

# **1С:Предприятие 8**

## **Конфигурация «Управление ювелирным производством»**

**Редакция 5.0**

**Руководство пользователя**

Москва  
Фирма «1С»  
2011

**ПРАВО ТИРАЖИРОВАНИЯ  
ПРОГРАММНЫХ СРЕДСТВ И ДОКУМЕНТАЦИИ  
ПРИНАДЛЕЖИТ ФИРМЕ «1С»**

Приобретая систему «1С:Предприятие»,  
вы тем самым даете согласие не допускать  
копирования программ и документации  
без письменного разрешения фирмы «1С»

© ООО «1С», 2011

Фирма «1С», Москва, 123056, а/я 64

Отдел продаж: Селезневская ул., 21,

телефон: (495) 737-92-57,

факс: (495) 681-44-07

E-mail: [1c@1c.ru](mailto:1c@1c.ru)

URL: [www.1c.ru](http://www.1c.ru), [v8.1c.ru](http://v8.1c.ru)

ООО «НПП ЮвелирСофт»,

Кострома, 156000, ул. Горная, 20«а» корп. Б

телефон: (499) 271-57-57

факс: (4942) 39-20-37

E-mail: [hotline@uvelirsoft.ru](mailto:hotline@uvelirsoft.ru)

URL: <http://www.uvelirsoft.ru>

**Группа разработки конфигурации и документации:**

ООО «НПП ЮвелирСофт» — Д. Румянцев, И. Серебряков, М. Смирнов.

---

Наименование книги:	1С:Предприятие 8. Конфигурация «Управление ювелирным производством». Редакция 5.0. Руководство пользователя
Номер издания:	82.15490.01.001
Дата выхода:	14 июля 2011 г.

## **ЛИНИЯ КОНСУЛЬТАЦИИ (4942) 39-20-37**

Для пользователей конфигурации «1С:Управление ювелирным производством» услуги линии консультаций предоставляются по телефону и электронному адресу компании ООО «НПП ЮвелирСофт». Также пользователи системы 1С:Предприятие 8 имеют право на линию консультации предоставляемой по линии информационно-технологического сопровождения (ИТС).

Получение консультаций возможно только после регистрации программного продукта (для чего необходимо заполнить регистрационную анкету и выслать ее в фирму «1С»).

В стоимость комплекта поставки программного продукта включено обслуживание по линии консультаций в течение периода, указанного в вашей регистрационной анкете. Купон на бесплатное обслуживание по линии консультаций, а также конверт с маркой и адресом входят в состав приобретенного вами комплекта программ.

По истечении периода бесплатного обслуживания получение консультаций возможно только по договору на обслуживание конфигурации «1С:Управление ювелирным производством» и по договору на ИТС. Для заключения договоров обращайтесь к партнерам фирмы «1С».

За консультациями по конфигурации «1С:Управление ювелирным производством» необходимо обращаться в компанию ООО «НПП ЮвелирСофт» по телефонам (4942) 39-20-37, или e-mail: [hotline@uvelirsoft.ru](mailto:hotline@uvelirsoft.ru). Линия консультаций работает с 09:00 до 17:00 по московскому времени, кроме суббот, воскресений и праздничных дней (по распорядку московских предприятий).

Обращаясь к линии консультаций, следует находиться рядом со своим компьютером, иметь под рукой настоящее руководство и свою часть регистрационной анкеты. Желательно заранее уточнить типы используемого компьютера и принтера.

Набрав телефон линии консультаций, вы должны услышать ответ дежурного сотрудника. После этого сообщите наименование вашей организации, номер вашего экземпляра системы (он обозначен на CD-ROM комплекта поставки и на вашей части регистрационной анкеты) и, возможно, другую регистрационную информацию по запросу сотрудника линии консультаций. Названная вами информация будет проверена по данным, указанным в отосланной в фирму «1С» части регистрационной анкеты.

Отвечая на возникшие у вас вопросы, дежурный сотрудник может воспроизвести возникшую ситуацию на своем компьютере. Он даст вам рекомендации сразу же или после обсуждения с разработчиками. Работа линии консультаций регистрируется, поэтому при повторных обращениях по сложным проблемам вы можете сослаться на дату и время предыдущего разговора.

**МЫ ВСЕГДА РАДЫ ВАМ ПОМОЧЬ!**



# ОГЛАВЛЕНИЕ

<b>Введение .....</b>	<b>13</b>
Структура руководства .....	14
Помощь при работе с конфигурацией .....	17
<b>Установка на компьютер.....</b>	<b>19</b>
Первоначальная установка .....	19
Установка защиты .....	20
Установка драйверов ключей .....	22
Сервер лицензий .....	22
Создание информационной базы .....	23
Первоначальный запуск .....	23
Установка обновления .....	24
<b>Назначение и основные возможности конфигурации .....</b>	<b>25</b>
Обзор функциональных возможностей .....	26
<b>Глава 1 Подготовительный этап.....</b>	<b>29</b>
1.1. Настройка параметров информационной базы .....	30
1.1.1. Общие настройки .....	30
1.1.2. Классификаторы .....	33
1.2. Настройка параметров учета.....	34
1.2.1. Общие настройки .....	34
1.2.2. Нормативно-справочная информация .....	36
1.2.3. Заказы в производство .....	37
1.2.4. Планирование производства .....	38
1.2.5. Производство .....	39
1.2.6. Готовая продукция .....	41

1.3. Ввод основных сведений о предприятии .....	42
1.3.1. Организации.....	43
1.3.2. Контрагенты.....	46
1.3.3. Производственные участки .....	49
1.3.4. Склады.....	49
1.3.5. Физические лица.....	51
1.3.6. Должности организаций .....	53
1.4. Ввод начальных остатков .....	54
1.4.1. Ввод начальных остатков на складах .....	54
1.4.2. Ввод начальных остатков в производстве .....	56
1.4.3. Ввод начальных остатков материалов, переданных в переработку.....	58
1.4.4. Ввод начальных остатков давальческих материалов .....	59
1.4.5. Ввод начальных остатков готовой продукции на складах .....	60

## **Глава 2 Нормативная система ..... 63**

2.1. Нормативные справочники.....	64
2.1.1. Геммологическая информация о камнях .....	64
2.1.2. Пробы изделий.....	69
2.1.3. Классификаторы ювелирных изделий .....	73
2.2. Номенклатура и варианты изготовления.....	76
2.2.1. Продукция и узлы.....	77
2.2.2. Варианты изготовления .....	79
2.2.3. Металл.....	86
2.2.4. Вставка .....	87
2.2.5. Металл-набор.....	89
2.2.6. Елка-воск.....	90
2.2.7. Елка-металл.....	90
2.2.8. Стояк.....	91
2.2.9. Комплектующие .....	92
2.3. Технологическая документация .....	93
2.3.1. Классификаторы брака изделий .....	93
2.3.2. Технологический процесс.....	95
2.3.3. Анализ технологической информации о продукции .....	110

## **Глава 3 Заказы в производство ..... 113**

3.1. Оформление заказа в производство .....	115
3.2. Отгрузка заказанной продукции .....	118
3.3. Корректировка заказов в производство .....	119

---

3.4. Контроль выполнения заказов .....	121
3.4.1. Ведомость по заказам .....	121
3.4.2. Сводный по изделиям .....	122

## **Глава 4 Планирование ..... 127**

4.1. Справочная информация планирования .....	128
4.1.1. Сценарии планирования .....	128
4.1.2. Структура рабочих центров предприятия .....	130
4.1.3. Графики рабочих центров .....	133
4.1.4. Производственные мощности предприятия .....	141
4.1.5. Трудоемкость изготовления номенклатуры .....	157
4.2. Укрупненное планирование производства .....	163
4.2.1. Подбор плана по заказам .....	165
4.3. Посменное планирование .....	168
4.3.1. Планирование занятости рабочих центров .....	171
4.3.2. Анализ планов занятости рабочих центров .....	172
4.4. Задания на производство .....	173
4.4.1. Анализ выполнения заданий на производство .....	176

## **Глава 5 Складской учет ..... 181**

5.1. Поступления на склад .....	185
5.1.1. Поступление материалов .....	185
5.1.2. Поступление полуфабрикатов .....	189
5.2. Отгрузки со склада .....	194
5.2.1. Отгрузка материалов .....	194
5.2.2. Отгрузка полуфабрикатов .....	199
5.3. Перемещение между складами .....	201
5.4. Проведение инвентаризации на складе .....	203
5.4.1. Списание камней .....	203
5.4.2. Инвентаризация на складе .....	204
5.5. Анализ наличия материальных ценностей на складах .....	211
5.5.1. Ведомость по материалам .....	211
5.5.2. Ведомость по полуфабрикатам .....	212
5.5.3. Ведомость по размерам полуфабрикатов на складах .....	213

**Глава 6 Производство ..... 215**

6.1. Оформление нарядов на производство работ .....	218
6.1.1. Наряд (восковые изделия).....	218
6.1.2. Анализ наличия восковых изделий в производстве .....	224
6.1.3. Наряд .....	225
6.1.4. Анализ наличия материальных ценностей у сотрудников.....	253
6.2. Работа со вставками .....	256
6.2.1. Дополнительная выдача вставок .....	256
6.2.2. Подбор вставок для партий.....	261
6.2.3. Анализ наличия и движения камней в производстве .....	263
6.3. Проведение инвентаризации производства.....	266
6.3.1. Прием остатков металла у сотрудников .....	266
6.3.2. Закрытие периода .....	268
6.3.3. Инвентаризация сотрудников.....	272
6.4. Оформление брака на складе.....	278
6.5. Выполнение комплектации .....	279
6.6. Анализ брака .....	285
6.7. Анализ наличия и движения клейменных полуфабрикатов .....	287

**Глава 7 Готовая продукция ..... 291**

7.1. Выпуск готовой продукции .....	293
7.1.1. Выпуск готовой продукции из производства.....	293
7.1.2. Возврат готовой продукции в производство .....	297
7.2. Оформление поступления и отгрузки готовой продукции .....	298
7.2.1. Отгрузка готовой продукции.....	299
7.2.2. Поступление готовой продукции .....	302
7.3. Проведение инвентаризации готовой продукции .....	307
7.4. Анализ наличия готовой продукции на складах .....	312

**Глава 8 Управление предприятием ..... 315**

8.1. Сводный анализ наличия материальных ценностей.....	316
8.1.1. Сводный отчет по изделиям .....	316
8.1.2. Сводный отчет по металлу .....	317
8.1.3. Сводный отчет по камням.....	321
8.2. Анализ наличия давальческих материалов на предприятии.....	323



---

8.3. Анализ наличия материалов предприятия в переработке .....	324
8.4. Стоимостная оценка материалов на предприятии .....	325
8.5. Анализ движения металла у сотрудников .....	326
8.6. Управление расчетом заработной платы .....	327
8.6.1. Установка ставок заработной платы .....	328
8.6.2. Анализ рассчитанной заработной платы.....	334

## **Глава 9 Вспомогательные функции для работы с**

### **документами..... 337**

9.1. Редактирование цены и валюты .....	337
9.2. Отчет «Структура подчиненности».....	339
9.3. Подбор номенклатуры.....	340
9.3.1. Подбор по номенклатуре.....	340
9.3.2. Подбор по характеристикам вставок.....	346
9.4. Подбор состава набора.....	348
9.4.1. Подбор состава набора из справочника .....	349
9.4.2. Подбор состава набора из остатков.....	351
9.5. Подбор вставок .....	353
9.6. Подбор размеров.....	355
9.6.1. Подбор размеров партии из справочника .....	355
9.6.2. Подбор размеров партии из остатков.....	357
9.7. Штрихкодирование документов.....	358

### **Глава 10 Работа с отчетами..... 361**

10.1. Настройка отчетов .....	361
10.1.1. Редактирование структуры отчета.....	364
10.2. Варианты настроек отчетов .....	376
10.2.1. Создание варианта отчета .....	376
10.2.2. Удаление варианта отчета.....	378
10.2.3. Изменение варианта отчета.....	379
10.3. Панель отчетов.....	381
10.3.1. Настройка состава панели отчетов.....	381
10.3.2. Настройка видимости гиперссылок на панели отчетов.....	383

**Глава 11 Администрирование.....385**

11.1. Списки пользователей.....	385
11.1.1. Ведение списка пользователей.....	386
11.1.2. Пользователи информационной базы.....	388
11.2. Управление доступом.....	389
11.2.1. Назначение ролей пользователю.....	389
11.2.2. Ограничение доступа на уровне записей.....	389
11.2.3. Профили групп доступа.....	390
11.2.4. Группы доступа.....	392
11.3. Даты запрета изменения данных.....	395
11.3.1. Установка даты запрета изменения данных.....	395
11.4. Префиксация объектов.....	398
11.4.1. Префиксация в разрезе организаций.....	398
11.5. Настройка параметров прокси-сервера.....	399
11.6. Регламентные задания.....	400
11.6.1. Настройка обработки регламентных заданий.....	401
11.6.2. Настройка регламентных заданий.....	401
11.6.3. Выполнение регламентных заданий.....	403
11.7. Блокировка соединений с информационной базой.....	404
11.7.1. Установка блокировки соединений с информационной базой.....	405
11.7.2. Снятие блокировки соединений до истечения срока блокировки.....	407
11.8. Удаление помеченных объектов.....	408
11.9. Активные пользователи.....	409
11.10. Управление итогами и агрегатами.....	411
11.10.1. Часто используемые возможности.....	412
11.10.2. Полные возможности.....	413
11.11. Управление настройками форм.....	414
11.12. Журнал регистрации.....	416
11.13. Параметры администрирования информационной базы.....	416

**Глава 12 Сервисные возможности .....419**

12.1. Базовые классификаторы.....	419
12.1.1. Банки.....	419
12.1.2. Валюты.....	422

---

12.1.3. Страны мира .....	427
12.1.4. Виды документов физических лиц .....	429
12.1.5. Виды контактной информации .....	430
12.2. Дополнительные отчеты и обработки .....	431
12.2.1. Регистрация в информационной базе внешних обработок и отчетов .....	434
12.2.2. Работа с внешними обработками и отчетами .....	437
12.3. Настройка и ведение контактной информации .....	439
12.3.1. Настройка видов контактной информации .....	440
12.3.2. Загрузка адресного классификатора .....	442
12.3.3. Ведение контактной информации .....	443
12.4. Полнотекстовый поиск .....	445
12.4.1. Настройка построения полнотекстового индекса .....	445
12.4.2. Выполнение полнотекстового поиска .....	446
12.5. Печать .....	448
12.5.1. Редактирование макетов печатных форм .....	448
12.5.2. Формирование печатных форм объектов .....	450
12.6. Печать этикеток .....	453
12.6.1. Шаблоны печати .....	454
12.6.2. Обработка «Печать этикеток» .....	456
12.7. Оповещение о динамическом обновлении конфигурации .....	457
12.8. Обновление конфигурации .....	458
12.8.1. Получение обновлений через Интернет .....	459
12.8.2. Получение обновлений с диска ИТС .....	465
12.8.3. Установка обновлений .....	466
12.8.4. Диагностика нештатных ситуаций .....	468
12.9. Персональные настройки пользователя .....	469
12.9.1. Общие настройки .....	470
12.9.2. Настройки печати .....	472



# ВВЕДЕНИЕ

«1С:Предприятие 8» является универсальной системой для автоматизации учета. Она может поддерживать различные системы и методологии учета, использоваться на предприятиях разных видов деятельности.

В системе «1С:Предприятие» особенности ведения учета задаются (настраиваются) в конфигурации. К ним относятся состав и структура используемых справочников, документов, отчетов, система хранения оперативных итогов и т.д.

Данная книга представляет собой описание конфигурации «Управление ювелирным производством» системы «1С:Предприятие».

Конфигурация предназначена для автоматизации учета в организациях, занимающихся производством ювелирных изделий. Она позволяет вести оперативный учет наличия и движения материалов, полуфабрикатов, готовой продукции как на складах (местах хранения), так и на производственных участках, на которых выполняется обработка материалов и изготовление изделий.

В комплект поставки программного продукта входят две информационные базы, имеющие одинаковую конфигурацию: демонстрационная и основная.

Демонстрационная информационная база предназначена для того, чтобы продемонстрировать практическую работу описываемой конфигурации, и уже содержит набор документов и операций абстрактной организации. Демонстрационную базу следует использовать для освоения конфигурации.

Основная информационная база предназначена собственно для ведения учета.

В книге излагаются общие принципы практической работы с основной (не заполненной данными) информационной базой. Когда необходимо привести пример заполнения данных, документация ссылается на демонстрационную информационную базу.

Описание данной конфигурации не заменяет собой книгу «1С:Предприятие 8.2. Руководство пользователя». Мы не приводим общие сведения о работе различных режимов системы «1С:Предприятие 8», а рассматриваем внутреннюю структуру и порядок работы именно для конфигурации «Управление ювелирным производством». Характер изложения материалов предполагает начальные знания по использованию системы программ «1С:Предприятие 8».

В связи с развитием прикладного решения функционал поставляемой конфигурации может несколько отличаться от описанного в данной книге. В этом случае отличия будут отражены во встроеном описании, поддерживаемом системой «1С:Предприятие 8» (раздел **Администрирование – Сервис – Описание изменений системы**), или содержаться в отдельных дополнительных файлах.

## Структура руководства

Во введении описываются основные характеристики конфигурации, структура руководства, соглашения о терминах, способы получения помощи при работе с конфигурацией.

Глава 1. «Назначение и основные возможности конфигурации». Содержится краткое описание принципов учета, которые предусмотрены в конфигурации, описание подсистем конфигурации, их назначение и связи между подсистемами.

---

Глава 2. «Подготовительный этап». В этой главе рассматриваются способы настройки параметров учета, структура автоматизируемого производственного предприятия (организации, производственные участки, сотрудники, склады и т.д.) и порядок ввода основных данных для начала работы предприятия (материалы, продукция, контрагенты, начальные остатки и т.д.).

Глава 3. «Нормативная система». В главе описаны все специализированные справочники для хранения нормативной информации об изготавливаемой продукции, используемых материалах, технологических данных описания процесса производства.

Глава 4. «Заказы в производство». Приводится описание порядка оформления заказов на производство продукции, а также их корректировки и выполнения контроля выполнения.

Глава 5. «Планирование». В данной главе описаны принципы планирования производства, использованные в конфигурации, а также возможные цепочки оформления планов и заданий производства на изготовление продукции.

Глава 6. «Складской учет». В этой главе будут рассмотрены вопросы, касающиеся отражения хозяйственных операций по приемке, отгрузке материалов и полуфабрикатов со склада, а также оформление внутренних складских операций: перемещение, инвентаризация и списание материальных ценностей.

Глава 7. «Производство». В этой главе описаны принципы работы по оформлению выполнения технологических операций по изготовлению продукции, выдаче и приему материальных ценностей с производственных участков, инвентаризации производственных участков.

Глава 8. «Готовая продукция». В главе описаны принципы учета готовой продукции: оформление выпуска и возврата в производство, инвентаризации готовой продукции. Также рассмотрены способы оформления поступлений и отгрузок готовой продукции.

Глава 9. «Управление предприятием». Приводится описание основных аналитических отчетов конфигурации, предназначенных для выполнения контроля производственного процесса на предприятии. Также описаны принципы управления расчетом сдельной заработной платы сотрудников.

Глава 10. «Вспомогательные функции для работы с документами». В главе описываются механизмы программы, используемые при интерактивном заполнении документов.

Глава 11. «Работа с отчетами». В этой главе описан порядок настройки отчетов программы, возможности сохранения сделанных настроек, а также способы вызова отчетов и настройки отображения списка отчетов в интерфейсе программы.

Глава 12. «Администрирование». Рассматриваются вопросы настройки конфигурации: ведение списка пользователей, управление доступом, порядок обновления конфигурации и т.д.

Глава 13. «Сервисные возможности». В этой главе приводится описание сервисных возможностей, предоставляемых конфигурацией: печать документов, полнотекстовый поиск, настройка и подключение дополнительных отчетов и обработок и т.д..

## Соглашения о терминах

**Обозначения клавиш.** Клавиши, такие как **Enter**, **Esc**, **Del** и подобные, будут обозначаться, как показано выше – без кавычек.

Для ссылок на кнопки управления курсором (кнопки со стрелками) будет использоваться фраза «клавиши управления курсором».

**Комбинации клавиш.** Комбинация клавиш в тексте обозначается, например, как **Ctrl+F3**. Такая запись означает, что для выполнения команды необходимо сначала нажать первую клавишу (в нашем примере – **Ctrl**), затем, не отпуская ее, нажать вторую клавишу комбинации (в нашем примере – **F3**).




**Обозначения кнопок.** Кнопки в диалогах и формах ввода-редактирования данных будут даваться своими названиями без кавычек, например, **ОК**, **Записать**, **Заполнить** и так далее.

## Помощь при работе с конфигурацией

При работе с конфигурацией «Управление ювелирным производством» можно получить несколько видов помощи и подсказок.

Прежде всего, при работе с любым диалоговым окном клавишей

**F1** или нажатием кнопки  можно вызвать на экран стандартную справку системы «1С:Предприятие 8». В ней содержатся пояснения по всем режимам работы системы, а также по использованию конкретного объекта конфигурации.

Справку по конкретным объектам конфигурации можно также получить, если выбрать в главном меню пункт **Справка – Содержание справки**. На экран будет выдан список объектов конфигурации, структурированный по прикладным задачам конфигурации.

Для быстрого поиска справки по конкретному объекту конфигурации можно использовать пункт меню **Справка – Индекс справки**.

При работе с конфигурацией «Управление ювелирным производством» для ввода различной информации широко используются формы диалогов. В них можно вызвать подсказки, поясняющие назначение реквизитов диалога.

Чтобы получить краткую подсказку по конкретным элементам диалога следует поместить указатель мыши над нужным элементом. Через 1-2 секунды возле указателя появится надпись, поясняющая назначение выбранного элемента диалога.

Подробно о получении подсказок при работе с системой можно узнать из книги «1С:Предприятие 8.2. Руководство пользователя».



# УСТАНОВКА НА КОМПЬЮТЕР

## Первоначальная установка

Перед установкой конфигурации на компьютер или сервер локальной сети убедитесь, что у вас установлена лицензионная версия **1С:Предприятие 8.2**.

Установка конфигурации производится в соответствии с инструкцией, которая описана в книге «Руководство администратора» из комплекта документации к «1С:Предприятию 8».

Установка состоит из следующих этапов:

- Убедитесь в наличии свободного места на жестком диске не менее чем 100 МБ.
- Запустите с дистрибутивного диска файл **Autorun.exe**.
- Выберите пункт «1С:Управление ювелирным производством 5.0».
- На приглашение в программе установки нажмите **Далее**.
- Программа предложит указать путь к каталогу шаблонов, по умолчанию будет предложен каталог `C:\ProgramFiles\1Cv82\tplts`. Вы можете согласиться с этим или выбрать другой каталог.
- Для перехода к следующему шагу установки вновь нажмите кнопку **Далее**. Произойдет установка программы, о чем будет выведено сообщение.

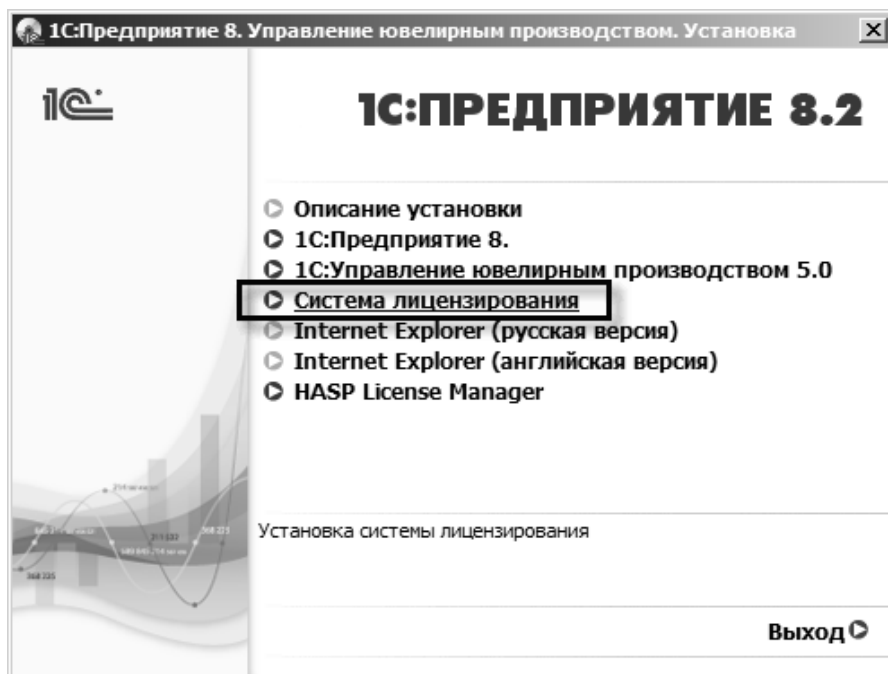
- Нажмите **Готово**. На этом установка программы завершена.

## Установка защиты

Для работы с полным функционалом программного продукта необходимо установить систему лицензирования и защиты конфигурации (СЛК).

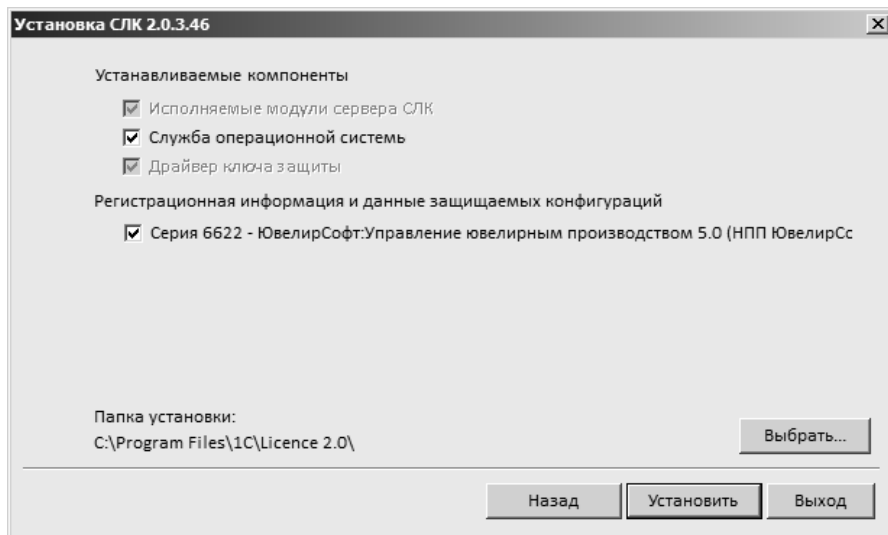
Перед установкой СЛК должны быть удалены ключи защиты конфигураций и завершены все приложения их использующие. На сервере и всех рабочих станциях, на которых предполагается работа с конфигурацией, должна быть установлена программная часть СЛК.

Программа установки защиты конфигурации запускается кнопкой «Система лицензирования».



Если по каким-либо причинам программа установки СЛК не запускается, следует выполнить запуск программы установки вручную (программа `setup.exe` в каталоге `configs\protection` настоящего компакт-диска).

При установке защиты конфигурации на компьютер, на котором находится ключ защиты конфигурации, следует устанавливать «Драйвер ключа защиты конфигураций» и «Сервер СЛК». При первой установке защищенной конфигурации на сервер необходимо установить СЛК, не отменяя ни один из флажков при ее установке.



После установки СЛК исполняемые файлы будут расположены в каталоге, указанном при установке (как правило, это каталог - `%ProgramFiles%\1C\Licence 2.0`): драйверы ключей защиты в подкаталоге «Drivers», сервер лицензий `LicenceServer.exe` и консоль сервера `LicenceConsole.exe` в подкаталоге «Bin».

Ярлыки для запуска сервера лицензий, консоль сервера защиты расположены в папке меню «Программы/СЛК 2.0», в ней же расположена программа установки драйверов. При правильном

указании флажков установки драйвера ключа защиты программа установки СЛК автоматически устанавливает драйвер ключа.

Если по каким-либо причинам драйвер не был установлен, установку можно выполнить ручным способом.

## Установка драйверов ключей

На компьютерах с ключом защиты следует установить USB драйвер ключа защиты конфигураций.

Перед установкой или обновлением USB драйвера ключа должны быть удалены ключи защиты конфигураций и завершены все приложения их использующие.

Вставить USB ключ защиты в свободный USB порт компьютера. После появления мастера установки оборудования Windows выбрать режим «Установка из указанного места». Установить режим ручного выбора нужного драйвера.

Выбрать расположение файла UPKey.inf (после установки конфигурации и системы защиты UPKey.inf расположен в каталоге %ProgramFiles%\1С\Licence 2.0\Drivers\). Завершить установку.

## Сервер лицензий

На сервере (компьютер, на котором установлен ключ защиты) необходимо запустить сервер защиты (ярлык «Сервер СЛК» в папке меню «Программы/СЛК 2.0»).

Для автоматического запуска сервера лицензий при начале работы компьютера скопируйте ярлык «Сервер СЛК» из каталога меню «Программы/СЛК 2.0» в каталог меню «Программы/Автозагрузка» или установить сервер лицензий как службу (Программы/СЛК 2.0/Управление службой сервера СЛК).

---

## Создание информационной базы

После окончания установки программы у вас на компьютере будет создан каталог с шаблоном для создания информационной базы.

Создание новой информационной базы нужно производить следующим образом:

- Запустите программу «1С:Предприятие 8».
- Добавьте новую информационную базу (кнопка **Добавить**).
- Выберите пункт «Создание новой информационной базы». Нажмите **Далее**.
- Программа предложит создать информационную базу из шаблона. Выберите «1С:Управление ювелирным производством», а в нем «5.0.X.X» (соответствующий номер версии). Нажмите **Далее**.
- Введите наименование информационной базы (будет предложено «1С:Управление ювелирным производством») и выберите тип ее расположения. Нажмите **Далее**.
- Выберите или введите наименование каталога информационной базы. Нажмите **Готово**.
- Произойдет создание информационной базы в указанном вами каталоге.

Таким же способом добавьте информационную базу демо-версии конфигурации.

На этом создание информационных баз закончено.

## Первоначальный запуск

При первом запуске конфигурации программа заполнит начальные данные и выведет об этом сообщения. Подробнее о начале работы с программой см. раздел **Подготовительный этап**.

На этом заполнение конфигурации первоначальными данными закончено. Теперь конфигурация готова к работе.

## Установка обновления

При добавлении в конфигурацию новых возможностей, фирма 1С выпускает новые редакции конфигурации, которые предоставляются зарегистрированным пользователям. Каждая новая редакция (релиз) конфигурации имеет номер, который выводится вместе с номером версии в форме **Настройка информационной базы** (подробнее о данной форме см. раздел **Подготовительный этап – Настройка параметров информационной базы**).

Обновление конфигурации может производиться в режиме **Конфигуратор** и в режиме **Предприятие**. Обновление в режиме **Конфигуратор** описано в книге «Руководство администратора» из комплекта документации к «1С:Предприятию 8». Подробнее об обновлении в режиме **Предприятие** см. раздел **Сервисные возможности – Обновление конфигурации**.



# НАЗНАЧЕНИЕ И ОСНОВНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ КОНФИГУРАЦИИ

Прикладное решение «1С:Предприятие 8. Управление ювелирным производством» предназначено для автоматизации основных процессов производственной деятельности предприятий, занимающихся следующими видами производства с использованием драгоценным материалов:

- **Обработка драгоценных металлов** – различные операции с драгоценными металлами по их сплавлению, изменению их формы, пробы, очистке от посторонних примесей и т.п.
- **Изготовление изделий литьевым способом** – литье сплавов драгоценных металлов в специально подготовленные формы (опоки) с предварительным отливом восковых заготовок по выполненным моделям.
- **Производство ювелирных изделий методом штамповки** – штампование заготовок изделий из заранее отлитых и прокатанных полос из сплавов драгоценных металлов.
- **Изготовление изделий методом цепевязания** – подразумевается как ручное, так и автоматное цепевязание. Процесс предусматривает получение проволоки методом литья прутка и последующей его протяжки. После получения

проволоки производится вязка полотен цепей, резка по заданным размерам и пайка замков.

«1С:Предприятие 8. Управление ювелирным производством» может использоваться предприятиями различных форм собственности. Обеспечивается возможность работы в одной информационной базе нескольких организаций – как юридических лиц, так и индивидуальных предпринимателей.

Конфигурация предусматривает возможность учета закрепки драгоценных и прочих вставок в ювелирные изделия для всех видов производства. Предусмотрен учет изготовления ювелирных изделий как из собственных (купленных) материалов, так и из давальческих (принятых в переработку). Также выполняется ведение учета материалов переданных в стороннюю переработку.

Программа позволяет комплексно автоматизировать решение задач оперативного и управленческого учета, анализа и планирования производственных и складских операций, обеспечивая тем самым эффективное управление современным производственным предприятием.

Благодаря большим возможностям настройки, программа способна выполнять все функции учета – от ведения справочников и ввода первичных документов до получения аналитических отчетов, на основе которых руководители различных подразделений могут принимать обоснованные управленческие решения.

## Обзор функциональных возможностей

Конфигурация позволяет вести учет от имени нескольких организаций на любом количестве складов, производственных участков и сотрудников. Такую совокупность организаций в дальнейшем будем именовать производственным предприятием.

Производственное предприятие состоит из различных подразделений, сотрудники которых обеспечивают взаимодействие предприятия с заказчиками, поставщиками, а также обеспечивают

функционирование собственных подразделений и взаимодействие с другими подразделениями предприятия. Сотрудники каждого подразделения предоставляют руководству различные отчеты о результате своей деятельности.

Использование конфигурации «Управление ювелирным производством» позволяет произвести комплексную автоматизацию всех служб производственного предприятия.

Технологам предприятия предоставляются возможности для полноценного ведения нормативной документации об изготавливаемой продукции, используемых для этого материалах, ведение сведений о технологии производства продукции.

Геммологи предприятия могут в любом необходимом объеме указывать характеристики конкретных вставок, которые поступают на предприятие и используются для производства изделий.

Работники планового отдела имеют возможность формировать планы производства по изготовлению продукции на произвольные периоды времени. Для расчета возможности выполнения планов, а также для планирования производства по сменам предусмотрены возможности указания норм трудоемкости изготовления изделий и производительности трудовых ресурсов предприятия в любой необходимой для этого детализации.

Менеджеры по заказам могут вводить заказы от покупателей на изготовление ювелирных изделий в удобном режиме и производить контроль выполнения заказа с детализацией по каждому изделию.

Диспетчеры производства могут формировать задания на производство, как на основании планов производства, так и самостоятельно, осуществлять контроль фактического выполнения выданных заданий.

Работники складов могут вести детальный оперативный учет материальных ценностей, находящихся как на складах, так и в производстве. При этом обеспечивается полный контроль

материальных запасов на всех стадиях производства, оформление всех необходимых документов.

Работники участка упаковки могут выполнять развеску и маркировку готовых изделий с автоматическим формированием уникального штрихкода.

Руководящие сотрудники предприятия могут получать разнообразные отчеты, которые в кратком и удобном виде показывают текущее состояние дел на производственном предприятии.

Конфигурация «Управление ювелирным производством» состоит из различных подсистем, которые в совокупности решают задачи производственного предприятия.

## ГЛАВА 1

---

# ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЙ ЭТАП

Подготовительный этап работы с программой предназначен для ввода основных данных, необходимых для того, чтобы начать вести учет в программе.

Порядок ввода начальной информации состоит из следующих этапов:

- Настройка параметров информационной базы (настройка основных административных и сервисных возможностей, заполнение классификаторов).
- Настройка параметров учета. Определение параметров, влияющих на расчеты и принципы ведения учета в программе.
- Ввод информации о предприятии. Определение структуры предприятия: список организаций, складов, производственных участков, сотрудников предприятия.

- Настройка работы пользователей программы. Определение списка пользователей программы, назначение им соответствующих прав и необходимых ограничений доступа к данным (см. разделы **Администрирование – Списки пользователей** и **Администрирование – Управление доступом**).
- Ввод сведений о материалах и продукции, с которыми работает предприятие (см. раздел **Нормативная система – Номенклатура и варианты изготовления**).
- Ввод данных о контрагентах, с которыми сотрудничает предприятие - заказчики, поставщики, покупатели и т.п.
- Ввод сведений о начальных остатках на предприятии.

Настройку параметров и ввод информации о предприятии рекомендуется вводить пользователю с полными правами. Затем ввод начальных остатков при необходимости можно выполнять разным пользователям, отвечающим за тот или иной раздел учета.

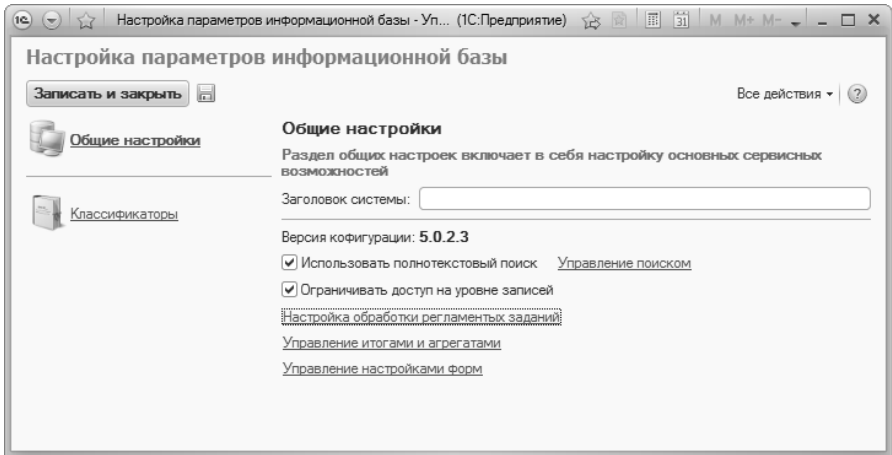
## 1.1. Настройка параметров информационной базы

Форма настройки информационной базы открывается по команде **Настройка информационной базы** в разделе **Администрирование**. Настройка параметров ИБ включает в себя настройку административных возможностей и сервисных возможностей (в том числе и управление классификаторами). На форме присутствуют два раздела:

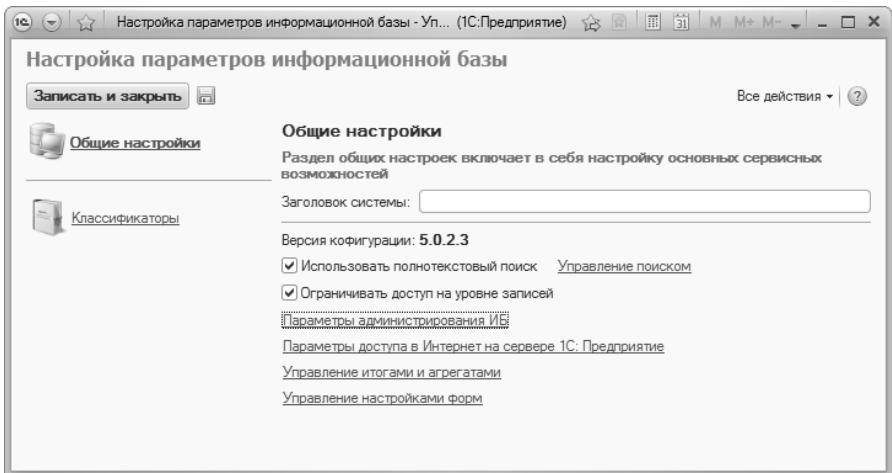
- общие настройки
- классификаторы

### 1.1.1. Общие настройки

Внешний вид данного раздела зависит от варианта информационной базы: файловый или клиент-серверный. В файловом варианте он принимает следующий вид:



В клиент-серверном варианте:



Раздел общих настроек включает в себя:

- **установку заголовка приложения.** При установленном заголовке приложения стандартный заголовок будет заменен и будет отображаться у всех пользователей информационной базы.

