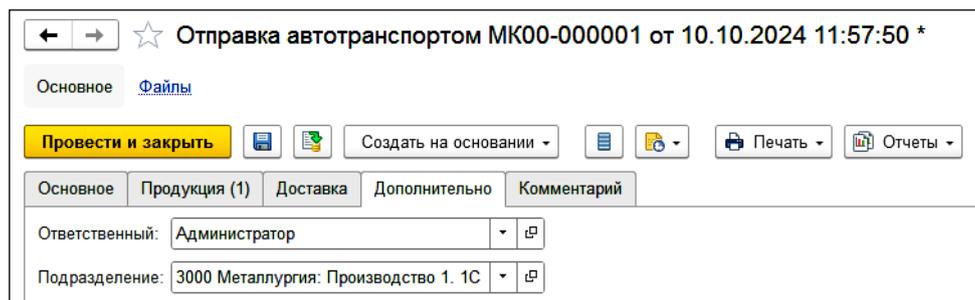
Если фактический и складской веса совпадают, можно воспользоваться кнопкой **Заполнить фактический вес по складскому**, для заполнения полей **Фактический нетто**, т соответствующими значениями **Складской нетто**, т.

На вкладке **Продукция** можно воспользоваться кнопкой **Заполнить по заказу на перевозку** для заполнения списка номенклатуры, её характеристики, серии (при использовании), веса и количества по **Заказу на перевозку**.

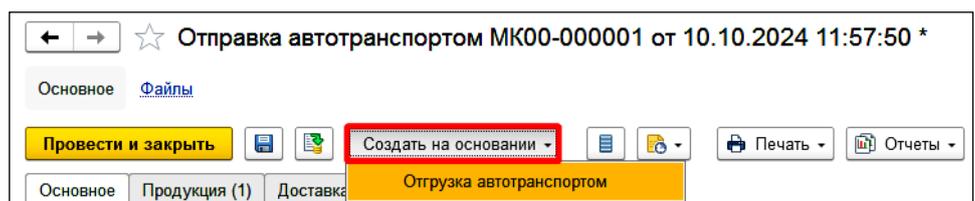
На вкладке **Доставка** указываются: пункт назначения, грузополучатель, перевозчик, договор с ним, номер и дата доверенности.



На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение, производящее отправку грузов.



На основании документа отправки автотранспортом можно сформировать документ **Отгрузки автотранспортом** и **Расходный ордер на товары**.



Отгрузка грузов автомобильным транспортом

Документ предназначен для фиксации отгрузки грузов потребителям за определенный период и финансовых условий отгрузки с помощью автомобильного транспорта.

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Печать Отчеты Проверить контрагентов

Основное **Продукция (2)** Дополнительно

Номер: МК00-000002 от: 10.10.2024 11:59:04 Смена: Смена 1

Клиент: Клиент СУ-1 - ЦР Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Грузополучатель: Клиент СУ-1 - ЦР Договор с контрагентом: Медь авто

Пункт назначения: Условие отгрузки: Условие отгрузки МК00-000002 от 10.10.

Комментарий:

На вкладке **Основное** указываются:

- организация;
- смена (используются только производственные смены);
- подразделение, производящее отгрузку;
- грузополучатель;
- клиент, контрагент и договор с контрагентом, в рамках которого осуществляется Логистика (два реквизита клиент и контрагент, если включена функциональная опция **Независимо вести партнеров и контрагентов** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – CRM и маркетинг**);
- условие отгрузки;
- пункт назначения.

N	Отправка	Заказ на перевозку	Способ отгрузки	Номенклатура	Характеристика	Серия	Количество	Ед. изм.	ГТД на экспорт	Цена			Скидка / ...	Сумма		
										Номенклатуры	Услуг	Доставки		Номенк...	Услуг	Доставки
1	Отправка авт...	Заказ на перевозку ...	Автомобильная ...	S70002 Катоды ...	<ха...	00000006	10,000	т		95 000,00			950 000...			
2	Отправка авт...	Заказ на перевозку ...	Автомобильная ...	S70003 Катоды ...	<ха...	00000007	10,000	т		95 000,00			950 000...			

На вкладке **Продукция** в списке указывается перечень отправок автотранспортом. Для каждой отправки информационно выводится оборудование, способ отгрузки, номенклатура, характеристика и серия номенклатуры груза, количество и единица измерения, стоимость и цена доставки отгружаемого груза, дополнительных услуг, ставка НДС, стоимость доставки перевозчиком, скидка / наценка. При указании условий отгрузки большинство полей заполняются автоматически и не доступны для редактирования.

Для каждой номенклатуры груза информационно выводится **Фактический нетто, т** (если включена функциональная опция **Учет по фактическому и теоретическому весу**) и вес по данным складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто, т**. При установленном индикаторе **Расчет по фактическому весу**, сумма номенклатуры грузов рассчитывается по фактическому весу. Если опция отключена, то информационно выводится вес **Нетто, т**.

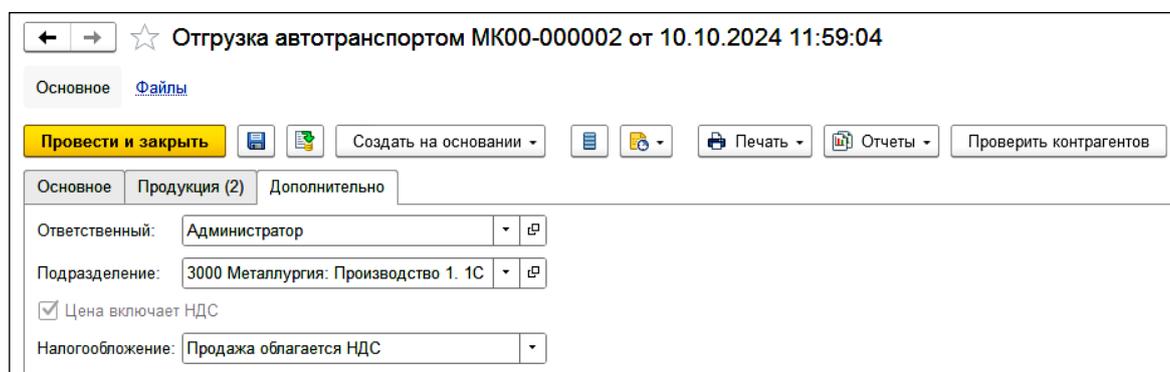
Команда **Обновить данные** выполняет перезаполнение данных по отправка автотранспортом в

случае, если они изменились после заполнения табличной части документа.

Форма списка данного документа имеет двухстраничную реализацию: **Оформлено, К оформлению**. На странице **К оформлению** приведен список всех отправок грузов автотранспортом, на которые еще не оформлена отгрузка. По нажатию на кнопку **Создать отгрузку** формируется документ отгрузки автотранспортом. На странице **Оформлено** содержится список документов отгрузок автотранспортом.

На основании документа отгрузки автотранспортом можно сформировать документы реализации товаров и услуг (если отгрузка производится по заказу клиента, либо по договору с целью реализации или передаче на комиссию), передачи товаров хранителю (если отгрузка производится по договору с целью передачи на ответственное хранение), корректировки отгрузки и разрешение на возврат.

На вкладке **Дополнительно** настраивается признак включения цены в НДС и тип налогообложения.



← → ☆ Отгрузка автотранспортом МК00-000002 от 10.10.2024 11:59:04

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть   Создать на основании   Печать  Отчеты Проверить контрагентов

Основное **Продукция (2)** Дополнительно

Ответственный: Администратор

Подразделение: 3000 Металлургия: Производство 1. 1С

Цена включает НДС

Налогообложение: Продажа облагается НДС

Поставка продукции автотранспортом

Документ предназначен для отражения операций поставки грузов автотранспортом на склады предприятия без указания финансовых условий поступления. Полноценное оформление поставки грузов автотранспортом предполагает использование двух документов – **Поставка** и **Поступление автотранспортом**. Причем один документ поступления может включать в себя произвольное количество поставок.