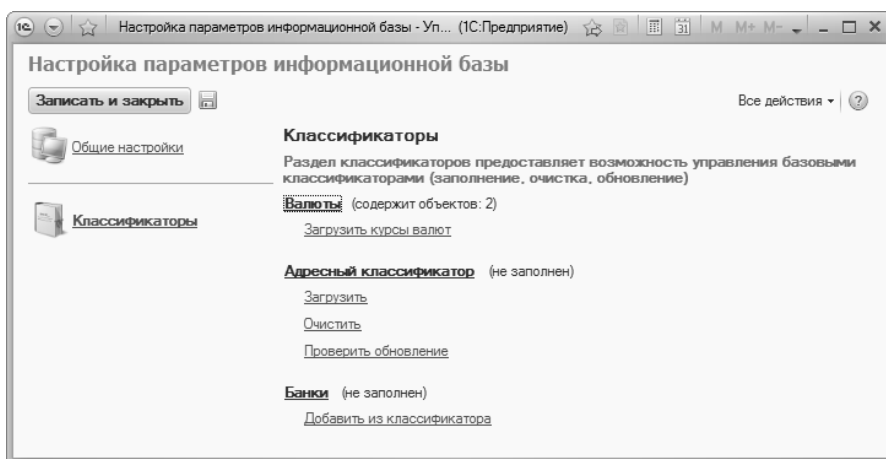
- **включение/отключение полнотекстового поиска.** Подробнее о полнотекстовом поиске см. раздел **Сервисные возможности – Полнотекстовый поиск.**
- **управление полнотекстовым поиском.** Подробнее о полнотекстовом поиске см. раздел **Сервисные возможности – Полнотекстовый поиск.**
- **включение/отключение ограничения доступа на уровне записей.** Подробнее об ограничении доступа на уровне записей см. раздел **Администрирование – Управление доступом – Ограничение доступа на уровне записей.**
- **параметры администрирования ИБ.** Параметры администрирования ИБ доступны только в клиент-серверном варианте информационной базы, необходимы для блокировки соединений с ИБ, просмотра активных пользователей и разрыва соединений. Подробнее см. раздел **Администрирование – Блокировка соединений с информационной базой.**
- **параметры доступа в Интернет на сервере 1С:Предприятие.** Необходимы для получения файлов из интернета на сервере (загрузка курсов валют, заполнения адресного классификатора). Доступны только в клиент-серверном варианте информационной базы (подробнее см. раздел **Администрирование – Настройка параметров прокси-сервера).**
- **настройка обработки регламентных заданий.** В настройки входит: включение/отключение блокировки регламентных заданий, уведомление о некорректном состоянии обработки регламентных заданий, включение/отключение автоматического открытия отдельного сеанса обработки регламентных заданий (подробнее см. раздел **Администрирование – Регламентные задания).**



- **управление итогами и агрегатами.** Подробнее об управлении итогами и агрегатами см. раздел **Администрирование – Управление итогами и агрегатами.**
- **управление настройками форм.** Подробнее об управлении настройками форм см. раздел **Администрирование – Управление настройками форм.**

### 1.1.2. Классификаторы

Раздел предназначен для управления базовыми классификаторами.



Здесь можно заполнить:

- справочник **Валюты**. Валюты можно добавить из классификатора, также можно загрузить курсы валют. Подробнее о заполнении справочника валюты см. раздел **Сервисные возможности – Базовые классификаторы – Валюты.**
- регистр сведений **Адресный классификатор**. Адресный классификатор загружается либо с сайта фирмы «1С», либо с диска ИТС, либо из указанного каталога на жестком диске. Также его можно очистить, нажав на соответствующую гиперссылку, и проверить обновление. Подробнее о загрузке

адресного классификатора и его использовании см. раздел **Сервисные возможности – Настройка и ведение контактной информации – Загрузка адресного классификатора**.

- справочник **Банки**. Справочник может быть заполнен с помощью общероссийского классификатора банков. Для заполнения или добавления справочника банков требуется нажать гиперссылку **Добавить из классификатора**. Подробнее о банках см. раздел **Сервисные возможности – Базовые классификаторы – Банки**.

## 1.2. Настройка параметров учета

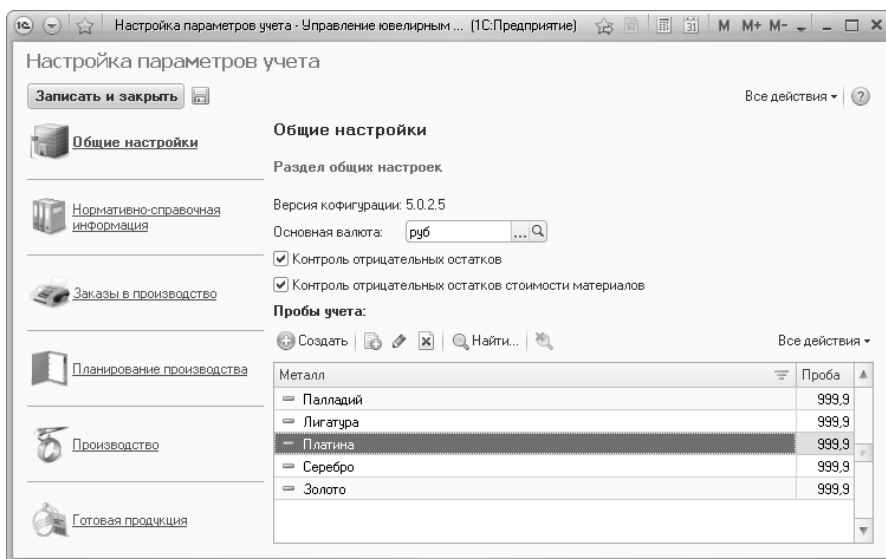
Настройка параметров учета выполняется в разделе **Администрирование**. Смысл некоторых параметров понятен из их названия (и уточняется в справке). Ниже описываются наиболее важные параметры.

### 1.2.1. Общие настройки

- **Основная валюта** – это национальная валюта, курс которой всегда равен 1 (для России - рубли).
- **Контроль отрицательных остатков** – при установленном флаге при проведении всех документов выполняется запрет выполнения расхода по тому или иному разделу количественного и весового учета, приводящий в итоге к отрицательному остатку.
- **Контроль отрицательных остатков стоимости материалов** – при установленном флаге при проведении документов, выполняющих движения по разделу стоимостного учета материалов в целом по организации, производится запрет списания, приводящий в итоге к отрицательному остатку. Флаг имеет смысл устанавливать всегда, кроме тех случаев, когда расчет себестоимости материалов, полуфабрикатов и

готовой продукции выполняется либо в другой системе или не производится вовсе.

- **Пробы учета** – перечень учетных проб применяемых на предприятии. Для каждого типа металла перед началом работы с конфигурацией необходимо указать пробы, в которых будет выполняться ведение учета. Эти пробы будут использоваться при расчете долгов сотрудников, взаиморасчетах по давальческому металлу, металлу, переданному в переработку, при учете стоимости драгоценных металлов и для прочих разделов учета. Долги сотрудника по каждому типу драгоценных металлов будут пересчитываться из лигатурной пробы, указанной в документах в пробу учета того или иного типа металла, указанную в настройках параметров учета. Такие же расчеты будут производиться и для давальческого металла, металла в переработке и стоимости металла. То есть данные по этим разделам учета в отчетах будут отображаться именно в учетных пробах.

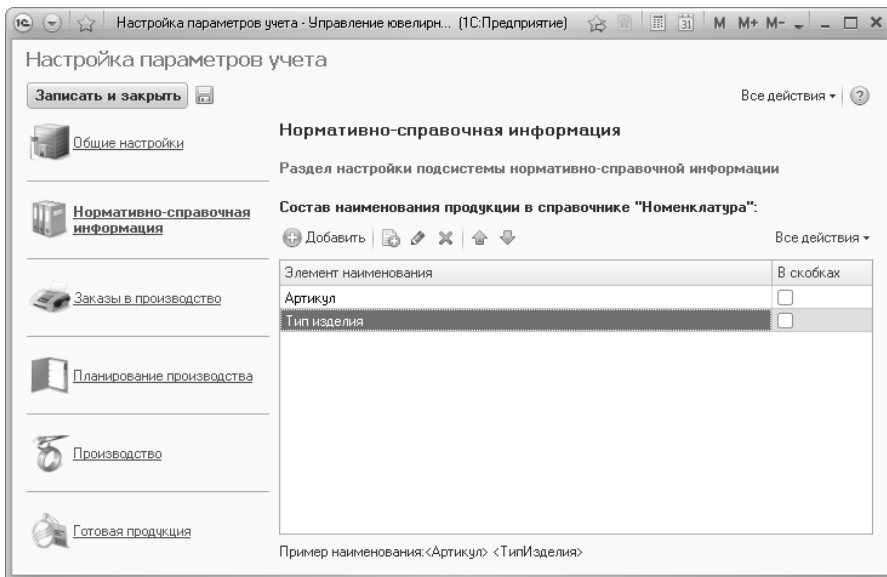


### 1.2.2. Нормативно-справочная информация

В разделе настройки подсистемы нормативно-справочной информации приведен список элементов состава наименования продукции в справочнике **Номенклатура**. Данная настройка применяется для автоматического формирования наименования элементов справочника **Номенклатура** с видом **Продукция** при записи его в базу. В списке указываются следующие параметры:

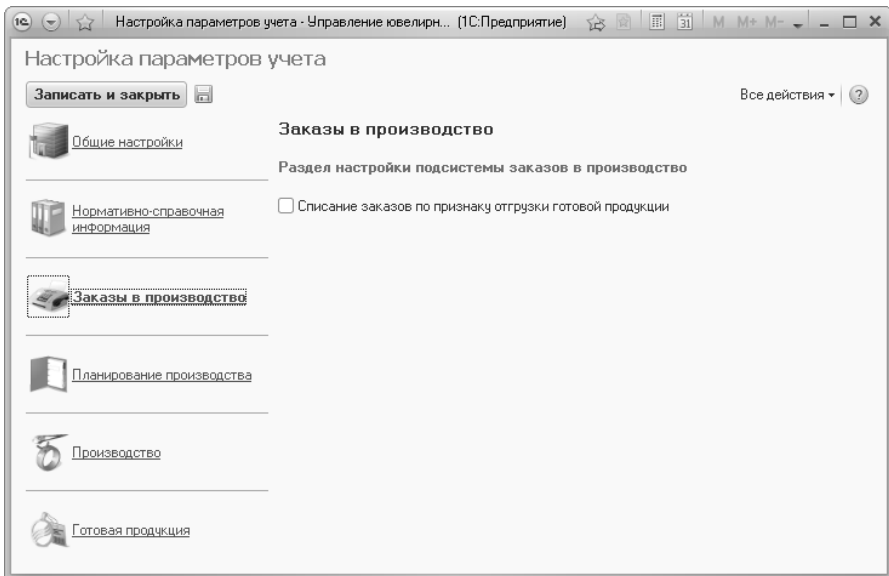
- **Элемент наименования** – выбирается из списка доступных элементов (реквизитов справочника **Номенклатуры**), которые могут быть использованы в наименовании.
- **В скобках** – при установленном флаге напротив выбранного элемента при формировании наименования элемент будет заключен в круглые скобки.

При записи элемента справочника **Номенклатура** с видом **Продукция** производится считывание элементов состава наименования именно в том порядке, в котором они расположены в настройке, по каждому элементу наименования выбирается тот или иной реквизит из записываемого элемента справочника и собирается в наименование. Пример наименования приводится в форме настройки под списком элементов состава наименования.



### 1.2.3. Заказы в производство

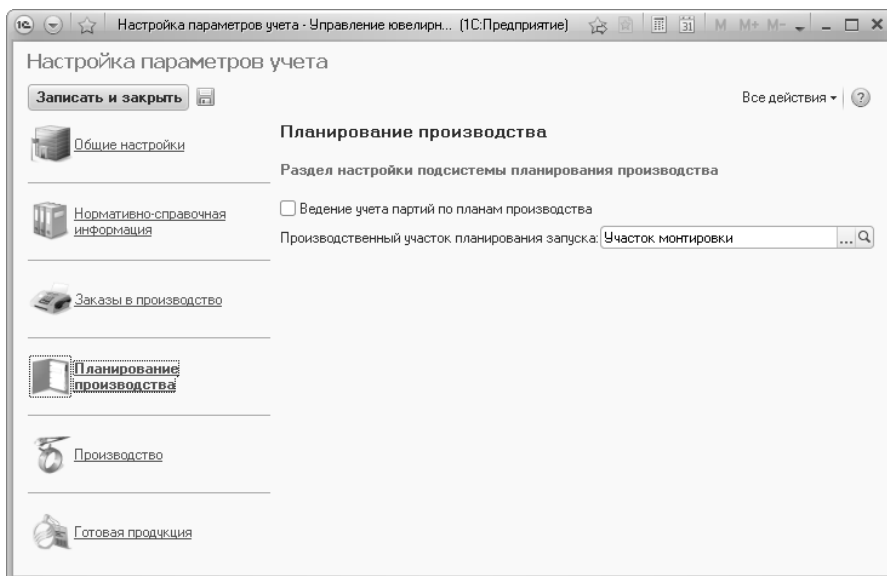
- **Списание заказов по признаку отгрузки готовой продукции.** Отражение выполнения заказов в производство выполняется в документе **Отгрузка готовой продукции**. При установленном флаге в этом документе в табличной части будет доступен реквизит **Заказ в производство**, в котором пользователь может указать, по какому заказу отгружаются изделия. Именно по этому признаку и будет отражено выполнение заказов в производство, в случае если он заполнен. Если флаг не установлен, то отражение выполнения заказов будет производиться исходя из указанного ранее признака заказа для каждой конкретной партии отгружаемых изделий.



#### 1.2.4. Планирование производства

- **Ведение учета партий по планам производства** – флаг следует устанавливать, если при ведении учета партий изделий в производстве необходимо указывать признак изготовления партии не для заказа в производство (этот режим используется при неустановленном флаге), а для плана производства. Другими словами, партии изделий привязываются не к заказу в производство, а к плану производства.
- **Производственный участок планирования запуска** – в данном поле указывается производственный участок («узкий участок»), по которому будет выполняться расчет объема плана запуска изделий в производство на первую технологическую операцию, исходя из технологической карты, в документе **План производства по сменам** (подробнее см. раздел **Планирование – Посменное планирование**). Значение настройки также используется при заполнении технологических карт (подробнее о

технологических картах см. раздел **Нормативная система – Технологическая документация**) для определения технологической операции, перед которой для предыдущих операций длительность выполнения указывается в днях непосредственно в маршруте, а не в справочной информации производительности рабочих центров (подробнее см. раздел **Планирование – Справочная информация планирования**).

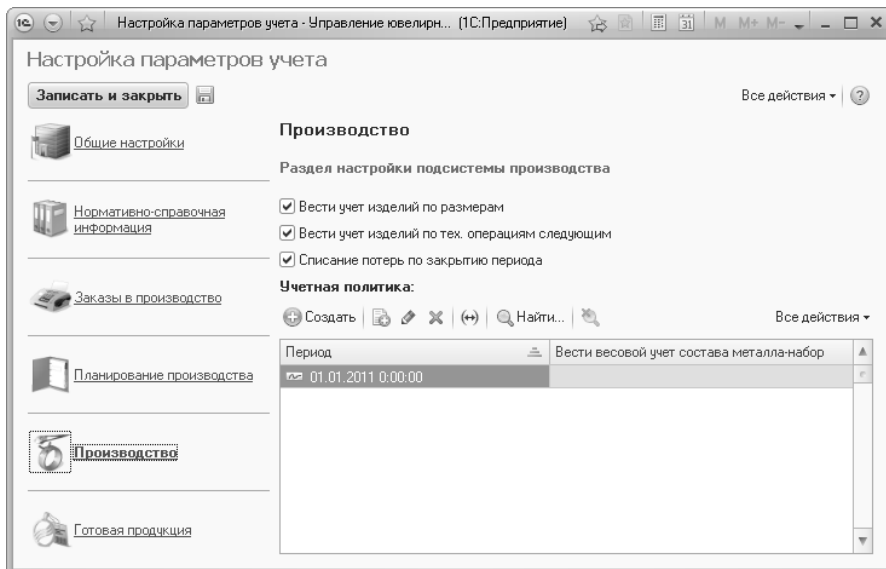


### 1.2.5. Производство

- **Вести учет изделий по размерам** – при установленном флаге пользователям программы предоставляется возможность ведения количественного учета различных размеров изделий в составе одной партии. Кроме этого для использования такой возможности существуют отдельные признаки для конкретных типов изделий в справочнике **Типы изделий** (подробнее см. раздел **Нормативная система – Номенклатура и варианты изготовления**).

- **Вести учет изделий по тех. операциям следующим** – признак ведения учета партий изделий по технологическим операциям, которые должны быть выполнены над партией изделий на следующем этапе производства. Суть этого механизма состоит в том, что во всех документах отражения выполнения тех. операций пользователем для партий изделий кроме пройденной тех. операции может быть указана также и тех. операция, которую партия изделий должна пройти следующей. При использовании данного механизма следующая тех. операция рассчитывается автоматически исходя из пройденной тех. операции, указанной в документе, и маршрута изготовления изделия. Маршрут изготовления изделия может быть получен двумя способами: исходя из технологической карты указанного варианта изготовления, или, если технологическая карта не указана, в порядке возрастания порядковых номеров в справочнике **Тех. операции**.
- **Списание потерь по закрытию периода** – при установленном флаге списание рассчитанных нормативных потерь драгоценного металла с долга сотрудника не будет выполняться при непосредственном выполнении работ с драгоценным металлом. Информация о рассчитанных нормативных потерях записывается в базе и затем будет использована в документе **Закрытие периода** для заполнения начальных данных списания долгов сотрудников, которые в свою очередь могут быть отредактированы пользователем.
- **Вести весовой учет состава металла-набор** – при установленном флаге начиная с указанного в списке периода во всех документах по учету номенклатуры с видом **Металл-набор** в его составе необходимо будет указывать не только количество, но и вес каждого комплектующего. При этом будет осуществляться учет комплектующих в составе металла-набор на складах по весу, и выполняться контроль его указания.





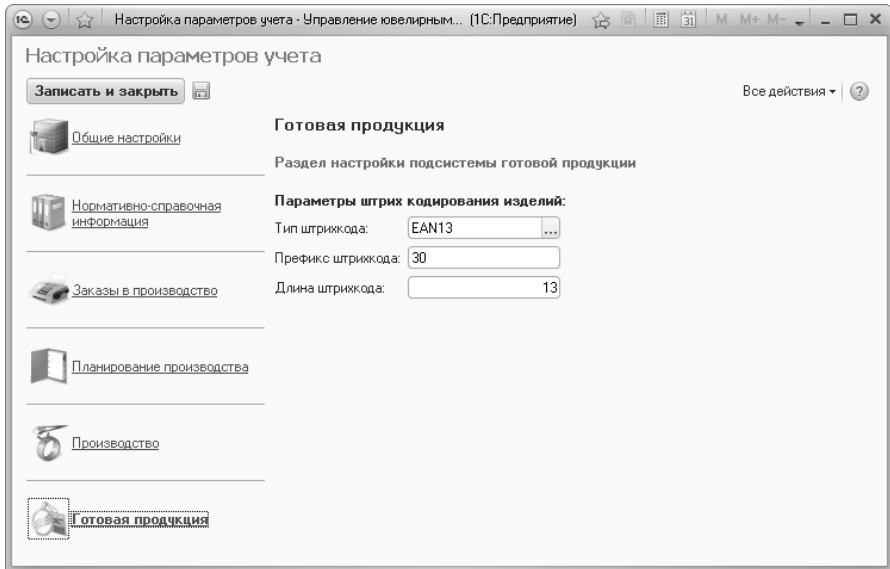
### 1.2.6. Готовая продукция

Группа настроек **Параметры штрихкодирования изделий** предназначена для указания значений, используемых при формировании уникальных штрихкодов готовых изделий при выпуске и поступлении готовой продукции. Штрихкод сохраняется в специальном справочнике **Серии номенклатуры**, ссылка на элемент которого записывается системой в табличной части документов по учету готовой продукции. Сформированные штрихкоды затем при необходимости распечатываются в формах этикеток готовой продукции.

**Тип штрихкода** – возможные значения: EAN13, CODE128.

**Префикс штрихкода** – две цифры, помещаемые в начало штрихкода.

**Длина штрихкода** – числовое значение длины формируемого штрихкода. Для EAN13 значение может быть только 13.



### 1.3. Ввод основных сведений о предприятии

Производственное предприятие может состоять из нескольких организаций. Организации, входящие в состав предприятия, могут быть как юридическими, так и физическими лицами (ИП, ПБОЮЛ). Перед началом работы с конфигурацией необходимо ввести информацию обо всех организациях, входящих в состав предприятия.

Для каждой организации необходимо определить список банковских счетов, открытых в банках, в которых хранятся безналичные денежные средства каждой организации, входящей в состав предприятия.

Склады, на которых хранятся материальные ценности предприятия, являются общими для всех организаций, входящих в состав предприятия. Перед началом работы необходимо ввести информацию обо всех складах, входящих в состав предприятия.

Предприятие может иметь несколько подразделений, называемых в программе производственными участками. Производственные

участки не разделяются по организациям, это управленческие подразделения, которые принадлежат в целом предприятию.

Сотрудники предприятия также являются общими для всех организаций, входящих в состав предприятия.

Для каждой организации необходимо указать сведения об ответственных работниках (сотрудниках) предприятия: руководителе, главном бухгалтере, кассире, материально ответственных лицах. Эти данные будут использоваться программой при регистрации различных операций и автоматическом заполнении печатных форм документов.

### 1.3.1. Организации

Справочник **Организации** предназначен для ведения списка собственных организаций, входящих в состав предприятия (группы), и хранения постоянных сведений о них.

Информация об организациях заполняется в разделе **Нормативно-справочная информация - Предприятие**.

Код	Префикс	Наименование
00002	ПР	Предприниматель ИП
00001	ЮВ	Ювелир ООО

Ввод информации об организации производится в диалоговом окне.

Ювелир ООО (Организация) - Управление ювелирным п... (1С:Предприятие)

Ювелир ООО (Организация)

Наименование: Ювелир ООО Код: 00001

Полное наименование: ООО "Ювелир"

Юр. / физ. лицо: Юр. лицо Префикс: ЮВ

ИНН: 82500234555 КПП: 124524522

Код по ОКАТО: \_\_\_\_\_ ОГРН: \_\_\_\_\_ Код по ОКПО: \_\_\_\_\_

Основной банковский счет: \_\_\_\_\_

В поле **Наименование** рекомендуется указать рабочее наименование, которое будет использоваться в программе при выборе организации (не будет попадать в печатные формы).

В поле **Полное наименование** вводится полное официальное наименование организации, которое будет использоваться при печати.

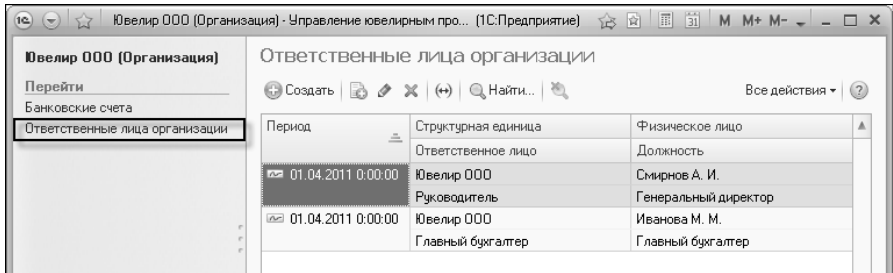
Для организации определяется, является ли она юридическим или физическим лицом (индивидуальным предпринимателем). Выбор типа организации в дальнейшем определяет состав тех реквизитов, которые необходимо заполнить.

Если у предприятия несколько организаций, для каждой следует задать внутренний уникальный **Префикс** номеров документов. Внутри программы все документы одной организации будут нумероваться последовательно, отличаясь от документов других организаций префиксом номера.

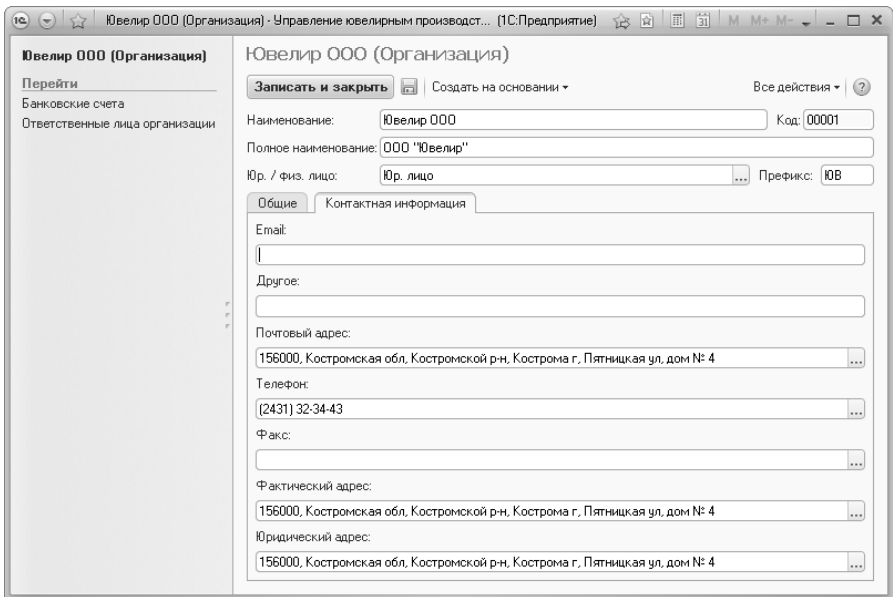
На странице **Общие** вводится информация о классификационных кодах организации. Если организация является индивидуальным предпринимателем, то вводится дополнительная информация о номере и дате свидетельства о постановке на учет индивидуального предпринимателя.

Информация об ответственных лицах организации (руководителе, главном бухгалтере) заполняется по пункту **Ответственные лица организации** в панели навигации формы. Предварительно

сведения об ответственных лицах заносятся в справочник **Физические лица**. Указанные данные об ответственных лицах организации используется для подстановки в печатные формы документов.



На странице **Контактная информация** вводится информация об организации: юридический и фактический адрес организации, телефон, факс и т.п.

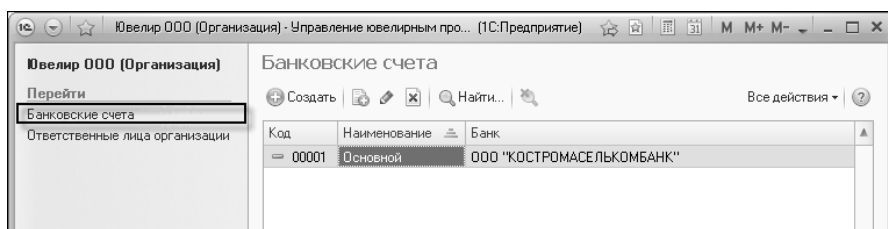


В карточку организации можно добавить дополнительные виды контактной информации, которая используется на предприятии.

Подробнее о контактной информации см. раздел **Сервисные возможности - Настройка и ведение контактной информации**.

Информация об адресах и телефонах вводится через дополнительную диалоговую форму, которая открывается при нажатии кнопки **F4** или по кнопке выбора редактируемого поля.

Информация о расчетных счетах организации заполняется по пункту **Банковские счета** в панели навигации формы. В случае возникновения сложностей с заполнением справочника подробную инструкцию по его ведению можно посмотреть в справке.



На основе записи об организации можно ввести информацию о контрагенте. В карточку этого контрагента автоматически будут записаны все реквизиты, введенные для организации, информация об этом контрагенте будет записана в справочник **Контрагенты**.

### 1.3.2. Контрагенты

Контрагент – это общее понятие, куда включены поставщики и покупатели, организации и частные лица. Контрагенты могут быть сгруппированы по группам классификатора справочника, например, "Поставщики", "Покупатели". Справочник контрагентов имеет неограниченное количество уровней вложенности.

Справочник можно открыть по одноименной команде на панели навигации в разделе **Нормативно-справочная информация – Предприятие**.

Код	Наименование	Юр. / физ. лицо	ИНН	Код по ОКПО	КПП
00004	Поставщики				
00007	ГеммПрофи	Юр. лицо			
00005	ДрагМеталлТорг ООО	Юр. лицо			
00006	ЛигаСервис ООО	Юр. лицо			

На закладке **Общие** указывается вид контрагента (юридическое или физическое лицо) и в зависимости от выбора можно указать соответствующие реквизиты.

Также можно указать значения по умолчанию для подстановки в документы **Банковский счет** и **Основной договор**.

ТоргЗолото ООО (Контрагент) - Управление ювелирны... (1С:Предприятие)

Наименование: ТоргЗолото ООО Код: 00001

Общие Контактная информация Дополнительная информация

Юр. / физ. лицо: Юр. лицо

Группа контрагентов: Заказчики и покупатели

Полное наименование: ООО "ТоргЗолото"

ИНН: 235124325423 КПП: Код по ОКПО:

Значения по умолчанию

Основной банковский счет: Основной счет

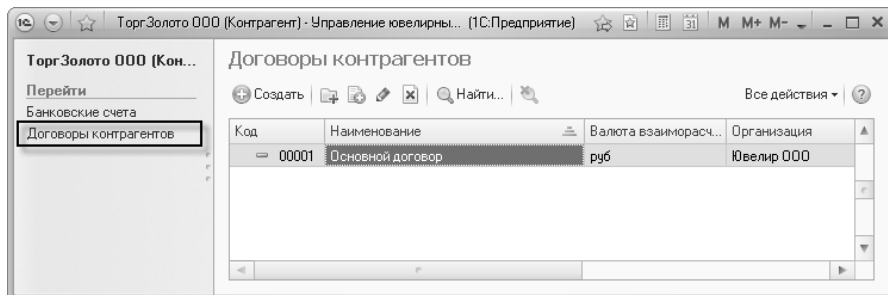
Договор: Основной договор

Ответственный:

Для справочника на странице **Контактная информация** предусмотрен ввод контактной информации. Подробнее о контактной информации см. главу **Сервисные возможности – Настройка и ведение контактной информации**.

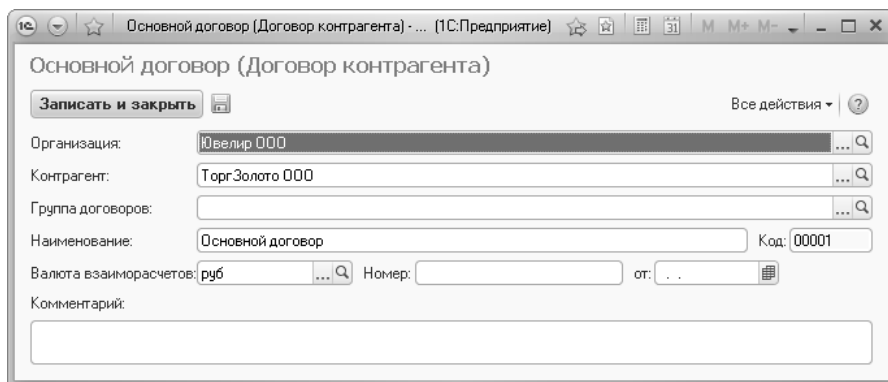
Информация о расчетных счетах организации заполняется по пункту **Банковские счета** в панели навигации формы. В случае возникновения сложностей с заполнением справочника подробную инструкцию по его ведению можно посмотреть в справке.

В программе взаимодействие с контрагентами отражается с обязательным указанием договоров с определенной организацией предприятия. Для редактирования перечня договоров выбранного контрагента необходимо воспользоваться кнопкой **Договоры контрагентов** в панели навигации карточки контрагента.



В данном списке редактируются договоры, заключенные предприятием с контрагентом. Данный справочник подчинен справочнику **Контрагенты**.

Редактирование информации о договорах с контрагентом производится в отдельном диалоговом окне, открываемом из формы списка справочника договоров контрагентов.



При этом указывается информация, характеризующая договор:

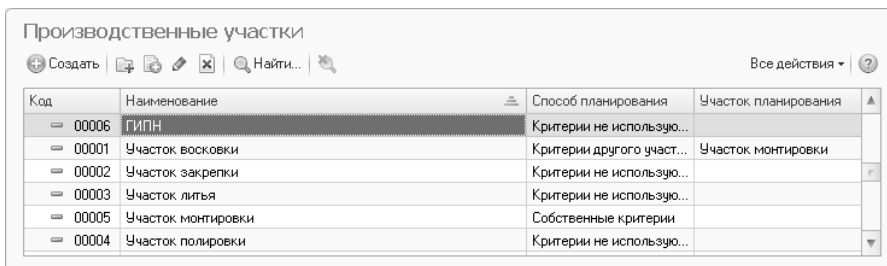
- **Номер.** Указывается номер договора.



- **От.** Указывается дата заключения договора.
- **Валюта взаиморасчетов** по договору с контрагентом. Выбирается из справочника **Валюты**.
- **Организация.** Указывается организация, с которой заключен договор. Выбирается из справочника **Организации**.

### 1.3.3. Производственные участки

Информация о структурных элементах производственного предприятия заполняется в справочнике **Производственные участки**. Справочник содержит список производственных подразделений предприятия, без разделения по организациям.

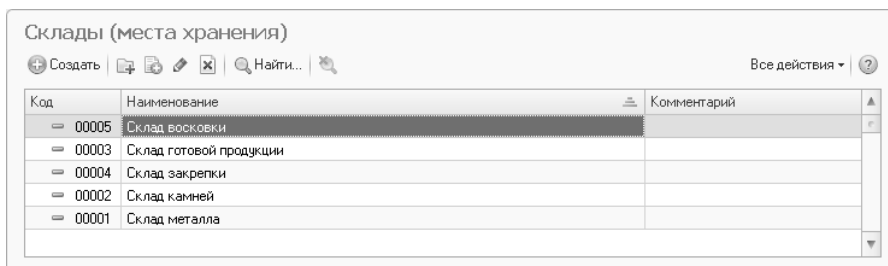


Код	Наименование	Способ планирования	Участок планирования
00006	ГИПН	Критерии не использую...	
00001	Участок восковки	Критерии другого участ...	Участок монтаровки
00002	Участок закрепки	Критерии не использую...	
00003	Участок литья	Критерии не использую...	
00005	Участок монтаровки	Собственные критерии	
00004	Участок полировки	Критерии не использую...	

В карточке производственного участка редактируется настройка сменного планирования, исходя из которой определяются приоритеты запуска в производство тех или иных изделий (подробнее см. раздел **Планирование - Справочная информация планирования**).

### 1.3.4. Склады

Справочник **Склады** предназначен для ведения списка мест хранения товаров. Справочник можно открыть по одноименной команде в навигационной панели в разделе **Нормативно-справочная информация – Структура предприятия**.



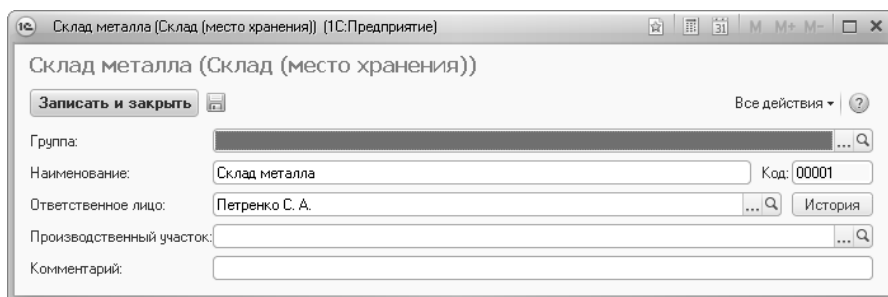
Склады (места хранения)

Создать [иконки] Найти...

Все действия ?

Код	Наименование	Комментарий
00005	Склад восковки	
00003	Склад готовой продукции	
00004	Склад закрепки	
00002	Склад камней	
00001	Склад металла	

Каждый элемент справочника описывает некоторое физическое или номинальное место хранения (склад, кладовая, комната и т.д.). Материальные ценности, хранящиеся на одном складе, могут быть собственностью различных организаций, что отражается при оформлении первичных документов оприходования и списания.



Склад металла (Склад (место хранения)) (1С:Предприятие)

Записать и закрыть [иконка]

Все действия ?

Группа: [выпадающий список]

Наименование: Склад металла Код: 00001

Ответственное лицо: Петренко С. А. История

Производственный участок: [выпадающий список]

Комментарий: [текстовое поле]

Предусмотрена возможность отнесения складов к определенным производственным участкам предприятия (реквизит **Производственный участок**), что позволит анализировать складской учет в разрезе участков предприятия.

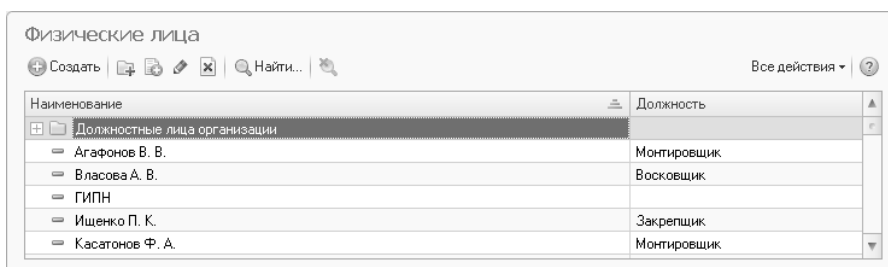
Элементы справочника используются практически во всех документах, регистрирующих движение материальных ценностей, и определяют место хранения, по которому фактически совершено то или иное движение.

В справочник **Склады** может быть введено любое количество складов. Информация хотя бы об одном складе должна присутствовать обязательно.

Ответственным за склад можно назначить физическое лицо, информация о котором предварительно введена в справочник **Физические лица**. Историю изменения ответственного складом можно просмотреть по кнопке **История**.

### 1.3.5. Физические лица

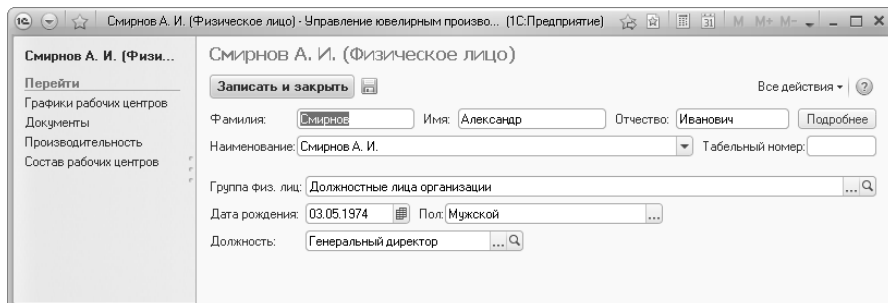
Справочник предназначен для хранения информации обо всех физических лицах, работающих на предприятии. Открыть справочник можно по одноименной команде в разделе **Нормативно-справочная информация – Структура предприятия**. В справочнике можно объединять физических лиц в произвольные группы или подгруппы.



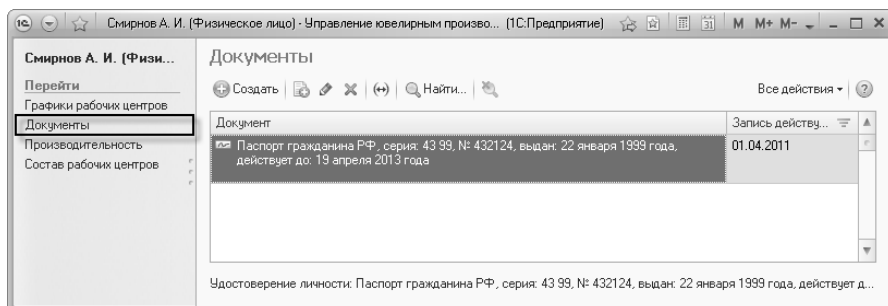
Наименование	Должность
Должностные лица организации	
— Агафонов В. В.	Монтировщик
— Власова А. В.	Восковщик
— ГИПН	
— Ищенко П. К.	Закрепщик
— Касатонов Ф. А.	Монтировщик

Для каждого физического лица есть возможность указать его личные данные, такие как: фамилия, имя, отчество, пол, дата рождения, информация о документе, удостоверяющем личность. Данные о фамилии, имени и отчестве являются периодическими и могут изменяться с течением времени. По кнопке **Подробнее** можно установить эти данные на определенный момент времени.

Также можно указать занимаемую на предприятии должность физического лица в поле **Должность**.

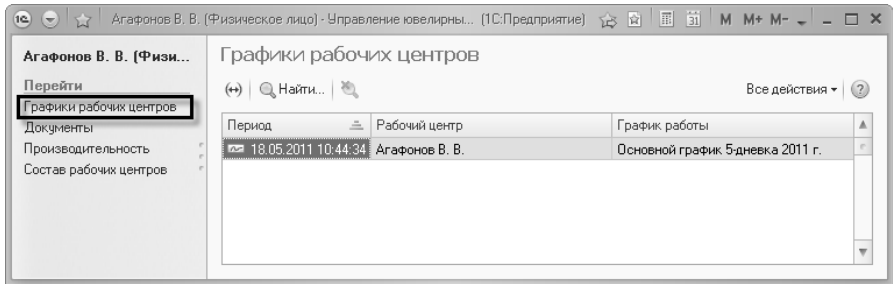


Для каждого физического лица существует возможность указать его документы. Данные открываются по кнопке **Документы** в навигационной панели карточки физического лица.



Заполнение документа физического лица производится в специальной форме, в которой вводятся все необходимые данные определенного документа.

Для целей сменного планирования производства для физических лиц указываются графики их работы. Для перехода к просмотру этой информации необходимо воспользоваться кнопкой **Графики рабочих центров** навигационной панели формы физического лица.

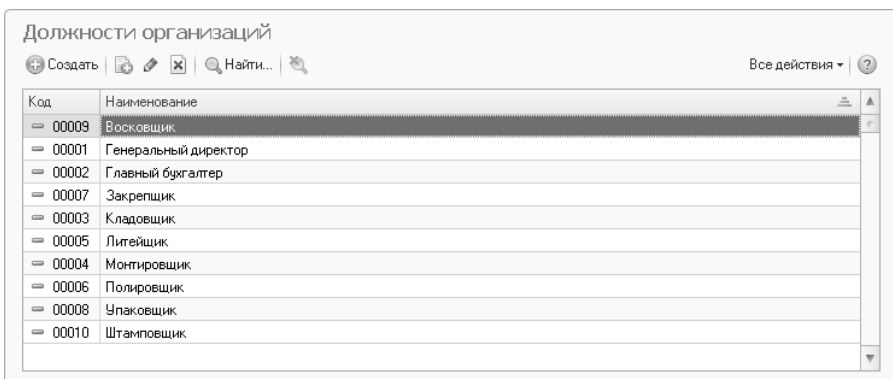


Также для целей сменного планирования в карточке физического лица возможен просмотр производительности того или иного сотрудника и вхождения его в состав рабочего центра. Информация о графиках работы, производительности и вхождении физических лиц в рабочие центры редактируется с помощью документа **Установка показателей производственных мощностей** (подробную информацию см. в разделе **Планирование - Справочная информация планирования**).

### 1.3.6. Должности организаций

В справочнике **Должности организаций** хранится список должностей сотрудников организаций различных специальностей.

Информация о должностях заполняется в разделе **Нормативно-справочная информация – Предприятие**.



Справочник используется для указания должностей физических лиц (сотрудников предприятия) и ответственных лиц организаций и складов.

## 1.4. Ввод начальных остатков

### 1.4.1. Ввод начальных остатков на складах

При начале работы с конфигурацией для отражения начальных остатков материалов и полуфабрикатов на складах предприятия предназначены документы **Поступление материалов** и **Поступление полуфабрикатов** (документы находятся в разделе **Склад - Поступления**) с выбором в поле **Вид поступления** значения **Ввод начальных остатков**. Остатки материалов и полуфабрикатов вводятся по каждому складу и организации отдельными документами. Подробное описание работы с документами см. в разделе **Складской учет**.

С помощью документа **Поступление материалов** могут быть введены остатки следующих видов материалов на складе:

- драгоценный металл – как оборотный металл, так и «чистота» (тип номенклатуры **Металл**);
- лигатура (тип номенклатуры **Металл**);
- камни (тип номенклатуры **Вставка**);
- комплектующие в составе металла-набор (тип номенклатуры **Металл-набор**).

Для ввода остатков камней на складах в поле **Вид/статус материалов** необходимо выбирать соответствующее значение, предназначенное для работы документа с камнями. Для остальных видов материалов необходимо в этом поле указывать значение для работы документа с металлом. При заполнении табличной части документа в поле **Сумма** для каждой позиции указывается себестоимость материалов.

Поступление материалов ЮВ-00000004 от 01.04.2011 12:00:00 - Упр... (1С:Предприятие)

Поступление материалов ЮВ-00000004 от 01.04.2011 12:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000004 | Дата: 01.04.2011 12:00:00 | Документ-основание: 2

Организация: Ювелир 000 | Вид/статус материалов: Металл

Склад: Склад металла | Валюта: руб. курс: 1, кратность: 1; Сум...

Вид поступления: Ввод начальных остатков 1

Товары (5) | Доп. расходы | Дополнительно | М-7

Добавить | Подбор | Дополнительно | Все действия

№	Номенклатура	Состав набора	Факт. п...	Вес	Ед. из...	Цена	Сумма	Ста
1	Гранулы Золото 999.9			1 492,430	гр.	1 200,00	1 790 916,00	18%
2	Корточки Золото 999.0			15,320	гр.	1 000,00	15 320,00	18%
3	Отходы Золото 586			2 023,210	гр.	590,00	1 193 693,90	18%
4	Слиток Серебро 999.9			2 000,000	гр.	50,00	100 000,00	18%
5	Металл-набор 586 (ко...	118 шт. : 20 (201 Швенза), 40 (107881 О...		300,000	гр.	800,00	240 000,00	18%
<b>Всего:</b>				<b>5 830...</b>			<b>3 339 929,90</b>	

Всего вес чист.: 4 869,274

Комментарий: | Администратор | Проведен

С помощью документа **Поступление полуфабрикатов** могут быть введены остатки партий полуфабрикатов изделий (тип номенклатуры **Продукция, Узел**), находящихся на той или иной стадии готовности (пройденная тех. операция). Причем пройденная тех. операция указывается в шапке документа. Для указания вставок, закрепленных в изделия, предназначена отдельная табличная часть **Вставки** документа. При заполнении табличной части **Товары** документа в поле **Сумма металла** для каждой позиции указывается себестоимость металла в составе изделий. Себестоимость вставок в изделиях указывается в табличной части **Вставки** в поле **Сумма**.

Поступление полуфабрикатов ЮВ-00000001 от 22.04.2011 11:30:38 - Управление ... (1С:Предприятие)

Поступление полуфабрикатов ЮВ-00000001 от 22.04.2011 11:30:38

Провести и закрыть | Повести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000001 | Дата: 22.04.2011 11:30:38 | Документ-основание: 2

Организация: Ювелир ООО | Вид/статус продукции: Собств металл, собств камни

Склад: Склад металла | Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1; Сумма включ...

Тех. операция: Полировка

Вид поступления: Ввод начальных остатков 1

Товары (2) | Дополнительно

Добавить | Подбор | Заполнить | Все действия

N	Номенклатура	Вставки	Колво	Проба	Цвет металла	Партия	Ед. изм.	Цена
	Вариант изготовления		Вес		Статус годности парт...	Размеры партии		Сум
1	1-8918 Кольцо 12008918-01 Кольцо ...	30 Физан Круг 2.0 Черный=0.3, 60 Физан	30	586Бл	Белый	2/586Бл Годен	шт.	
2	2-6839 Серьги 21036839-01 Серьги ...	80 Хриз Багет 4.0*2.0=3, 40 Из	40	586Кр	Красный	1/586Кр Годен	шт.	
<b>Всего:</b>			<b>70</b>					
			<b>170,000</b>					

Вставки:

Добавить | Подбор | Заполнить | Все действия

Номенклатура	Количество	Вес	Партия камней	Сумма без НДС	Сумма
Хриз Багет 4.0*2.0	80	3,000		2 000,00	2 360,00
Из Марки 4.0*2.0 2/2	40	2,000		4 000,00	4 720,00

Комментарий: | Администратор | Проведен

Начальные остатки материалов и полуфабрикатов на складах также возможно вводить с помощью документа **Инвентаризация на складе** (подробнее см. раздел **Складской учет**). При проведении документа все указанные в нем позиции будут оприходованы на склад.

#### 1.4.2. Ввод начальных остатков в производстве

На момент начала работы в программе на руках у сотрудников производства могут находиться материалы и полуфабрикаты. Для ввода этих остатков в конфигурации используется документ **Инвентаризация сотрудников** (подробное описание работы с документом см. в разделе **Производство**). Открыть документ можно в разделе **Производство – Инвентаризация производства**.

С помощью документа **Инвентаризация сотрудников** могут быть введены следующие виды остатков у сотрудников:

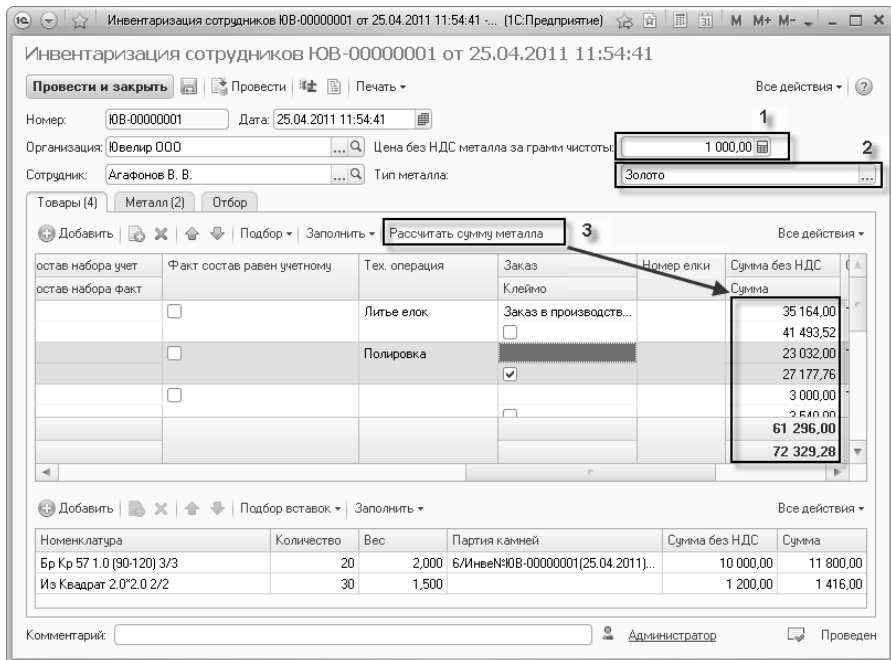
- Долги сотрудника по металлу;



- Партии полуфабрикатов изделий;
- Камни.

В табличной части **Товары** вводятся такие остатки у сотрудников как полуфабрикаты изделий и камни. Также могут быть введены остатки металла (тип номенклатуры **Металл** – например, припой, отходы и пр.), но они не будут оприходованы на остаток сотруднику в разрезе карточек номенклатуры, а могут быть использованы только в качестве базы для расчета фактического веса долгов сотрудника в табличной части **Металл** по кнопке **Рассчитать факт. вес**.

Стоимость материалов, находящихся у сотрудников вводится в поле **Сумма**, причем для полуфабрикатов в этом поле вводится стоимость только металла, стоимость закрепленных вставок вводится в отдельной табличной части **Вставки** в поле **Сумма**. Стоимость металла при вводе остатков может быть рассчитана автоматически по кнопке **Рассчитать сумму металла** исходя из указанного значения цены за грамм чистоты в поле **Цена без НДС металла за грамм чистоты** для выбранного типа металла в поле **Тип металла**.

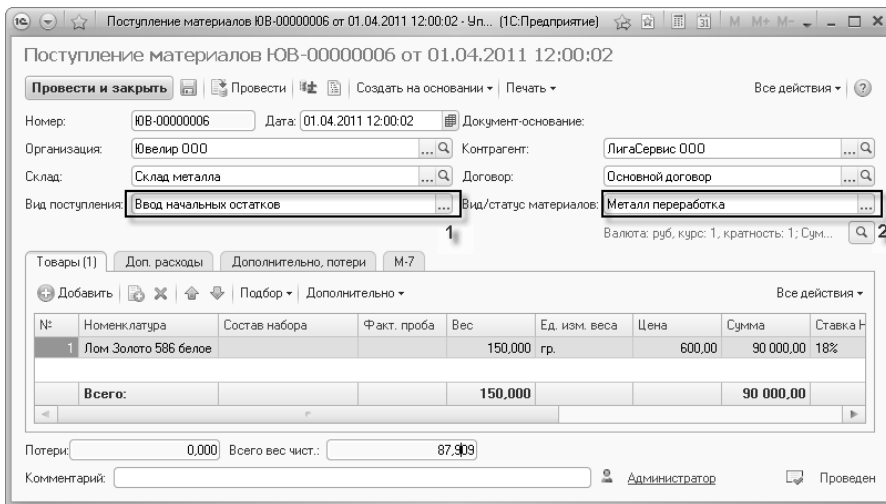


### 1.4.3. Ввод начальных остатков материалов, переданных в переработку

Для ввода остатков материалов предприятия, находящихся на момент начала работы в программе в переработке, используется документ **Поступление материалов** (документ находится в разделе **Склад - Поступления**). Для этого в документе необходимо в поле **Вид поступления** выбрать значение **Ввод начальных остатков**, а в поле **Вид/статус материалов** указать значение со статусом «... переработка». Подробное описание работы с документом см. в разделе **Складской учет**.

В документе могут быть введены остатки металла и камней в переработке, при этом в поле **Контрагент** указывается собственно переработчик.

В табличной части **Товары** документа вводятся материалы, находящиеся у переработчика, их количество и вес, в поле **Сумма** указывается себестоимость материалов.



#### 1.4.4. Ввод начальных остатков давальческих материалов

Ввод остатков давальческих материалов, находящихся на предприятии производится документом **Поступление материалов** (документ находится в разделе **Склад - Поступления**). Для этого в документе необходимо в поле **Вид поступления** выбрать значение **Ввод начальных остатков**, а в поле **Вид/статус материалов** указать значение **Дав. металл** или **Дав. камни**. Подробное описание работы с документом см. в разделе **Складской учет**.

В документе могут быть введены остатки давальческого металла и камней на предприятии, при этом в поле **Контрагент** указывается собственно давальец.

В табличной части **Товары** документа вводятся материалы давальца, находящиеся на предприятии, их количество и вес, в поле **Сумма** возможно указать справочную информацию о стоимости материалов (не является обязательной для заполнения).

Поступление материалов ЮВ-00000007 от 01.04.2011 0:00:00 - Упр... (1С:Предприятие)

Поступление материалов ЮВ-00000007 от 01.04.2011 0:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000007 | Дата: 01.04.2011 0:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир 000 | Контрагент: ЮвелирПроф 000

Склад: Склад металла | Договор: Основной договор

Вид поступления: **Ввод начальных остатков** | Вид/статус материалов: **Дав. металл**

Валюта: руб. курс: 1, кратность: 1; Сум...

Товары (1) | Доп. расходы | Дополнительно | М-7

Добавить | Подбор | Дополнительно | Все действия

№	Номенклатура	Состав набора	Факт. проба	Вес	Ед. изм. веса	Цена	Сумма	Ставка Н
1	Гранулы Золото 999.9			100,000	гр.			18%
<b>Всего:</b>				<b>100,000</b>				

Всего вес чист.: 100,000

Комментарий: | Администратор | Проведен

#### 1.4.5. Ввод начальных остатков готовой продукции на складах

Для ввода остатков готовой продукции на складах используется документ **Поступление готовой продукции** (документ находится в разделе **Готовая продукция – Отгрузки и поступления**). Для этого в документе необходимо в поле **Вид поступления** выбрать значение **Ввод начальных остатков**. В поле **Вид/статус продукции** необходимо выбрать соответствующий признак для указания принадлежности материалов, находящихся в составе продукции, при этом возможны различные варианты давальческих и собственных металла и вставок. Подробное описание работы с документом см. в разделе **Готовая продукция – Оформление поступления и отгрузки готовой продукции**.

Стоимость металла в готовой продукции вводится в поле **Сумма металла**, стоимость закрепленных вставок вводится в поле **Сумма** при редактировании спецификации вставок по каждой позиции. Стоимость металла при вводе остатков может быть рассчитана автоматически по кнопке **Рассчитать сумму металла** исходя из указанного значения цены за грамм чистоты в поле **Цена без НДС**

**металла за грамм чистоты для выбранного типа металла в поле  
Металл.**

Поступление готовой продукции ЮВ-00000001 от 01.04.2011 12:00:00 - Управление ю... (1С:Предприятие)

Поступление готовой продукции ЮВ-00000001 от 01.04.2011 12:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000001 | Дата: 01.04.2011 12:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир 000 | Вид/статус продукции: Собств металл, собств канни

Склад: Склад готовой продукции | Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1, Сумма включает НДС

Вид поступления: Ввод начальных остатков

Металл: Золото | Цена без НДС за гр. чистоты: 1 000,00

Добавить | Подбор | Рассчитать сумму металла | Все действия

N	Серия номенклатуры	Номенклатура	Спецификация	Количес... Вес	Проба	Цвет металла	Партия	Ед. изм.	Цена	
									Сумма	Ставка НДС
1	30000000000014	2-3989 Серьги 25003989-01 Серьги...	5 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/4 0.200ct, 10 Из	1 2,500	751Жл	Желтый	1/751Жл	шт.	4 000,00	18%
2	30000000000021	3-3591 Подвеска 35003591-01 Подвес...		1 1,400	751Жл	Желтый	1/751Жл	шт.	2 000,00	18%
3	30000000000038	1-7881 Кольцо		1 586бл	586бл	Белый	4/586бл	шт.	4 000,00	18%
<b>Всего:</b>				<b>3</b>					<b>10 000,00</b>	<b>18%</b>
				<b>7,300</b>						<b>1 5</b>

Комментарий: | Администратор | Проведен

Начальные остатки готовой продукции на складах также возможно вводить с помощью документа **Инвентаризация готовой продукции** (подробнее см. раздел **Готовая продукция**). При проведении документа все указанные в нем позиции будут оприходованы на склад.



## **ГЛАВА 2**

---

# **НОРМАТИВНАЯ СИСТЕМА**

Нормативная система представляет собой набор информации о действующих на предприятии нормах потребления разного типа ресурсов при изготовлении продукции.

Нормативная система является одним из инструментов управления и контроля над производственным процессом. Нормативы, с одной стороны, призваны обеспечить контроль над расходом ресурсов, то есть являются сводом ограничений, с другой стороны, соблюдение нормативов гарантирует определенное качество продукции или качественное состояние процесса производства.

Для описания нормативной информации в конфигурации предусмотрен ряд взаимосвязанных справочников, в которых отражаются все необходимые сведения объектов учета и технологии производства.

Основным справочником конфигурации является **Номенклатура**, элементы которого и являются объектами учета. *Объект учета* – это объект, по которому ведется количественный, весовой и при необходимости стоимостный учет на складах и в производстве.

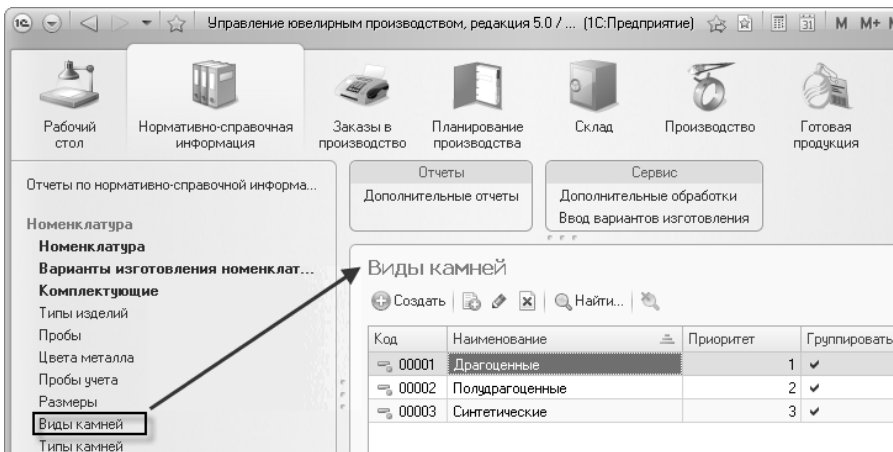
## 2.1. Нормативные справочники

В этой части описаны справочники, используемые на каждом ювелирном производственном предприятии, которые классифицируют информацию об объектах учета.

### 2.1.1. Геммологическая информация о камнях

#### Виды камней

Справочник **Виды камней** предназначен для классификации камней по ценности и прочим признакам, необходимым для предприятия. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**. В справочнике определены predetermined элементы **Драгоценные**, **Полудрагоценные** и **Синтетические**.



Элементы справочника выбираются в справочнике **Типы камней**.



Для каждого вида камней указывается **Наименование** и параметры шаблона наименования вставок. В дальнейшем эти параметры используются при формировании геммологического описания вставок в изделиях при печати бирок готовой продукции.

Поле **Приоритет** используется для определения порядка расположения вставок в геммологическом описании (чем меньше число, тем раньше вставка будет расположена в описании).

Для указания способа формирования наименования каждой вставки, соответствующей данному виду камней, предусмотрено табличное поле, в котором вводится порядок расположения характеристик камней (поле **Элемент**) в результирующем наименовании. Перед и после каждого элемента возможно ввести любой текст, который необходимо добавлять при выводе элемента. Ниже этого табличного поля расположен пример сформированного наименования, который динамически обновляется при изменении строк в таблице шаблона.

Табличное поле шаблона наименования может быть заполнено по умолчанию по кнопке **Заполнить – Заполнить шаблон по умолчанию**. При автоматическом заполнении будет предложен типовой вариант формирования геммологического описания с полным набором характеристик драгоценных камней.

Драгоценные (Вид камней) (1С:Предприятие)

Драгоценные (Вид камней)

Записать и закрыть Все действия ▾ ?

Наименование:  Код:

Шаблон наименования для печати на бирках готовой продукции \_\_\_\_\_

Приоритет:   Группировать вставки с одинаковым наименованием

+ Добавить ✕ ↑ ↓ Заполнить ▾ Все действия ▾

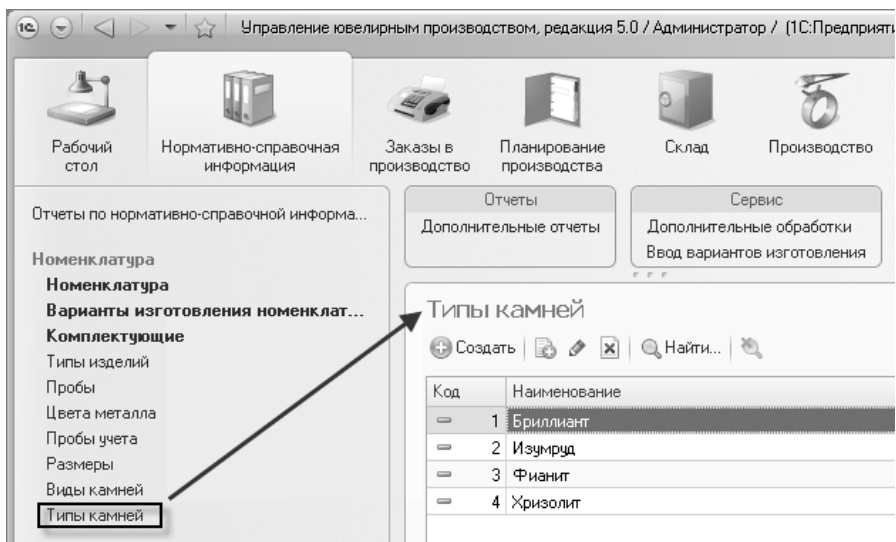
N	Текст до элемента	Элемент	Текст после элемента
1		Количество	
2		Тип камня краткое наименование	
3		Группа цвета	
4	/	Группа чистоты	
5		Цвет камня	
6	{	Рассев	}
7		Вес	
8		Единица измерения веса	

<Количество> <Тип камня краткое наименование> <Группа цвета> / <Группа чистоты> <Цвет камня> {<Рассев>}...

## Типы камней

Справочник **Типы камней** предназначен для хранения информации об используемых на предприятии типах камней (например, бриллиант, изумруд, фианит и т.п.). Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.

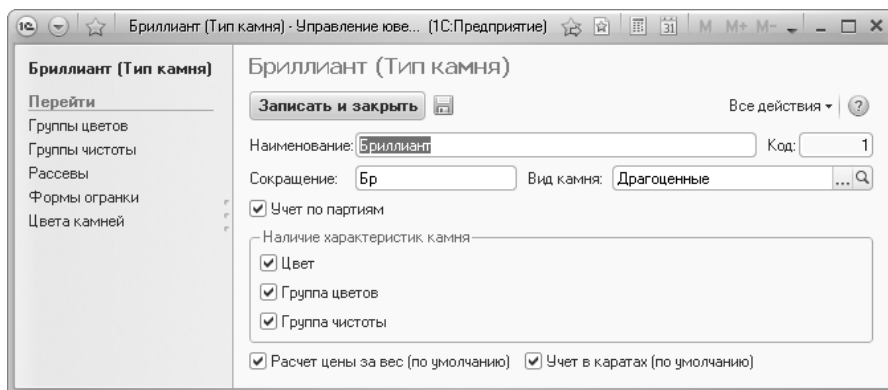
Значения типов камней выбираются в справочнике **Номенклатура** с типом **Вставка**.



Для элементов справочника **Типы камней** предусмотрены реквизиты:

- **Учет по партиям.** Данный признак необходимо устанавливать для типов тех камней, учет которых необходимо вести не только в разрезе номенклатуры, но и по партиям. Партии камней создаются автоматически в документах поступления и оприходования и дальнейшее движение таких камней возможно только при указании партий.
- Группа **Наличие характеристик камня** предназначена для указания необходимости заполнения цветов, групп цвета и чистоты камней в справочнике **Номенклатура** с типом **Вставка**. От заполнения этих признаков при описании камней в справочнике **Номенклатура** будет зависеть доступность тех или иных реквизитов.
- **Расчет цены за вес (по умолчанию) и Учет в каратах (по умолчанию).** Флаги следует устанавливать для тех элементов, при указании которых в карточке номенклатуры необходимо заполнять флаги соответственно **Расчет цены за вес** и **Учет в**

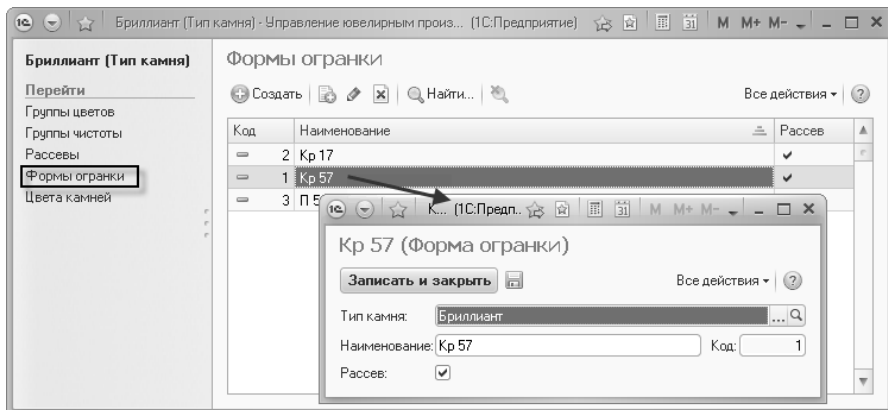
**каратах.** Назначение этих флагов в карточке номенклатуры описано для справочника **Номенклатура** с типом **Вставка**.



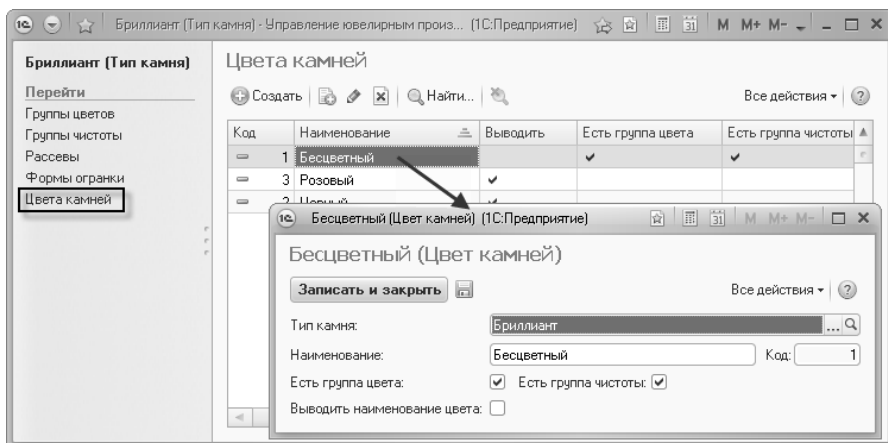
Для хранения характеристик каждого из типов камней предусмотрен перечень справочников, подчиненных справочнику **Типы камней**. Все эти справочники (**Группы цветов**, **Группы чистоты**, **Рассевы**, **Формы огранки**, **Цвета камней**) можно открыть в карточке конкретного типа камня, используя команды навигационной панели. Элементы справочников указываются при заполнении характеристик камней в справочнике **Номенклатура** с типом **Вставка**.

Назначение этих справочников понятно исходя из их названия, поэтому ниже рассмотрены наиболее важные и, содержащие дополнительные реквизиты настроек характеристик камней.

**Формы огранки.** В справочнике форм огранок камней кроме основных реквизитов (**Наименование**, **Код**) указывается признак **Рассев**, который позволяет при заполнении карточки камня в справочнике **Номенклатура** регулировать доступностью соответствующего реквизита.



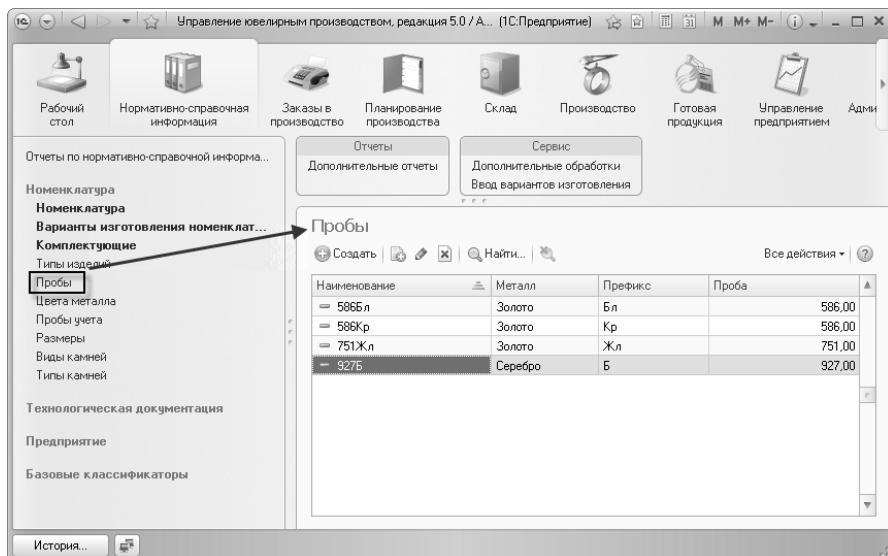
**Цвета камней.** В справочнике цветов камней предусмотрены реквизиты **Есть группа цвета** и **Есть группа чистоты** для указания необходимости заполнения групп цвета и чистоты при создании карточки камня в справочнике **Номенклатура**. Реквизит **Выводить наименование цвета** используется при автоматическом формировании наименования камня в справочнике **Номенклатура**.



### 2.1.2. Пробы изделий

Для описания проб изделий и полуфабрикатов в конфигурации предусмотрен справочник **Пробы**. Справочник содержит перечень

проб драгоценных металлов и их сплавов, используемых на предприятии. Открыть справочник можно в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.



Ниже описаны реквизиты элементов справочника **Пробы**.

**Металл.** Указывается тип металла пробы (золото, серебро, платина и т.п.), значение которого выбирается из фиксированного списка. Реквизит используется во всех документах в качестве объекта учета долгов сотрудников, давальческого металла, стоимости металла на предприятии и пр. **Проба** – числовое значение, характеризующее процентный состав основного металла сплава. В поле **Префикс** указывается произвольная строка, дополняющая наименование элемента пробы. Наименование элемента пробы формируется автоматически исходя из реквизитов **Проба**, **Префикс**. При этом префикс в зависимости от флага **до пробы** подставляется либо до числового обозначения пробы, либо после.

В поле **Цвет металла** указывается цвет сплава. Значение выбирается из отдельного справочника **Цвета металла**. Заполнение этого справочника представляет собой простое

указание наименования цвета. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.

Реквизиты группы **Расчет шихты** используются в документе **Наряд** в сервисной функции **Расчет шихты** для определения необходимого количества металла при выдаче на тех. операцию с видом **Литье**. **Коэффициент пересчета воска** используется для расчета веса елки в металле, исходя из веса восковой елки, при этом выполняется простое умножение веса восковой елки на значение коэффициента пересчета. Реквизиты **Процент вторичного металла** и **Вес пятака** являются справочной информацией для пользователя, выполняющего расчет шихты, и используется только лишь для отображения максимально возможного веса вторичного металла в шихте и веса пятака в металлической елке соответственно. В поле **Допустимая погрешность** вводится значение разрешенной погрешности при расчете пробы, получившейся при подборе металла в шихту (например, для достижения 586 пробы золота с погрешностью 0.10 допустимой пробой будут все значения в диапазоне от 585.9 до 586.1).

В табличном поле **Состав сплава** указывается состав сплава металла текущей пробы. При этом может быть указано сколько угодно различных типов металла, но общий процент в сумме должен быть равен 100. В поле таблицы **Вид лигатуры** при необходимости указывается конкретный элемент справочника **Номенклатура**. Данные состава сплава используются при выполнении расчета шихты.

N	Тип металла	Процент состава	Вид лигатуры
1	Золото	58,60	
2	Лигатура	41,40	Лигатура K190

На странице **Настройки документооборота** расположены поля для использования их при заполнении документов и подстановки этих значений для указанной пробы. Реквизит **Номенклатура хим. анализ при раскусывании** используется для заполнения табличной части **Принято** в документе **Наряд с тех. операцией** вида **Раскусывание елок-металл** или **Литье**, если с литья принимаются уже раскушенные елки.

Страница **Параметры для вывода печатных форм** содержит реквизиты, используемые при формировании печатных форм



заявлений в пробирную инспекцию. **Порог веса изделий для опробирования** используется для разделения изделий по среднему весу по разным категориям опробирования.

586Кр (Проба)

Записать и закрыть Все действия

Основные Настройки документооборота Параметры для вывода печатных форм

Порог веса изделий для опробирования: 2.500

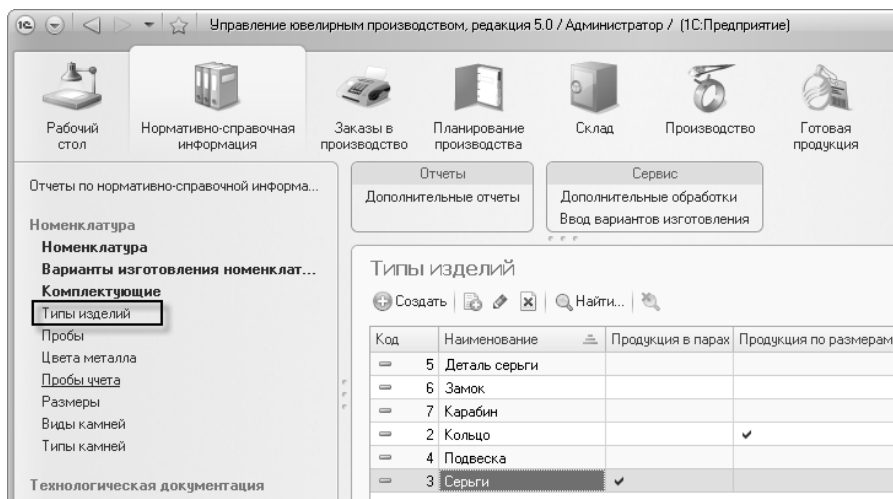
Состав сплава строкой: Au-58.5% Ag-2.7% Cu-38.8%

Род металла: Золото

### 2.1.3. Классификаторы ювелирных изделий

#### Типы изделий

Справочник **Типы изделий** предназначен для хранения перечня типов ювелирных изделий, которые производятся на предприятии. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.



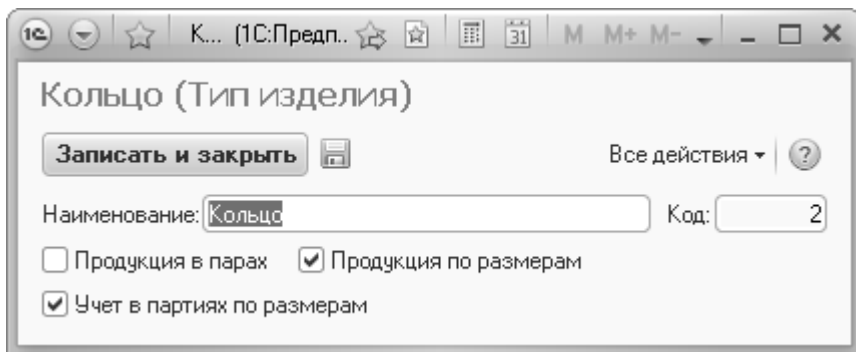
Для каждого из элементов справочника **Типы изделий** предусмотрены следующие реквизиты:

**Продукция в парах.** Флаг следует устанавливать для тех типов изделий, которые могут выпускаться в качестве готовой продукции только в парах (например, серьги, запонки и т.п.). Количество таких изделий в парах вводится в документах **Заказ в производство** и документах движения готовой продукции, во всех остальных документах количество в соответствующих реквизитах табличных частей указывается поштучно.

**Продукция по размерам.** Признак необходимо устанавливать, если изделия данного типа различаются по размерам (кольца, браслеты и т.п.). Флаг используется для предоставления возможности указания размеров изделий в документах **Заказ в производство** и документах движения готовой продукции.

**Учет в партиях по размерам.** Признак предназначен для указания необходимости ведения учета различных размеров в одной партии изделий данного типа. То есть при ведении учета изделий на складах и в производстве кроме информации о артикуле изделия и его партии, количестве и весе будет учитываться информация о составе размеров каждой партии таких изделий (например, для

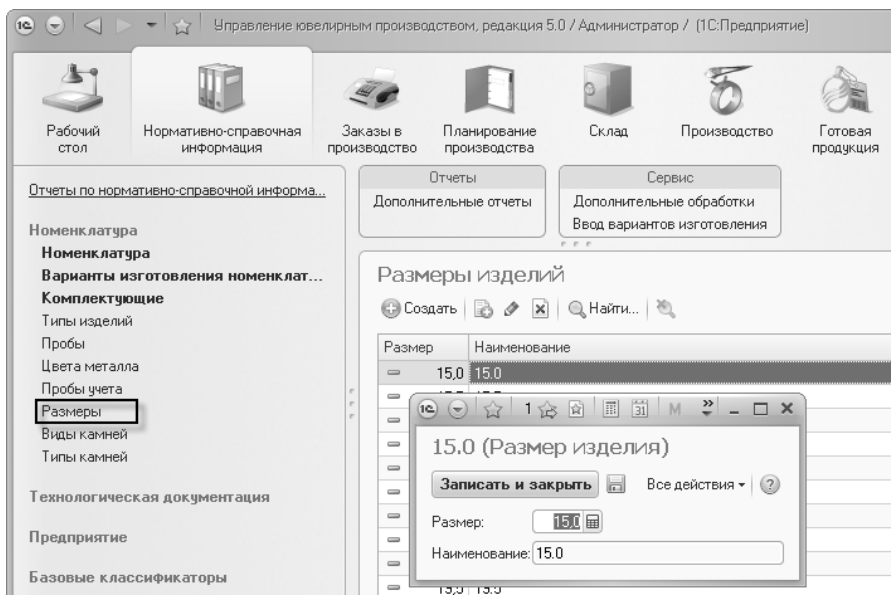
партии колец общим количеством 10 шт. будет известно, что их них: 5 шт – 15-го размера, 3 шт – 16-го размера и 2 шт – 17-го размера). Для осуществления такого учета пользователям программы необходимо будет указывать состав размеров партий изделий при формировании партий, разделении и их комплектовании.



## Размеры

Справочник Размеры предназначен для хранения перечня размеров ювелирных изделий всех типов, которые используются на предприятии. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.

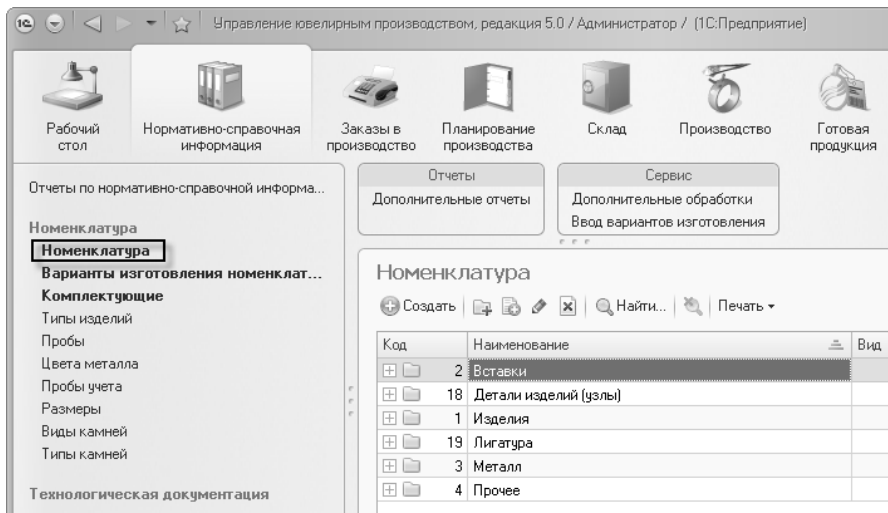
Для элементов справочника вводится лишь числовое значение размера в поле **Размер**. **Наименование** элементов формируется автоматически, но может быть изменено пользователем вручную.