← → ☆ **Поставка автотранспортом (создание) ***

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты

Основное **Продукция (1)** Дополнительно Комментарий

Номер: от: 14.10.2024 0:00:00 Смена: Смена 1

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" Участок: Участок ЦЗМ

Поставщик: Поставщик металлолома Пункт разгрузки: Весовая ЦЗМ

Договор: Договор поставки металлического лома Склад: 409910 Склад ЦЗМ(приемка)

Условия поставки: Условие отгрузки МК00-000001 от 09.10. Заказ на перевозку:

Способ поставки: **Автомобильная EXW**

Дата поставки:

Транспортное средство:

Оборудование: Камаз 20 т

Гос. номер: в852ск Вес брутто, т:

Водитель:

Водитель: Петров С.М.

Водительское удостоверение:

Серия: Номер:

Для отражения операции поставки грузов на вкладке **Основное** указывается:

- организация, участок и склад, на которые производится получение грузов;
- поставщик, контрагент и договор с контрагентом (два реквизита поставщик и контрагент, если включена функциональная опция **Независимо вести партнеров и контрагентов** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – CRM и маркетинг**);
- смена, при которой осуществляется поставка грузов;
- модель оборудования или оборудование, с помощью которого доставлена грузы, и его государственный регистрационный номер, если не установлена настройка **Отгрузка по модели и номеру оборудования** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка автомобильным транспортом**, то можно указывать только конкретное оборудование, производящее поступление грузов. Для выбора доступно только оборудование и модели оборудования с видом **Автотранспорт**.
- **Заказ на перевозку**, на основании которого осуществляется поставка.

На вкладке **Продукция** в первой строке списка автоматически указывается оборудование (транспортное средство) и его государственный номер, указанные на вкладке **Основное**.

В остальных строках списка можно добавить прицепы (оборудование или модель оборудования с видом модели Прицепы). Для каждой строки указывается получаемая номенклатура груза, ее характеристика и серия (если ведется учет по характеристикам и сериям), вес тары и вес брутто, количество и единица измерения поступившей номенклатуры, а также цена ее доставки.

Если включена функциональная опция **Учет нескольких номенклатур в транспорте** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Учет нескольких номенклатур в транспорте**), перевозимая номенклатура, её характеристика, серия (при использовании), вес и количество заполняются в отдельной табличной части **Продукция**.

На вкладке **Продукция** можно воспользоваться кнопкой **Заполнить по заказу на перевозку** для заполнения списка номенклатуры, её характеристики, серии (при использовании), веса и количества

по указанному Заказу на перевозку.

N	Оборудование	Номер ТС	Вес тары	Вес брутто	Количество	Ед. изм.
1	Камаз 6511	253	8,000	28,000	20,000	

N	Номенклатура	Характеристика	# Серия	Нетто	Количество	Ед. изм.
1	Лом черный 5А	<характеристики не используются>	<серия не указывается>	20,000	20,000	т

При включенной настройке **Учет взвешиваний при автомобильной отгрузке** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка автомобильным транспортом**) осуществляется учет и хранение истории взвешиваний транспортного средства при получении грузов, при этом получение веса в документах производится с помощью команд **Получить тару** и **Получить Брутто**, выполняющих опрос весового оборудования, подключенного к рабочему месту оператора. Историю взвешиваний можно увидеть по ссылке **Взвешивания документа** в меню **Отчеты**. При выключенной настройке пользователь может ввести данные о весе тары и брутто вручную в соответствующие ячейки.

На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение, принявшее грузы, пользователя, ответственного за ввод документа, грузоотправителя, грузоперевозчика, договор с грузоперевозчиком и номенклатуру услуги доставки грузов.

Основное **Продукция (1)** Дополнительно Комментарий

Ответственный:

Подразделение:

Грузоотправитель:

Грузоперевозчик:

Договор с грузоперевозчиком:

Номенклатура услуги доставки:

На основании документа поставки автотранспортом можно сформировать документ **Поступление автотранспортом за период** и **Приходный ордер на товары**.

Поступления продукции автотранспортом

Документ предназначен для учета поступлений грузов автомобильным транспортом от поставщика и финансовых условий поступлений.

← → ☆ Поступление автотранспортом за период МК00-000001 от 07.10.2024 12:48:17

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Отчеты ▾

Основное **Продукция (2)**

Номер: от: Организация:

Поставщик: Договор:

Подразделение: Условие поставки:

Ответственный: Цена включает НДС

Налогообложение:

Комментарий:

На вкладке **Основное** указывается:

- поставщик, контрагент и договор с контрагентом (два реквизита поставщик и контрагент, если включена функциональная опция **Независимо вести партнеров и контрагентов** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – CRM и маркетинг**);
- организация и подразделение;
- пункт назначения;
- условия поставки грузов, в соответствии с которыми осуществляется поступление (не обязательно);
- признак включения НДС в цену поступления и тип налогообложения.

На вкладке **Продукция** в табличной части указывается перечень документов поставок грузов автотранспортом. Для каждой поставки указывается информация о номенклатуре груза, его местам разгрузки и ценам.

← → ☆ Поступление автотранспортом за период МК00-000001 от 07.10.2024 12:48:17

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Отчеты ▾

Основное **Продукция (2)**

N	Поставка	Заказ на перевозку	Оборудование	Участок	Склад	Грузоотправитель	Грузоперевозчик Договор с груз...	Способ поставки	Номенклатура	Характеристика	# Серия	Вес брутто	Количество	Ед. изм.
												Вес тары		
1	Поставка автотранспортом ...			Участок приемки-отгруз...	449910 Склад ЦЗМ(приемка)			Автомобильная самовывоз	Лом черный 3А	<характеристика не ...	<серия не указывается	14,000	1,00	т
												12,000		
2	Поставка автотранспортом ...			Участок приемки-отгруз...	449910 Склад ЦЗМ(приемка)			Автомобильная самовывоз	Лом черный 12А	<характеристика не ...	<серия не указывается	14,000	1,00	т
												12,000		

Команда **Обновить данные** осуществляет перезаполнение количества из документов поставок автотранспортом.

На основании документа Поступление автотранспортом за период можно сформировать документ **Приобретение товаров и услуг**.

Форма списка данного документа имеет двухстраничную реализацию: **Оформлено, К**

Статус **В подготовке** означает, что вагоны по маршруту планируются в отправке на станцию, но еще не отправлены. Статус **В пути** означает, что вагоны отправлены и планируется их поступление (в реквизите **Дата поступления** указывается планируемая дата поступления). К подвагонному учету принимаются документы в статусе **Поступили**, этот статус означает, что вагоны физически поступили на станцию поступления, однако это еще не означает, что вагоны переданы и готовы к зачислению, т.е. по ним еще не начат отчет времени использования.

На вкладке **Основное** для каждого поступления вагонов указывается:

- организация и железнодорожная станция, на которую поступают вагоны;
- поставщик, контрагент и грузоотправитель (два реквизита поставщик и контрагент, если включена функциональная опция **Независимо вести партнеров и контрагентов** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – CRM и маркетинг**), от которого поступают или поступили вагоны, договор с контрагентом;
- условие и способ поставки груза;
- тип маршрута поступивших вагонов – порожний или загруженный;
- для загруженных вагонов указывается номенклатура груза, её характеристика, единицы измерения номенклатуры (если выключена функциональная опция **Учет нескольких номенклатур в транспорте**).

На вкладке **Вагоны** в табличной части указывается перечень поступивших вагонов. Для добавления поступившего вагона можно либо ввести его номер, либо выбрать из его списка ранее поступавших вагонов (можно воспользоваться командой подбора вагонов).