## 2.2. Номенклатура и варианты изготовления

В этой части будут рассмотрены непосредственно справочники, элементы которых являются объектами учета, такие как: **Комплектующие, Номенклатура, Варианты изготовления номенклатуры.**

Справочник **Номенклатура** включает в себя описание материалов (металл, камни), продукции, деталей и прочих номенклатурных единиц, в разрезе которых ведется учет на складах и в производстве. В справочнике предусмотрен реквизит **Тип номенклатуры**, в котором и указывается тип объекта учета (металл, вставка, продукция и пр.). Ниже описана работа со справочником **Номенклатура** по каждому из возможных типов. Справочник можно открыть в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура.**



### 2.2.1. Продукция и узлы

Для описания моделей, выпускаемых предприятием, в справочнике **Номенклатура** предусмотрен тип **Продукция**. Описание конкретных исполнений ювелирных изделий производится в справочнике **Варианты изготовления номенклатуры** (см. ниже в этом же разделе).

При выборе в карточке элемента номенклатуры типа **Продукция** для заполнения доступны следующие реквизиты:

- **Артикул** – любое строковое обозначение модели, выпускаемой предприятием. Обычно артикул ювелирного изделия на каждом предприятии состоит из нескольких структурных элементов, каждый из которых несет смысловую нагрузку описания изделия.
- **Тип изделия** – тип ювелирного изделия (кольцо, серьги и т.п.). Выбирается из справочника **Типы изделий**.
- **Различие деталей изделия по сторонам** – признак того, что детали изделия различаются по сторонам (левая, правая). Этот реквизит доступен для редактирования, только если в

выбранном типе изделия установлен флаг **Производство в парах**.

- Для указания среднего веса изделия предусмотрено специальное поле **Средний вес**. Указанное в этом поле значение используется для подстановки веса по умолчанию в документе **Заказ в производство**.
- **Весовой (расчет цены за единицу веса)** – признак используется во всех документах движения полуфабрикатов и готовой продукции для расчета суммы отгрузки или поступления изделий исходя из указанной цены. При этом если флаг установлен то сумма будет получена путем умножения цены на вес, иначе цена будет умножена на количество.
- **Ставка НДС** – значение ставки НДС по умолчанию для подстановки в документы отгрузки и поступления полуфабрикатов и готовой продукции. Если значение не заполнено, то ставка НДС в документе будет взята из настроек пользователя.

2-3989 Серьги (Номенклатура)

Записать и закрыть Печать

Группа: Серьги Код: 67

Тип номенклатуры: Производство Наименование: 2-3989 Серьги

Средний вес: 3,4800  Весовой (расчет цены за единицу веса) Ставка НДС: ...

Производство Размеры

Артикул: 2-3989

Тип изделия: Серьги


Различные детали изделия по сторонам

Ответственный: Администратор

Комментарий:

На странице **Размеры** указывается список размеров, в которых изготавливается изделие. В этом перечне указывается также средний вес изделия по каждому размеру, который используется для подстановки в документе **Заказ в производство**. Если

значение среднего веса для какого-либо размера не заполнено, то будет взято значение поля **Средний вес**, указанного для изделия.



N	Размер	Средний вес
1	18.0	4,2000
2	18.5	4,5600
3	19.0	4,7800
4	19.5	5,0200

В справочнике **Номенклатура** для хранения перечня промежуточных сборочных единиц изделий предусмотрен отдельный тип номенклатуры **Узел**. Заполнение карточки узла аналогично продукции, отличие только лишь в назначении. Номенклатура с типом **Продукция** является экземпляром модели ювелирного изделия, которое выпускается в качестве готовой продукции. **Узел** – это деталь ювелирного изделия, которая в свою очередь имеет свои варианты изготовления, технологическую карту и т.п. и может собираться из нескольких комплектующих. Узлы и их варианты изготовления используются в вариантах изготовления изделий, в таблице комплектующих, а также могут быть выбраны в составе вариантов изготовления других узлов.

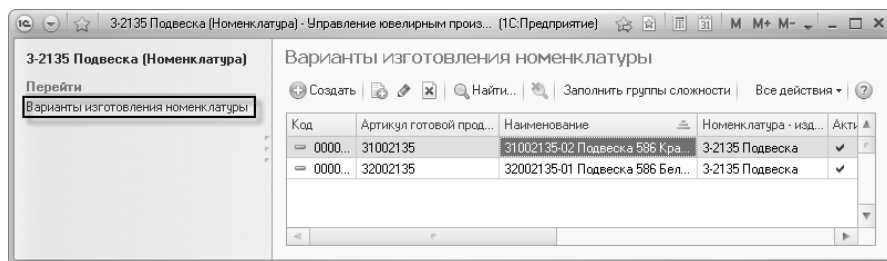
Учет номенклатуры с типами **Продукция** и **Узел** на складах и в производстве ведется строго по партиям. Для этого в документах при создании партий необходимо выбирать пробу, из которой изготавливается партия изделий. По каждой партии отдельно ведется учет количества и веса изделий.

### 2.2.2. Варианты изготовления

Справочник **Варианты изготовления номенклатуры** предназначен для хранения различных способов изготовления каждой конкретной модели ювелирного изделия, отличающихся, например, цветом металла, пробой, закрепляемыми вставками и т.п. Элементы справочника **Варианты изготовления номенклатуры** подчинены справочнику **Номенклатура**, то есть

одно изделие может иметь несколько исполнений при этом в справочнике **Номенклатура** будет создан один элемент, а для каждого исполнения будет создан подчиненный вариант изготовления с соответствующим описанием. Другими словами, в справочнике **Номенклатура** изделия описываются с указанием лишь типа изделия и модели («мастер-модели»), а в справочнике **Варианты изготовления номенклатуры** указываются все необходимые свойства конкретного ювелирного изделия. В справочнике описываются варианты изготовления номенклатуры с типами **Продукция** и **Узел**. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.

Варианты изготовления конкретного изделия могут быть также открыты в карточке номенклатуры по команде **Варианты изготовления номенклатуры** на панели навигации.



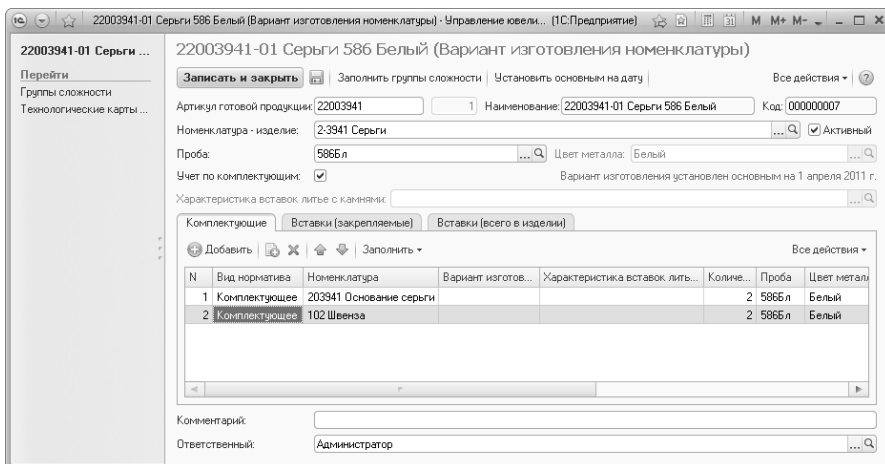
В элементах справочника **Варианты изготовления номенклатуры** указываются все необходимые характеристики конкретного исполнения ювелирного изделия.

В поле **Артикул готовой продукции** указывается артикул готового ювелирного изделия, описание которого содержит данный вариант изготовления. В отличие от значения артикула в справочнике **Номенклатура**, в этом поле вводится полная строка артикула, характеризующая, тип металла, пробу, цвет металла, из которого изготавливается изделие, а также конкретный набор закрепляемых вставок (порядок индексации артикулов изделий регулируется на каждом предприятии по-разному).



Признак **Активный** предназначен для указания возможности изготовления изделий по данному варианту. Вариант изготовления может находиться в технологической разработке или больше не использоваться предприятием, именно для этих случаев следует снимать этот флаг. Реквизит используется при заполнении документов в отборах списков выбора вариантов изготовления, то есть при снятом флажке вариант изготовления не будет отображен в списке.

В полях **Проба** и **Цвет металла** выбираются характеристики металла, из которого изготавливается изделие редактируемого варианта. Наименование варианта изготовления формируется автоматически, исходя из **Артикула готовой продукции**, **Пробы**, **Цвета металла** и **Типа изделия** номенклатуры. Кроме этого формируется постфикс артикула варианта изготовления для уникальности вариантов изготовления с одинаковым артикулом.



Флаг **Учет по комплектующим** следует указывать для изделий, которые состоят более чем из одного комплектующего, и при этом в процессе производства необходимо каждое из этих комплектующих до сборки в готовое изделие учитывать отдельно. Флаг используется при формировании планов производства, заданий на производство, комплектовании изделий для выдачи на

тех. операцию монтировки. Если флаг установлен, то, например, задания на отлив восковых заготовок, будут формироваться по нормам комплектующих указанных в списке комплектующих варианта изготовления, иначе будет выдано задание в разрезе артикулов изделий.

В поле **Характеристика вставок литье с камнями** указывается элемент справочника **Характеристики вставок** (описание справочника приведено ниже), в котором описываются все вставки, закрепляемые в восковую модель изделия для дальнейшего литья. Поле недоступно, если установлен флаг **Учет по комплектующим** – в этом случае характеристики вставок необходимо указывать в таблице комплектующих для каждого комплектующего отдельно. Значение, указанное в этом поле используется при формировании заданий на тех. операцию закрепки камней в восковые модели, а также для дальнейшего учета изделий по этим характеристикам.

Состав и описание комплектующих, из которых состоит вариант изготовления, производится на странице **Комплектующие**.

В поле **Вид норматива** указывается вид позиции комплектующих – возможные значения: **Комплектующее**, **Номенклатура**. В строке с видом норматива **Комплектующее** может быть указан только элемент из справочника **Комплектующие**. Для вида норматива **Номенклатура** значение комплектующего выбирается из справочника **Номенклатура**, причем указан может быть только элемент с типом номенклатуры **Узел**. Для таких позиций, в отличие от вида норматива **Комплектующее**, необходимо также заполнить поле **Вариант изготовления**.

В поле **Характеристика вставок литье с камнями** указывается описание вставок, закрепляемых в восковые модели. Назначение аналогично одноименному реквизиту элемента варианта изготовления.

В поле **Количество** указывается норма комплектующих для изготовления одного готового изделия.

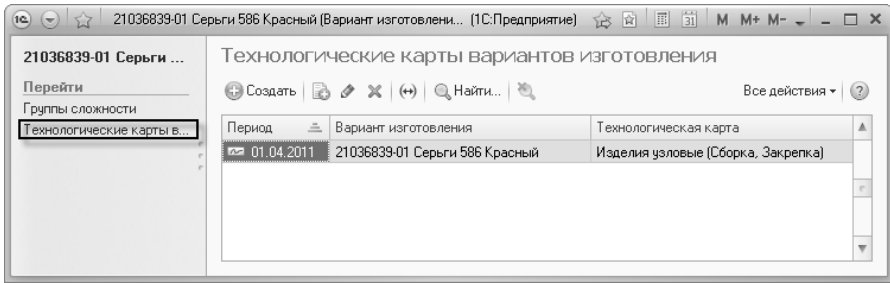
Поля **Проба** и **Цвет металла** характеризуют металл, из которого изготавливается комплектующее, входящее в состав данного варианта.

В поле **Тех. операция производства** указывается способ получения каждого комплектующего. Возможны три способа: литье по восковым моделям, штамповка или покупка. Для первых двух способов в справочнике **Тех. операции** создаются соответствующие элементы и указываются в этом поле. Для третьего способа необходимо лишь в поле **Покупной** установить флажок, не заполняя поле **Тех. операция производства**.

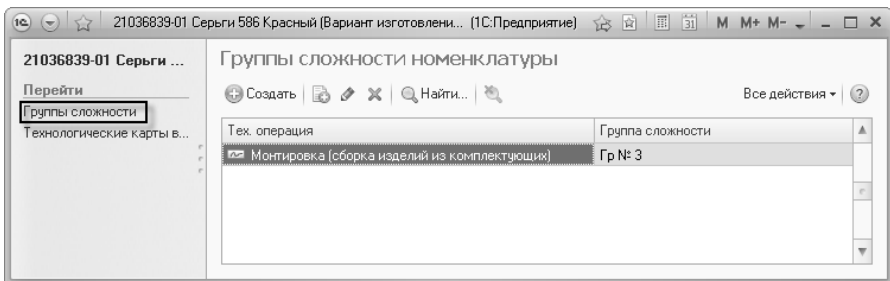
На странице **Вставки (закрепляемые)** указывается перечень вставок с указанием их количества, которые закрепляются в уже отлитые из металла изделия на тех. операции закрепки камней. Закрепляемые вставки выбираются из справочника **Номенклатура**.

На странице **Вставки (всего в изделии)** автоматически формируется информация обо всех вставках готового изделия, при этом учитывается информация о вставках указанных в характеристиках вставок литья с камнями и закрепляемых вставках в уже отлитые из металла изделия.

Для каждого варианта изготовления изделий указывается технологическая карта, которая содержит маршрут выполнения тех. операций при изготовлении продукции конкретного варианта изготовления. Информация о технологических картах является периодической и с течением времени может быть изменена исходя из изменений технологического процесса изготовления изделия. При этом история изменений сохраняется. Для редактирования такой информации предусмотрена кнопка **Технологические карты вариантов изготовления** в навигационной панели формы варианта изготовления.



Для каждого варианта изготовления может быть установлена группа сложности изготовления на той или иной тех. операции. Информация о группах сложности вариантов изготовления указывается в отдельном регистре сведений при переходе по кнопке **Группы сложности** в навигационной панели формы варианта изготовления. Информация о группах сложности вариантов изготовления также редактируется в специальном сервисном объекте **Трудоемкость изготовления номенклатуры** (описание объекта см. в разделе **Планирование – Справочная информация планирования**). Установленные группы сложности используются при сменном планировании, расчете сдельной заработной платы и пр.



Для наиболее эффективного процесса заполнения вариантов изготовления в форме элемента предусмотрен ряд функций по заполнению различных данных редактируемого варианта. Вариант изготовления может быть введен на основании другого варианта изготовления при этом все реквизиты нового варианта будут заполнены теми же значениями что и вариант-основание.

Существует возможность также заполнения отдельных табличных частей редактируемого варианта на основании другого варианта. Для этого на страницах **Комплекующие** и **Вставки (закрепляемые)** предусмотрены команды **Заполнить** на панели инструментов. Возможно заполнение групп сложности для варианта на основании другого варианта при использовании команды **Заполнить группы сложности** на панели инструментов варианта изготовления. Для всех перечисленных способов заполнения необходимо указать вариант-основание, из которого будет выбираться информация, для этого пользователю выводится список выбора вариантов изготовления.

В конфигурации предусмотрен механизм хранения основных вариантов изготовления номенклатуры, для автоматической подстановки в документы при изменении номенклатуры. Основным вариантом изготовления является тот, по которому производится основная масса изделий. Информация об основных вариантах номенклатуры является периодической и при изменении сохраняется вся история ее изменения. Для установки редактируемого варианта изготовления основным для изделия предусмотрена команда **Установить основным на дату**, расположенная на панели инструментов формы варианта. При ее использовании будет запрошена дата установки варианта основным.

## Характеристики вставок

Справочник **Характеристики вставок** используется для описания вставок закрепляемых в восковые модели комплектующих. **Наименование** элементов справочника формируется автоматически на основании заполненной таблицы вставок. В таблице вставок указывается перечень всех вставок, которые закрепляются в одну восковую модель комплектующего на тех. операции заправки камней в воск. **Вставка** выбирается из справочника **Номенклатура** с типом **Вставка** и в каждой строке указывается закрепляемое **Количество**. Возможно заполнение на основании другой выбранной характеристики вставок. Элементы

справочника используются для дополнительного разреза при ведении учета комплектующих на складах и в производстве.

2 Фиан Круг 1.5, 8 Фиан Круг 1.5 Черный (Характеристика вставок)

Записать и закрыть | Заполнить на основании | Все действия ▾ ?

Владелец: 107881 Основание кольцо ... Q

Наименование: 2 Фиан Круг 1.5, 8 Фиан Круг 1.5 Черный

Полное наименование: 2 Фиан Круг 1.5, 8 Фиан Круг 1.5 Черный

+ Добавить | X | ↑ ↓ | Все действия ▾

N	Вставка	Количество
1	Фиан Круг 1.5	2,00
2	Фиан Круг 1.5 Черный	8,00

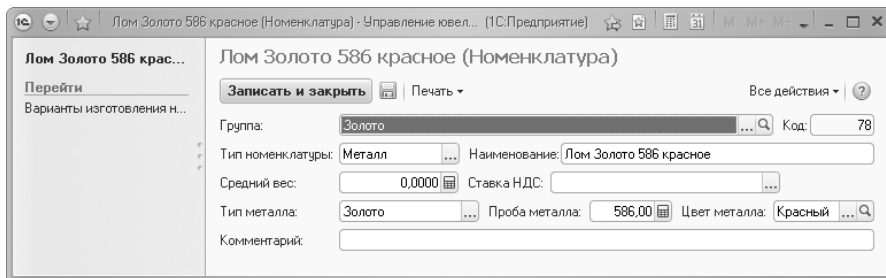
### 2.2.3. Металл

Для описания перечня металла, используемого на предприятии, в справочнике **Номенклатура** предусмотрен тип **Металл**. В элементах с этим типом хранятся карточки, как оборотного металла, так и чистого и лигатуры.

Основным реквизитом карточки металла является поле **Тип металла**. В этом поле выбирается тип металла из фиксированного списка драгоценных металлов и лигатуры. При создании карточки драгоценного металла необходимо обязательное заполнение поля **Проба металла**. Также для такого элемента рекомендуется указать **Цвет металла**, если данная карточка металла предназначена для учета металла только одного цвета.

Поля **Тип металла** и **Проба металла** используются для учета драгоценного металла и расчета его чистого веса во всех разделах учета программы. Поле **Цвет металла** используется в сервисном объекте **Расчет шихты** для отбора остатков металла на складе только той номенклатуры, которая имеет тот же цвет металла, что и сплав, для которого рассчитывается шихта.

Для элементов справочника с типом **Металл** поле **Наименование** необходимо заполнять вручную. При этом рекомендуется отражать в наименовании назначение элемента, тип металла, пробу и при необходимости цвет металла, так как только наименование будет отображаться во всех документах, отчетах и т.д.



Учет номенклатуры с типом **Металл** на складах ведется только по весу. Количество для металла не указывается.

#### 2.2.4. Вставка

Описание камней и прочих вставок, используемых на предприятии для различных целей, производится в справочнике **Номенклатура** с указанием типа **Вставка**.

Основным реквизитом карточки вставки является поле **Тип камня**. В этом поле указывается значение из справочника-классификатора **Типы камней**. После выбора типа камня, исходя из установленных признаков наличия характеристик камня, выполняется настройка доступности полей характеристик вставки (цвет камня, группы цвета и чистоты и т.д.).

Во всех полях характеристик камня (**Форма огранки**, **Цвет камня**, **Группа цвета**, **Группа чистоты**, **Рассев**) требуется указать необходимые значения из соответствующих справочников, подчиненных выбранному типу камня. В поля **Размер1**, **Размер2**, **Размер3** вводятся геометрические параметры камня.

Флаг **Учет веса в каратах** следует устанавливать, если вес текущего камня измеряется в каратах, иначе вес измеряется в

граммах. Данное поле используется во всех разделах учета программы для расчета веса камней в граммах.

**Весовой (расчет цены за единицу веса)** – признак используется во всех документах движения материалов для расчета суммы отгрузки или поступления камней исходя из указанной цены. При этом если флаг установлен то сумма будет получена путем умножения цены на вес, иначе цена будет умножена на количество.

При выборе и изменении типа камня в поля **Учет веса в каратах** и **Весовой (расчет цены за единицу веса)** автоматически подставляются значения полей **Учет в каратах (по умолчанию)**, **Расчет цены вес (по умолчанию)** соответственно, установленные в выбранном типе камня.

Для указания среднего веса камня предусмотрено специальное поле **Средний вес**. Указанное в этом поле значение используется для подстановки веса по умолчанию в документе **Поступление материалов**. Единица измерения среднего веса зависит от флага **Учет веса в каратах**.

**Ставка НДС** – значение ставки НДС по умолчанию для подстановки в документы отгрузки и поступления материалов. Если значение не заполнено, то ставка НДС в документе будет взята из настроек пользователя.

The screenshot shows the configuration window for a diamond in the 1C software. The window title is "Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2 (Номенклатура) - Управление ювелирным производством... [1С:Предприятие]". The main content area is titled "Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2 (Номенклатура)".

Key fields and their values:

- Группа: Бриллиант
- Тип номенклатуры: Вставка
- Наименование: Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2
- Средний вес: 0.0000
- Флаг:  Весовой (расчет цены за единицу веса)
- Ставка НДС: (empty)
- Тип камня: Бриллиант
- Размер: (empty)
- Форма огранки: Кр 57
- Размер1: 1.00
- Размер2: 0.00
- Размер3: 0.00
- Цвет камня: Бесцветный
- Группа цвета: 3
- Группа чистоты: 2
- Рассев: 90-120
- Учет веса в каратах:
- Комментарий: (empty)



Учет вставок в программе ведется и по количеству и по весу. Также, если в выбранном типе камня установлен флаг **Учет по партиям**, ведется отдельный учет таких вставок по уникальным партиям, сформированным в документах поступления и оприходования камней.

### 2.2.5. Металл-набор

В конфигурации ведение учета комплектующих на складах предусмотрено только в составе специального объекта учета **Металл-набор**. Для создания такого объекта необходимо в справочнике **Номенклатура** ввести новый элемент и выбрать тип номенклатуры **Металл-набор**.

Для элементов номенклатуры с типом **Металл-набор** заполнение основных реквизитов аналогично номенклатуре с типом **Металл**. Главное отличие состоит в одном реквизите **Цвет металла**. Для учета комплектующих одной пробы, но разных цветов металла создается одна карточка номенклатуры с типом **Металл-набор**, поэтому реквизит заполнять не следует, если ведение учета на предприятии не предусматривает другого.

Металл-набор 586 (комплектующие) (Номенклатура) - У... (1С:Предприятие)

**Металл-н...** Металл-набор 586 (комплектующие) (Номенклатура)

Перейти  
Варианты и...

Записать и закрыть Печать

Все действия ?

Группа: Прочее Код: 12

Тип номенклатуры: Металл-набор Наименование: Металл-набор 586 (комплектующие)

Средний вес: 0,0000 Ставка НДС: ...

Тип металла: Золото Проба металла: 586,00 Цвет металла: ...

Комментарий:

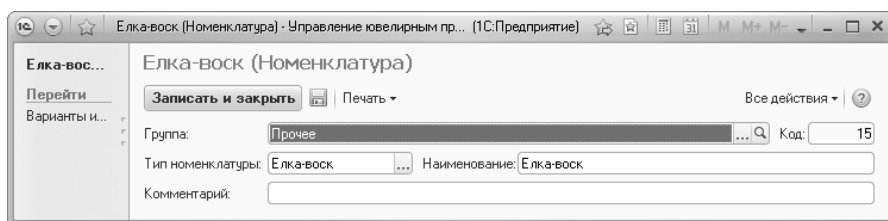
Учет номенклатуры с типом **Металл-набор** на складах ведется только по весу и составу, количество не указывается. Состав **Металла-набор** указывается в документах учета в специальном сервисном объекте **Подбор состава набора** (подробнее см. раздел **Вспомогательные функции для работы с документами**).

Учет состава **Металла-набор** ведется в разрезе организаций, складов, карточек номенклатуры металлов-набор и характеристик комплектующих (**Номенклатура, Размер, Характеристика вставок, Проба, Цвет металла**).

### 2.2.6. Елка-воск

Учет елок из восковых изделий в конфигурации производится с помощью элементов справочника **Номенклатура** с типом **Елка-воск**.

Для элемента справочника восковой елки необходимо заполнить только поле **Наименование**.

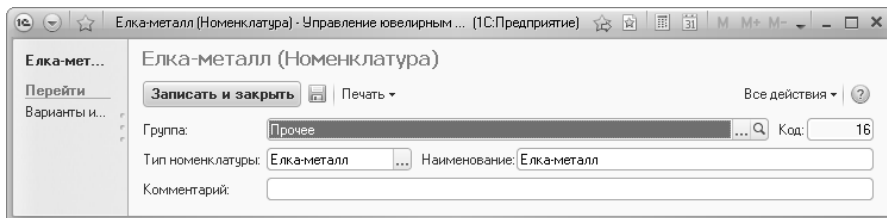


Учет элементов справочника **Номенклатура** с типом **Елка-воск** на складах и в производстве ведется по количеству, весу и партиям. Для каждой партии восковой елки также ведется учет состава набора. В этом составе в документе **Наряд (восковые изделия)** на тех. операции сборки восковых елок указывается перечень комплектующих закрепленных на конкретной партии елки. Для партии елки указывается проба металла, из которого необходимо лить металлическую елку.

### 2.2.7. Елка-металл

Учет металлических елок в конфигурации производится с помощью элементов справочника **Номенклатура** с типом **Елка-металл**.

Для элемента справочника металлической елки необходимо заполнить только поле **Наименование**.

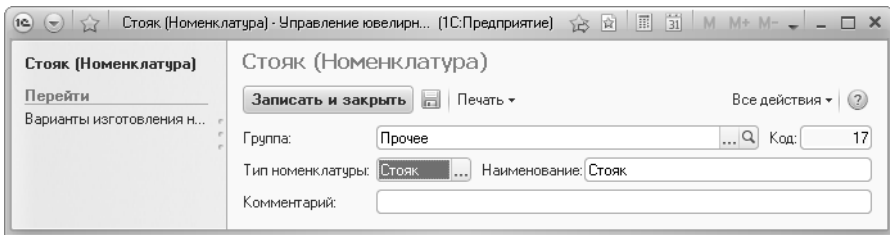


Учет элементов справочника **Номенклатура** с типом **Елка-металл** на складах и в производстве ведется по количеству, весу и партиям. Для каждой партии металлической елки также ведется учет состава набора. Состав елки-металл автоматически формируется в документе **Наряд** на тех. операции литья елок, исходя из состава восковой елки выданной в этом же документе.

### 2.2.8. Стояк

Элемент справочника **Номенклатура** с типом **Стояк** используется для специфического учета стояков елок, выплавленных из драгоценного металла. Стояк елки получается после раскусывания металлической елки после литья. Для такой номенклатуры при принятии от сотрудников после раскусывания елки создаются партии с возможностью указания фактической пробы. Для созданных партий сохраняются указанные номера елок и рассчитывается количество оборотов металла. Фактическая проба стояков используется при расчете шихты для выдачи металла на литье, расчета долгов сотрудников по фактической пробе и пр. Учет такой номенклатуры, как сказано выше, ведется строго по партиям. Партии существуют только при оприходовании и хранении стояков на складах для разделения стояков разных елок. При выдаче стояков сотрудникам целиком или по частям указанная в документе партия данной номенклатуры списывается со склада, но на сотрудника не приходится, выполняется лишь оприходование долга сотруднику по драгоценному металлу.

Для стояков в справочнике **Номенклатура** необходимо заполнить лишь **Наименование**.



## 2.2.9. Комплектующие

Справочник **Комплектующие** предназначен для хранения информации о комплектующих, используемых для изготовления ювелирных изделий. Созданные элементы справочника затем выбираются в списке комплектующих справочника **Варианты изготовления номенклатуры** для указания состава и свойств комплектующих, из которых собирается тот или иной вариант изготовления ювелирного изделия. Справочник можно открыть в разделе **Нормативно-справочная информация – Номенклатура**.

В поле **Артикул** элемента справочника **Комплектующие** вводится любое строковое обозначение, принятое на предприятии. При записи элемента справочника производится проверка уникальности введенного артикула.

Реквизит **Наименование** заполняется пользователем для наиболее информативного и понятного отображения комплектующего в полях других объектов конфигурации, использующих этот справочник.

Флаг **Зависит от размера конечной продукции** используется при выполнении сменного планирования и формировании заданий на производство для определения необходимости указания размера комплектующих. То есть, если флаг будет установлен, то, например, при формировании задания на тех. операцию отлива восковых моделей кольца 15-го размера будет выдано задание на создание основания кольца именно 15-го размера, иначе если флаг не будет установлен, то размер для основания кольца не будет указан.

108918 Основание кольцо (Комплектующее) (1С:Предприятие)

108918 Основание кольцо (Комплектующее)

Записать и закрыть Все действия ?

Код: 000000006 Артикул: 108918

Наименование: 108918 Основание кольцо

Зависит от размера конечной продукции

Различие по сторонам

Признак **Различие по сторонам** предназначен также для целей формирования заданий на производство. При установленном флаге необходимо выбрать **Вид стороны изделия**.

206839Л Основание серьги (Комплектующее) (1С:Предприятие)

206839Л Основание серьги (Комплектующее)

Записать и закрыть Все действия ?

Код: 000000007 Артикул: 206839Л

Наименование: 206839Л Основание серьги

Зависит от размера конечной продукции

Различие по сторонам Вид стороны изделия: Левая

## 2.3. Технологическая документация

В этой части описываются объекты конфигурации, предназначенные для технологического отдела производственного предприятия. Технологическая документация предназначена для управления и контроля технологии производства ювелирных изделий. Это включает в себя и перечень технологических операций, и классификацию брака изделий, и описание маршрутов технологических операций для определенных групп продукции.

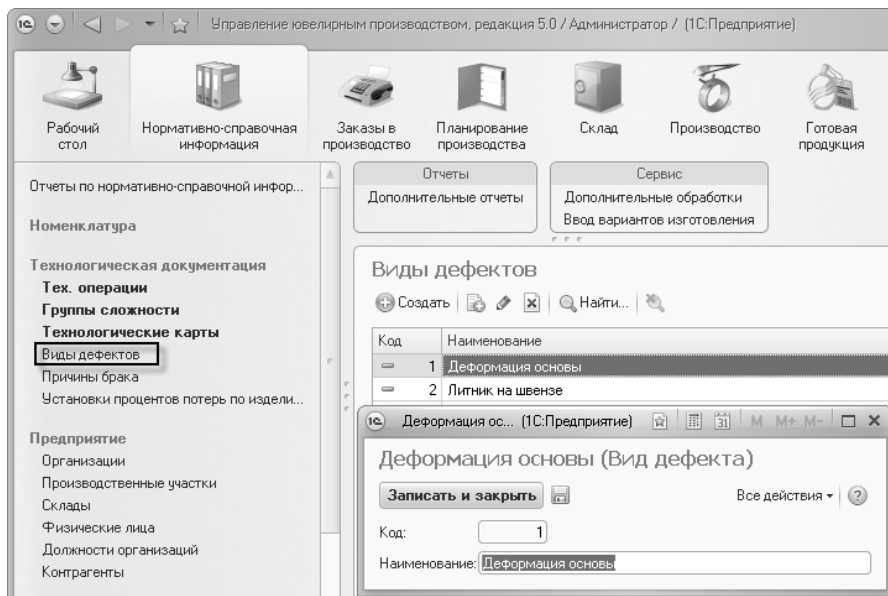
### 2.3.1. Классификаторы брака изделий

#### Виды дефектов

Справочник **Виды дефектов** предназначен для хранения перечня видов дефектов ювелирных изделий, которые могут быть

выявлены как в процессе производства, так и после выпуска готовой продукции. Справочник используется для указания характеристик брака изделий при оформлении актов о браке. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Технологическая документация**.

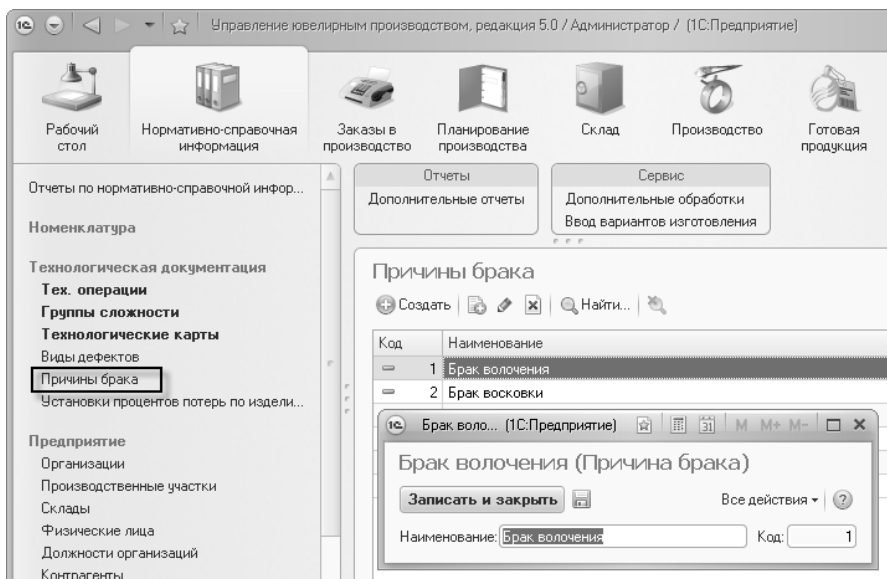
В карточке вида дефекта необходимо заполнить **Наименование**.



## Причины брака

Справочник **Причины брака** предназначен для хранения перечня причин возникновения дефектов ювелирных изделий, которые могут быть выявлены как в процессе производства, так и после выпуска готовой продукции. Справочник используется для указания причины брака при оформлении актов о браке. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Технологическая документация**.

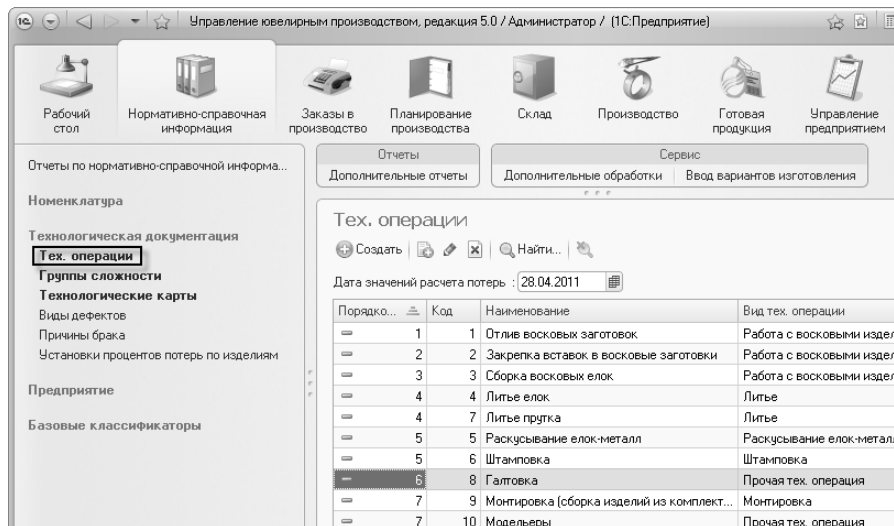
В карточке причины брака необходимо заполнить **Наименование**.



### 2.3.2. Технологический процесс

#### Тех. операции

Справочник **Тех. операции** предназначен для хранения перечня технологических операций по обработке материалов, полуфабрикатов и пр., которые выполняются на производственных участках предприятия для изготовления ювелирных изделий. Элементы справочника используются во всех документах, отражающих хозяйственные операции по выполнению тех. операций и движению полуфабрикатов, а также в сменном планировании и формировании заданий на производство. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Технологическая документация**.



В справочнике предусмотрен реквизит **Вид операции**, определяющий способ обработки материалов и полуфабрикатов и параметры ведения учета номенклатурных позиций при выполнении данной тех. операции. Исходя из значения вида операции в форме элемента, производится автоматическая настройка видимости и доступности реквизитов операции, которые возможно заполнить. Ниже описаны все параметры тех. операций, возможность заполнения которых зависит от выбранного значения вида операции.

**Учет по фактической пробе и номеру елки.** Признак необходимо устанавливать для тех. операций, которые выполняются непосредственно после литья елок до получения результатов химического анализа отлитой елки. То есть, если на предприятии производится химический анализ для каждой отлитой елки, и в результате устанавливается фактическая проба каждой елки и кроме того эта фактическая проба должна быть проставлена во все документы **Наряд** после получения результатов хим. анализа с соответствующими номерами елок, то для тех. операций «между» литьем и хим. анализом должен быть установлен флаг **Учет по фактической пробе и номеру елки**. Подробнее об установке



фактической пробы в документах **Наряд** см. в разделе **Производство - Оформление нарядов на производство работ**.

**Рассчитывать долги по указанной фактической пробе металла** – флаг необходимо устанавливать для тех. операций, при выполнении которых расчет долгов сотрудников должен выполняться исходя из указанной в документе фактической пробы. Если флаг не установлен, то долги сотрудника по металлу будут рассчитываться исходя из учетной пробы той или иной позиции, которая выдается или принимается (учетная проба позиции документа хранится либо в элементе справочника **Номенклатура** (например, для металла), либо в партии изделий (например, для продукции)).

**Производится проверка ОТК**. Флаг предназначен для тех. операций, после которых производится проверка в отделе технического контроля с помощью специальной формы документа **Наряд** (подробнее см. в разделе **Производство - Оформление нарядов на производство работ**).

**Модельеры-металл**. На тех. операциях с указанным признаком в документе **Наряд** возможно принятие номенклатуры с типом **Продукция**, Узел без указания партии изделий. Партии при этом будут сформированы автоматически при проведении документа.

**Модельеры металл и камни**. Флаг доступен при установленном признаке **Модельеры-металл** и дополняет его возможностью указания закрепленных камней в **Наряде** при принятии изделий с вновь формируемой партией (подробнее о работе с тех. операциями «**Модельеры...**» см. в разделе **Производство - Оформление нарядов на производство работ**).

**Вести учет комплектующих у сотрудника**. Флаг предусмотрен для тех. операций, на которые выдаются комплектующие в составе **Металла-набор** именно для их обработки. При этом после обработки принимаются эти же комплектующие с возможным указанием брака. Если флаг установлен, то выдаваемые сотруднику комплектующие в составе **Металла-набор** будут учитываться у сотрудника в том же разрезе что и на складе. Если же флаг не

установлен, то при выдаче комплектующих сотруднику будет лишь рассчитан и оприходован долг драгметалла. Флаг, например, следует устанавливать для тех. операций галтовки комплектующих перед монтировкой, а для монтировки наоборот флаг устанавливать не следует, так как на практике учет комплектующих у монтировщика затруднителен.

**Выполнять размещение заготовок по заказам** – флаг следует устанавливать для тех. операций, при формировании заданий на которые необходимо выполнять резервирование комплектующих для сборки из них изделий под конкретный заказ. В дальнейшем на тех. операции сборки изделий из комплектующих будет выполняться контроль использования комплектующих для изделий по каждому заказу в производство. Другими словами, нельзя будет собрать изделие для одного заказа из комплектующих, которые зарезервированы для другого заказа. Флаг, например, следует устанавливать для тех. операций отлив восковых моделей и штамповка, то есть заготовительных операций, на которых производятся комплектующие.

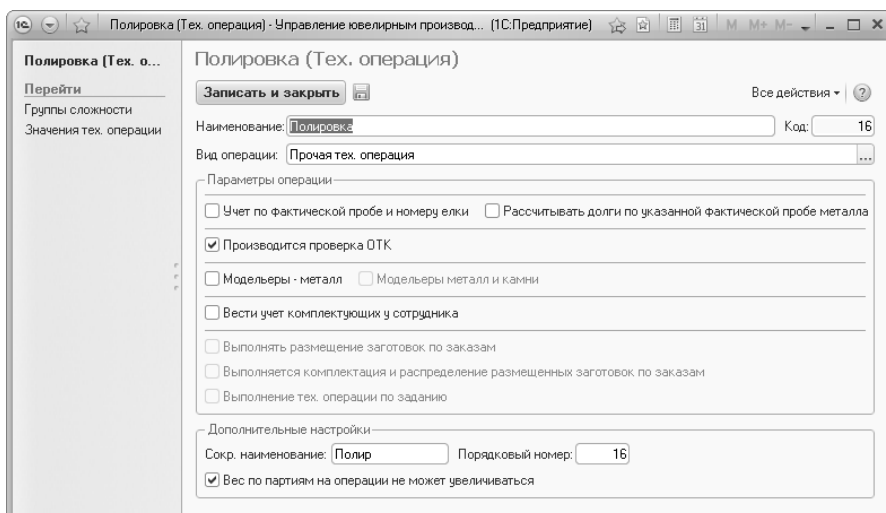
**Выполняется комплектация и распределение размещенных заготовок по заказам** – необходимо устанавливать этот признак для тех. операций, на которых производится сборка изделий из комплектующих. При этом будут использованы комплектующие, зарезервированные под заказ в производство, для которого собирается изделие.

**Выполнение тех. операции по заданию** – признак предназначен для тех. операций, на которые формируются задания с последующим контролем их выполнения.

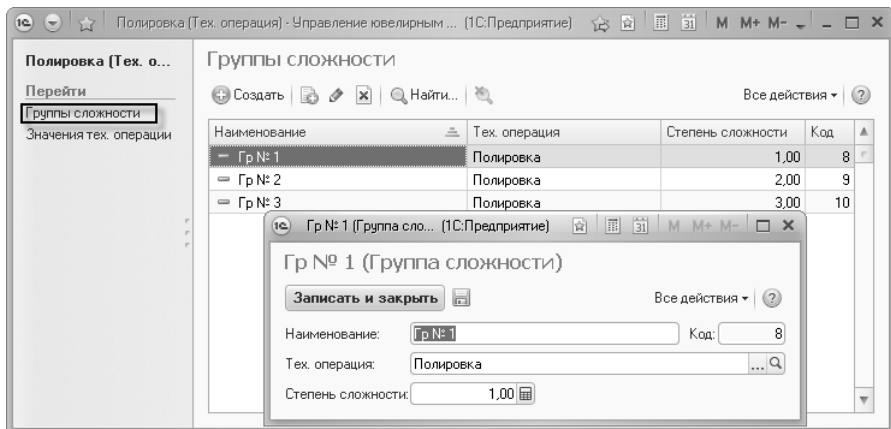
**Сокр. наименование** – сокращенное строковое представление тех. операции, используемое в некоторых отчетах конфигурации. Если не заполнено, то отображается **Наименование**.

**Порядковый номер** – отражает номер по порядку выполнения тех. операции в производственном процессе. Используется для упорядочивания тех. операций в некоторых отчетах, списках и т.п.

**Вес по партиям на тех операции не может увеличиваться** – признак предусмотрен для дополнительного контроля ввода ошибочных значений пользователями программы при отражении выполнения тех. операций, на которых вес изделий не может увеличиваться. При этом при проведении документа **Наряд** будет выполнено сравнение выданного и принятого веса по каждой партии изделий, и если вес принятого больше выданного, будет выведено соответствующее предупреждение пользователю. Флаг, например, устанавливается для тех. операций полировки.



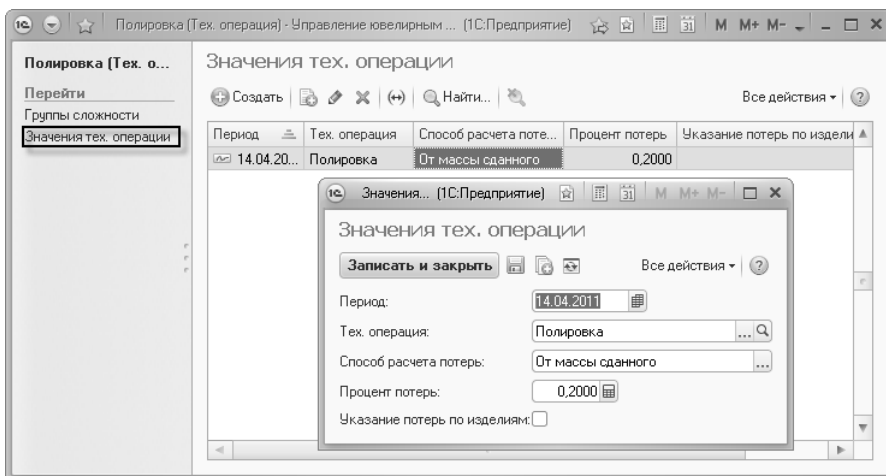
Для каждой тех. операции возможно ведение групп сложности изделий. Для этого необходимо в панели навигации формы тех. операции выбрать команду **Группы сложности**. В элементе группы сложности указывается **Наименование**, принятое на предприятии и **Степень сложности**. Значение степени сложности используется при сменном планировании для упорядочивания изделий по сложности изготовления.



Для каждой тех. операции могут быть определены параметры расчета нормативных потерь драгметалла при выполнении тех. операций сотрудниками. Для этого необходимо использовать команду **Значения тех. операции** на панели навигации формы тех. операции. Расчет веса нормативных потерь, так же как и долгов сотрудников, производится в учетной пробе каждого типа металла, которая указана в справочнике **Пробы учета**. Процедура расчета потерь выполняется при проведении документа **Наряд**. Информация о параметрах расчета нормативных потерь на тех. операциях является периодической и содержит следующие параметры:

- **Способ расчета потерь** – исходя из этого значения, используется та или иная база для расчета процента нормативных потерь
  - **От массы годного** – в качестве базы для расчета нормативных потерь берется информация о принятых годных изделиях от сотрудника, при этом возвращенные от сотрудника не учитываются
  - **От сьема** – в этом случае базой будет разница между выданными сотруднику позициями и всеми сданными (сумма принятого и брака) сотрудником позициями

- **От шихты.** Базой расчета потерь будет вес всех позиций, которые выданы сотруднику
- **От массы сданного.** В качестве базы будет использоваться сумма всех позиций, указанных в принятом и в браке
- **Процент потерь** – числовое значение процента нормативных потерь, который будет рассчитываться от выбранной базы
- **Указание потерь по изделиям** – флаг предназначен для тех. операций, процент расчета нормативных потерь которых зависит от некоторых параметров изделий. Для установки процентов нормативных потерь в зависимости от параметров изделий используется документ **Установка процентов потерь по изделиям**, описанный ниже.



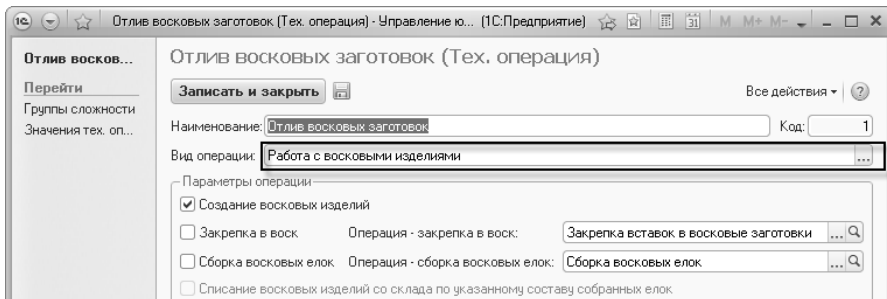
Кроме общих параметров тех. операций, для конкретных видов операций предусмотрен ряд специальных реквизитов, влияющих на ведение учета.

### Работа с восковыми изделиями

Тех. операции с видом **Работа с восковыми изделиями** предназначены для использования только в документе **Наряд**

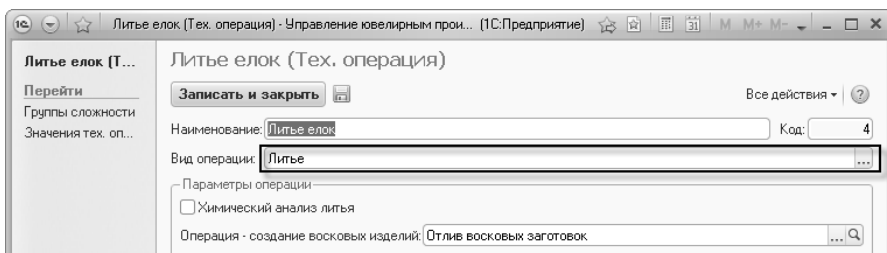
(**восковые изделия**). При этом необходимо выполнить настройку следующих реквизитов:

- **Создание восковых изделий** – тех. операция с таким признаком используется для отражения первоначального отлива восковых моделей изделий. Для такой тех. операции в табличной части **Выдано** указывается задание на отлив заготовок, а в **Принято** вводится информация о фактически выполненных моделях.
- **Закрепка в воск** – тех. операции с данным признаком предназначены для отражения закрепки камней в восковые модели. Для этого сотруднику выдаются камни, а затем в табличной **Принято** указываются фактически закрепленные вставки в поле **Характеристика вставок**.
- **Сборка восковых елок** – признак устанавливается для тех. операций, на которых уже готовые восковые модели припаиваются к восковому стояку. В табличной части **Выдано** указываются выданные сотруднику восковые модели, которые списываются со склада. В табличной части **Принято** указываются позиции номенклатуры с типом **Елка-воск**. Для каждой елки отражается состав комплектующих, закрепленных на ней, и при проведении для каждой елки создаются партии.
- **Списание восковых изделий со склада по указанному составу собранных елок** – при установленном флажке в наряде (восковые изделия) будет отображена только одна табличная часть **Принято**, в которой указываются восковые елки с описанием состава комплектующих. При проведении именно по этому составу и будут списаны восковые комплектующие со склада.
- **Операция-закрепка в воск, Операция-сборка восковых елок** – в поля вводятся значения справочника **Тех. операции**, которые будут использоваться при формировании заданий на тех операцию создания восковых изделий.



## Литье

Тех. операции с видом **Литье** используются для отражения факта литья по восковым моделям либо прочих операций сплавления металлов, а также операций, на которых выполняется химический анализ, для этого устанавливается признак **Химический анализ литья**. В поле **Операция-создание восковых изделий** выбирается тех. операция, на которой производится отлив восковых заготовок. Этот реквизит используется при сменном планировании и формировании заданий на тех. операции создания восковых заготовок. Для таких тех. операций в документе **Наряд** предусмотрен сервисный объект **Расчет шихты** для определения веса металла, который необходимо выдать сотруднику для получения выбранного в документе сплава.



## Раскусывание елок-металл

Для отражения выполнения тех. операций, на которых от металлических елок откусываются отлитые комплектующие, в справочнике **Тех. операции** создаются элементы с видом операции **Раскусывание елок-металл**. В документе **Наряд** при этом

выдаются позиции с типом номенклатуры **Елка-металл**, а принимаются уже откушенные комплектующие в составе номенклатуры с типом **Металл-набор** и стояки елок.

### Штамповка

Тех. операции с видом **Штамповка** используются для отражения изготовления штампованных комплектующих. При этом выдаваться может любой металл, а приниматься комплектующие в составе металла набор.

### Монтировка

Значение вида операции **Монтировка** предназначено для тех. операций, на которых производится сборка изделий из комплектующих, указанных в вариантах изготовления того или иного изделия. На таких тех. операциях в табличной части **Выдано** документа **Наряд** указываются изделия и варианты изготовления, которые необходимо собрать, затем в отдельной таблице для каждого изделия, исходя из состава комплектующих выбранного варианта изготовления, заполняется список выдаваемых комплектующих. При проведении в табличной части **Выдано** для каждой позиции изделий создается партия и приходится на сотрудника и уже при принятии от него по созданным при выдаче партиям списываются.

### Клеймение в ГИПН

Вид операции **Клеймение в ГИПН** предназначен для тех. операций, которые отражают процесс опробирования изделий в государственной инспекции пробирного надзора. В документе **Наряд** выдаются партии изделий. Затем при поступлении изделий из ГИПН выданные партии изделий отражаются в табличной части **Принято** или **Брак** и при проведении документа для годных партий устанавливается признак наличия клейма.

### Работа с камнями

Тех. операции с видом **Работа с камнями** предназначены для отражения операций со вставками в изделиях. Это может быть закрепка, раскрепка, замена сколотого камня и т.п. Для таких тех.



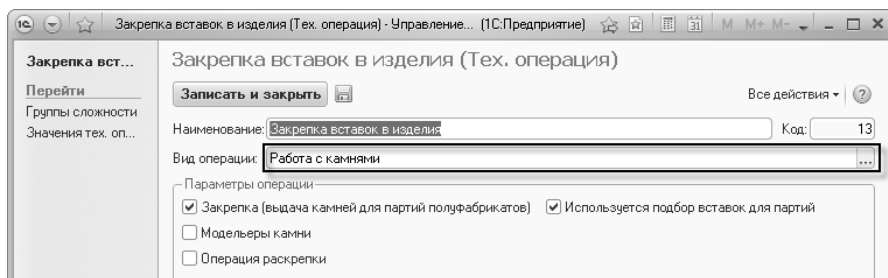
операций в документах **Наряд** возможна выдача и прием камней от сотрудника.

Флаг **Закрепка (выдача камней для партий полуфабрикатов)** необходимо устанавливать для тех. операций, на которые камни выдаются сотруднику под конкретную партию изделий. То есть при выдаче сотруднику партий изделий, в которые нужно закрепить камни, камни сотруднику выдаются с привязкой к партии изделий. При этом в документе перечень выдаваемых камней указывается в отдельной табличной части по каждой партии изделий.

Признак **Модельеры камни** требуется устанавливать для тех. операций закрепки, на которые выдаются партии изделий и камни россыпью, то есть без привязки к конкретной партии изделий. Факт закрепления камней в партии изделий указывается уже при принятии изделий от сотрудника, и выбираются из тех камней, которые на момент принятия находятся у сотрудника.

**Используется подбор вставок для партий** – признак используется, если для данной тех. операции подбором вставок для конкретных партий изделий занимается отдельный пользователь, используя документ **Подбор вставок**. Информация о подобранных камнях из документа **Подбор вставок** используется в документе **Наряд** для заполнения вставок, выдаваемых для конкретных партий изделий.

**Операция раскрепки** – признак необходимо устанавливать для тех. операций, на которые документом **Наряд** выдаются партии изделий с закрепленными вставками, и эти вставки при принятии изделий от сотрудника могут быть раскреплены и сданы на склад отдельно от изделий.



## Прочая тех. операция

Тех. операции с видом **Прочая тех. операция** предназначены для всех остальных операций, на которых не происходит сборки изделий, литья, закрепки вставок и т.п., а происходит обработка изделий или материалов без изменения их учетных свойств.

## Установка процентов потерь по изделиям

Документ **Установка процентов потерь по изделиям** предназначен для установки процентов нормативных потерь при выполнении тех. операций по различным условиям, которые характеризуют изготавливаемые изделия. Документы могут быть открыты в разделе **Нормативно-справочная информация – Технологическая документация**.

Для указания нормативов потерь необходимо в шапке документа указать **Дату**, с которой будут действовать устанавливаемые значения, **Тех. операцию**, для которой будут действовать указанные значения и **Условие начисления потерь**.

Поле **Условие начисления потерь** может принимать следующие значения:

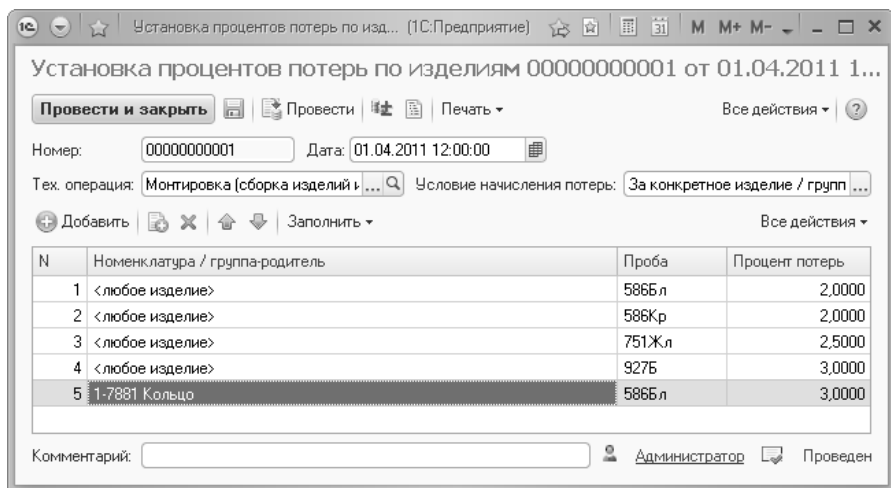
**За тип изделия.** При выборе этого значения в таблице процентов потерь в качестве значений условия расчета потерь необходимо будет выбирать элементы из справочника **Типы изделий**. При выполнении расчета потерь в документе **Наряд** для определения значения процента потерь для каждой номенклатуры будет выполнено сопоставление типов изделий, указанных в элементах

справочника **Номенклатура** и типов изделий, указанных в документе **Установка процентов потерь по изделиям**.

**За группу сложности.** Для такого условия начисления потерь в табличной части проценты указываются для групп сложности выбранной тех. операции. При выполнении расчета потерь в документе **Наряд** для определения значения процента потерь для каждой номенклатуры будет выполнено сопоставление групп сложности, указанных для номенклатуры или варианта изготовления и групп сложности, указанных в документе **Установка процентов потерь по изделиям**.

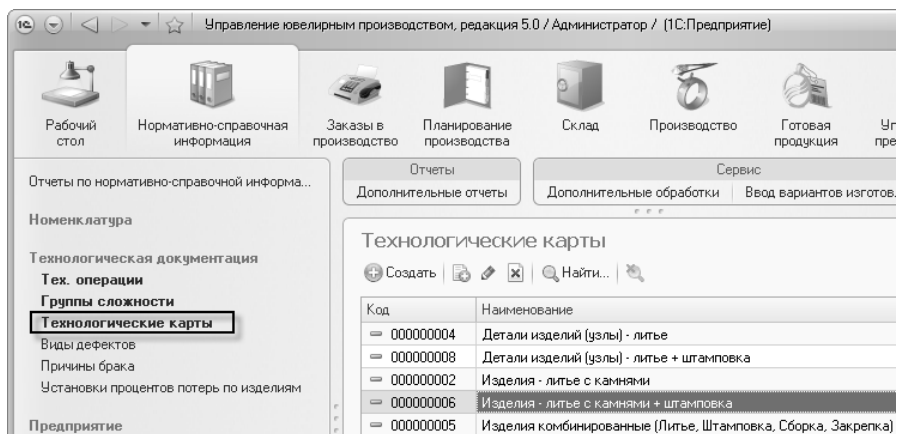
**За конкретное изделие / группу.** При этом условии в табличной части документа значениями условия начисления потерь являются элементы и группы справочника **Номенклатура**. Если в качестве значения условия выбрана группа номенклатуры, то указанный процент потерь будет действовать для всех элементов номенклатуры, которые непосредственно входят в эту группу (то есть для тех элементов, в карточке которых в поле **Группа** выбрана указанная в документе группа).

Для каждого из условий начисления потерь в поле **Проба** табличной части документа возможно указать пробу изделия, для которой будет действовать указанный в строке процент. Также при выборе любого из условий в табличной части поля **Значение условия начисления потерь** и **Проба** могут быть не заполнены. При этом процент потерь будет действовать на все значения, для которых непосредственно не установлено значение процента потерь.



## Технологические карты

Справочник **Технологические карты** предназначен для хранения маршрутов изготовления изделий и узлов. Справочник расположен в разделе **Нормативно-справочная информация – Технологическая документация**.



Элементы справочника **Технологические карты** содержат последовательность тех. операций (маршрут), которые

выполняются для изготовления изделий. Последовательность тех операций вводится в отдельное табличное поле в порядке их выполнения. Причем, если в маршруте присутствуют тех. операции, выполняемые параллельно (например, штамповка швенз и литье основ серег для последующей их сборки в серьги) и тех. операция, указанная на следующей строке маршрута не является следующей, то для них необходимо заполнять поле **Тех. операция следующая**. В поле **Сборка комплектующих** устанавливается флаг для той тех. операции, на которой происходит сборка изделий в единое целое из ранее изготовленных комплектующих. Поля **Рабочий центр** и **Длительность выполнения операции (дней)** используются для сменного планирования и описаны в соответствующем разделе.

N	Тех. операция	Тех. операция следующая	Сборка комп...	Рабочий центр	Длительность выполнения операции (дни)
1	Отлив восковых заго...		<input type="checkbox"/>	Работники восковки	
2	Закрепка вставок в в...		<input type="checkbox"/>	Закрепщик	
3	Сборка восковых елок		<input checked="" type="checkbox"/>	Пайщик восковых елок	
4	Штамповка	Монтировка (сборка изде...	<input type="checkbox"/>	Штамповщик	
5	Литье елок		<input type="checkbox"/>	Литейщик	
6	Раскусывание елок-м...		<input type="checkbox"/>	Литейщик	
7	Галтовка		<input type="checkbox"/>	Работники полировки	
8	Монтировка (сборка ...		<input checked="" type="checkbox"/>	Монтировщики	<рассчитывается при планировании>
9	Постановка именичка		<input type="checkbox"/>	Работник клейменния	<рассчитывается при планировании>
10	Опробирование в ГИ...		<input type="checkbox"/>	ГИПН	<рассчитывается при планировании>
11	Полировка		<input type="checkbox"/>	Работники полировки	<рассчитывается при планировании>

Элементы справочника **Технологические карты** используются для указания их конкретным вариантам изготовления номенклатуры.

### 2.3.3. Анализ технологической информации о продукции

В конфигурации содержится большое количество справочной информации о продукции. Основным справочником для изделий является справочник **Номенклатура**. В нем указывается ключевая информация об изделии: артикул, средний вес, размеры и т.д. У каждого изделия может быть несколько вариантов изготовления, в которых также указывается большое количество информации об изделии. К вариантам изготовления привязаны технологические карты. Всю эту справочную информацию необходимо заполнять для корректной работы программы. Контролировать заполнение тех или иных реквизитов справочников очень сложно, т.к. на предприятии производится большое количество различных изделий.

Для отображения всей основной справочной информации о продукции предусмотрен отчет **Технологическая информация о продукции**. Отчет можно открыть из панели отчетов в разделе **Нормативно-Справочная информация**.

Технологическая информация о продукции

Сформировать | Настройки | Скрыть группировки | Установить технологическую карту

Группировки

Номенклатура

Размеры

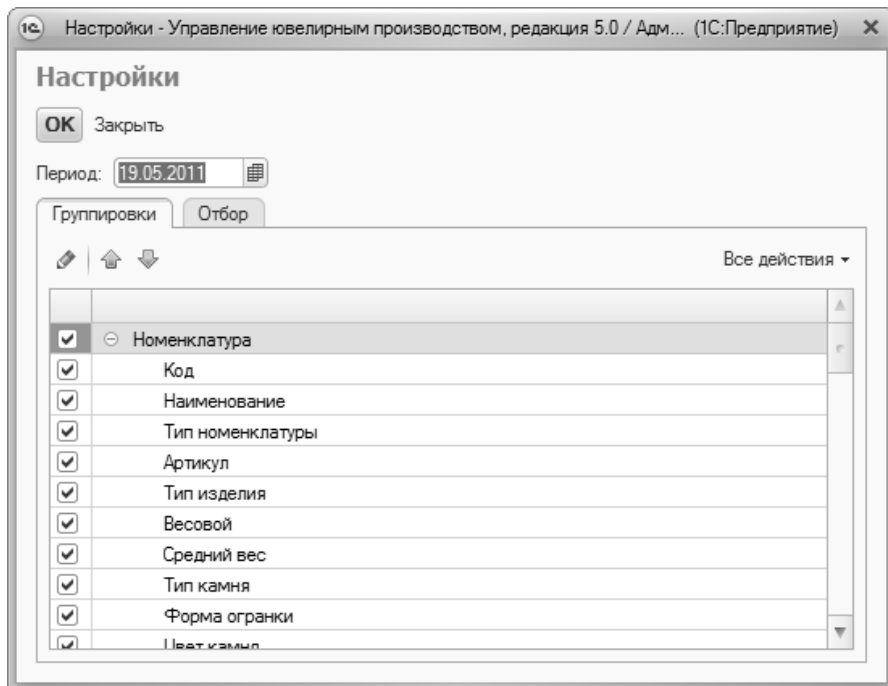
Варианты изготовления

Комплектующие, Вставки

Код	Наименование	Тип номенклатуры	Артикул	Тип изделия	Весовой	Средний вес	Тип камня	Форма огранки	Цвет камня	
60	3-2135 Подвеска	Продукция	3-2135	Подвеска	Нет	2,86				
<b>Размеры</b>										
Размер	Код	Наименование	Средний вес	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Учет по комплектующим
1	000000009	32002135-01	586Бл	Белый	Да			Администратор		Нет
<b>Варианты изготовления</b>										
Вариант	Код	Наименование	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим
1	000000010	31002135-02	Б86Кр	Красный	Да		Администратор		Нет	Тех. оп сборки
<b>Комплектующие</b>										
Вид норматива	Номенклатура	Количество	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим
							Администратор		Нет	Тех. оп сборки
<b>Вставки</b>										
Номенклатура	Количество	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим	
							Администратор		Нет	Тех. оп сборки
<b>61</b>										
3-8214 Подвеска	Продукция	3-8214	Подвеска	Нет		3,19				
<b>Размеры</b>										
Размер	Код	Наименование	Средний вес	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Учет по комплектующим
1	000000010	31002135-02	Б86Кр	Белый	Да			Администратор		Нет
<b>Варианты изготовления</b>										
Вариант	Код	Наименование	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим
1	000000012	37008214-01	Б27Б	Белый	Да			Администратор		Нет
<b>Комплектующие</b>										
Вид норматива	Номенклатура	Количество	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим
							Администратор		Нет	Тех. оп сборки
<b>Вставки</b>										
Номенклатура	Количество	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим	
							Администратор		Нет	Тех. оп сборки
<b>62</b>										
3-3591 Подвеска	Продукция	3-3591	Подвеска	Нет		2,43				
<b>Размеры</b>										
Размер	Код	Наименование	Средний вес	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Учет по комплектующим
1	000000011	35013591-01	751Жл	Желтый	Да			Администратор		Нет
<b>Варианты изготовления</b>										
Вариант	Код	Наименование	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим
1	000000011	35013591-01	751Жл	Желтый	Да			Администратор		Нет
<b>Комплектующие</b>										
Вид норматива	Номенклатура	Количество	Проба	Цвет металла	Активный	Комментарий	Ответственный	Характеристика вставок литье с камнями	Тех. операция производства	Учет по комплектующим
							Администратор		Нет	Тех. оп сборки

Информация в отчете выводится в определенной иерархии. Данная иерархия необходима для более наглядного отображения зависимости справочников по продукции. Каждый уровень иерархии выделен определенным цветом. Цвета группировок отображаются в верхней части формы на панели **Группировки**.

Для настройки отчета необходимо открыть форму настройки по кнопке на командной панели **Настройки**.



В данной форме можно указать **Период** (необходим для вывода технологических карт вариантов изготовления), группировки и отбор.

На закладке **Группировки** указываются реквизиты, которые следует выводить в отчет. На закладке **Отбор** находится табличное поле, в котором можно указать отбор запрашиваемых данных (например, установить отбор по типу изделия).



## **ГЛАВА 3**

---

# **ЗАКАЗЫ В ПРОИЗВОДСТВО**

В случае, когда предприятие принимает заказы на изготовление изделий от покупателей, формирует собственные внутренние заказы на производство и существует необходимость в учете этих заказов, в конфигурации используется подсистема учета заказов в производство.

Функции подсистемы сводятся к первоначальному вводу заказа на изготовление ювелирных изделий, при необходимости его корректировке до отгрузки изделий, отгрузке готовой продукции с указанием заказов, для которых отгружаются изделия, и контролю выполнения введенных заказов. Также важной функцией подсистемы учета заказов является возможность указания признака принадлежности конкретной партии изделий, находящейся в производстве, к тому или иному заказу. С помощью такой функции возможен анализ выполнения каждого заказа и получения

информации о степени готовности и местонахождении заказанных изделий на предприятии.

Порядок работы по учету заказов с использованием подсистемы учета заказов в конфигурации можно представить в виде следующей последовательности действий:

- **Ввод заказа в производство.** Для этого предусмотрен специальный документ **Заказ в производство**. В документе указывается заказчик и перечень заказанной продукции с указанием всех необходимых характеристик (вариант изготовления, размер, количество и т.д.). Возможно также указание приоритетов выполнения заказанных позиций.
- **Корректировка состава заказов в производство.** Корректировка заказов предназначена для изменения количества, характеристик заказанных изделий. Эта процедура может быть выполнена для тех заказанных изделий, которые еще не отгружены, так как не имеет смысла корректировать заказ уже отгруженной продукции. Функция может понадобиться, если через некоторое время после оформления заказа заказчик изменяет свои требования к продукции по количеству или составу. Для выполнения корректировки заказов предусмотрен документ **Корректировка заказов в производство**, в котором выбирается вид **Корректировка заказа**.
- **Отгрузка готовой продукции по заказам.** После изготовления изделий, предназначенных для какого-либо заказа, выполняется их отгрузка заказчику. Эта хозяйственная операция отражается документом **Отгрузка готовой продукции**. При этом в документе указывается заказ, по которому отгружаются изделия. При определенных настройках подсистемы учета заказов в производство, заказ, для которого отгружаются изделия, может быть указан именно для партии изделий и при отгрузке будет отражено выполнение заказа, указанного для партии.

- **Контроль выполнения заказов.** Для отслеживания выполнения заказов предназначен ряд отчетов, которые отображают информацию о введенных заказах, их составе, степени готовности.
- **Выполнение закрытия заказов.** Заказы в производство могут быть выполнены не в полном объеме, но при этом заказчик может отказаться от дальнейшего его ожидания. Для того чтобы прекратить учет какого-либо заказа в программе предусмотрен документ **Корректировка заказов в производство** с видом **Закрытие заказа**. Документ заполняется автоматически всеми невыполненными позициями заказа и при проведении производится списание всей информации о выбранном заказе.

### 3.1. Оформление заказа в производство

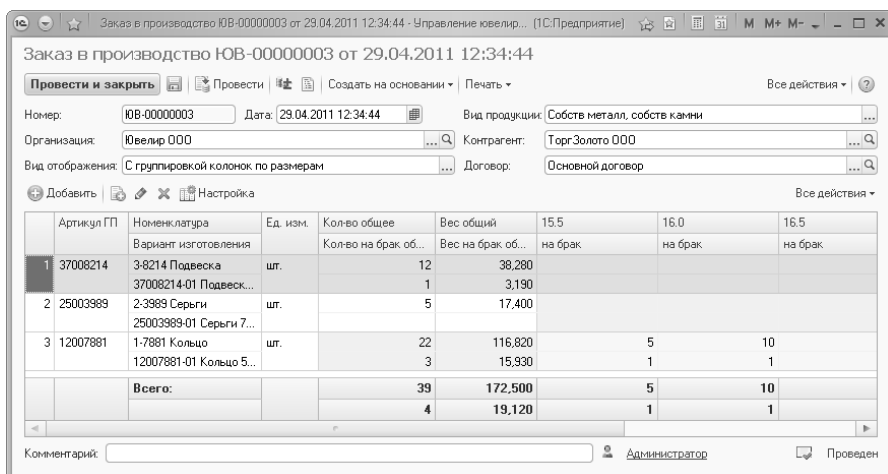
Оформление поступившего заказа на изготовление изделий выполняется в документе **Заказ в производство**. Документы можно открыть в разделе **Заказы в производство**.

В документе заполняется **Организация**, на имя которой поступает заказ, заказчик в поле **Контрагент** и его договор. В поле **Вид продукции** указывается вид материалов, из которых предполагается изготовление заказанной продукции.

В табличной части документа указывается перечень заказанной продукции. В поле **Артикул ГП** вводится артикул варианта изготовления для быстрого поиска варианта изготовления и подстановки его в редактируемой строке. Также при вводе артикула ГП автоматически заполняется поле **Номенклатура**. Заполнять строку изделия возможно без указания поля **Артикул ГП** вводом значений непосредственно в полях **Номенклатура** и **Вариант изготовления**. В поле **Количество** вводится количество заказанных изделий. Значение поля **Вес** рассчитывается автоматически исходя из среднего веса, указанного в карточке выбранной номенклатуры, но может быть изменено пользователем.

Для расчета веса заказанных изделий используется таблица размеров в карточке номенклатуры, при этом если для указанного в заказе размера в таблице размеров номенклатуры не найден средний вес, то будет взято значение среднего веса, установленное непосредственно для элемента номенклатуры. Поля **Количество на брак** и **Вес на брак** используются для указания необходимого запаса изделий для запуска на первую тех. операцию маршрута изготовления. То есть в процессе производства на различных стадиях может возникать брак изделий, для погашения которого в производство запускается большее количество, чем реально заказано. Заполнение поля **Вес на брак** аналогично полю **Вес**.

Для ввода информации о размерах, количестве и весе заказанных изделий предусмотрено два режима **С группировкой колонок по размерам** и **Без группировки колонок по размерам**. Значение режима выбирается в поле **Вид отображения**.

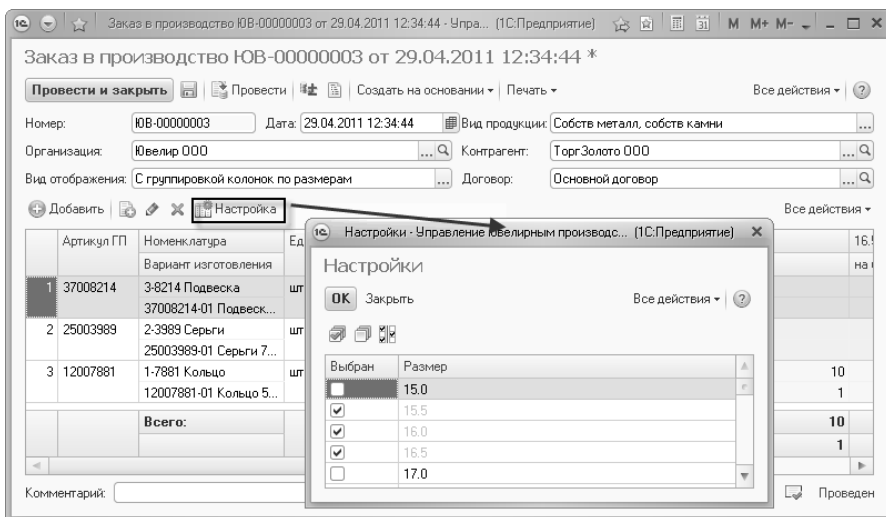


## С группировкой колонок по размерам

В этом режиме значения количества и веса изделий вводятся в полях конкретных размеров. То есть в табличной части создаются колонки для указания количества. Список размеров для создания колонок настраивается по кнопке **Настройка** на панели инструментов табличной части. В открывшемся окне необходимо

установить флажки напротив тех размеров, по которым необходимо вводить количество. После настройки списка размеров в табличной части документа будут созданы соответствующие выбранным размерам колонки.

Количество заказанных изделий, для которых в типе изделия установлен флаг **Продукция по размерам**, вводится в колонках размеров, для остальных изделий количество необходимо указывать в поле **Количество общее**. В режиме редактирования с группировкой колонок по размерам табличная часть оформляется особым образом. Ячейки колонок по размерам недоступны и оформляются серым цветом для изделий без признака ведения продукции по размерам. Ячейки строк с изделиями, которые имеют признак указания размеров, оформляются либо белым цветом, либо бежевым. Бежевый цвет устанавливается для тех ячеек, размер которых не найден в таблице размеров в карточке **Номенклатура**.



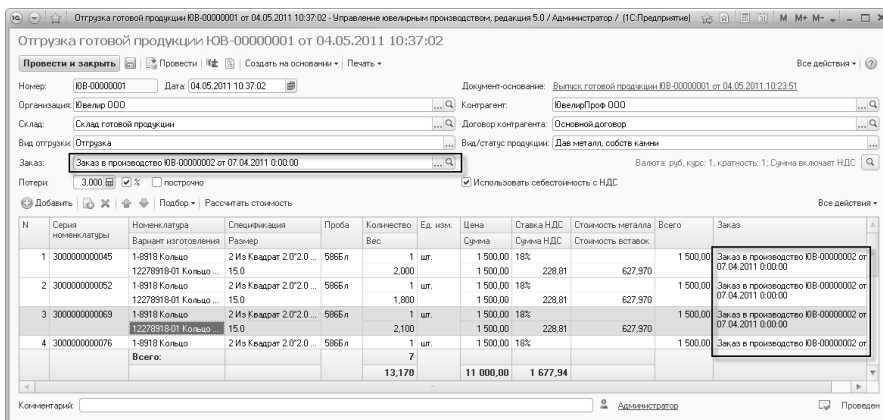
### Без группировки колонок по размерам

В этом режиме указание размеров производится в одной отдельно выделенной колонке **Размер**. При этом количество и вес указываются в этой же строке в соответствующих колонках.

## 3.2. Отгрузка заказанной продукции

Отражение выполнения заказа в конфигурации производится при отгрузке изделий заказчику. Для этого используется документ **Отгрузка готовой продукции**. В этом разделе будут описаны только реквизиты документа, предназначенные для учета заказов в производство. Подробное описание работы с документом приведено в разделе **Готовая продукция – Оформление поступления и отгрузки готовой продукции**.

При установленном флаге **Списание заказов по признаку отгрузки готовой продукции** (указывается при настройке параметров учета, подробнее см. раздел **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**) для указания по какому заказу отгружаются изделия в документе **Отгрузка готовой продукции** предусмотрены реквизиты **Заказ** как в шапке документа, так и в табличной части. Поле **Заказ** в шапке документа предназначено для выбора заказа, который необходимо установить для всех изделий в табличной части документа. Без использования заказа в шапке или после его использования можно вручную для каждой строки отгружаемых изделий указать заказ, для которого отгружаются изделия. При проведении документа выполнение будет отражено именно по тому заказу, который указан в табличной части документа. Если заказ не указан, имеется в виду, что изделия отгружаются не под конкретный заказ и при этом выполнение заказа не будет отражено.



Если флаг **Списание заказов по признаку отгрузки готовой продукции** не установлен, то отражение выполнения заказов происходит по признаку заказов, выбранных для партий изделий.

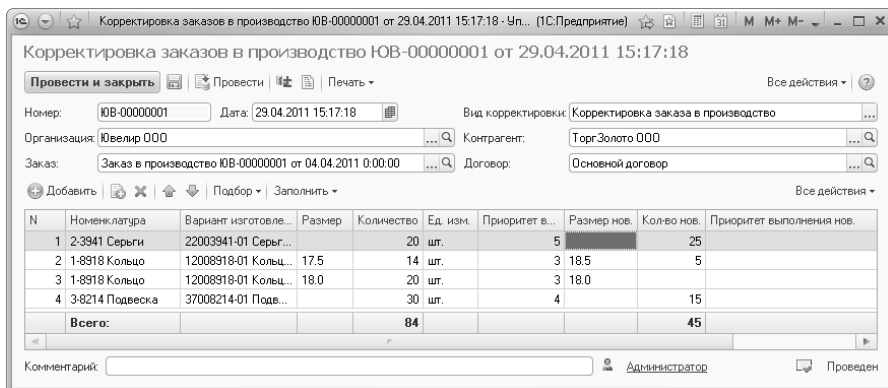
### 3.3. Корректировка заказов в производство

Для корректировки количества и характеристик заказанных, но еще не отгруженных, изделий в конфигурации используется документ **Корректировка заказов в производство**. Документ также используется для закрытия заказов. Эта функция предназначена для завершения выполнения и прекращения учета заказа. В поле **Вид корректировки** выбирается выполняемая операция (корректировка или закрытие заказа).

Документ вводится для корректировки или закрытия только одного заказа, который указывается в поле **Заказ**. Реквизиты **Организация**, **Контрагент**, **Договор** заполняются при указании заказа.

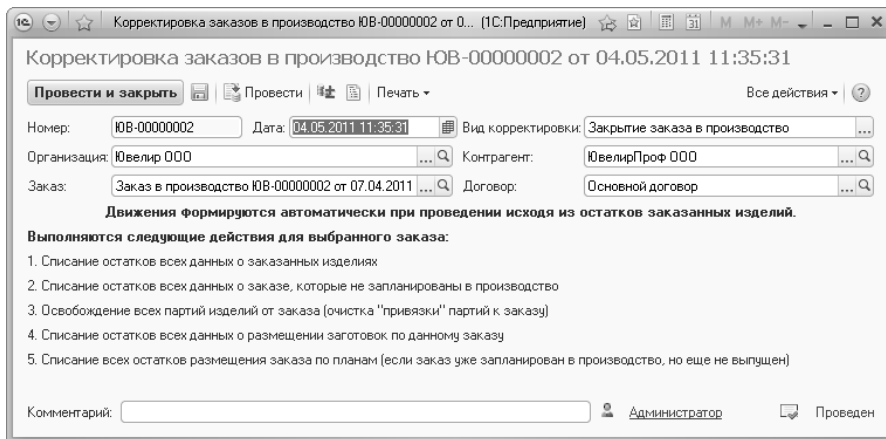
Изменение состава, количества или характеристик заказа производится при выбранном виде **Корректировка заказа**. При этом необходимо заполнить табличную часть с помощью кнопки **Заполнить**. Будут заполнены все остатки заказанных, но неотгруженных изделий по выбранному заказу. После заполнения

необходимо в полях **Размер новый**, **Количество новое** и **Приоритет новый** проставить необходимые значения, на которые должны быть изменены данные заказанных изделий.