Информация о весе и грузоподъемности вагона в тоннах может быть внесена пользователем либо будет добавлена автоматически из номера вагона при его расшифровке по установленным правилам нумерации вагонов. Далее она редактируется только в карточке вагона.

Для загруженных вагонов указывается **Фактический нетто, т** (если включена функциональная опция **Учет по фактическому и теоретическому весу**) и вес по данным складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто, т**. Если опция отключена, то указывается вес **Нетто, т**.

Если фактический и складской веса совпадают, можно воспользоваться кнопкой **Заполнить фактический вес по складскому**, для заполнения полей **Фактический нетто, т** соответствующими значениями **Складской нетто, т**.

Есть возможность указать собственника, оператора и арендатора вагона, количество поступившей номенклатуры в указанной единице измерения, вес нетто и брутто, норму времени использования в сутках, поставить пометку запрета загрузки, если техническое состояние вагона требует ремонта и выбрать вид ремонта (для этого необходимо указать виды ремонтов в классе объекта эксплуатации по роду вагона). После проведения документа вагон с запретом загрузки получает статус **Обслуживание**.

← → ☆ Поступление вагонов МК00-000001 от 09.10.2024 13:42:49

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты

Тип маршрута: Загруженный

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Вагоны

Добавить ↑ ↓ Заполнить Сформировать вагоны по номеру Поиск (Ctrl+F)

N	Номер вагона	Вагон	Тара, т	Брутто, т	Количество	Ед. изм.	Нето, т	Грузоподъемность, т	Собственник	Оператор
1	52980844	52980844	24,000	52,000	25,000	т	25,000	69,500	ОАО "Металлургический комбинат"	ПГК
2	52980851	52980851	24,000	48,000	25,000	т	25,000	69,500	ОАО "Металлургический комбинат"	ПГК

Товары

Добавить ↑ ↓ Поиск (Ctrl+F)

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Нето	Количество	Ед. изм.
2	Лом черный 5А	<характеристики не используются>	<серия не указывается>		25,000	25,000 т

Если вагоны поступают на станцию впервые, то после заполнения информации можно зарегистрировать их с помощью команды **Сформировать вагоны по номеру**.

В случае, если вагоны поступают по нескольким железнодорожным квитанциям есть возможность указать их номера и даты в табличной части для каждого вагона (для указания нескольких квитанций в табличной части документа необходимо включить настройку **Несколько железнодорожных квитанций** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка железнодорожным транспортом**).

Если у станции поступления включен учет по путям, то необходимо указать путь, на который поступили или вагоны (при использовании статусов документа указание пути обязательно только для статуса **Поступили**).

← → ☆ Поступление вагонов МК00-000001 от 09.10.2024 13:42:49

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты **Заполнение**

Тип маршрута: Загруженный

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Вагоны

Добавить ↑ ↓ **Заполнить** Сформировать вагоны по номеру

Подобрать вагоны

N	Номер вагона	Вагон	Тара, т	Брутто, т	Количество	Ед. изм.	Нето, т	Грузоподъемность, т	Собственник
1	52980844	52980844	24,000	52,000	25,000	т	25,000	69,500	ОАО "Металлургический..."
2	52980851	52980851	24,000	48,000	25,000	т	25,000	69,500	ОАО "Металлургический..."

- Загрузить из накладной ЭТРАН
- Заполнить путь
- Заполнить фактический вес по складскому
- Загрузить из внешнего файла
- Обновить реквизиты вагонов из АБДПВ
- Заполнить по натурному листу поезда
- Заполнить собственников и оператора
- Заполнить списком

Заполнить списком – быстрое заполнение строк в табличной части **Вагоны** из скопированного блока текста с номерами вагонов. Команда распознает 8-значные номера в каждой строке и заполняет столбец **Номер вагона**. Например, можно вставлять текст, содержащий список вагонов

Приёмсдатчикам известна ситуация с порожними вагонами, при которой вагоны поступили, а по ним есть только памятка подачи или вообще ничего нет в ЭТРАН. Выйти из данной ситуации можно следующим образом: заполнить номера вагонов вручную или из файла, полученного от железнодорожной компании, а после обновить реквизиты вагонов (тара, грузоподъемность, собственник, арендатор, оператор) по данным справки АБД ПВ.

Маневровые работы

Форма по маневровым работам имеет трехстраничную реализацию: **Оформлено**, **Заявлено** и **К оформлению**. На вкладке **Заявлено** находится список созданных заявок на маневровые работы.

Документ **Заявка на маневровые работы** предназначен для фиксации заявки на выполнение маневровых работ с вагонами.

Номер	Дата	Статус	Организация	Подразделение	Вид работ	Исполнитель
MK00-000001	04.09.2024	К выполнению	ОАО "Металлу..."	43990 МТО ДП	Подача под выгрузку	

Для более детального контроля исполнения заявок на маневровые работы необходимо включить функциональную опцию **Статусы заявок на маневровые работы** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Статусы документов**).

Список заявок на маневровые работы расположен в разделе **Логистика – Отгрузка ж/д транспортом – Маневровые работы** на закладке **Заявлено**.

На вкладке **Основное** в документе **Заявка на маневровые работы** указываются организация, подразделение, вид маневровых работ, станция отправления и назначения и исполнитель.

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Номер: MK00-000005 от: 07.10.2024 8:00:13 Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Вид работ: Подача под выгрузку Подразделение:

Исполнитель: РЖД Станция отправления: Красноярская

Договор: Станция назначения: Красноярская

Комментарий:

На вкладке **Вагоны** представлен список вагонов. Для группового заполнения колонок таблицы используется команда **Заполнить – Заполнить реквизиты**, с ее помощью можно внести информацию по станциям и путям отправления/назначения, номенклатуре и ее характеристике (если используется). В произвольной форме можно указать примечание по каждому вагону, а также признак отмены заявки на маневровые работы и причину отмены.

← → ☆ Маневровые работы МК00-000001 от 19.09.2024 10:55:22 *

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты

Основное **Вагоны (20)**

Работы по заявке Заявка на маневровые работы МК00-000001 от 04.09.2024 0:00:00

Номер: МК00-000001 от: 19.09.2024 10:55:22 Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Дата, смена: 07.09.2024 Смена 1 Локомотив: 2М62

Подразделение: 43990 МТО ДП Исполнитель:

Ответственный: Администратор

Комментарий:

На вкладке **Вагоны** представлен список вагонов. Для группового заполнения колонок таблицы используется команда **Заполнить – Заполнить реквизиты**, с ее помощью можно внести информацию по виду маневровых работ, по времени начала и окончания работ, по путям и станциям отправления и назначения, по продолжительности работ. При указании времени начала и окончания работ автоматически рассчитывается продолжительность работ и оплачиваемое время. Также можно воспользоваться командой подбора вагонов из заявок на маневровые работы.

← → ☆ Маневровые работы МК00-000001 от 19.09.2024 10:55:22

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Отчеты

Основное **Вагоны (20)**

Добавить ↑ ↓ Заполнить ↻

N	Вагон	Номенклатура	Характеристика	Станция отправления	Путь отправления	Станция назначения	Путь назначения	Вид работ
1	10000021	Кокс	<характеристики не ...	Краснооктябрьская	<пути не используют...	Краснооктябрьская	<пути не используют...	Подача под выгрузку
2	10000022	Кокс	<характеристики не ...	Краснооктябрьская	<пути не используют...	Краснооктябрьская	<пути не используют...	Подача под выгрузку

На основании маневровых работы можно создать документы других маневровых работ, передачи, погрузки и разгрузки вагонов, подачи/уборки вагонов.

На вкладке **К оформлению** формы по маневровым работам находится список всех вагонов, находящихся на станциях и путях, на которые можно оформить как заявку на маневровые работы, так и на сами маневровые работы. При необходимости можно сделать отбор вагонов по их состоянию (загружен, разгружен и т.д.), по станции и пути нахождения. С помощью команды **Заявка на маневровые работы** создается одноименный документ по выбранным вагонам. С помощью команды **Маневровые работы** создается одноименный документ по выбранным вагонам.

← → ☆ Маневровые работы

Организация: <без отбора> Исполнитель: <без отбора>

Оформлено Заявлено К оформлению

Состояние: Любое Станция: <без отбора> Путь: <без отбора>

Заявка на маневровые работы Маневровые работы Найти... Отменить поиск ↻

Вагон	Дата поступления	Состояние	Дата состояния	↑	Контрагент	Оператор	Арендатор	Ж/д станция
52260296	06.11.2024 12:50:49	Прибыл на стан...	07.10.2024					Краснооктябрьская
52719549	06.11.2024 12:50:49	Прибыл на стан...	07.10.2024					Краснооктябрьская
52799988	06.11.2024 12:50:49	Прибыл на стан...	07.10.2024					Краснооктябрьская

Разгрузка вагонов

Документ предназначен для фиксации факта разгрузки вагонов на станции.

← → ☆ Разгрузка вагонов МК00-000001 от 09.10.2024 13:45:04

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Памятка приемосдатчика Отчеты

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Номер: МК00-000001 от: 09.10.2024 13:45:04 Смена: Смена 1

Станция: Краснооктябрьская Организация: ОАО "Металлургический комбинат"

Склад: 409910 Склад ЦЗМ(приемка) Пункт разгрузки: Весовая ЦЗМ

Заказ на перевозку: Заказ на перевозку МК00-000001 от 09.

Комментарий:

На вкладке **Основное** указывается:

- организация;
- железнодорожная станция и пункт разгрузки, на котором произведена разгрузка вагонов;
- смена (используются только производственные смены);
- склад, на который поступила номенклатура после разгрузки.

← → ☆ Разгрузка вагонов МК00-000001 от 09.10.2024 13:45:04

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Памятка приемосдатчика Отчеты

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Вагоны

Добавить Заполнить

N	Вагон	Тара, т	Брутто, т	Пункт разгрузки	Количество	Ед. изм.	Нетто, т	Количество по документам, т	Путь	Нач
1	52980844	24,000	49,000	Весовая ЦЗМ	25,000		25,000	25,000	1 Путь	
2	52980851	24,000	49,000	Весовая ЦЗМ	25,000		25,000	25,000	1 Путь	

Товары

Добавить

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Нетто	Количество	Ед. изм.	Фактический нетто, т	ГТД на экспорт	Вагон
2	Лом черный 5А	<характерист...	<серия ...	25,000	25,000	т	28,000		52980844

На вкладке **Вагоны** в табличной части указывается: перечень разгружаемых вагонов. Вагон выбирается из списка вагонов, при этом в табличной части отображается его номер, вес пустого вагона (тары) в тоннах, номенклатура, её характеристика и серия (при их использовании), а также вес нетто и брутто, количество и единицу измерения номенклатуры в вагоне, пункт разгрузки и

путь, на который помещены вагоны после разгрузки, время начала и окончания разгрузки, а также время взвешивания. В документе справочно выводится информация о весе номенклатуры, находящейся в вагоне по документам на груз. Для случаев, когда разгрузка вагонов не возможна по какой-либо причине, необходимо указать признак **Пропуск вагона** и **Вид ремонта** (для этого необходимо указать виды ремонтов в классе объекта эксплуатации по роду вагона). После проведения документа такой вагон получает статус **Обслуживание**.

Важно!

В табличную часть можно добавить только вагоны, находящиеся на станции, указанной в реквизите **Станция**. Информация о вагоне и номенклатуре, содержащейся в вагоне, выводится только для просмотра и не редактируется в табличной части.

Для группового заполнения реквизита **Путь** табличной части вагонов можно воспользоваться командой заполнения **Заполнить путь** в меню **Заполнить**, в этом случае производится заполнение железнодорожного пути, на который помещены вагоны после разгрузки.

При включенной настройке **Учет взвешиваний при железнодорожной отгрузке** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка железнодорожным транспортом**) осуществляется учет и хранение истории взвешиваний вагонов при осуществлении операции разгрузки. Историю взвешиваний можно увидеть в отчете **Взвешивания документа**.

При включении функциональной опции **Учет взвешиваний при железнодорожной отгрузке** получение веса в документах отгрузки производится с помощью команды **Получить вес брутто**, выполняющей опрос весового оборудования, подключенного к рабочему месту оператора.

Важно!

При включенной опции **Учет взвешиваний при железнодорожной отгрузке** редактировать вес брутто вручную невозможно. Для получения веса используется подключенное весовое оборудование.

Для загруженных вагонов указывается **Фактический нетто**, т (если включена функциональная опция **Учет по фактическому и теоретическому весу**) и вес по данным складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто**, т. Если опция отключена, то указывается вес **Нетто**, т.

Форма списка данного документа имеет двухстраничную реализацию: **Оформлено**, **К оформлению**.

Номер	Дата	Станция	Пункт разгрузки	Склад	Организация	Подразделение	Смена
MK00-000001	09.10.2024	Красноярская	Весовая ЦЗМ	409910 Склад ЦЗМ(приемка)	ОАО "Металлургический комбинат"		Смена 1

На странице **К оформлению** приведен список всех вагонов в виде таблицы с колонками: **Вагон**, **Текущее состояние**, **Дата поступления**, **Собственник**, **Оператор**, **Арендатор**, **Железнодорожная станция**, **Дата последнего изменения состояния**, **Путь** (на котором расположены вагоны до разгрузки), **Номенклатура груза**, ее количество и единица измерения. При нажатии на кнопку

Разгрузить вагоны формируется документ разгрузки вагонов и заполняются реквизиты **Станция** и табличная часть **Вагоны** (в которую добавляются выбранные вагоны). В списке вагонов выведены вагоны с состояниями: **Прибыл на станцию груженым, Загружен, Обслуживание**.

На странице **Оформлено** содержится список документов разгрузки вагонов.

← → ☆ Разгрузки вагонов

Организация: <без отбора> × Станция: <без отбора> × Смена: <без отбора> ×

Оформлено К оформлению

Состояние: Любое × Путь: <без отбора> ×

+ Разгрузить вагоны Создать на основании ↻

Вагон	Состояние	Дата поступления	Контрагент	Оператор	Арендатор	Дата состояния ↑	Станция	Путь	Номенклатура, Хар
52260296	Прибыл на станцию груженым	06.11.2024 12:50:49				07.10.2024	Краснооктябрьская		Лом черный 5А
52719549	Прибыл на станцию груженым	06.11.2024 12:50:49				07.10.2024	Краснооктябрьская		Лом черный 5А
52799988	Прибыл на станцию груженым	06.11.2024 12:50:49				07.10.2024	Краснооктябрьская		Лом черный 5А

Предусмотрена печать **Памятки приемосдатчика**.

Памятка приемосдатчика № 11 от 7 октября 2024 г.

Организация: **ОАО "Металлургический комбинат"** Дата: **7 октября 2024 г.**

Погрузочный пункт: _____ Смена: **Смена 1**

№	№ вагона	Грузоподъемность	Тара	Фактич. вес	Норма погрузки	Вес брутто	Примечание
1	52720123	70,000	23,500	67,950	93,500	91,450	
2	52720456	70,000	23,500	67,500	93,500	91,000	

Дата и время начала разгрузки: _____

Дата и время окончания разгрузки: _____

Оператор погрузки _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Приемосдатчик _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение, разгружающее вагоны, время начала и окончания разгрузки вагонов (в том случае, если оно устанавливается одинаковым для всех вагонов в документе).