Для закрытия заказа необходимо в документе в поле **Вид корректировки** выбрать значение **Закрытие заказа**. Операция закрытия заказа предусматривает списание всех данных о выбранном заказе, которые используются для учета выполнения заказа по отгрузке готовой продукции, учета планирования заказов, позаказного учета партий изделий в производстве, резервировании комплектующих на заготовительных участках под заказ. В данном режиме в документе кроме заказа никаких других данных вводить не нужно, движения документа формируются автоматически при его проведении, при этом происходит списание актуальных на дату закрытия данных по всем вышеперечисленным разделам учета.





### 3.4. Контроль выполнения заказов

Для контроля выполнения заказов в производство в конфигурации предусмотрен ряд отчетов, позволяющих анализировать номенклатурный состав заказов, степень их выполнения и местонахождение изделий в производстве.

#### 3.4.1. Ведомость по заказам

Отчет **Ведомость по заказам** предназначен для получения информации об остатках и движении заказов в разрезе номенклатуры, вариантов изготовления, заказов и пр. Отчет может быть настроен для формирования выходной формы с различными группировками, отборами и прочими опциями, описание работы с которыми приведено в разделе **Работа с отчетами – Настройка отчетов**.

Движения по разделу учета заказов могут выполнять документы: **Заказ в производство** – формирует первоначальный состав заказанных изделий, **Корректировка заказов в производство** – производит изменение первоначального состава заказа, **Отгрузка готовой продукции** – производит отражение факта выполнения заказов.

Ведомость по заказам - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 05.05.2011

### Движение заказов

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 05.05.2011 23:59:59

Организация	Итого				
Заказ		Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
Вариант изготовления					
Ювелир ООО			529	190	339
Заказ в производство ЮВ-00000001 от 04.04.2011 0:00:00			366	86	300
12167891-01 Кольцо 586 Белый			21		21
12276918-01 Кольцо 586 Белый			77	34	43
15009631-01 Кольцо 751 Желтый			94		94
21276639-01 Серьги 586 Красный			30		30
22013941-01 Серьги 586 Белый			45	20	25
25313969-01 Серьги 751 Желтый			25	1	10
31002135-02 Подвеска 586 Красный			10		5
32002135-01 Подвеска 586 Белый			5		5
35013591-01 Подвеска 751 Желтый			34	1	33
37006214-01 Подвеска 927 Белый			45	30	15
Заказ в производство ЮВ-00000002 от 07.04.2011 0:00:00			104	104	
12167891-01 Кольцо 586 Белый			14	14	

### 3.4.2. Сводный по изделиям

Отчет **Сводный по изделиям** предназначен для вывода информации, как о заказанных изделиях, так и прочих изделиях, партии которых не «привязаны» к конкретному заказу в производство. Выходная форма отчета представляет собой перечень таблиц по каждому заказу в производство. В каждой таблице, исходя из настроек отчета и остатков изделий под конкретный заказ, формируется определенный состав колонок.

Для таблиц по каждому заказу выводятся следующие колонки:

- **Заказано** – в колонке выводятся данные о заказанном количестве по каждому изделию на период формирования отчета. При этом учитываются все корректировки заказов выполненные до периода формирования отчета;
- **<Тех. операция>** - в данной колонке по каждой тех. операции выводятся остатки полуфабрикатов в производстве, как в кладовых, так и у сотрудников. Количество колонок с тех. операциями зависит от остатков изделий на складах и у сотрудников (определяется автоматически при формировании

отчета). При этом остатки по тех. операциям в кладовых и у сотрудников выводятся в разных колонках.

- **Кладовые** – остаток изделий на всех складах с пройденной тех. операцией, указанной в шапке колонки. Если в настройке отчета установлен флаг **Развернуть по кладовым**, то эта колонка будет детализирована по всем складам, на которых есть остатки с данной пройденной тех. операцией;
- **Сотрудники** – остаток изделий у всех сотрудников на тех. операции, указанной в шапке колонки. Если в настройке отчета установлен флаг **Развернуть по сотрудникам**, то эта колонка будет детализирована по всем сотрудникам, у которых есть остатки по данной тех. операцией;
- **ГП на складе** – в колонке выводятся данные остатков готовой продукции на всех складах;
- **Отгружено ГП** – в этой колонке таблиц выводится информация об отгруженной готовой продукции по заказу, для которого выведена таблица;
- **Дефицит** – колонка вычисляется исходя из количества заказанных изделий за минусом отгруженной продукции и изделий в наличии на производстве;
- **Итого в наличии** – сумма остатков полуфабрикатов и готовой продукции в производстве и на складах;

Сводный по изделиям

Сформировать Настройка

Период: .. :.

Издания к заказу №: ЮВ-00000001 от 04.04.2011  
Заказчик: ТоргЗолото ООО

№	Изделие	Заказано	Мониторинг (сборка изделий по комплектующим)		Поморозка Кладовые	ГП на складе	Отгружено ГП	Дефицит	Итого в наличии	
			Кладовые	Сотрудники						
1	1-7881 Кольцо	Кол-во Вес	21					21		
2	1-8918 Кольцо	Кол-во Вес	43		12		8	31	12	
3	1-9831 Кольцо	Кол-во Вес	94		23,400		20,000	94	23,400	
4	2-3941 Серьги	Кол-во Вес	25					25		
5	2-3989 Серьги	Кол-во Вес	25				1	24		
6	2-6839 Серьги	Кол-во Вес	30					30		
7	2-6839ДП Деталь серьи	Кол-во Вес	10	24,000					10	
8	2-6839ДП Деталь серьи	Кол-во Вес		3	15,000				3	
9	3-2135 Подвеска	Кол-во Вес	15					15	15,000	
10	3-3591 Подвеска	Кол-во Вес	34				1	33		
11	3-8214 Подвеска	Кол-во Вес	15				1,400	15		
Итого:		Кол-во Вес	362	10	3	12	23,400	10	288	25
				24,000	15,000			23,900		62,400

Издания к заказу №: ЮВ-00000003 от 29.04.2011  
Заказчик: ТоргЗолото ООО

№	Изделие	Заказано	ГП на складе	Отгружено ГП	Дефицит	Итого в наличии
---	---------	----------	--------------	-----------------	---------	--------------------

Настройка отчета выполняется по кнопке **Настройка** на панели инструментов формы. В форме настройки отчета выполняется указание детализации отчета и отбора выводимой информации.

Для формирования таблиц не по заказам, а по заказчикам, указанным в заказах в поле **Контрагент**, необходимо установить переключатель **Группировать по заказчикам**.

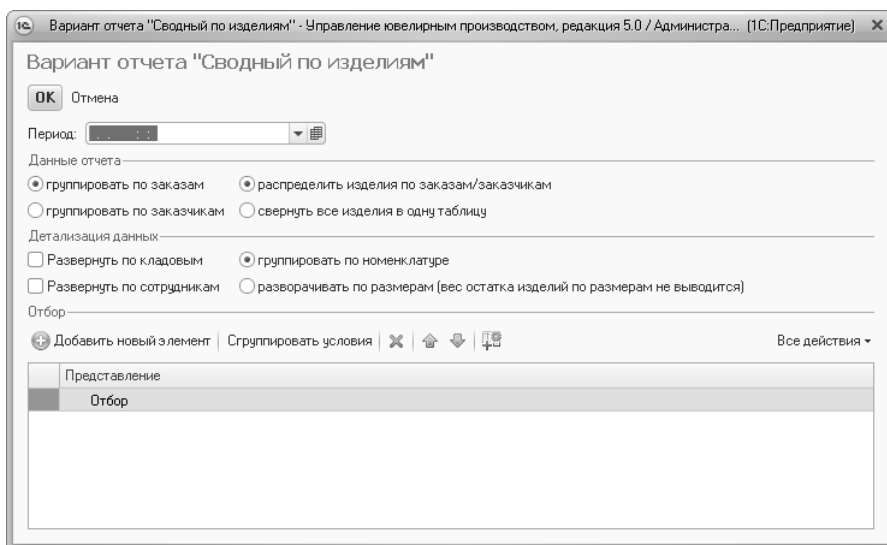
Если отчет требуется сформировать без разделения по заказам или заказчикам, то есть всю информацию свести в одну общую таблицу, то необходимо установить переключатель **Свернуть все изделия в одну таблицу**.

Флаги **Развернуть по кладовым** и **Развернуть по сотрудникам** предназначены для детализации данных в колонках **<Тех. операция>** по каждому складу и сотруднику соответственно.

Информация в таблицах отчета может быть детализирована не только по номенклатуре, но и по размерам для каждой номенклатуры. Для этого необходимо устанавливать переключатель **Разворачивать по размерам**. При указании этой настройки вес полуфабрикатов на складах и у сотрудников в отчете

выводиться не будет. Также если для изделия не ведется учет размеров по партиям в производстве, но в заказах размер указывается, то остатки изделий в производстве будут выведены одной строкой без разделения по размерам.

В табличном поле **Отбор** в соответствии с общепринятыми правилами редактирования отборов и доступными полями для указания отбора в данном отчете может быть указан фильтр, по которому будет выбираться информация для формирования отчета.





## ГЛАВА 4

---

# ПЛАНИРОВАНИЕ

В данном разделе описываются функциональные возможности планирования производства в конфигурации «Управление ювелирным производством».

Основным назначением подсистемы планирования производства является составление планов выпуска готовой продукции за указанный период времени и контроль их выполнения. Планирование производства выполняется в разрезе позиций номенклатуры с возможностью указания дополнительных характеристик изделий (вариант изготовления, размер и т.п.). Также планирование производства продукции может быть выполнено с детализацией по заказам в производство. На основании планов производства с возможностью их корректировки выполняется создание посменных планов производства по рабочим центрам.

Планы производства по сменам реализуют планирование выполнения технологических операций для изготовления конкретных позиций продукции, полуфабрикатов и обработки

материалов. Планы производства по сменам могут быть также созданы и заполнены пользователем вручную на основании собственных потребностей предприятия. Подсистема планирования производства включает также инструмент формирования заданий на производство. Функции заданий на производство заключаются в формировании списка непосредственных инструкций к выполнению технологических операций рабочими центрами по изготовлению указанных позиций продукции и полуфабрикатов. Задания на производство могут быть сформированы как на основании планов производства по сменам, так и пользователем самостоятельно.

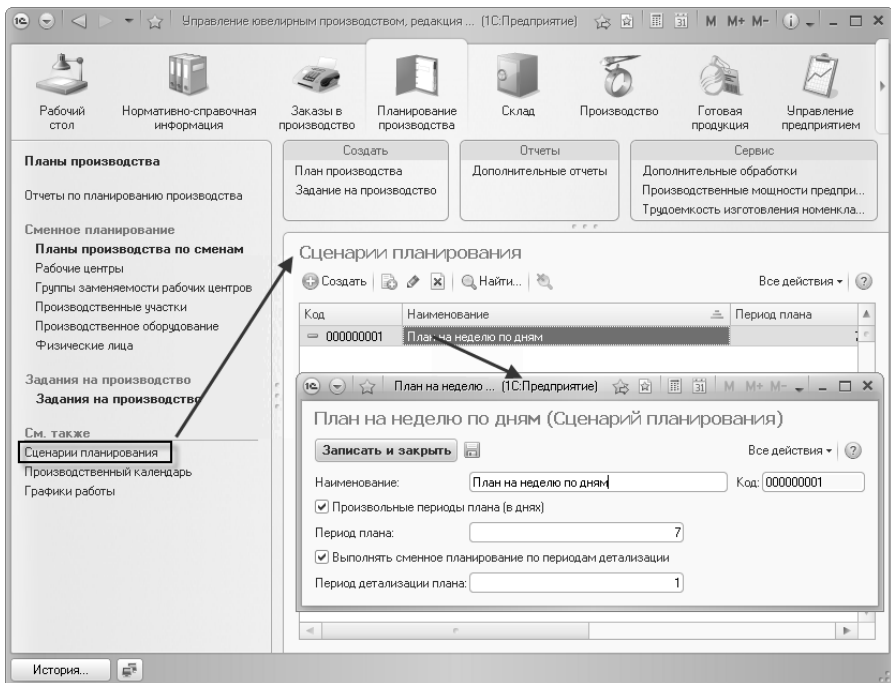
## 4.1. Справочная информация планирования

Для выполнения планирования производства в конфигурации предусмотрен целый ряд справочной информации, содержащей данные о способах планирования, структуре рабочих центров предприятия, их производительности и графиках работы.

### 4.1.1. Сценарии планирования

Сценарии планирования предназначены для описания периодичности составления укрупненных планов и планов производства по сменам. Эта информация содержится в справочнике **Сценарии планирования**, который расположен в разделе **Планирование производства**.





В справочнике вводится произвольное наименование, характеризующее сценарий планирования. В поле **Период плана** вводится значение периода, на который будет формироваться укрупненный план запуска изделий в производство в документе **План производства**. Если на предприятии используются функции посменного планирования или укрупненный план необходимо разделять на «подпериоды» сразу при заполнении документа **План производства**, то необходимо установить флаг **Выполнять сменное планирование по периодам детализации**. При его установке становится доступным поле **Период детализации плана**. В этом поле необходимо ввести период не больший периода плана и кратный ему. В этом случае в укрупненном плане для всех позиций необходимо будет указывать подпериод, в котором требуется запустить изделия в производство. Именно по этим подпериодам в дальнейшем и возможно будет формировать документы **План производства по сменам**.

В качестве периода укрупненного плана и его детализации может быть указан как стандартный период (день, неделя, месяц и т.п.), так и произвольный (количество дней), причем произвольное указание периода подразумевает указание периода детализации плана кратное периоду укрупненного плана. Для выбора режима ввода периодов предназначен флаг **Произвольные периоды плана**.

Элементы справочника используются в документах **План производства** и **План производства по сменам** для указания периодов планирования и способов их детализации по подпериодам.

#### 4.1.2. Структура рабочих центров предприятия

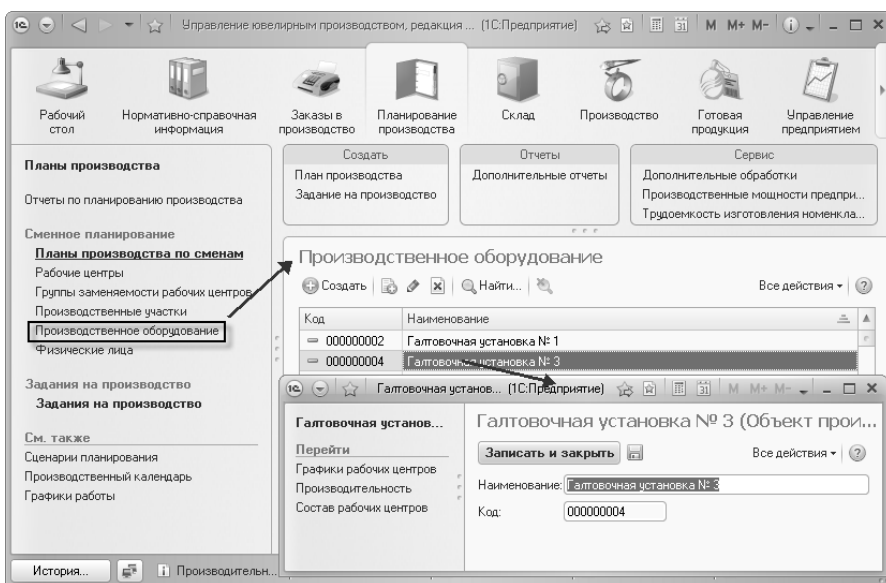
Для целей планирования необходима информация о производственных ресурсах предприятия. Это могут быть люди, станки и пр. Такие ресурсы будем называть рабочими центрами.

Совокупность рабочих центров вводится в справочнике **Рабочие центры**. В этом справочнике информация отражается в разрезе рабочих специальностей и, если это необходимо, в разрезе разрядов специальностей. Для каждого рабочего центра указывается **Производственный участок**, к которому он принадлежит.

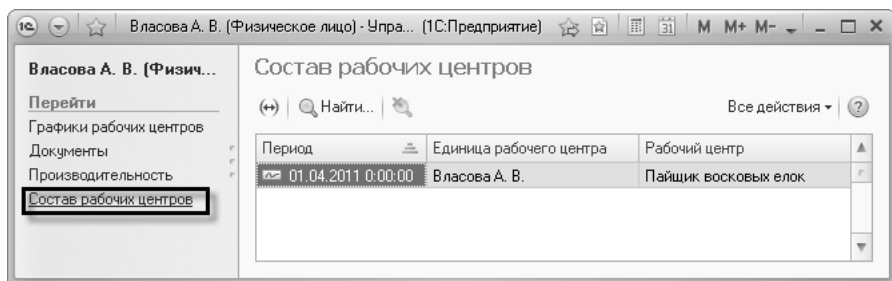
Для хранения пофамильного перечня сотрудников рабочих специальностей предназначен справочник **Физические лица**

(справочник описан в разделе **Подготовительный этап – Ввод основных сведений о предприятии**).

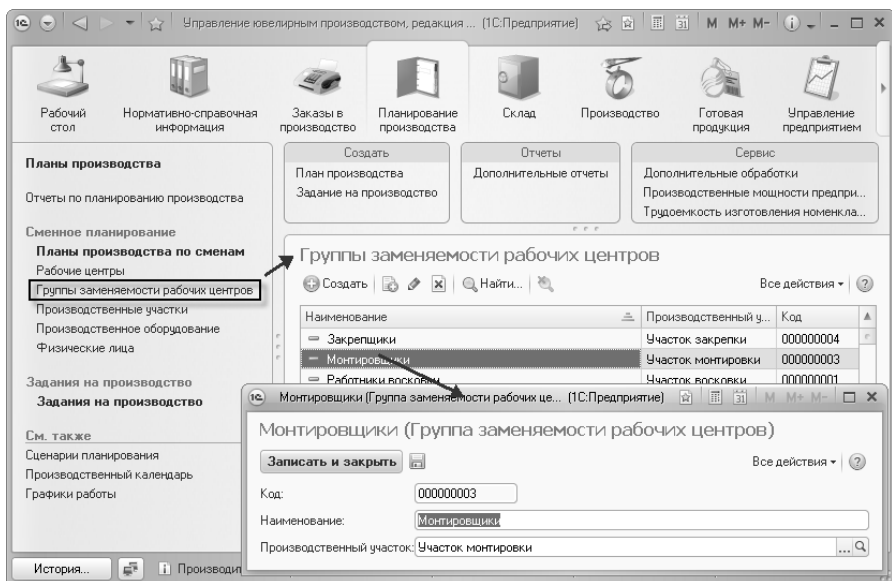
Совокупность производственного оборудования, от которого зависит длительность выполнения тех. операций редактируется в справочнике **Производственное оборудование**. В этом справочнике вводятся экземпляры оборудования, используемого на предприятии.



Сотрудники (элементы из справочника **Физические лица**) и объекты производственного оборудования (элементы из справочника **Производственное оборудование**) могут быть отнесены в тот или иной рабочий центр. Для этого необходимо использовать документ **Установка показателей производственных мощностей** (подробную информацию об использовании документа см. ниже). Просмотр установленной информации возможен в карточке физического лица или объекта производственного оборудования при выборе команды **Состав рабочих центров** в панели навигации формы.



Каждую из тех. операций может выполнять либо один конкретный рабочий центр, либо некоторая группа рабочих центров, которые в зависимости от занятости могут друг друга заменять. Для хранения информации о перечне таких групп рабочих центров используется справочник **Группы заменяемости рабочих центров**. В каждой группе указывается **Производственный участок**, для которого создана группа заменяемости.



Производственный участок групп заменяемости используется при сменном планировании. Информация о том, какой рабочий центр может заменить другой рабочий центр в той или иной группе

заменяемости, редактируется с помощью документа **Установка показателей производственных мощностей** (подробную информацию об использовании см. ниже).

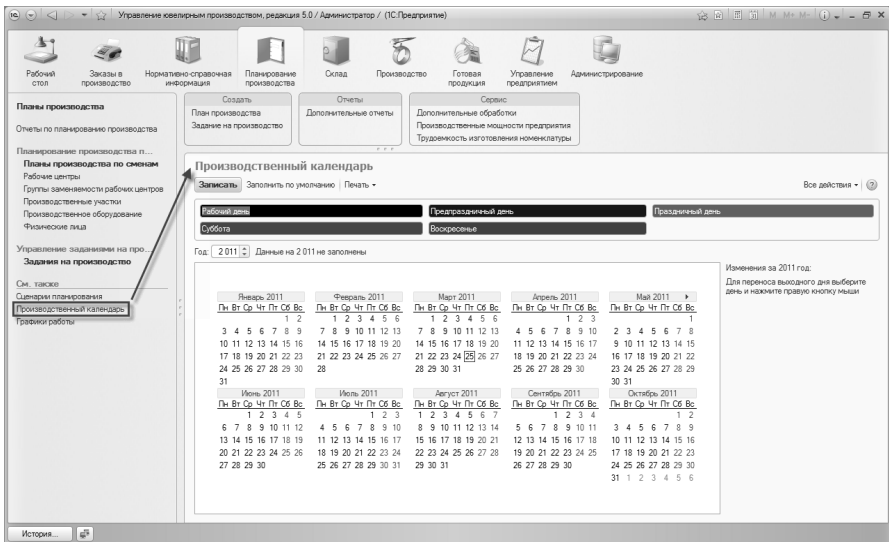
#### 4.1.3. Графики рабочих центров

Планирование производства подразумевает распределение выполнения тех. операций по рабочим центрам на определенные периоды времени. Для планирования выполнения тех. операции необходимо владеть информацией о том, в какие дни работают те или иные рабочие центры. Для указания перечня расписаний работы по дням с отражением длительности работы на каждый день года предусмотрен справочник **Графики работы**.

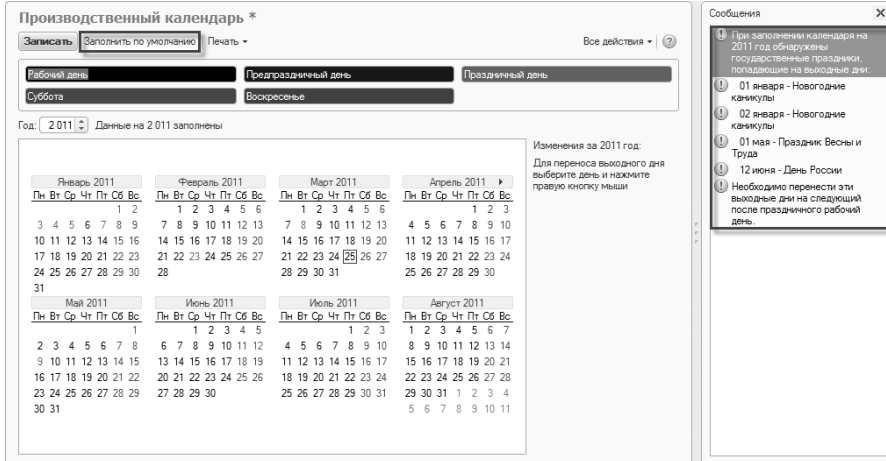
Заполнение справочника **Графики работы** возможно, только если заполнен **Производственный календарь**.

#### Производственный календарь

**Производственный календарь** – это регистр сведений, который хранит список рабочих, выходных и праздничных дней на определенный год. Как правило, заполняется в начале года. Открыть регистр можно в разделе **Планирование производства**.



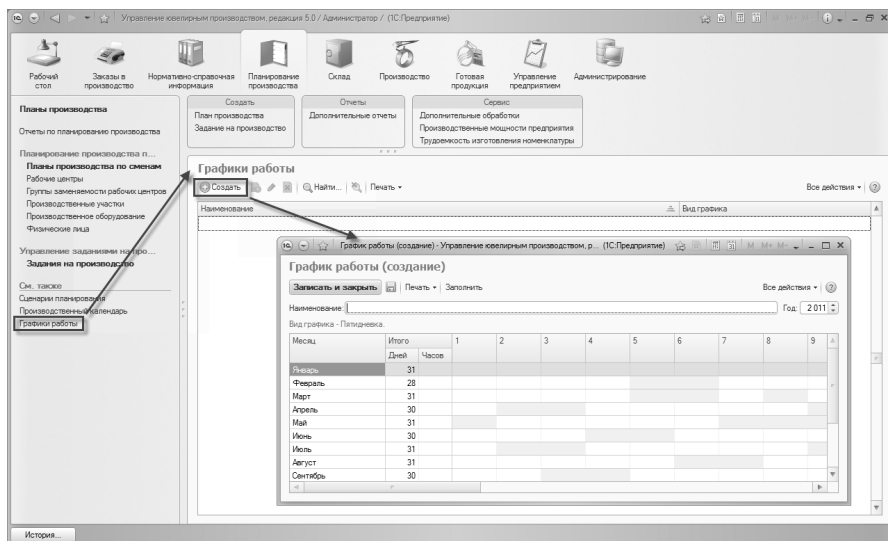
Форма редактирования данных регистра представляет собой поле календаря с отмеченными выходными, праздничными и перенесенными днями. В шапке указывается год, данные которого необходимо просмотреть или отредактировать. При нажатии правой кнопкой мыши в контекстном меню можно выбрать необходимые действия с выделенным днем календаря, так же можно перетаскиванием одного дня на место другого перенести рабочий или выходной день.



При начале заполнения текущего года необходимо заполнить календарь по умолчанию по кнопке на командной панели **Заполнить по умолчанию**. При заполнении система сама определит, какие дни необходимо перенести. Перенос праздничных и выходных дней осуществляется по правой кнопке мыши, по команде **Перенести выходной день** из выпавшего списка, система спросит дату рабочего дня на который нужно переместить праздничный или выходной день. После заполнения календаря необходимо записать измененные данные по кнопке **Записать**.

## Графики работы

Справочник **Графики работы** содержит перечень всех графиков работы предприятия и предназначен для целей учета рабочего времени по принципу отклонений. График хранит в себе информацию об объемах рабочего времени по дням. Открыть справочник можно в разделе **Планирование производства**. Графики работы используются при планировании производства по сменам. При заполнении графика на указанный год необходимо проверить заполнен ли производственный календарь на указанный год.



Параметры графика задаются в **Помощнике заполнения** графика, который открывается из формы элемента справочника кнопкой **Заполнить**. Помощник заполнения графика позволяет задать общие параметры, и на основании этих параметров автоматически заполнить график работы на очередной год.

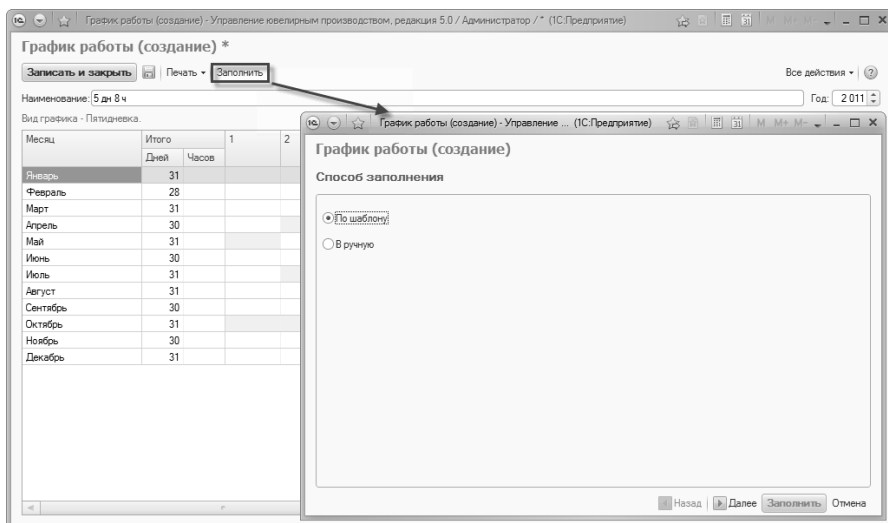
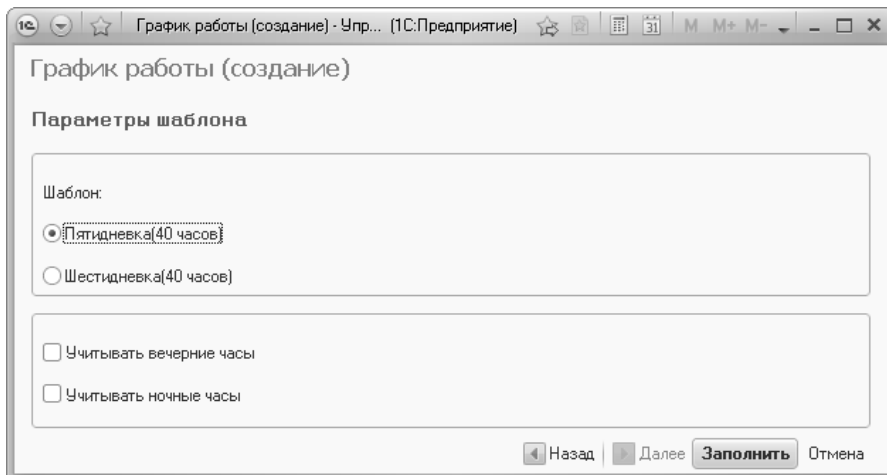




График можно заполнить по одному из предложенных шаблонов или выполнить настройки вручную.

По шаблону можно создать следующие графики:

- Пятидневка 40 часов;
- Шестидневка 40 часов;



При создании графика по шаблону "Пятидневка 40 часов", или "Шестидневка 40 часов" учитываются праздничные дни, в остальных шаблонах праздничные дни не учитываются. В случае использования шаблона можно затем откорректировать заполненный график вручную.

**График работы (создание)**

**Параметры графика**

Вид графика:

Длительность рабочей недели:

Суммированный учет рабочего времени

Учитывать вечерние часы

Учитывать ночные часы

Учитывать праздники

Неполное рабочее время

Неполный рабочий день

Сокращенное рабочая неделя

Норма времени рассчитывается:

По этому графику

По другому графику

При описании графика вручную, необходимо указать тип:

- пятидневный;
- шестидневный;

Заполнение рабочих дней/смен в праздничные дни регулируется флажком **Учитывать праздничные дни**. Есть возможность включать/отключать ведение учета вечерних и ночных часов.

График работы (создание)

Параметры графика

Вид графика:

Длительность рабочей недели:

Суммированный учет рабочего времени

Учитывать вечерние часы

Учитывать ночные часы

Учитывать праздники

Неполное рабочее время

Неполный рабочий день

Сокращенная рабочая неделя

Норма времени рассчитывается:

По этому графику

По другому графику

Назад Далее Заполнить Отмена

Для описания неполного рабочего времени нужно установить что это либо **Неполный рабочий день**, либо **Сокращенная рабочая неделя**, при этом можно указать, по какому графику должна рассчитываться норма времени. Можно указать, что ведется **Суммированный учет времени**.

День недели	Часов за день
Понедельник	8
Вторник	8
Среда	8
Четверг	8
Пятница	8
Суббота	
Воскресенье	

Начало дневных часов: 6:00:00 ...

Начало вечерних часов: 20:00:00 ...

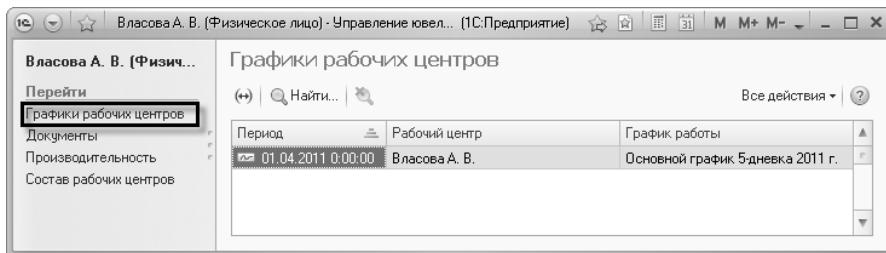
Начало ночных часов: 22:00:00 ...

Назад | Далее | **Заполнить** | Отмена

Для заполнения пяти и шестидневных графиков производится указание объема рабочего времени в тот или иной день в группе **Расписание работы** отмечаются рабочие дни недели и периоды работы в течение дня (если ведется **учет вечерних** и/или **ночных часов**) или только продолжительность рабочего дня (если **учет вечерних/ночных часов** отключен).

## Указание графиков работы для рабочих центров

Для рабочих центров, которые предполагается учитывать при сменном планировании следует указывать графики их работы. Графики работы устанавливаются для конкретных экземпляров рабочих центров, то есть для каждого сотрудника и каждого объекта производственного оборудования. Просмотр этой информации возможен в карточках справочников **Физические лица** и **Производственное оборудование** при переходе по ссылке **Графики рабочих центров** в панели навигации соответствующего элемента справочника.



Редактирование информации о графиках работы рабочих центров производится в документе **Установка показателей производственных мощностей** (подробную информацию об использовании документа см. ниже).

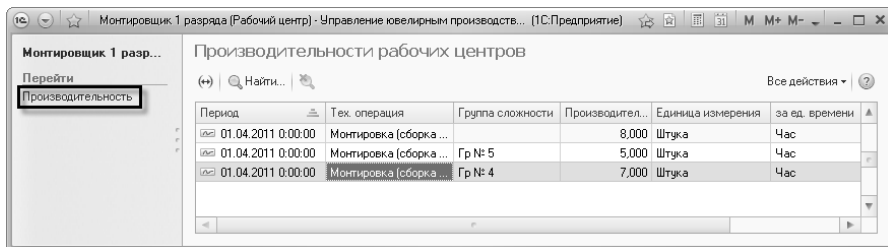
#### 4.1.4. Производственные мощности предприятия

Для целей сменного планирования для рабочих центров или для каждого объекта рабочих центров (сотрудник, объект производственного оборудования) может быть указана производительность. Производительность рабочего центра представляет собой количество или вес изделий, изготавливаемых за единицу времени. Данные производительности указываются в разрезе тех. операций и групп сложности, причем для одной тех. операции могут существовать записи, как с заполненной группой сложности, так и с незаполненной. Записи производительности с незаполненной группой сложности будут использоваться для тех групп сложности, для которых непосредственно не указана производительность.

Информация о производительности рабочих центров используется в сменном планировании для определения длительности выполнения тех. операции тем или иным рабочим центром для обработки изделий определенной группы сложности.

Для установки значений производительности рабочих центров либо объектов рабочих центров используется описанный ниже документ **Установка показателей производственных мощностей**.

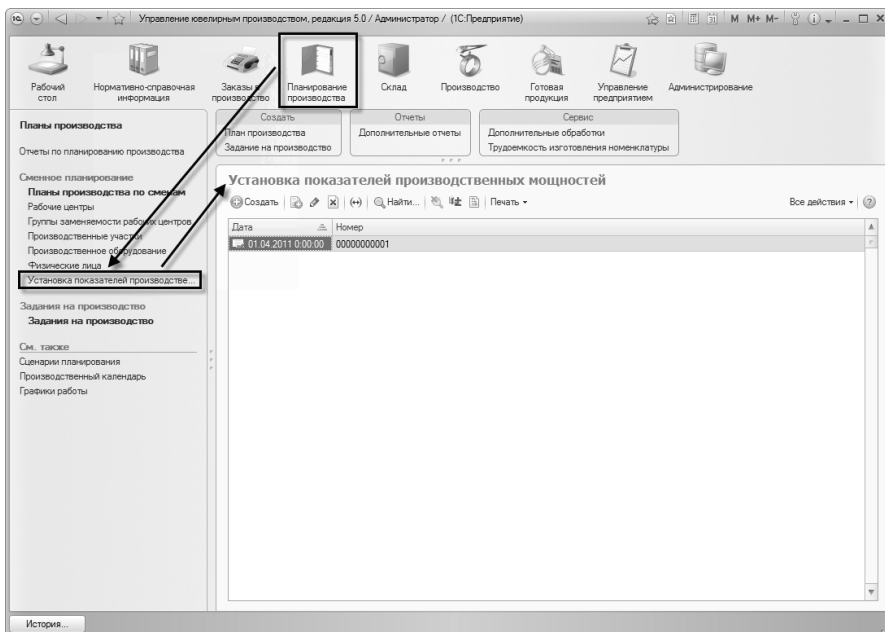
Просмотр информации о производительности возможен в карточках справочников **Рабочие центры**, **Физические лица**, **Производственное оборудование**. Для этого необходимо воспользоваться командой **Производительность** в форме элемента того или иного справочника.



## Установка показателей производственных мощностей

Справочная информация о производительности рабочих центров, используемая при укрупненном и сменном планировании, представляет собой совокупность объектов конфигурации, которые при редактировании и просмотре по отдельности не предоставляют полной картины. Для просмотра и редактирования всех таких объектов в комплексе предусмотрен документ **Установка показателей производственных мощностей**.

Документ можно открыть по одноименной команде на панели навигации в разделе **Планирование производства**.



Документ позволяет редактировать состав рабочих центров и состав групп заменяемости, устанавливать графики работы для единиц рабочих центров (физических лиц и производственного оборудования). Также в этом документе можно указать производительность и коэффициенты выработки отдельных рабочих центров и единиц рабочих центров.

В документе присутствуют две закладки **Рабочие центры** и **Группы заменяемости рабочих центров**.

#### Закладка «Рабочие центры»

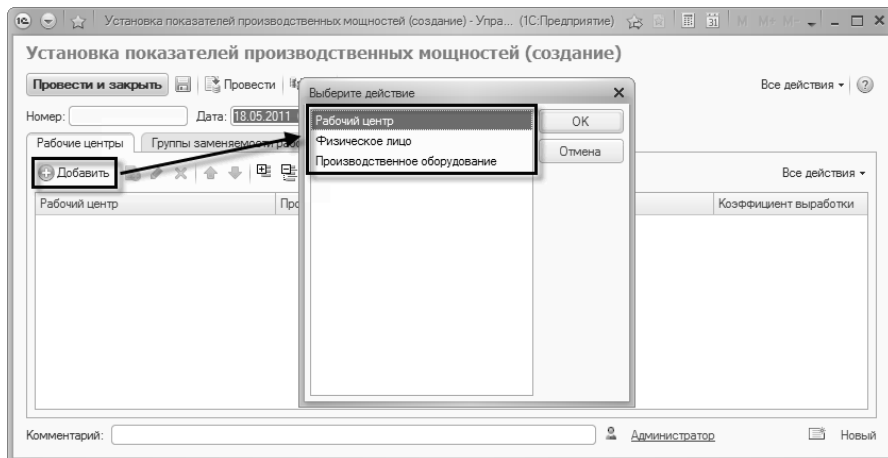
На данной закладке редактируются данные по рабочим центрам.

#### *Редактирование состава рабочих центров*

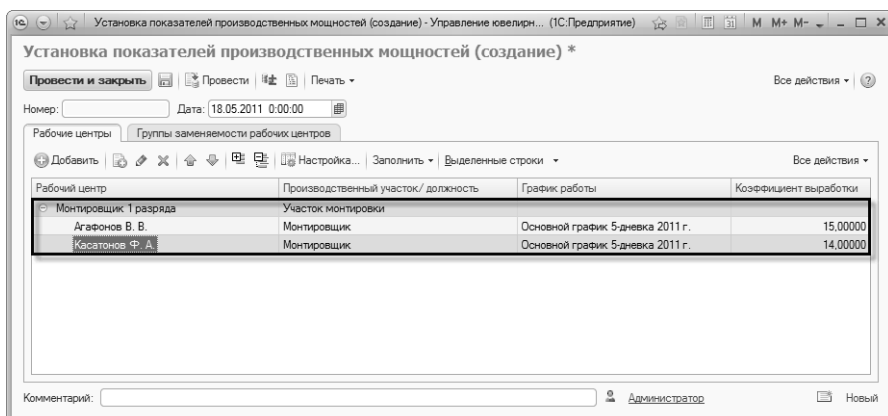
Изменение состава рабочих центров может производиться двумя способами: непосредственно добавлением единиц рабочих центров в конкретный рабочий центр по кнопке **Добавить**, либо

перетаскиванием единиц рабочих центров из одного рабочего центра в другой.

При добавлении строк в табличное поле необходимо выбрать тип данных, которые следует добавить.

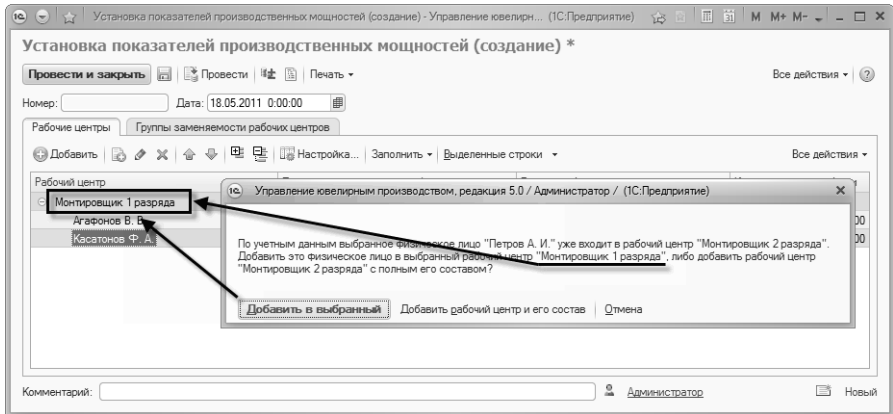


Далее программа откроет список выбора тех данных, которые были выбраны (например, список рабочих центров). После выбора элемента справочника из списка, если был выбран рабочий центр, то в табличное поле будет добавлен рабочий центр и весь его состав.



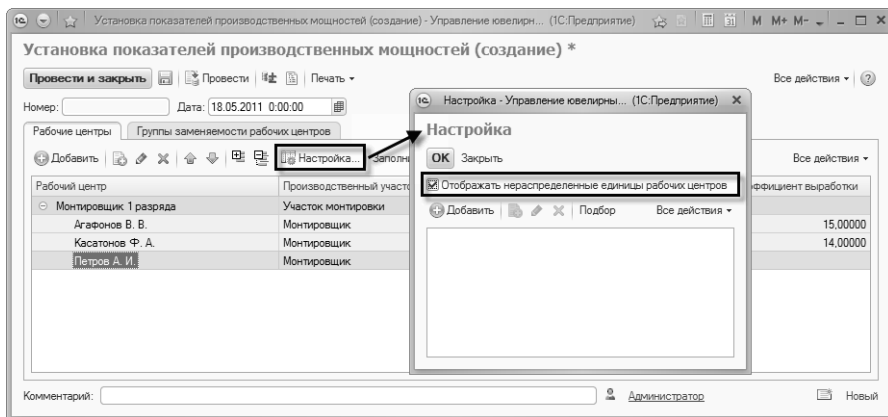


Если было выбрано физическое лицо или производственное оборудование, то программа произведет поиск рабочего центра, в который входит данная единица, и предложит добавить найденный рабочий центр и весь его состав.



Также можно добавить выбранную единицу в текущий рабочий центр.

При перетаскивании единиц рабочих центров из одного рабочего центра в другой, копируются все данные по рабочему центру (график работы, коэффициент выработки, показатели производительности). Для удобства распределения единиц рабочих центров можно добавить все **нераспределенные единицы рабочих центров** в табличное поле, а затем их перетащить в нужный рабочий центр. Для этого необходимо открыть форму настройки табличного поля на командной панели. В ней поставить флажок **Отображать нераспределенные единицы рабочих центров**.



После нажатия кнопки **ОК** в табличное поле будет добавлена группа **Нераспределенные рабочие центры** и все нераспределенные единицы в ее состав.

Рабочий центр	Производственный участок/ должность	График работы	Коэффициент выработки
Монтировщик 1 разряда	Участок монтировки		
Агафонов В. В.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	15,00000
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	14,00000
Петров А. И.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	
<b>Нераспределенные единицы рабочих ц...</b>			
Старцев С. П.	Монтировщик		
Смирнов А. И.	Генеральный директор		
Иванова М. М.	Главный бухгалтер		
Петренко С. А.	Кладовщик		
Скворцова И. В.	Кладовщик		
Кравцов И. С.	Закрепщик		
Ищенко П. К.	Закрепщик		
Должностные лица организации			

Затем, зажав левую кнопку мыши на строке с нужной единицей рабочих центров, перетащить ее в определенный рабочий центр.

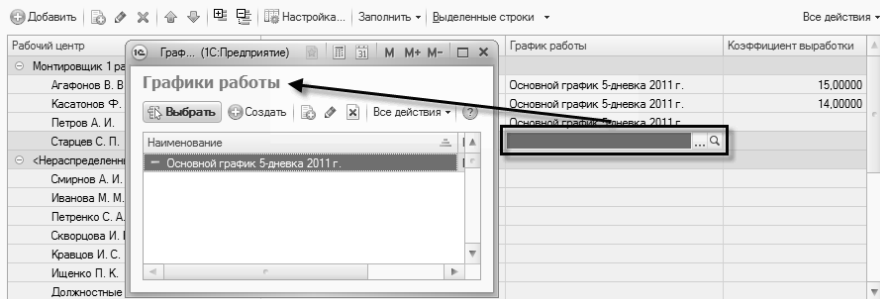
Рабочий центр	Производственный участок/ должность	График работы	Коэффициент выработки
Монтировщик 1 разряда	Участок монтаровки		
Агафонов В. В.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	15,00000
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	14,00000
Петров А. И.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	
Старцев С. П.	Монтировщик		
«Нераспределенные единицы рабочих це...			
Смирнов А. И.	Генеральный директор		
Иванова М. М.	Главный бухгалтер		
Петренко С. А.	Кладовщик		
Скворцова И. В.	Кладовщик		
Кравцов И. С.	Закрепщик		
Ищенко П. К.	Закрепщик		
Должностные лица организации			

Также табличное поле можно заполнить из учетных данных на определенный период по кнопке на командной панели **Заполнить** – **Заполнить рабочие центры и их состав**. При этом все строки, которые уже были добавлены в табличное поле, будут удалены.

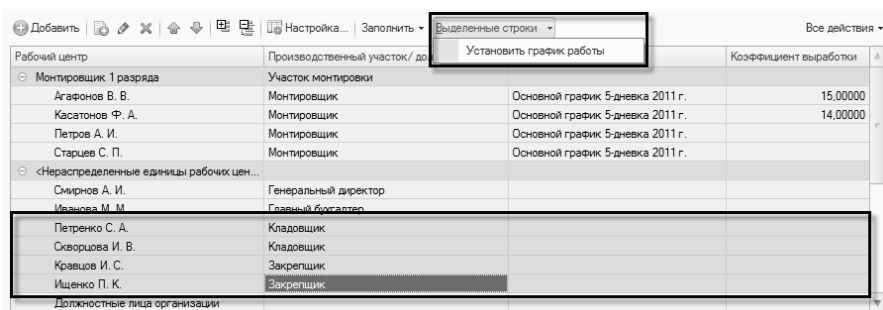
Рабочий центр	Производственный	График работы	Коэффициент выработки
Монтировщик 1 разряда	Участок монтаровки		
Агафонов В. В.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	15,00000
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	14,00000
Петров А. И.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	
Старцев С. П.	Монтировщик		
«Нераспределенные единицы рабочих це...			
Смирнов А. И.	Генеральный директор		
Иванова М. М.	Главный бухгалтер		
Петренко С. А.	Кладовщик		
Скворцова И. В.	Кладовщик		
Кравцов И. С.	Закрепщик		
Ищенко П. К.	Закрепщик		
Должностные лица организации			

### Установка графиков работы

Графики работы устанавливаются для единиц рабочих центров, независимо входят они в состав каких-либо рабочих центров или нет. Указать график работы можно непосредственно в выделенной строке в колонке **График работы**.



Также можно указать график работы для выделенных строк, т.е. можно выделить несколько единиц определенного рабочего центра и указать для них один график работы. Это можно осуществить по кнопке **Выделенные строки – Установить график работы**.

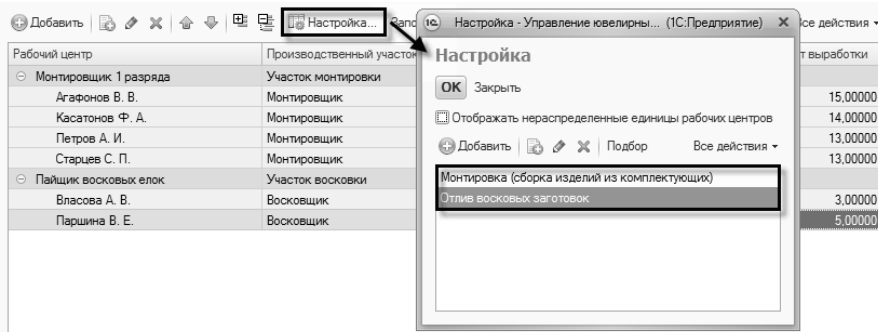


### *Установка коэффициентов выработки*

Коэффициенты выработки устанавливаются как для самих рабочих центров, так и для единиц рабочих центров. Указание значений коэффициентов выработки осуществляется непосредственно в выделенной строке в колонке **Коэффициент выработки**.

*Установка показателей производительности рабочих центров и единиц рабочих центров*

Производительность рабочих центров и единиц рабочих центров устанавливается по технологическим операциям и группам сложности. Поэтому, для того чтобы установить показатели производительности необходимо сначала выбрать технологические операции. Для этого нужно открыть форму настройки табличного поля по кнопке **Настройка** на командной панели, и в открывшемся диалоговом окне указать технологические операции.

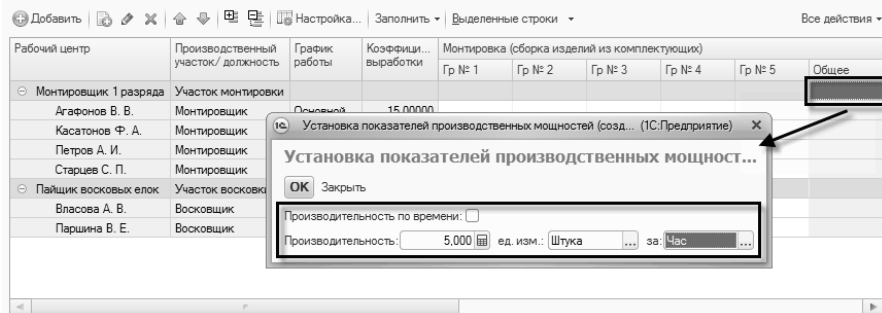


По кнопке **OK** будут добавлены колонки соответствующие выбранным технологическим операциям и группам сложностей этих технологических операций.

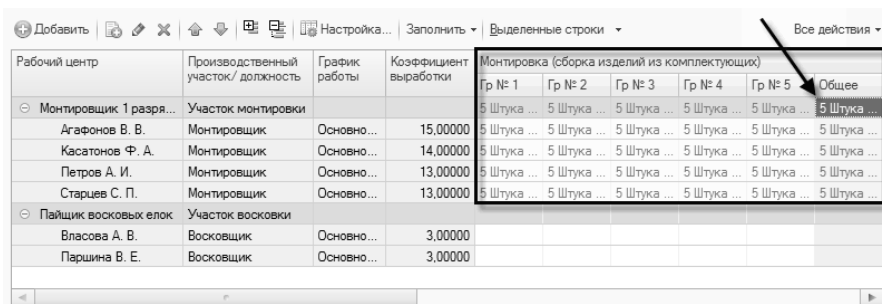
Показатели производительности можно указать для:

- рабочего центра по технологической операции в целом;
- рабочего центра по конкретной группе сложности;
- единицы рабочего центра по технологической операции в целом;
- единицы рабочего центра по конкретной группе сложности;

Указать показатели производительности можно двойным нажатием левой кнопки мыши на поле ввода группы сложности, либо на поле ввода **Общее**.



Например, если указать производительность рабочего центра по технологической операции в целом, то производительность рабочего центра заполнится по всем группам сложности данной технологической операции и для всех единиц рабочего центра по всем группам сложности.



Аналогично, если указать производительность рабочего центра по конкретной группе сложности, то для всех единиц рабочего центра установится производительность по данной группе сложности.

Рабочий центр	Производственный участок/ должность	График работы	Коэффициент выработки	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					Общее
				Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5	
Монтировщик 1 разря...	Участок монтировки			5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Агафонов В. В.	Монтировщик	Основно...	15,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основно...	14,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Петров А. И.	Монтировщик	Основно...	13,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Старцев С. П.	Монтировщик	Основно...	13,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Пайщик восковых елок	Участок восковки								
Власова А. В.	Восковщик	Основно...	3,00000						
Паршина В. Е.	Восковщик	Основно...	3,00000						

При установке производительности для единицы рабочего центра по технологической операции в целом, производительность устанавливается по всем группам сложности данной технологической операции.

Рабочий центр	Производственный участок/ должность	График работы	Коэффициент выработки	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					Общее
				Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5	
Монтировщик 1 разря...	Участок монтировки			5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Агафонов В. В.	Монтировщик	Основно...	15,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основно...	14,00000	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...
Петров А. И.	Монтировщик	Основно...	13,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Старцев С. П.	Монтировщик	Основно...	13,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Пайщик восковых елок	Участок восковки								
Власова А. В.	Восковщик	Основно...	3,00000						
Паршина В. Е.	Восковщик	Основно...	3,00000						

Также можно указать производительность для единицы рабочего центра по конкретной группе сложности.

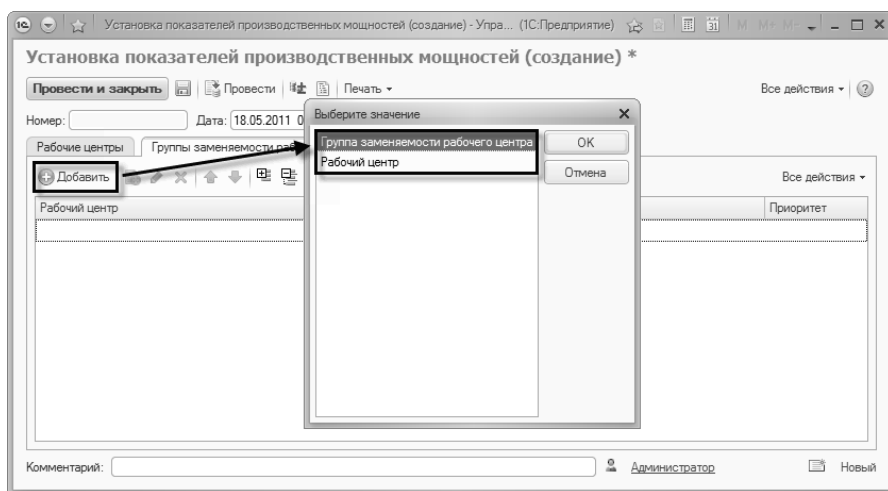
Рабочий центр	Производственный участок/ должность	График работы	Коэффициент выработки	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					Общее
				Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5	
Монтировщик 1 разря...	Участок монтировки			5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Агафонов В. В.	Монтировщик	Основно...	15,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основно...	14,00000	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...	6 Штука ...
Петров А. И.	Монтировщик	Основно...	13,00000	7 Штука ...	7 Штука ...	7 Штука ...	7 Штука ...	7 Штука ...	7 Штука ...
Старцев С. П.	Монтировщик	Основно...	13,00000	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	5 Штука ...	2 Штука ...	5 Штука ...
Пайщик восковых елок	Участок восковки								
Власова А. В.	Восковщик	Основно...	3,00000						
Паршина В. Е.	Восковщик	Основно...	3,00000						

## Закладка «Группы заменяемости рабочих центров»

Данная закладка предназначена для редактирования данных по группам заменяемости. Для групп заменяемости рабочих центров указываются рабочие центры, которые входят в их состав. Для каждого рабочего центра указывается приоритет в группе.

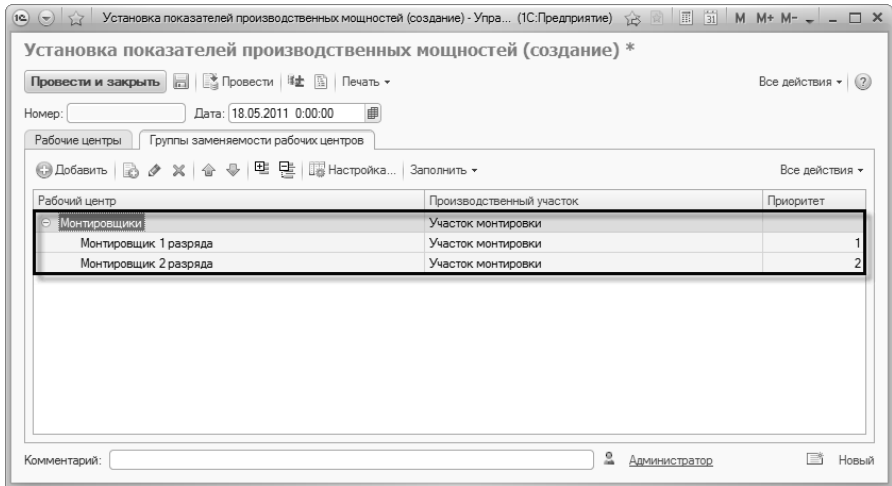
Редактирование состава групп заменяемости осуществляется двумя способами: непосредственно добавлением рабочих центров в конкретную группу заменяемости по кнопке **Добавить**, либо перетаскиванием рабочих центров из одной группы в другую.

При добавлении строк в табличное поле необходимо выбрать тип данных, которые следует добавить.

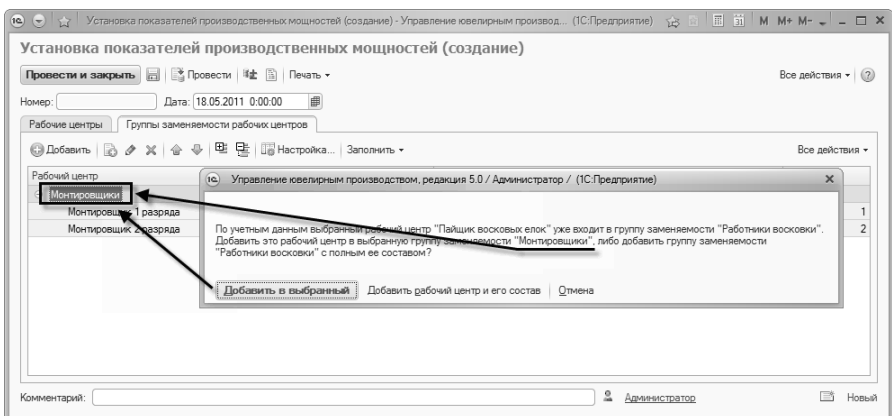


Далее программа откроет список выбора тех данных, которые были выбраны (например, список групп заменяемости). После выбора элемента справочника из списка, если была выбрана группа заменяемости рабочих центров, то в табличное поле будет добавлена группа заменяемости и весь ее состав.





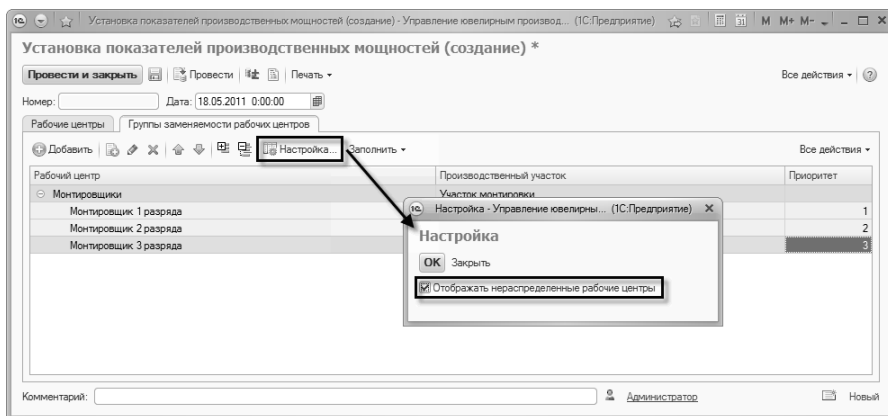
Если был выбран рабочий центр, то программа произведет поиск группы заменяемости, в которую входит данный рабочий центр, и предложит добавить найденную группу заменяемости и весь ее состав.



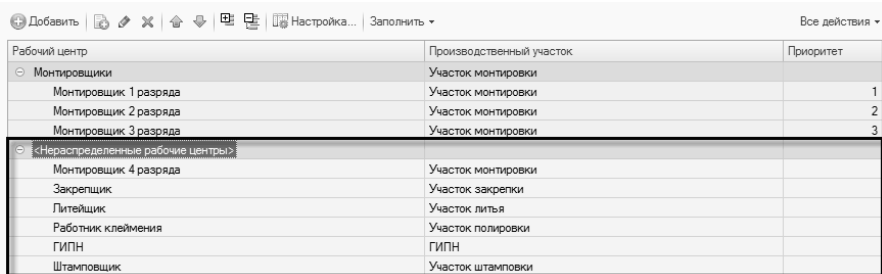
Также можно добавить выбранный рабочий центр в текущую группу заменяемости.

Для удобства распределения единиц рабочих центров можно добавить все **нераспределенные рабочие центры** в табличное

поле, а затем их перетащить в нужную группу заменяемости. Для этого необходимо открыть форму настройки табличного поля на командной панели. В ней поставить флажок **Отображать нераспределенные рабочие центры**.



После нажатия кнопки **ОК** в табличное поле будет добавлена группа **Нераспределенные рабочие центры** и все нераспределенные рабочие центры в ее состав.



Затем, зажав левую кнопку мыши на строке с нужным рабочим центром, перетащить ее в определенную группу сложности.

Рабочий центр	Производственный участок	Приоритет
Монтировщики	Участок монтаровки	
Монтировщик 1 разряда	Участок монтаровки	1
Монтировщик 2 разряда	Участок монтаровки	2
Монтировщик 3 разряда	Участок монтаровки	3
Монтировщик 4 разряда	Участок монтаровки	
<Нераспределенные рабочие центры>		
Закрепщик	Участок закрепки	
Литейщик	Участок литья	
Работник клеймения	Участок полировки	
ГИПН	ГИПН	
Штамповщик	Участок штамповки	

После определения состава группы заменяемости необходимо проставить приоритеты рабочих центров в группе.

Также табличное поле можно заполнить из учетных данных на определенный период по кнопке на командной панели **Заполнить** – **Заполнить группы заменяемости и их состав**. При этом все строки, которые уже были добавлены в табличное поле, будут удалены.

Рабочий центр	Производственный участок	Приоритет
Монтировщики	Участок монтаровки	
Монтировщик 1 разряда	Участок монтаровки	1
Монтировщик 2 разряда	Участок монтаровки	2
Монтировщик 3 разряда	Участок монтаровки	3
Монтировщик 4 разряда	Участок монтаровки	
<Нераспределенные рабочие центры>		
Закрепщик	Участок закрепки	
Литейщик	Участок литья	
Работник клеймения	Участок полировки	
ГИПН	ГИПН	
Штамповщик	Участок штамповки	

Печать данных по рабочим центрам и группам заменяемости рабочих центров

Для вывода на печать введенных данных в документ по рабочим центрам предусмотрена печатная форма **Рабочие центры и их состав**. Группы заменяемости рабочих центров можно вывести на печать в форме **Группы заменяемости рабочих центров и их состав**.

## Анализ производственных мощностей

Для получения полной информации по производственным мощностям: состав групп заменяемости рабочих центров, состав рабочих центров, графики работы единиц рабочих центров, коэффициенты выработки, показатели производительности рабочих центров и единиц рабочих центров – в системе предусмотрен отчет по производственным мощностям. Отчет расположен на панели отчетов раздела **Планирование производства** (описание работы с панелью отчетов см. в разделе **Работа с отчетами – Панель отчетов**).

Для формирования отчета необходимо указать период, на который требуется вывести данные. Также нужно указать список технологических операций, по которым требуется вывести показатели производительности. Для отображения в отчете всех нераспределенных единиц рабочих центров, параметр **Нераспределенные единицы рабочих центров** должен иметь значение **Отображать**. Если требуется вывести в отчете все нераспределенные по группам заменяемости рабочие центры, то в параметре **Нераспределенные рабочие центры** следует установить значение **Отображать**. При этом если нераспределенные рабочие центры не отображаются, то и нераспределенные единицы рабочих центров тоже отображаться не будут.

Отчет по производственным мощностям - Управление календарным производством, редакция 5.0 / Администр... (ПС:Предприятие)

Отчет по производственным мощностям

Сформировать | Настройка...

Все действия

Период: Начало заданного дня  
 Тек. операции: Монтровка (сборка изделия...  
 Неразмещенные единицы рабочих центров: Скрывать  
 Неразмещенные рабочие центры: Скрывать

### Отчет по производственным мощностям

Группа заменяемости	Рабочий центр	Производственный участок / должность	График работы	Приоритет	Коэффициент выработки	Монтровка (сборка изделий из комплектующих)					
						Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5	Общее
Монтировщики			X	X	X	X	X	X	X	X	X
Монтировщик 3 разряда	Участок монтровки	X		3							
Монтировщик 4 разряда	Участок монтровки	X		4							
Монтировщик 1 разряда	Участок монтровки	X		1	0	5 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	6 Штука / Час	2 Штука / Час	5 Штука / Час
Алафонов В. В.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		15	5 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	2 Штука / Час	5 Штука / Час
Касатонов Ф. А.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		14	6 Штука / Час	6 Штука / Час	6 Штука / Час	6 Штука / Час	6 Штука / Час	6 Штука / Час
Петров А. И.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		13	7 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	2 Штука / Час	5 Штука / Час
Старцев С. П.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		13	5 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	5 Штука / Час	2 Штука / Час	5 Штука / Час
Монтировщик 2 разряда	Участок монтровки	X		2	0						
Смирнов В. А.	Монтировщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		11						
Работники восковки			X	X	X	X	X	X	X	X	X
Пащик восковых елок	Участок восковки	X		0	0						
Власова А. В.	Восковщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		3						
Паршина В. Е.	Восковщик	Основной график 5-дневка 2011 г.	X		3						

В отчете данные выводятся в виде иерархического дерева. Верхний уровень иерархии занимают группы заменяемости рабочих центров, второй - сами рабочие центры, третий - единицы рабочих центров. Данная иерархия необходима для более наглядного отображения взаимодействия соответствующих справочников в системе.

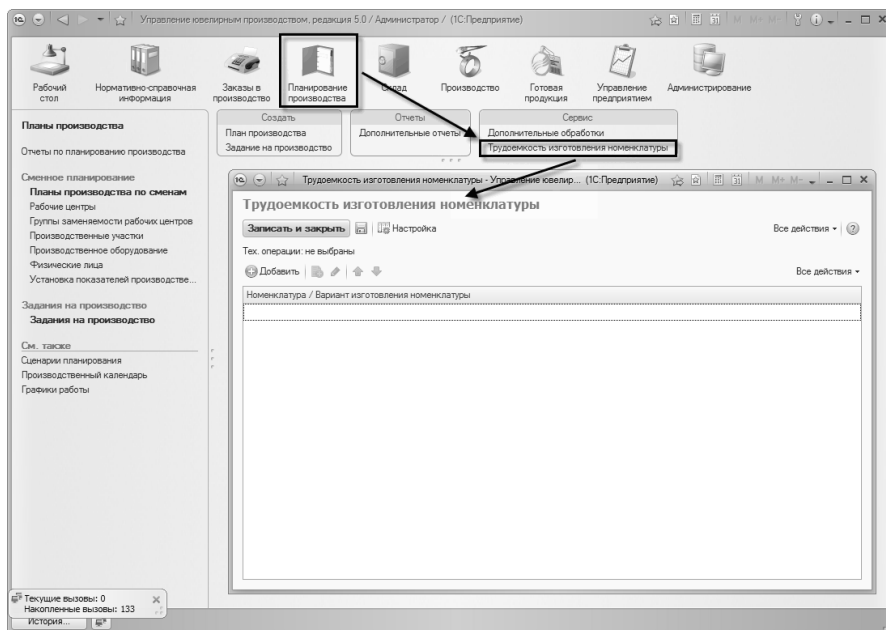
Если технологические операции не указаны, то и показатели производительности не будут выведены.

Двойным нажатием левой кнопки мыши на какой-либо ячейке, при отключенном редактировании табличного документа, можно открыть форму элемента соответствующего справочника (например, рабочие центры).

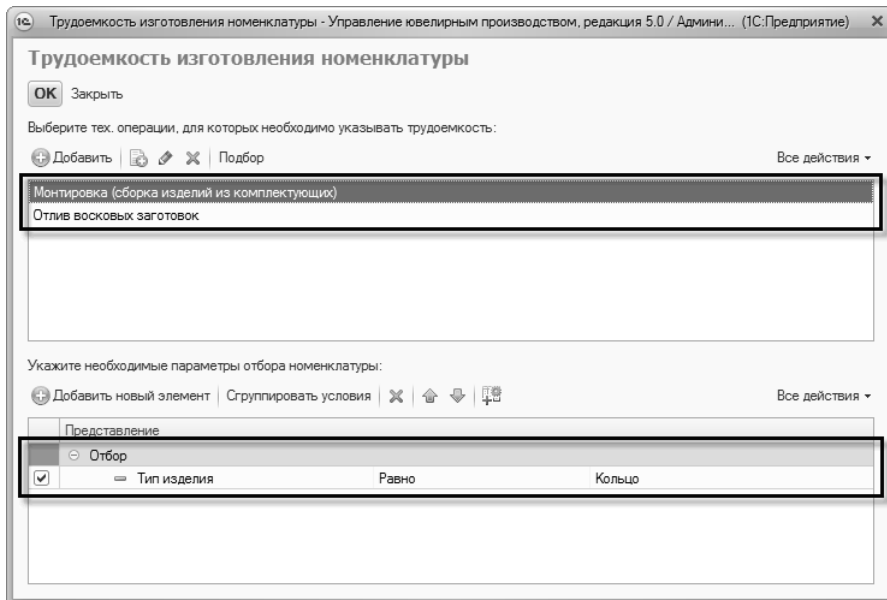
#### 4.1.5. Трудоемкость изготовления номенклатуры

При планировании производства учитывается трудоемкость изготовления номенклатуры. Для указания трудоемкости в системе

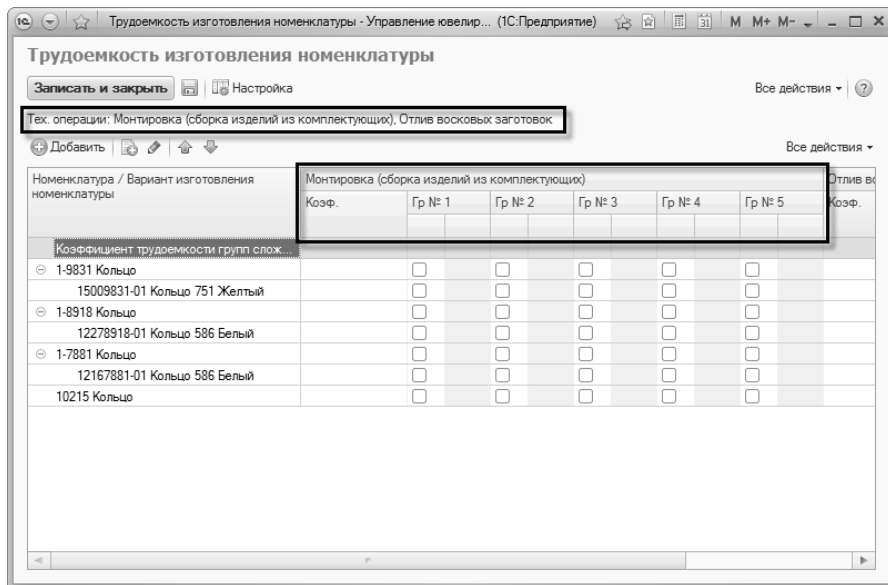
предусмотрена обработка **Трудоёмкость изготовления номенклатуры**. Обработку можно открыть по одноименной команде на панели **Сервис** в разделе **Планирование производства**.



Показатели трудоёмкости указываются по определенным группам сложности. Для этого при открытии обработки в форме настройки необходимо указать технологические операции. Также можно задать отбор по конкретным изделиям, типам изделий и т.д.



При нажатии кнопки **OK** в табличное поле формы будут добавлены колонки, соответствующие выбранным технологическим операциям и группам сложности данных технологических операций.



В шапке формы отображаются выбранные технологические операции.

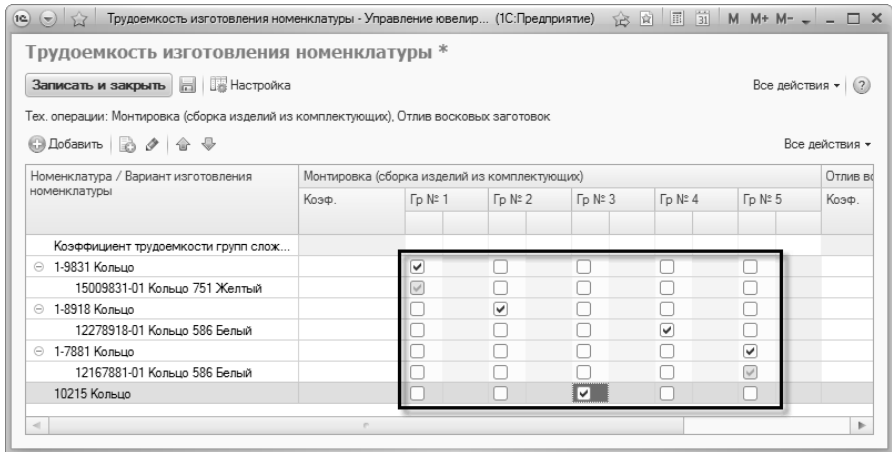
Для указания коэффициентов трудоёмкости необходимо выбрать группы сложности для номенклатуры и вариантов изготовления, и затем указать сами коэффициенты.

## Редактирование групп сложности номенклатуры

Для каждой номенклатуры (строки верхнего уровня) можно указать группу сложности по данной технологической операции, при этом группа сложности будет наследоваться вариантами изготовления (строки нижнего уровня). Но для варианта изготовления номенклатуры можно указать свою группу сложности.

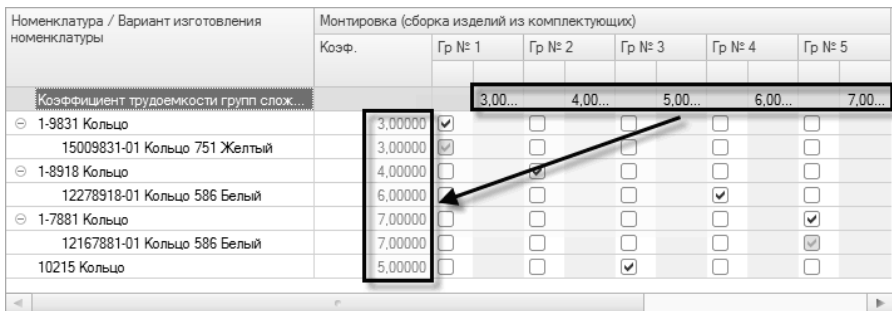
Указание группы сложности осуществляется путем установки флажка на пересечении группы сложности и номенклатуры (варианта изготовления).





### Редактирование коэффициентов трудоёмкости изготовления номенклатуры

Можно указать общие коэффициенты по группам сложности для всей номенклатуры и вариантов изготовления.



Также предусмотрена возможность ввода коэффициентов по конкретной номенклатуре или варианту изготовления.

Если указан коэффициент по номенклатуре, а для варианта изготовления установлена такая же группа сложности, что и для номенклатуры, то коэффициент установится и для варианта изготовления.

Номенклатура / Вариант изготовления номенклатуры	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					
	Коэф.	Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5
Коэффициент трудоемкости групп слож...		3,00...	4,00...	5,00...	6,00...	7,00...
1-9831 Кольцо	4,00000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15009831-01 Кольцо 751 Желтый	4,00000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1-8918 Кольцо	4,00000	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12278918-01 Кольцо 586 Белый	6,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1-7881 Кольцо	7,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12167881-01 Кольцо 586 Белый	7,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10215 Кольцо	5,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

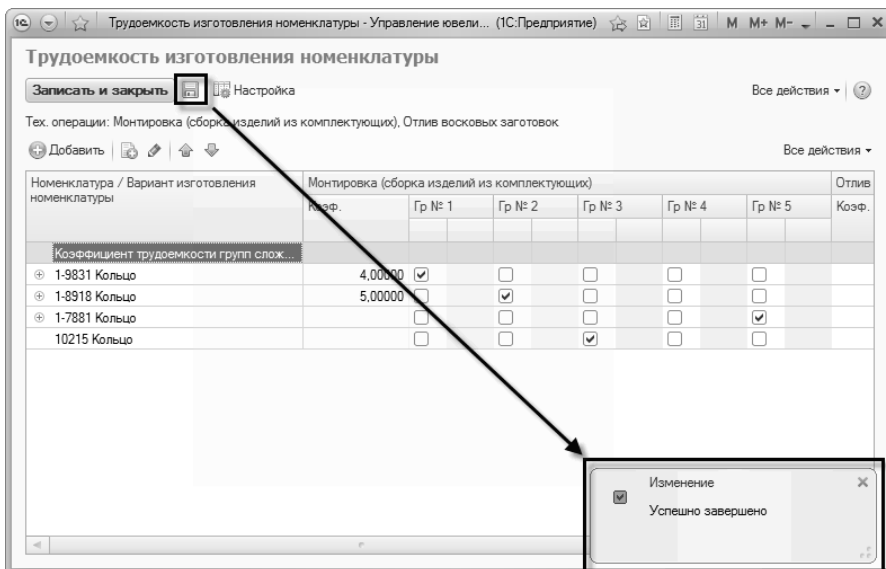
В противном случае, если для варианта изготовления установлена отличная группа сложности от номенклатуры, то коэффициент распространяется только на номенклатуру.

Номенклатура / Вариант изготовления номенклатуры	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					
	Коэф.	Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5
Коэффициент трудоемкости групп слож...		3,00...	4,00...	5,00...	6,00...	7,00...
1-9831 Кольцо	4,00000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15009831-01 Кольцо 751 Желтый	4,00000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1-8918 Кольцо	5,00000	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12278918-01 Кольцо 586 Белый	6,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1-7881 Кольцо	7,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12167881-01 Кольцо 586 Белый	7,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10215 Кольцо	5,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Также есть возможность указания коэффициентов для варианта изготовления по выбранной группе сложности.

Номенклатура / Вариант изготовления номенклатуры	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					
	Коэф.	Гр № 1	Гр № 2	Гр № 3	Гр № 4	Гр № 5
Коэффициент трудоемкости групп слож...		3,00...	4,00...	5,00...	6,00...	7,00...
1-9831 Кольцо	4,00000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15009831-01 Кольцо 751 Желтый	4,00000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1-8918 Кольцо	5,00000	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12278918-01 Кольцо 586 Белый	6,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1-7881 Кольцо	7,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12167881-01 Кольцо 586 Белый	8,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10215 Кольцо	5,00000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

По кнопке **Записать** введенные данные будут записаны в информационную базу.



## 4.2. Укрупненное планирование производства

Для оформления планов производства на запуск продукции за определенный период времени в конфигурации «Управление ювелирным производством» предусмотрен документ **План производства**.

При оформлении документа необходимо указать **Сценарий планирования**, который определяет период документа, на который будет запланирован запуск указанной в табличной части продукции. В поле **Дата планирования** вводится дата начала периода, на который оформляется документ. Поле **По дату** будет заполнено автоматически исходя из выбранной даты планирования и периода, указанного в сценарии планирования.

В табличной части документа вводится перечень продукции, которую необходимо запустить в производство. Для каждой

позиции указываются необходимые характеристики изделий (вариант изготовления, размер, количество и т.п.). Возможно указание **Заказа в производство**, под который необходимо произвести изделия.