← → ☆ Разгрузка вагонов МК00-000001 от 09.10.2024 13:45:04 *

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Памятка приемосдатчика Отчеты

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Ответственный: Администратор

Подразделение: 4000 Metallургия: Производство 2. 1С

Начало разгрузки: . . : : 📅

Окончание разгрузки: . . : : 📅

На основании разгрузки вагонов можно сформировать документы: **Заявка на маневровые работы, Маневровые работы, Отправки, Передачи и Погрузки вагонов, Приходный ордер на товары**.

Погрузка вагонов

Документ предназначен для фиксации факта погрузки вагонов на станции.

На вкладке **Основное** указывается:

- организация;
- железнодорожная станция и пункт погрузки, на котором производится погрузка вагонов;
- смена (используются только производственные смены);
- склад, с которого производится погрузка.

При отключенной настройке Несколько номенклатур при погрузке (раздел НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка железнодорожным транспортом) на вкладке Основное также указывается номенклатура груза, который загружают в вагоны.

← →
☆ Погрузка вагонов МК00-000001 от 10.10.2024 10:35:45

Основное
Файлы

Провести и закрыть
📄
📄
Создать на основании ▾
📄 Памятка приемосдатчика
📄 Отчеты ▾
📄
📄

Основное
Вагоны (2)
Дополнительно

Погрузка по разрешению

Номер: от:

Организация:

Смена:

Заказ на перевозку:

Станция:

Склад:

Погрузочный пункт:

Комментарий:

На вкладке **Вагоны** в табличной части указывается перечень загружаемых вагонов. Вагон выбирается из списка, при этом в табличной части отображается его номер, вес тары и грузоподъемность в тоннах, указывается вес нетто и брутто в указанной единице измерения, количество номенклатуры в вагоне и путь, на который помещены вагоны после погрузки. Также можно указать клиента и контрагента, для которого производится погрузка, грузополучателя, начало и окончание погрузки, а также время взвешивания. Для случаев, когда погрузка вагонов не возможна по какой-либо причине, необходимо указать признак **Пропуск вагона**, и **Вид ремонта** (для этого необходимо указать виды ремонтов в классе объекта эксплуатации по роду вагона). После проведения документа такой вагон получает статус **Обслуживание**.

← → ☆ Погрузка вагонов МК00-000001 от 10.10.2024 10:35:45

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Памятка приемосдатчика Отчеты

Основное Вагоны (2) Дополнительно

Вагоны

Добавить Заполнить ▾

N	Вагон	Вес тары, т	Грузоподъемность, т	Брутто, т	Количество	Ед. изм.	Нетто, т	Клиент	Путь	Грузополучатель
1	52980851	24,000	69,500	74,000	50,000		50,000	Клиент СУ-1 - Урал	1 Путь	
2	52980844	24,000	69,500	74,000	50,000		50,000	Клиент СУ-1 - Урал	1 Путь	

Товары

Добавить

N	Номенклатура	Характеристика	# Серия	Нетто	Количество	Ед. изм.
1	S70001 Катоды из меди марки М00к	<характеристики не используются>	# 00000005	25,000	25,000	т
2	S70002 Катоды из меди марки М0к	<характеристики не используются>	# 00000006	25,000	25,000	т

Если включена функциональная опция **Учет нескольких номенклатур в транспорте** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Учет нескольких номенклатур в транспорте**), перевозимая в вагоне номенклатура, её характеристика, серия (при использовании), вес и количество заполняются в отдельной табличной части **Товары**.

Важно!

В табличную часть можно добавить только вагоны, находящиеся на станции, указанной в реквизите **Станция**. Информация о вагоне (номер, тара и грузоподъемность вагона) выводится только для просмотра и не редактируется в табличной части.

Для группового заполнения реквизита **Путь** табличной части вагонов можно воспользоваться командой заполнения **Заполнить путь** в кнопке **Заполнить** (в этом случае производится заполнение наименования железнодорожного пути, на который будут помещены вагоны после погрузки).

Для группового заполнения реквизитов **Номенклатура**, **Характеристика номенклатуры**, **Единица измерения** табличной части вагонов можно воспользоваться командой заполнения **Заполнить номенклатуру** в кнопке **Заполнить** (доступна при включенной настройке **Несколько номенклатур при погрузке**).

При включении функциональной опции **Учет взвешиваний при железнодорожной отгрузке** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка железнодорожным транспортом**) осуществляется учет и хранение истории взвешиваний вагонов при осуществлении операции погрузки. Историю взвешиваний можно увидеть в отчете **Взвешивания документа**. Получение веса в документах погрузки в таком случае производится с помощью команды **Получить вес брутто**, выполняющей опрос весового оборудования, подключенного к рабочему месту оператора.

Важно!

При включенной функциональной опции **Учет взвешиваний при железнодорожной отгрузке** редактировать вес брутто вручную невозможно.

Для каждой номенклатуры груза указывается фактический вес в поле **Фактический нетто, т** (если включена функциональная опция **Учет по фактическому и теоретическому весу**) и вес по данным складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто, т**. Если опция отключена, то указывается вес **Нетто**.

Если фактический и складской веса совпадают, можно воспользоваться кнопкой **Заполнить фактический вес по складскому**, для заполнения полей **Фактический нетто, т** соответствующими значениями **Складской нетто, т**.

На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение, осуществляющее погрузку вагонов; сотрудника, ответственного за ввод документа; приемосдатчика и грузчика, осуществляющих погрузочные и маневровые работы; даты начала и окончания погрузки вагонов.

← → ☆ Погрузка вагонов МК00-000001 от 10.10.2024 10:35:45 *

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Памятка приемосдатчика Отчеты

Основное **Вагоны (2)** Дополнительно

Ответственный: Администратор

Подразделение: 4000 Металлургия: Производство 2. 1С

Приемосдатчик:

Грузчик:

Начало погрузки: . . : :

Окончание погрузки: . . : :

Форма списка данного документа имеет двухстраничную реализацию: **Оформлено, К оформлению**.

На странице **К оформлению** приведен список всех вагонов в виде таблицы с колонками: **Вагон, Текущее состояние, Дата поступления, Собственник, Арендатор, Оператор, Железнодорожная станция, Дата последнего изменения состояния, Путь** (на котором расположены вагоны до погрузки). По нажатию на кнопку **Загрузить вагоны** формируется документ погрузки вагонов и заполняются реквизиты **Станция** и табличная часть **Вагоны** (в которую добавляются выбранные вагоны). В списке вагонов выведены вагоны с состояниями **Прибыл на станцию груженым, Разгружен, Обслуживание**.

← → ☆ Погрузки вагонов

Станция: Все Погрузочный пункт: Все Склад: Все Номенклатура: Все

Оформлено **К оформлению**

Создать Создать на основании Отчеты Памятка приемосдатчика

Номер	Дата ↓	Организация	Подразделение	Смена	Вес	Станция	Погрузочный пункт
МК00-000001	10.10.2024	ОАО "Металлу...		Смена 1		Краснооктябрьская	Весовая Цветмет

На странице **Оформлено** содержится список документов погрузки вагонов.

← → ☆ **Погрузки вагонов**

Станция: Погрузочный пункт: Склад: Номенклатура:

Оформлено К оформлению

Состояние: Путь:

Вагон	Состояние	Дата поступления	Собственник	Оператор	Арендатор	Станция	Путь	Дата состояния

На основании документа погрузки вагонов можно ввести заявку на маневровые работы, маневровые работы, отправку или передачу вагонов, корректировку номенклатуры в вагонах.

В документе предусмотрена печать **Памятки приемосдатчику**.

Памятка приемосдатчика № 1 от 10 октября 2024 г.

Организация: **ОАО "Металлургический комбинат"** Дата: **10 октября 2024 г.**

Погрузочный пункт: **Весовая Цветмет** Смена: **Смена 1**

№	№ вагона	Грузоподъемность	Тара	Фактич. вес	Норма погрузки	Вес брутто	Примечание
1	52980851	69,500	24,000	50,000	93,500	74,000	
2	52980844	69,500	24,000	50,000	93,500	74,000	

Дата и время начала погрузки: _____

Дата и время окончания погрузки: _____

Оператор погрузки _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Приемосдатчик _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Отправка вагонов

Документ предназначен для формирования состава отправки (маршрута) порожних или груженых вагонов. Вид отправки определяется реквизитом **Тип маршрута – Порожний** или **Загруженный**.

При включении настройки **Статусы документов отправок вагонов** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Статусы документов**) в документе отправки можно указать статус – **В подготовке, Сформирована, Расформирована и Принята**.

Важно!

Движения документа по отправке вагонов формируются в статусах **Сформирована** или **Принята**.

На вкладке **Основное** указывается:

- организация;
- клиент, контрагент и договор с контрагентом;
- железнодорожная станция, с которой отправляют вагоны – **Станция отправления**;
- смена (используются только производственные смены);
- участок работ, на котором формируется или сформирована отправка вагонов;

- номер и дата железнодорожной квитанции (для указания нескольких квитанций в табличной части документа необходимо включить настройку **Несколько железнодорожных квитанций** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка железнодорожным транспортом**).

← →
☆ Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34 *

Основное
Файлы

Провести и закрыть
📄
📄
📄 Создать на основании ▾
📄
📄 Протокол отвесов
📄 Отчеты ▾

Тип маршрута: Загруженный ▾

Основное
Вагоны (2)
Доставка
Дополнительно

Отгрузка по разрешению

Номер: МК00-000002 от: 10.10.2024 10:38:34 🗑️

Смена: Смена 1 ▾ 🗑️

Станция отправления: Краснооктябрьская ▾ 🗑️

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" ▾ 🗑️

Клиент: Клиент СУ-1 - Урал ▾ 🗑️

Договор: Медь ЖД Урал ▾ 🗑️

Способ отгрузки: ЖД FCA ▾ 🗑️

Заказ на перевозку: Заказ на перевозку МК00-000003 от 10. ▾ 🗑️

Участок: Участок Цветмет ▾ 🗑️

№ квитанции: от: . . . : : 🗑️

Комментарий:

Номер графика подачи: ...

При формировании отправки на основании разрешения на отгрузку в документе производится контроль по условиям разрешения (доступно при включении настройки **Разрешения на отгрузку** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой**).

На вкладке **Вагоны** в списке указывается перечень вагонов, подлежащих отправке. При выборе вагона информационно выводится его тара и грузоподъемность в тоннах. Для отправок вагонов с типом маршрута **Загруженный** выводится информация о погрузочном пункте, номенклатуре, характеристике и серии (при их использовании) продукции, количестве перевозимой продукции, единице измерения количества, весе нетто и брутто в тоннах. При использовании статусов изменение данных по вагону и его направлению с табличной части вагонов доступно только для отправок со статусом **Подготовка**. Для документа со статусом **В подготовке** можно указать тариф за перевозку, номер и дату железнодорожной квитанции, способ отгрузки, выставочный путь, грузополучателя, разрешение на погрузку, клиента, контрагента и договор с контрагентом.

← → ☆ Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Протокол отвесов Отчеты

Тип маршрута: Загруженный

Основное **Вагоны (2)** Доставка Дополнительно

Вагоны

Добавить Заполнить

N	Вагон	Тара, т	Грузоподъемность	Погрузочный пункт	ГТД на экспорт	Брутто, т	Количество	Ед. изм.	Нетто, т	Разрешение ...	Заказ на перевозку	Клиент
1	52980851	24,000	69,500	Весовая Цветмет		74,000	50,000		50,000		Заказ на перевозку МК00-0...	Клиент CU-1 - Урал
2	52980844	24,000	69,500	Весовая Цветмет		74,000	50,000		50,000		Заказ на перевозку МК00-0...	Клиент CU-1 - Урал

Товары

Добавить

N	Номенклатура	Характеристика	Серия	Нетто	Количество	Ед.изм.
1	S70001 Катоды из меди марки M00k	<характеристики не используются>	00000005	25,000	25,000	т
2	S70002 Катоды из меди марки M0k	<характеристики не используются>	00000006	25,000	25,000	т

Важно!

В табличную часть можно добавить только вагоны, находящиеся на станции, указанной в реквизите **Станция отправления**.

Информация о вагоне, погрузочном пункте и номенклатуре, содержащейся в вагоне, выводится только для просмотра и не редактируется в табличной части.

При включении опции **Учет по фактическому и теоретическому весу** для загруженных вагонов информационно выводится **Фактический нетто, т** и вес по данным складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто, т**. Если опция отключена, то указывается вес **Нетто**.

На вкладке **Доставка** указывается информация о грузополучателе, станции получения, пункте назначения и номере грузовой таможенной декларации.

← → ☆ Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34 *

Основное **Файлы**

Провести и закрыть Создать на основании Протокол отвесов Отчеты

Тип маршрута: Загруженный

Основное **Вагоны (2)** Доставка **Дополнительно**

Грузополучатель: Клиент CU-1 - Урал

Станция получения: Демьянка

На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение, отправляющее вагоны и ответственного за оформление документа.

← → ☆ Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34 *

Основное [Файлы](#)

Провести и закрыть Создать на основании Протокол отвесов Отчеты

Тип маршрута:

Основное **Вагоны (2)** Доставка Дополнительно

Ответственный:

Подразделение:

Плательщик ЖД тарифа:

Важно!

Реквизиты документа в статусе **Сформирована** или **Принята** не редактируются.

Форма списка данного документа имеет двухстраничную реализацию: **Оформлено, К оформлению**.

← → ☆ Отправки вагонов

Организация: Грузополучатель: Станция: Пункт назначения:

Оформлено **К оформлению**

Создать Создать на основании Отчеты Протокол отвесов

Номер	Дата	Организация	Подразделение	Клиент	Договор	Грузополучат...	Вес	Статус
МК00-000001	09.10.2024	ОАО "Металлургический комбинат"		РЖД	Возврат порожних вагонов			Кра
МК00-000002	10.10.2024	ОАО "Металлургический комбинат"		Клиент CU-1 - Урал	Медь ЖД Урал		100.000	Кра

На странице **К оформлению** на вкладке **По вагонам** приведен список всех вагонов в виде таблицы с колонками: Вагон, Текущее состояние, Дата поступления, Собственник, Оператор и Арендатор вагона, Дата последнего изменения состояния, Станция отправки, Путь, Номенклатура, Погрузочный пункт, Склад, Количество и Единица измерения. В списке вагонов выведены вагоны с состояниями: Прибыл на станцию груженым, Прибыл на станцию порожним, Загружен, Погружен.

← → ☆ Отправки вагонов

Организация: Статус: Грузополучатель: Станция: Пункт назначения:

Оформлено **К оформлению**

По вагонам По погрузке

Состояние: Грузополучатель: Путь: Номенклатура:

Создать отправку

Вагон	Состояние	Дата поступления	Контрагент	Оператор	Арендатор	Дата изменения	Станция	Путь
10000041	Прибыл на станцию порожним	01.10.2024 22:02:51	ОАО "Металл..."	РЖД		01.10.2024	Краснооктябрьская	
10000042	Прибыл на станцию порожним	01.10.2024 22:02:51	ОАО "Металл..."	РЖД		01.10.2024	Краснооктябрьская	

На вкладке **По погрузке** приведен список погрузок вагонов, по которым еще не осуществлена отправка.

← → ☆ **Отправки вагонов**

Организация: <без отбора> Статус: Любой Грузополучатель: <без отбора> Станция: <без отбора> Пункт назначения: <без отбора>

Оформлено К оформлению

По вагонам По погрузке

Станция: <без отбора> Погрузочный пункт: <без отбора> Склад: <без отбора>

+ Создать отправку ↻

Документ погрузки	Вес	Станция	Погрузочный пункт	Склад
Погрузка вагонов МК00-000001 от 02.10.2024 12:01:18		Краснооктябрьская	Весовая Цветмет	420280 Склад готовой продукции 1СЦМ
Погрузка вагонов МК00-000002 от 03.10.2024 18:46:22	2,000	Краснооктябрьская	Весовая Цветмет	420280 Склад готовой продукции 1СЦМ

По нажатию на кнопку **Создать отправку** формируется документ отправки вагонов, в котором заполняются реквизит **Станция отправления** и табличная часть **Вагоны** (в которую добавляются выбранные вагоны).

На странице **Оформлено** содержится список документов отправок вагонов. В документе предусмотрена возможность печати **Протокола отвесов**.

Протокол отвесов

Маршрут: **Маршрут № 2 от 10 октября 2024 г.**

Организация: **ОАО "Металлургический комбинат"** Грузополучатель: **Клиент СУ-1 - Урал**

Пункт назначения: Груз: **S70001 Катоды из меди марки M00k**

№	Время	№ вагона	Грузопод, т	Тара, т	Брутто, т	Нетто, т	Отклонение (+/-)	Путь
1		52980851	69,500	24,000	49,000	25,000	-44,500	1 Путь
1		52980851	69,500	24,000	49,000	25,000	-44,500	1 Путь
2		52980844	69,500	24,000	49,000	25,000	-44,500	1 Путь
2		52980844	69,500	24,000	49,000	25,000	-44,500	1 Путь

Количество вагонов: 4 Комментарий

Общий вес (НЕТТО): 100

На основании документа отправки вагонов можно сформировать документ **Отгрузки железнодорожным транспортом**, в котором указаны условия и стоимость отгрузки, документ **Передачи вагонов, Погрузки вагонов, Расходный ордер на товары**.

Отгрузка железнодорожным транспортом

Документ предназначен для фиксации факта отгрузки груженых вагонов клиенту и финансовых условий отгрузки.

При включении настройки **Статусы документов отгрузок железнодорожным транспортом** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Статусы документов**) в документе отгрузки железнодорожным транспортом можно указать четыре статуса отгрузки – **Подготовка, Готов к отправке, Отправлен и Доставлен**.

При включении функциональной опции **Отгрузка без повагонного учета** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Отгрузка железнодорожным транспортом**) появляется возможность учета отгрузок продукции ж/д транспортом без указания отправок вагонов.

При использовании функциональной опции **Использовать условия отгрузки при заполнении документов оперативного учета** (раздел **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой**) в документах железнодорожной отгрузки

← → ☆ Отгрузка ж/д транспортом МК00-000002 от 10.10.2024 11:46:05

Провести и закрыть

Основное Продукция (3) Вагоны (4) Дополнительно

Добавить ↑ ↓ Заполнить

N	Отправка вагонов	Квитанция	Способ отгрузки	Номенклатура	Характеристика	Количество	Ед. изм.	ГТД на экспорт	Стоимость доставки перевозчика	Цена		
										Номенклатура	Услуги	Доставка
1	Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34	<Номе...		S70001 Катоды из меди марки M00k	<ха...	25,000	т			95 000,00		3 000,00
2	Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34			S70002 Катоды из меди марки M0k	<ха...	50,000	т			95 000,00		3 000,00
3	Отправка вагонов МК00-000002 от 10.10.2024 10:38:34	<Номе...		S70003 Катоды из меди марки M1k	<ха...	25,000	т			95 000,00		3 000,00

При повагонном учете в документе становится доступна вкладка Вагоны с перечнем вагонов, загруженных из отправок. Вкладка несет информационный характер и недоступна для редактирования.

Для каждой номенклатуры груза информационно выводится **Фактический нетто, т** (если включена функциональная опция **Учет по фактическому и теоретическому весу**) и вес по данным складского учета (теоретический вес) в поле **Складской нетто, т**. При установленном индикаторе **Расчет по фактическому весу**, сумма номенклатуры грузов рассчитывается по фактическому весу. Если опция отключена, то информационно выводится вес **Нетто**.

← → ☆ Отгрузка ж/д транспортом МК00-000002 от 10.10.2024 11:46:05

Провести и закрыть

Основное Продукция (3) Вагоны (4) Дополнительно

Добавить ↑ ↓

N	Маршрут отгрузки	Вагон	Склад	Штабель	Номенклатура	Характеристика	Номер ГТД	Количество	Ед. изм.
1	Отправка вагонов МК00...	52980851	30080 Склад готовой...		S70001 Катоды из меди марки ...	<характерист...		25,000	т
2	Отправка вагонов МК00...	52980844	30080 Склад готовой...		S70002 Катоды из меди марки ...	<характерист...		25,000	т
3	Отправка вагонов МК00...	52980851	30080 Склад готовой...		S70002 Катоды из меди марки ...	<характерист...		25,000	т
4	Отправка вагонов МК00...	52980844	30080 Склад готовой...		S70003 Катоды из меди марки ...	<характерист...		25,000	т

Важно!

При использовании **повагонного учета** все реквизиты в табличной части документа, кроме Отправка вагонов, не редактируются.

Команда **Обновить данные** обновляет данные по отгрузкам.

На вкладке **Дополнительно** можно указать подразделение, отгружающее продукцию и ответственного за оформление документа, а также признак включения НДС в цену продукции и тип налогообложения.

← → ☆ Отгрузка ж/д транспортом МК00-000002 от 10.10.2024 11:46:05

Провести и закрыть

Основное Продукция (3) Вагоны (4) Дополнительно

Ответственный: Администратор

Подразделение:

Цена включает НДС

Налогообложение: Продажа облагается НДС

Сводное формирование реализации по способам отгрузки

Сводное формирование реализации по накладным

Индикаторы **Сводное формирование реализации по способам отгрузки** и **Сводное формирование реализации по накладным** определяют порядок формирования документов реализации товаров и услуг на основании:

При отключенных индикаторах на основании документа отгрузки создается один документ **Реализации товаров и услуг** по всем накладным и способам отгрузки.

При установленном индикаторе **Сводное формирование реализации по способам отгрузки**, на основании документа отгрузки ж/д транспортом формируются документы **Реализации товаров и услуг** по каждому способу отгрузки в отдельности (создается столько документов, сколько способов отгрузки указано в документе-основании).

При установленном индикаторе **Сводное формирование реализации по накладным** на основании документа отгрузки ж/д транспортом формируются документы **Реализации товаров и услуг** по каждой железнодорожной накладной в отдельности (создается столько документов **Реализации товаров и услуг**, сколько ж/д накладных указано в документе-основании).

При одновременно установленных индикаторах **Сводное формирование реализации по способам отгрузки** и **Сводное формирование реализации по накладным** на основании документа отгрузки ж/д транспортом формируются документы **Реализации товаров и услуг** по каждой железнодорожной накладной и каждому способу отгрузки в отдельности (создается столько документов Реализации товаров и услуг, сколько сочетаний ж/д накладных и способов отгрузки указано в документе-основании).

Форма списка данного документа имеет двухстраничную реализацию: **Оформлено, К оформлению**.

На странице **К оформлению** приведен список всех отправок в виде таблицы с колонками: Статус, Клиент, Контрагент, Договор, Грузополучатель, Вес отправки, Тип маршрута, Пункт назначения, Способ отгрузки, Организация и Подразделение отправки, Смена формирования отправки, Участок работ, Станция отправления. По нажатию на кнопку **Создать отгрузку** формируется документ отгрузки железнодорожных вагонов.

Номер	Дата	Статус	Клиент	Контрагент	Договор	Грузополучатель	Вес	Тип маршрута	Пун
MK00-000003	05.10.2024	Принята	Клиент CU-1 - Урал	Клиент CU-1 - Урал	Договор поставки...		100,000	Загруженный	

На странице **Оформлено** содержится список документов отгрузок железнодорожных вагонов.

Номер	Дата	Клиент	Договор	Грузополучатель	Пункт назначения	Сумма	Валюта	Организация	Под
MK00-000002	10.10.2024	Клиент CU-1 - Урал	Медь ЖД Урал	Клиент CU-1 - Урал	Каменск-Уральский	9 800 000,000	руб.	ОАО "Металлургический комбинат"	

На основании документа отправки вагонов можно сформировать документ реализации товаров и услуг для выгрузки в учетную систему, документ доставки вагонов (в случае, если отгружаются вагоны с условиями отгрузки без перехода права собственности на станции отправления), документ корректировки отгрузки продукции, документ передачи товаров хранителю.

Интеграция с ЭТРАН позволяет управлять перевозками и вести расчеты с ОАО "РЖД".

Настройка интеграции на стороне «1С:ERP Металлургия ПРОФ» выполняется при включении функциональной опции **Интеграция с ЭТРАН** в разделе **НСИ и Администрирование – Настройка интеграции**.

Учет остатков в подсистеме склады и отгрузка

Механизм по учету актуальных остатков в подсистеме Логистики обеспечивает синхронизацию и актуализацию остатков между ERP и подсистемой логистики. Он предназначен для отражения движений номенклатуры по складам, участвующим в транспортной логистике, по данным из документов, создаваемых в управленческом контуре ERP.

Перед началом практического использования функционала необходимо произвести настройку параметров системы, включив функциональную опцию **Оперативное отражение остатков в оперативном учете** в разделе **НСИ и администрирование – Настройка НСИ и разделов – Логистика – Управление отгрузкой**.

Для всех складов, задействованных в транспортной логистике, на вкладке **Ордерная схема и структура** необходимо установить индикатор **Участвует в транспортной логистике**.

← → ☆ 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ (Склад) [ссылка] [настройки] [закрыть]

Основное [Настройки учета серий](#)

Записать и закрыть [Записать] [документы] [Еще] [?]

Наименование: 30080 Склад готовой продукции 1СЦМ Группа складов: 3100 Медеплавильный завод [ссылка]

Основное **Ордерная схема и структура** Адреса, телефоны

Использовать ордерную схему документооборота

при поступлении с: ...

статусы приходных ордеров

при отгрузке с: ... |

статусы расходных ордеров

Использование статусов обязательно, если на складе используются помещения, адресное хранение или учет серий.

при отражении излишков, недостач, пересортицы и порчи с: ...

Статусы пересчетов товаров

Использование статусов обязательно, если на складе применяется ордерная схема при отражении излишков, недостач и порчи.

Контролировать оперативные остатки

Структура склада

Использовать помещения с: ...

Учет по помещениям предусмотрен только для складов, на которых применяется ордерная схема по всем складским операциям. На дату начала использования помещений должны быть оформлены все результаты пересчетов товаров.

Ячейки: Не использовать

Для учета остатков номенклатуры по ячейкам необходимо включить использование ордерной схемы по всем складским операциям.

Рабочие участки: Не использовать

Участвует в транспортной логистике

На основании документов, формирующих движения по этим складам в ERP, автоматически будет создаваться управленческий документ **Движения по оперативному складу**, за исключением тех, которые были созданы на основании документов подсистемы логистики:

- Реализация товаров и услуг на основании Отгрузки автотранспортом, Отгрузки ж/д транспортом;
- Приобретение товаров и услуг на основании Поступления автотранспортом за период, Поступление вагонов;
- Приходный ордер на товары на основании Разгрузки вагонов, Поставки автотранспортом;
- Расходный ордер на товары на основании Отправки автотранспортом, Отправки вагонов.

В документе **Движения по оперативному складу** указывается организация, документ-источник, по данным которого сформировано движение, подразделение и статус отражения.

← → ☆ Движения по оперативному складу МК00-000011 от 07.10.2024 0:00:00

Основное **Файлы**

Провести и закрыть [Иконки] [Отчеты] [Еще -]

Номер: МК00-000011 Дата: 07.10.2024 0:00:00 Подразделение: 42040 Цех заготовки металлолома

Организация: ОАО "Металлургический комбинат" Статус отражения: Отражено

Документ-источник: Приобретение товаров и услуг МК00

Комментарий:

Документ находится в подсистеме **Логистика – Учет – Движения по оперативному складу**.

Если документ в ERP был изменен, система вносит корректировки в существующий документ **Движения по оперативному складу** и перепроводит его. В случае отмены проведения или удаления документа в ERP, аналогичные действия автоматически выполняются в подсистеме логистики, что приводит к отмене операций и удалению ранее созданного документа **Движения по оперативному складу**.

В обработке **Регламентные и фоновые задания** (в разделе **НСИ и администрирование – Администрирование – Обслуживание – Регламентные операции – Регламентные и фоновые задания**) на вкладке **Регламентные задания** необходимо выполнить настройку задания **Загрузка документов движения по оперативному складу**. Для включения или отключения регламентного задания выделите его в списке. Настроить расписание выполнения регламентного задания можно по кнопке **Настроить расписание**, либо в форме регламентного задания по ссылке **Расписание**. В открывшемся окне необходимо выбрать время и интервал запуска и нажать **ОК**. Для сохранения настроек регламентного задания необходимо нажать **Записать и закрыть**. **Записать и закрыть**

← → ☆ Регламентные и фоновые задания

Регламентные задания (83) **Фоновые задания**

⚠ Работа со всеми внешними ресурсами (синхронизация данных, отправка почты и т.п.), выполняемая по расписанию, заблокирована для предотвращения конфликтов с основной информационной базой. [Разблокировать](#).

Настроить расписание... Выполнить сейчас Обновить Поиск (Ctrl+F) [Еще -] ?

Наименование	Сост.
Автоматическое отражение документов в регламентированн...	<не с
✓ Актуализация потребностей по границе обеспечения	<не с
Архивирование чеков КМ	<не с
Все обновления новостей	<не с
✓ Выгрузка данных в сервис прогнозирования продаж	<не с
✓ Выполнение отложенных движений по расчетам с клиентам...	Зада
✓ Выполнение отложенных заданий	Зада
✓ Загрузка данных из сервиса прогнозирования продаж	<не с
✓ Загрузка документов движения по оперативному складу	Зада
Загрузка курсов валют	<не с
✓ Заполнение информативных цен номенклатуры	Зада
✓ Заполнение контрагентов на мониторинге СПАРК Риски	Зада
Заполнение параметров работы расширений	Зада
✓ Заполнение представлений predeterminedенных вариантов о...	<не с
✓ Заполнение представлений predeterminedенных вариантов о...	<не с
Запрос лицензий уникальных услуг	<не с
Запуск обработки заданий	<не с
Исправление устаревших адресов	<не с
Контроль удаления помеченных объектов	Задание выполнено

Загрузка документов движения по оп...

Записать и закрыть [Записать] ?

Включено **Расписание**

При ошибк... 3 раз через: 10 секунд

Предопределенное: Да

Идентификатор: 112397cf-040a-477b-8020-a5a9fad71f51

Ключ:

Имя пользователя:

Имя: гдпЗагрузкаДокументовДвиженияПоОперативному

Синоним: Загрузка документов движения по оперативному с

Имя метода: гдпОтражениеДвижений.РегламентноеЗаданиеВып

Сообщение:

16.10.2024 19:30:12

После настройки отражения механизм по учету актуальных остатков в подсистеме Логистики будет запущен.