N	Период планир...	Номенклатура	Вариант изготовления	Размер	Количество	Количество на брак	Ед. изм.	Вес	Вес на брак	Заказ
1	11.04.2011	3-2135 Подвеска	32002135-01 Подвеска 986 Б.е.		12		шт.	34,320		Заказ в производство Ю
2	11.04.2011	1-9831 Кольцо	15009831-01 Кольцо 751 Желт...	16.0	2		шт.	6,300		Заказ в производство Ю
3	11.04.2011	1-9831 Кольцо	15009831-01 Кольцо 751 Желт...	16.5	4		шт.	13,200		Заказ в производство Ю
4	12.04.2011	1-9831 Кольцо	15009831-01 Кольцо 751 Желт...	17.0	6		шт.	20,940		Заказ в производство Ю
5	12.04.2011	1-9831 Кольцо	15009831-01 Кольцо 751 Желт...	18.0	4		шт.	15,320		Заказ в производство Ю
6	12.04.2011	1-9831 Кольцо	15009831-01 Кольцо 751 Желт...	18.5	5		шт.	17,500		Заказ в производство Ю
7	12.04.2011	2-6839 Серьги	21276839-01 Серьги 586 Красн...		25		шт.	104,000		Заказ в производство Ю
8	12.04.2011	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Белый		15		шт.	62,400		Заказ в производство Ю
9	13.04.2011	1-9831 Кольцо	15009831-01 Кольцо 751 Желт...	17.5	5		шт.	18,000		Заказ в производство Ю
10	13.04.2011	1-7881 Кольцо	12167881-01 Кольцо 586 Белый	18.5	5		шт.	22,800		Заказ в производство Ю
11	13.04.2011	1-7881 Кольцо	12167881-01 Кольцо 586 Белый	19.0	6		шт.	28,680		Заказ в производство Ю
<b>Всего:</b>					<b>433</b>			<b>1 611,390</b>		

Для всей продукции указывается **Количество** и **Вес** для выпуска изделий. Кроме запланированного к выпуску количества и веса изделий, возможно указать количество и вес изделий, которое необходимо дополнительно запустить в производство в качестве запаса на случаи брака в процессе производства.

В табличной части в поле **Дата планирования** для всех запланированных позиций также необходимо указывать начальную дату подпериодов сменного планирования, если в выбранном сценарии указан признак использования сменного планирования. В случае если выбранная дата подпериода не соответствует начальной дате подпериода, то дата будет откорректирована автоматически.

В результате формируется план производства на период, указанный в сценарии планирования. Данные плана используются для анализа его выполнения, как в целом, так и с детализацией по заказам. Также на основании данных плана по указанному

сценарию производится заполнение плана производства по сменам и заданий на производство.

Заполнение табличной части **Плана производства** возможно вручную путем ввода строк, подбором по номенклатуре, а также подбором по заказам в производство.

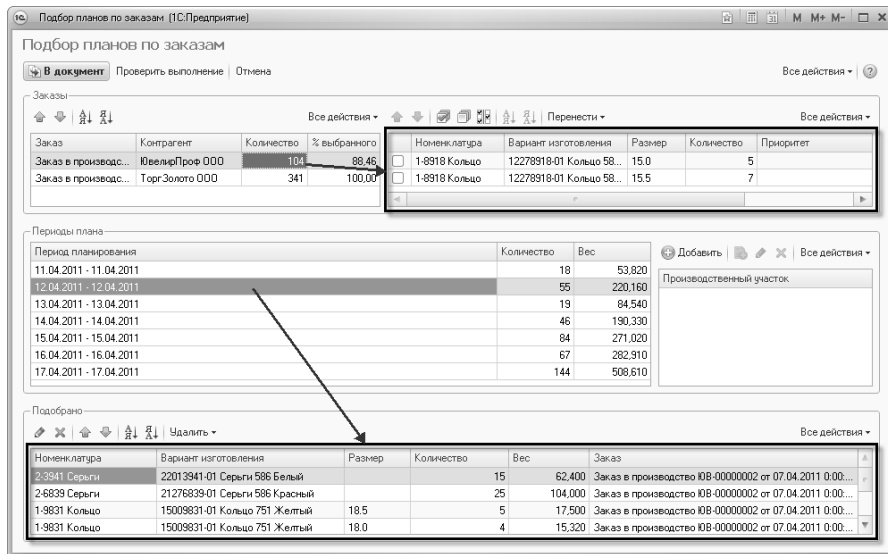
#### 4.2.1. Подбор плана по заказам

Для заполнения документа по заказам необходимо на командной панели табличной части выбрать команду **Подбор планов по заказам** в подменю **Подбор**. Будет открыто отдельное диалоговое окно подбора.

Окно подбора планов по заказам содержит пять табличных полей. В группе **Заказы** левое табличное поле содержит перечень всех заказов, которые еще не были запланированы в производство, с указанием общего количества заказа и процента выбранного количества в текущем плане от общего количества заказа. Правое табличное поле подчинено списку заказов и отражает перечень изделий заказа в выбранной строке. В этом поле отражаются все характеристики изделий указанные в выбранном заказе.

В группе **Периоды плана** расположены таблица периодов планирования и список производственных участков.

В таблице периодов планирования автоматически формируются подпериоды сменного планирования, если в сценарии планирования указан признак использования планов по сменам. Если же сменное планирование не используется, то будет создан один период равный периоду плана. Таблица **Подобрано** подчинена таблице периодов планирования. В ней отображаются изделия подобранные из заказов в тот или иной период планирования, который указан в активной строке таблицы периодов.



Общую последовательность работы в диалоге подбора планов по заказам можно представить следующим образом:

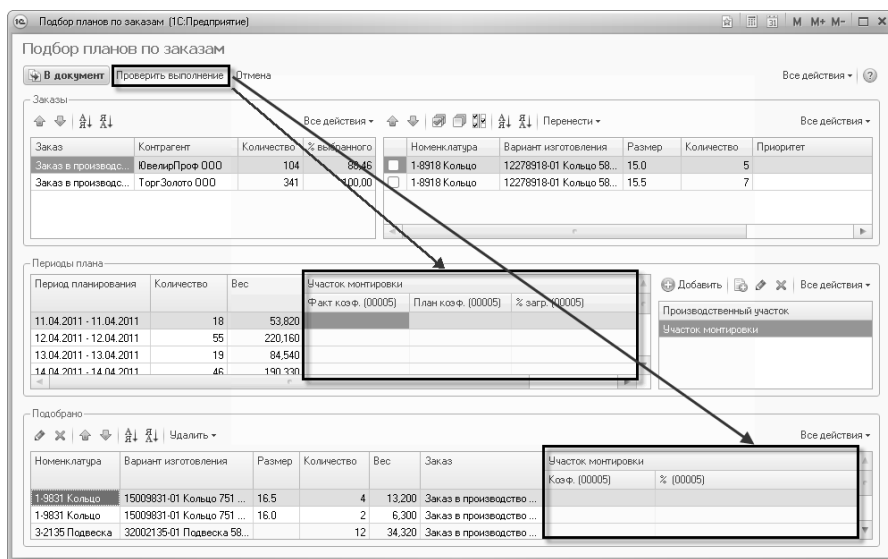
- Выбор строки заказа в списке заказов, из которого необходимо подобрать позиции в план;
- Выбор строки периода в списке периодов планирования, для помещения в него подобранных из заказа позиций;
- Перенос заказанных позиций в таблицу **Подобрано** может выполняться несколькими способами:
  - С помощью команды **Перенести-Отмеченные** с предварительным проставлением флагом у тех позиций, которые необходимо перенести;
  - С помощью команды **Перенести-По приоритету**. При этом будет запрошен приоритет для отбора всех позиций с данным значением из состава заказа;
  - Двойным щелчком мыши по необходимой позиции заказа с выбором количества изделий;

- Перетаскивание указателем мыши выбранной позиции заказа в таблицу **Подобрано**.
- После переноса заказанных позиций в таблицу **Подобрано** возможно редактирование состава подобранных позиций – удаление или перенос из одного периода планирования в другой. Для переноса подобранных позиций в другой период планирования необходимо указателем мыши выделить и перетащить строку из таблицы **Подобрано** в необходимый период списка периодов планирования.

## Проверка возможности выполнения плана

После заполнения состава плана по конкретным периодам в диалоге **Подбор планов по заказам** реализована возможность ориентировочной проверки выполнения планов за указанный период. Для этого в системе предусмотрен комплекс нормативно-справочной информации, в которой хранится информация о трудоемкости изготовления каждой конкретной номенклатурной позиции (подробнее см. раздел **Планирование – справочная информация планирования**), а также о производительности и доступности рабочих центров (подробнее см. раздел **Планирование – справочная информация планирования**). Такая информация (трудоемкость и производительность) вводится в виде коэффициентов (оценочных показателей), не имеющих единиц измерения и предназначена только для сравнения при проверке «выполнимости» плана. Проверка возможности выполнения плана производства производится для указанных пользователем производственных участков, при этом определяется степень загруженности производственного участка для каждой номенклатурной позиции (**План. коэф.**), исходя из коэффициентов трудоемкости изготовления номенклатуры, и рассчитывается фактическая возможность исполнения (**Факт. коэф.**), исходя из наличия рабочих центров и коэффициентов выработки. Затем, после получения фактической и планируемой производительности за указанный период, производится их сравнение и расчет процента загруженности производственного участка (**% загр.**). Для

проверки выполнения плана в диалоге подбора плана по заказам предусмотрена команда **Проверить выполнение**.



### 4.3. Посменное планирование

Подсистема планирования производства по сменам предназначена для формирования планов занятости рабочих центров по выполнению в определенные периоды времени технологических операций по обработке материалов, полуфабрикатов, продукции.

Для выполнения планирования занятости рабочих центров используется документ **План производства по сменам**, в котором заполняются исходные данные по составу продукции для изготовления. Для ввода исходных данных для планирования предусмотрены средства заполнения по данным плана производства. Для этого необходимо указать сценарий планирования и выбрать период сменного планирования из сформированного списка. После этого в документе автоматически заполняется перечень продукции, запланированной к выпуску в данном периоде. Необходимую продукцию для детального



планирования также возможно внести вручную в качестве дополнения к основному плану.

После указания состава продукции, которую необходимо изготовить за выбранный период времени, выполняется расчет планов занятости рабочих центров. Для расчета планов занятости рабочих центров, исходя из данных о продукции, используется информация о производительности рабочих центров (подробнее о просмотре и редактировании информации см. в разделе **Планирование – Справочная информация планирования**).

Расчет планов занятости рабочих центров можно представить в виде следующей последовательности операций:

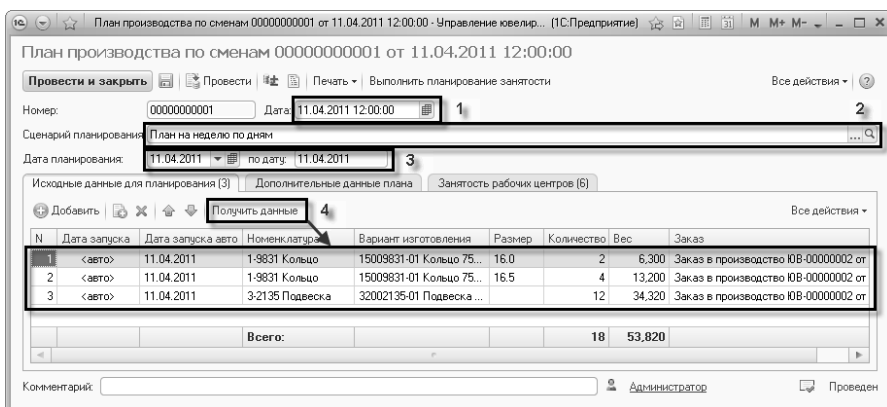
- Выполняется «разузлование» всей введенной в план продукции. На этом этапе, исходя из указанных вариантов изготовления номенклатуры, определяется состав комплектующих и узлов по каждой позиции продукции;
- Для каждой разузлованной позиции комплектующих выполняется определение технологической карты, содержащей последовательность исполнения технологических операций по изготовлению с указанием рабочего центра или группы заменяемости рабочих центров;
- Для каждого комплектующего и продукции в целом определяются группы сложности изготовления по каждой технологической операции;
- Исходя из определенного списка технологических операций и выполняющих их рабочих центров, а также групп сложности номенклатуры для каждой технологической операции определяется перечень рабочих центров, которые «способны» их выполнить. Такая информация хранится в разрезе рабочих центров, групп сложности и номенклатуры и редактируется с помощью документа **Установка показателей производственных мощностей** (описание документа приведено в разделе **Планирование – Справочная информация планирования**);

- После определения перечня рабочих центров, которые способны выполнять каждую технологическую операцию с той или иной номенклатурной позицией, выполняется определение графиков работы рабочих центров;
- Исходя из графиков работы рабочих центров и ранее назначенной занятости (если на этот период уже была запланирована занятость) каждому рабочему центру, определяется перечень свободных рабочих центров для каждой технологической операции и номенклатурной позиции;
- Для каждого свободного рабочего центра производится расчет момента времени (срок выполнения), к которому будет выполнена технологическая операция. Для этого производится расчет длительности выполнения технологической операции рабочим центром для каждой номенклатурной единицы. Рассчитанный период длительности выполнения прибавляется к ближайшему моменту, когда свободен рабочий центр с учетом его занятости. Затем из всего перечня рабочих центров для назначения выполнения технологической операции выбирается тот, для которого срок выполнения является наименьшим;
- После определения конкретного рабочего центра, которому будет назначено выполнение технологической операции производится запись планируемой занятости с указанием времени выполнения технологической операции.

Такой подход к сменному планированию производства позволяет смоделировать производственный процесс изготовления продукции до момента начала запуска в производство, и определить сразу каких производственных мощностей не хватает, а также возможно перестроить последовательность запуска изделий в производство для устранения простоя рабочих центров в ожидании выполнения технологических операций другими рабочими центрами.

### 4.3.1. Планирование занятости рабочих центров

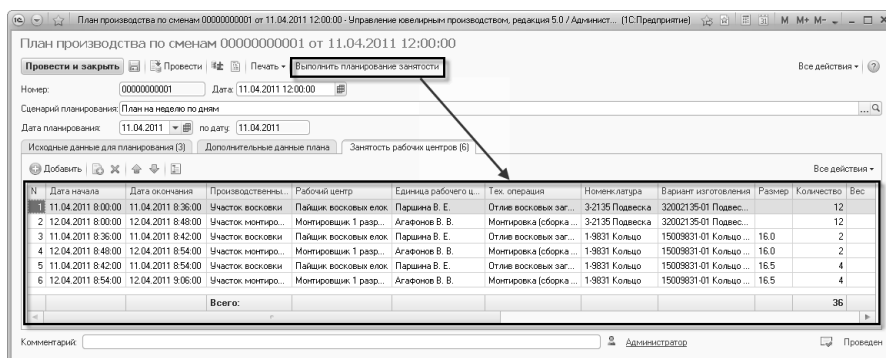
Как говорилось выше, для выполнения планирования занятости рабочих центров используется документ **План производства по сменам**. Документ расположен в разделе **Планирование производства – Сменное планирование**. В этом документе заполняются исходные данные по составу продукции для изготовления. Указание исходных данных продукции производится в табличной части **Исходные данные для планирования**. По этим данным будет производиться составление планов занятости рабочих центров. Табличная часть исходных данных может быть заполнена по данным планов производства с помощью команды **Получить данные**. По этой команде за период, указанный в полях **Дата планирования, по дату** будут собраны все данные о запланированном запуске изделий в производство. Для выбора даты планирования необходимо сначала выбрать **Дату** документа и **Сценарий планирования**. Исходя из этих данных, будет построен список выбора дат планирования, на которые существуют данные планов производства.



В табличной части **Исходные данные для планирования** можно указать дату запуска изделий вручную в поле **Дата запуска**. Если ее не указывать, то дата запуска будет рассчитана автоматически, исходя из загруженности производства. Причем расчет даты

запуска изделий в производство выполняется по критериям планирования, указанным в производственном участке, на котором выполняется первая тех. операция, исходя из технологической карты того или иного изделия.

Для выполнения планирования занятости рабочих центров необходимо использовать команду **Выполнить планирование занятости**. При этом будет заполнена табличная часть **Занятость рабочих центров**. В этой табличной части, исходя из рассчитанных дат запуска изделий на первую тех. операцию, будет выполнено планирование всех тех. операций, которые выполняются для производства указанного перечня продукции. При этом будут распланированы тех. операции по всем комплектующим и узлам продукции.



#### 4.3.2. Анализ планов занятости рабочих центров

Для анализа составленных планов занятости рабочих центров в программе используется отчет **Планы занятости рабочих центров**. В отчете с детализацией по различным периодам можно получить информацию о том, какую тех. операцию, какой сотрудник, с какой номенклатурной позицией и в каком количестве должен выполнить.

Планы занятости рабочих центров - Основной

Период с: 11.04.2011 по: 17.04.2011

### Планы занятости рабочих центров

Производственный участок	11.04.2011		12.04.2011		13.04.2011		14.04.2011		Итого	
	Количество	Вес, гр.	Количество	Вес, гр.	Количество	Вес, гр.	Количество	Вес, гр.	Количество	Вес, гр.
Участок всколки	18,000	53,00	15,000	52,00	5,000	18,00			38,000	123,00
Отлив всколков заготовок	18,000	53,00	15,000	52,00	5,000	18,00			38,000	123,00
Планировка В.Е	18,000	53,00	15,000	52,00	5,000	18,00			38,000	123,00
1-9831 Кольцо	6,000	19,00	15,000	52,00	5,000	18,00			26,000	89,00
15009831-01 Кольцо 751 Желтый	6,000	19,00	15,000	52,00	5,000	18,00			26,000	89,00
16.0	2,000	6,00							2,000	6,00
16.5	4,000	13,00							4,000	13,00
17.0			6,000	20,00					6,000	20,00
17.5					5,000	18,00			5,000	18,00
18.0			4,000	15,00					4,000	15,00
18.5			5,000	17,00					5,000	17,00
3-2135 Подвеска	12,000	34,00							12,000	34,00
32002135-01 Подвеска 586 Белый	12,000	34,00							12,000	34,00
Участок монтировки			58,000	219,00	15,000	52,00	19,000	83,00	92,000	354,00
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)			58,000	219,00	15,000	52,00	19,000	83,00	92,000	354,00
Амфилова В.В			58,000	219,00	15,000	52,00	19,000	83,00	92,000	354,00
1-7881 Кольцо							14,000	65,00	14,000	65,00
12167881-01 Кольцо 586 Белый							14,000	65,00	14,000	65,00
18.5							5,000	22,00	5,000	22,00
19.0							6,000	20,00	6,000	20,00
19.5					3,000	15,00			3,000	15,00
1-9831 Кольцо			6,000	19,00	15,000	52,00	5,000	18,00	26,000	89,00
15009831-01 Кольцо 751 Желтый			6,000	19,00	15,000	52,00	5,000	18,00	26,000	89,00
16.0			2,000	6,00					2,000	6,00
16.5			4,000	13,00					4,000	13,00
17.0					6,000	20,00			6,000	20,00

Текущие вызовы: 0

#### 4.4. Задания на производство

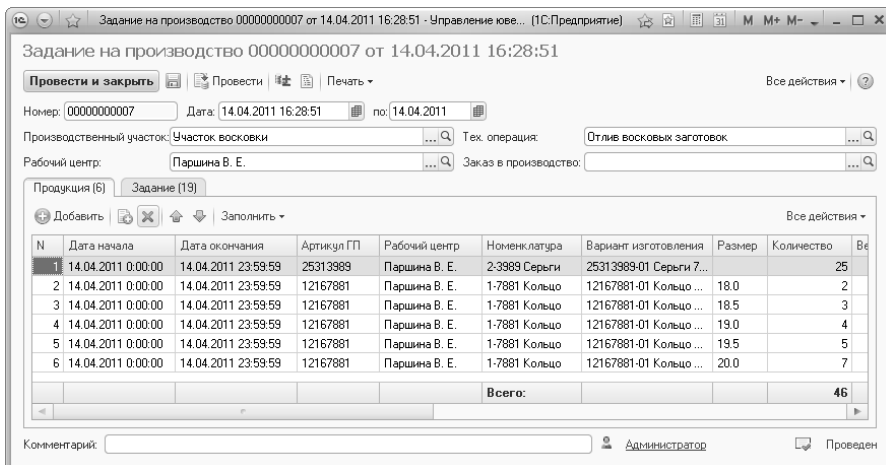
Подсистема учета заданий на производство предназначена для формирования и отслеживания выполнения заданий на конкретные производственные участки по технологическим операциям для изготовления и обработки материалов, комплектующих, полуфабрикатов. Задание на производство – это непосредственные инструкции к действию для работников производственных участков, в этом и есть главное отличие от сменных планов, в которых производится расчет именно планируемого выполнения технологических операций.

Для формирования заданий на производство в конфигурации предусмотрен документ **Задание на производство**, в котором вводится перечень номенклатурных позиций (материалы, комплектующие, полуфабрикаты, продукция), необходимых для изготовления, указывается производственный участок и технологическая операция. Данные о продукции вводятся в документ как вручную пользователем, так и автоматически могут быть заполнены на основании данных планов производства, а

также данных планов занятости рабочих центров (если используется посменное планирование). Документы **Задание на производство** могут быть открыты в разделе **Планирование производства – Задания на производство**.

Исходя из перечня продукции, производится анализ всех узлов и комплектующих, входящих в нее, а также определяется, какие номенклатурные позиции проходят выбранную в документе технологическую операцию. Такие номенклатурные позиции включаются в задание для выполнения выбранным рабочим центром.

Указание перечня продукции, по которой необходимо сформировать задание на выполнение тех. операции производится в документе на закладке **Продукция**. Заполнение документа производится на основании планов производства и планов занятости рабочих центров при помощи команд **Заполнить по планам производства** и **Заполнить по планам занятости** соответственно в подменю **Заполнить** на панели инструментов табличной части **Продукция**. При заполнении по планам будут учитываться данные за период, который ограничивается датой документа и датой указанной в поле **Дата по**. Данные для заполнения по планам могут быть отображены также только по одному заказу в производство, который можно указать в поле **Заказ в производство**.



Формирование непосредственного задания рабочему центру производится на закладке **Задание** по команде **Сформировать данные задания**.

Формирование заданий заключается в определении необходимости выполнения выбранной в документе тех. операции с определенными номенклатурными позициями (комплектующие, узлы, продукция и т.п.). Для этого используется нормативно-справочная информация вариантов изготовления, для которых должны быть установлены технологические карты и должным образом заполнены таблицы состава комплектующих с указанием тех. операций производства комплектующих. То есть в результате формирования задания будет получен список всех номенклатурных позиций, которые необходимо либо изготовить, либо обработать на данной тех. операции для дальнейшего или окончательного изготовления всей продукции, указанной в табличной части **Продукция**.

Задание на производство 0000000007 от 14.04.2011 16:28:51 | Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / 1С:Предприятие

Задание на производство 0000000007 от 14.04.2011 16:28:51

Провести и закрыть | Провести | Печать

Номер: 0000000007 | Дата: 14.04.2011 16:28:51 | по: 14.04.2011

Производственный участок: Участок, ювелирный | Тех. операция: Отлив восковых заготовок

Рабочий центр: Паршина В. Е. | Заказ в производство

Производство (6) | Задание (19) | Сформировать данные задания

N	Тех. операция	Рабочий центр	Дата начала	Дата окончания	Номенклатура	Вариант из.	Размер	Проба	Цвет металла	Характеристика вст.	Количество	Вес
1	Отлив восковых заго...	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	201 Шенза						50	
2	Сборка восковых елок	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	201 Шенза			751Ж.л	Желтый		50	
3	Сборка восковых елок	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	203889 Основание серьги			751Ж.л	Желтый		50	
4	Отлив восковых заго...	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	203889 Основание серьги		18.0				50	
5	Отлив восковых заго...	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	107981 Основание кольца		18.0				2	
6	Сборка восковых елок	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	107981 Основание кольца		18.0	5966л	Белый	2 Флан Круг 1,5, 8 Ф...	2	
7	Закрытие вставок к...	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	107981 Основание кольца		18.0			2 Флан Круг 1,5, 8 Ф...	2	
8	Сборка восковых елок	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	107981 Основание кольца		18.5	5966л	Белый	2 Флан Круг 1,5, 8 Ф...	3	
9	Закрытие вставок к...	Паршина В. Е.	14.04.2011 0.0.	14.04.2011 23.5.	107981 Основание кольца		18.5			2 Флан Круг 1,5, 8 Ф...	3	
Всего:												263

Комментарий: | Администратор | Провести

Собранные данные по заданиям на производство используются при формировании конкретных нарядов на производство работ, которые выдаются непосредственно сотрудникам рабочих специальностей вместе с материалами, полуфабрикатами и прочими ТМЦ для выполнения тех. операций. После выполнения работ, указанных в нарядах производится автоматическое отражение выполнения заданий на производство.

#### 4.4.1. Анализ выполнения заданий на производство

Для анализа выполнения тех. операций сотрудниками предусмотрен **Отчет по выполнению тех. операций**. В отчете выводится информация о том, какие тех. операции были выполнены или приняты к исполнению за выбранный в отчете период. Данные отчета отражают количество и при необходимости вес изделий выданных сотруднику для их обработки. Информация в отчете может быть детализирована по каждому сотруднику, тех. операции и всем характеристикам номенклатурных позиций.



Отчет по выполнению тех. операций - Основной

Сформировать | Настройка | Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

**Отчет по выполнению тех. операций**

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
 Конец периода = 30.04.2011 23:59:59  
 Отбор: Тех. операция Равно "Монтировка (сборка изделий из комплектующих)"

Тех. операция Номенклатура	Выполняется		Выполнено		Итого	
	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	18		96		114	
1-7881 Кольцо			12		12	
18.5			6		6	
19.0			6		6	
1-8918 Кольцо			10		10	
16.0			10		10	
2-3941 Серьги			14		14	
			14		14	
2-3989 Серьги	15				15	
	15				15	
2-6839ДП Деталь серьги			35		35	
			35		35	
2-6839ДП Деталь серьги	3		25		28	
	3		25		28	
<b>Итого</b>	<b>18</b>		<b>96</b>		<b>114</b>	

Для анализа данных о сформированных заданиях на производство с детализацией по тех. операциям и номенклатурным позициям предусмотрен **Отчет по заданиям на производство**.

Отчет по заданиям на производство - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Тех. операция	Итого		
Номенклатура		Количество	Вес
Размер			
Закрепка вставок в восковые заготовки	35		
107881 Основание кольцо	35		
18.0	2		
18.5	8		
19.0	10		
19.5	8		
20.0	7		
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	332	1 277,47	
1-7891 Кольцо	35	169,87	
18.0	2	8,40	
18.5	8	36,48	
19.0	10	47,80	
19.5	8	40,16	
20.0	7	37,03	
1-8918 Кольцо	10	35,00	
16.0	10	35,00	

Информация о фактическом выполнении заданий на производство вместе с данными о выданных заданиях сводится в отчет **План-фактный анализ заданий на производство**, в котором отражается сравнение выданных заданий на производство и их фактическом выполнении с детализацией по производственным участкам, рабочим центрам, технологическим операциям и номенклатурным позициям.

План-фактный анализ заданий на производство - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

**План-фактный анализ заданий на производство**

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
 Конец периода = 30.04.2011 23:59:59  
 Отбор: Тех. операция Равно "Монтировка (сборка изделий из комплектующих)"

Тех. операция	11.04.2011		Факт		Отклонение		25.04.2011		Факт		Отклонение	
	Номенклатура	План	Выполняется	Выполнено	Количество	Вес	План	Выполняется	Выполнено	Количество	Вес	
Размер	Количес	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	332	1 277,47		96		236	1 277,47		18			-18
1-7881 кольцо	35	189,87		12		23	169,87					
18.0	2	9,4		2		2	9,4					
18.5	8	36,48		6		2	36,48					
19.0	10	47,8		6		4	47,8					
19.5	8	40,18				8	40,18					
20.0	7	37,03				7	37,03					
1-8918 кольцо	10	35		10			35					
16.0	10	35		10			35					
1-8821 кольцо	26	91,26				26	91,26					
16.0	2	6,3				2	6,3					
16.5	4	13,2				4	13,2					
17.0	6	20,94				6	20,94					
17.5	5	18				5	18					
18.0	4	15,32				4	15,32					
18.5	5	17,5				5	17,5					
2-3941 Серьги	15	62,4		14		1	62,4					
2-3989 Серьги	25	87				25	87		15			-15
2-6839 Серьги	55	228,8				55	228,8		15			-15
2-6839ДЛ Деталь серьги	55	228,8				55	228,8					
	45	228,8		35		20	228,8					
				96		20	228,8					



## ГЛАВА 5

---

# СКЛАДСКОЙ УЧЕТ

В данной главе описаны объекты конфигурации, предназначенные для отражения хозяйственных операций на производственных складах по поступлению и отгрузке материальных ценностей сторонним контрагентам, а также их инвентаризации и перемещении между складами. Под материальными ценностями подразумеваются материалы, полуфабрикаты и прочие номенклатурные позиции, не являющиеся готовой продукцией.

В конфигурации для разных видов материальных ценностей предусмотрены определенные разделы учета с определенным набором разрезов учета. Для всех разделов учета используется разрез по справочнику **Номенклатура**. В этом справочнике указывается **Тип номенклатуры**, определяющий вид материальных ценностей, от которого зависит раздел учета. Учет всех типов номенклатуры на складах в конфигурации ведется в разрезе организаций, складов и номенклатуры. Далее описаны отличия ведения учета номенклатуры в зависимости от типа номенклатуры.

Номенклатура с типами **Металл**, **Вставка** и **Металл-набор** в конфигурации является материалом.

Учет движений и наличия **Металла** в конфигурации ведется только по его весу. Вес во всех складских документах указывается всегда в лигатурной пробе и при необходимости автоматически пересчитывается системой в пробу учета для прочих разделов учета. Для металла возможно ведение учета по фактической пробе, для этого в табличных частях документов предназначено специальное поле **Факт. проба металла**. Это поле не является обязательным для заполнения, при незаполненном значении проба того или иного металла будет взята из его карточки номенклатуры, иначе будет учтено введенное значение фактической пробы. Если же при оприходовании металла **Факт. проба металла** указана, то дальнейшие списания этого металла возможны только с указанием этого значения.

Для номенклатуры с типом **Вставка** в конфигурации учитывается и количество и вес. Кроме этого учет вставок возможен по партиям камней. То есть при любом оприходовании для каждой позиции документов будет создаваться уникальная партия камней. Дальнейшее списание или прочие движения по таким вставкам возможны только с указанием партии.

Учет остатков и движения материалов с типом **Металл-набор** ведется также как и номенклатуры с типом **Металл** по весу и с возможным указанием фактической пробы металла. Важное отличие этих позиций заключается в том, что **Металл-набор** описывает не просто «куски» металла, а набор комплектующих, которые предназначены для сборки изделий из них на этапе montirovki. Состав комплектующих учитывается отдельно для каждой карточки номенклатуры **Металл-набор** на каждом Складе. Такой состав в конфигурации и назван набором. Состав набора комплектующих в каждом из металлов-набор на складах учитывается в разрезе карточек справочника **Комплектующие** или **Номенклатура**, проб, цветов металла, характеристик вставок (если на предприятии используется литье с камнями) и размеров.

Комплектующие из металла одной пробы и типа металла, но разных цветов необходимо хранить в составе одной карточки номенклатуры **Металл-набор**. Учет состава набора предусматривает указание количества для каждого комплектующего в составе набора. Кроме этого возможен также и учет веса комплектующих в составе набора. Для этого необходимо соответствующим образом настроить учетную политику (см. раздел **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**).

Рассмотрим абстрактный пример учета **Металла-набор** и его состава. На складе находятся комплектующие:

- 10 шт., 15 гр., швенза N 3 (из красного золота 585 пробы);
- 20 шт., 35 гр., основание 1049 (из белого золота 585 пробы, 16-го размера);
- 30 шт., 10 г., накладка N 23 (из белого золота 750 пробы).

Комплектующие швенза N 3 и основание 1049 должны учитываться в составе одной карточки металла-набор, которую можно назвать, например, «Металл-набор 585». Комплектующие накладка N 23 необходимо учитывать в составе другой карточки номенклатуры, например, «Металл-набор 750». При этом остатки комплектующих на складе будут учитываться в следующем виде:

- 50 гр. Металл-набор 585
  - 10 шт. швенза N 3, 585, Красное
  - 20 шт. основание 1049, 585, Белое, 16 р.
- 10 гр. Металл-набор 750
  - 30 шт. накладка N 23, 750, Белое

Если в параметрах учета установлен признак ведения учета состава металла-набор по весу, то для позиций комплектующих будет кроме количества учтен и вес каждой позиции, иначе вес будет указываться только в целом для всего набора на складе.

Такой подход к ведению учета комплектующих обусловлен необходимостью количественного учета комплектующих на

складах для целей планирования, но не требующий получения информации о весе каждой позиции комплектующих.

Номенклатура с типом **Продукция**, **Узел**, **Елка-воск**, **Елка-металл**, **Стояк** в конфигурации носит название полуфабрикатов. Учет всех видов полуфабрикатов ведется строго по партиям. Учет наличия такой номенклатуры ведется и по количеству и по весу в разрезе каждой партии. Партии полуфабрикатов создаются автоматически системой в документах движения полуфабрикатов в производстве и на складах при оприходовании новых партий полуфабрикатов. Для каждой партии полуфабрикатов указывается проба из справочника **Пробы**, описывающая сплав металла, из которого сделаны полуфабрикаты в данной партии. Полуфабрикаты также учитываются на складах в разрезе пройденных тех. операций, то есть на любой момент времени возможно посмотреть остатки полуфабрикатов по какой-либо пройденной тех. операции.

Номенклатура с типом **Продукция** и **Узел** кроме партий и пройденных тех. операций учитывается также в разрезе вариантов изготовления. Такая номенклатура предназначена для ведения учета партий изделий, как на складах, так и в производстве.

Учет номенклатуры **Елка-воск** и **Елка-металл** предусматривает хранение описания комплектующих в составе этих елок. Состав комплектующих елок привязан для конкретной партии той или иной елки, то есть для каждого экземпляра елки всегда известны все комплектующие, закрепленные на нем. Состав комплектующих учитывается только по количеству в разрезе номенклатуры/комплектующего, размеров, характеристик вставок (при литье с камнями). Партии елок создаются автоматически в документах оприходования экземпляров елок, при этом для каждой елки обязательно описывается ее состав.

Номенклатура с типом **Стояк** кроме ведения учета по партиям предусматривает также указание фактической пробы металла, которая может быть получена после химического анализа литья.



Если фактическая проба не указана, то к учету принимается проба, выбранная в партии стояка из справочника **Пробы**.

## 5.1. Поступления на склад

Для оформления поступления материальных ценностей на склады предприятия в конфигурации для каждого раздела учета материалов и полуфабрикатов предусмотрены документы **Поступление материалов** и **Поступление полуфабрикатов** соответственно. Кроме оформления поступления материальных ценностей, с помощью этих документов при выборе определенного вида поступления могут быть введены начальные остатки и возвраты от покупателей материалов и полуфабрикатов на склады предприятия. Материальные ценности, могут поступать на склад с различной целью и различного происхождения (покупка, давальческие, из переработки).

### 5.1.1. Поступление материалов

Документ **Поступление материалов** предназначен для отражения факта поступления, ввода начальных остатков или возвратов от покупателей металла, металла-набор или вставок на предприятие. Открыть список документов можно в разделе **Склад - Поступления**.

Форма ввода нового документа зависит от выбранного вида материалов и от вида поступления. Реквизит **Вид поступления** может принимать значения:

- **Поступление** – данные материалы были приобретены у контрагента, указанного в реквизите **Контрагент** на основании договора в реквизите **Договор**.
- **Ввод начальных остатков** – в документе вводятся начальные остатки по складу и организации. Реквизиты **Контрагент** и **Договор** при таком виде поступления в шапке документа отсутствуют.

- **Возврат от покупателя** – данные материалы были возвращены от покупателя, указанного в реквизите **Контрагент** на основании договора в реквизите **Договор**.

Выбор вида материалов выполняется в поле **Вид/статус материалов**. В документе могут быть отражены поступления, как купленных материалов, так и материалов, принимаемых в переработку на данном предприятии (давальческие), либо возвращаемых из переработки у стороннего контрагента. Значение поля **Вид/статус материалов** включает в себя описание как вида материалов (**Металл, Камни**), так и статуса материалов, указывающих на их принадлежность (давальческие, из переработки либо дачальческие из переработки).

Поступление материалов ЮВ-00000001 от 06.04.2011 0:00:00 - Управле... (1С:Предприятие)

Поступление материалов ЮВ-00000001 от 06.04.2011 0:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000001 | Дата: 06.04.2011 0:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО | Контрагент: ДрагМеталлТорг ООО

Склад: Склад металла | Договор: Основной договор

Вид поступления: Поступление | Вид/статус материалов: Металл

Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1, Сумма...

Товары [2] | Доп. расходы | Дополнительно | M-7

Добавить | Подбор | Дополнительно | Все действия

№	Номенклатура	Состав набора	Факт. ...	Вес	Ед. изм. ...	Вес пост.	Цена	Сумма	Ставка НДС	Сумма НДС
1	Слиток Золото 999.9			5 000,000	гр.	5 000,000	1 000,00	5 000 000,00	18%	762 71
2	Гранулы Золото 999.9			3 000,000	гр.		Табличная часть "Товары"	0 000,00	18%	503 38
<b>Всего:</b>				<b>8 000,...</b>		<b>8 000,...</b>		<b>8 300 00...</b>		<b>1 266 101</b>

Всего вес чист.: 8 000,000

Комментарий: | Администратор | Проведен

Для учета НДС и пересчета сумм в валюту взаиморасчетов необходимо использовать кнопку **Редактировать цены и валюту** (описание работы по указанию параметров валюты документов см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами - Редактирование цены и валюты**).

На закладке **Товары** по кнопке **Подбор** можно добавить номенклатурные позиции в табличную часть документа с помощью

подбора (подробнее о подборе см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор номенклатуры**).

На закладке **Дополнительно** можно заполнить реквизиты, которые будут использованы в типовых печатных формах:

- в реквизитах **Вх. номер** и **Вх. дата** указываются номер и дата первичного документа поступления металла.
- в реквизите **Банковский счет контрагента** можно указать банковский счет контрагента.

Для всех видов поступления и видов материалов в табличной части **Товары** указываются такие общие реквизиты как: **Номенклатура**, **Вес**, **Цена**, **Сумма**, **Ставка НДС** и **Сумма НДС**.

Если отражается поступление материалов из переработки, то в документе указываются суммы услуг переработки, иначе стоимости материалов.

Значение цены в документе указывается либо за единицу веса, либо за количество. Это зависит от того, какая номенклатура выбрана в табличной части. Для металла и металла-набор цена всегда указывается за грамм. Для вставок, если в карточке номенклатуры установлен признак **Весовой**, то цена указывается за единицу веса (либо грамм, либо карат в зависимости от признака **Учета веса в каратах** в номенклатуре).

## Поступление металла

Для оформления поступления металла на склад необходимо, в зависимости от принадлежности этих материалов, в поле **Вид/статус материалов** выбрать соответствующее значение: **Металл**, **Дав. металл**, **Металл переработка** или **Дав. металл переработка**. При этом форма документа изменяет внешний вид для отображения только соответствующих реквизитов. В этих режимах с помощью документа на склад может быть оприходована номенклатура с типами **Металл** и **Металл-набор**.

В табличной части **Товары** документа указывается перечень поступившего на склад металла.

- **Состав набора** – указывается состав металла-набор (подробнее о вводе состава набора см. раздел **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**);
- **Вес** – указывается вес приходуемого металла в граммах.
- **Вес поставщика** – указывается вес металла по документам поставщика.
- **Ед. изм.** – реквизит для справки, показывает, в каких единицах измерения приходится материал по данной номенклатурной позиции.
- **Цена** – указывается цена приходуемого металла (либо цена услуг, если металл поступает из переработки).
- **Сумма** – указывается сумма поступившего металла без НДС (либо сумма услуг, если металл поступает из переработки).
- **Ставка НДС** – в реквизите выбирается ставка НДС из списка предлагаемых значений (либо ставка НДС услуг, если металл поступает из переработки).
- **Сумма НДС** – сумма начисленного НДС (либо сумма НДС услуг, если металл поступает из переработки).
- **Всего** – итоговая сумма по номенклатурной позиции со всеми налогами. Рассчитывается автоматически.

## Поступление камней

Для оформления поступления камней на склад необходимо, в зависимости от принадлежности этих материалов, в поле **Вид/статус материалов** выбрать соответствующее значение: **Камни**, **Дав. камни**, **Камни переработка** и **Дав. камни переработка**. При этом форма документа изменяет внешний вид для отображения только соответствующих реквизитов. В этих режимах с помощью документа на склад может быть оприходована номенклатура с типом **Вставка**.

В табличной части **Товары** документа указывается перечень поступивших на склад камней.

- **Количество** – указывается количество приходуемых вставок.
- **Количество поставщика** – указывается количество приходуемых вставок по документам поставщика.
- **Вес** – указывается вес приходуемых вставок.
- **Вес поставщика** – указывается вес вставок по документам поставщика.
- **Ед. изм.** – реквизит для справки. Показывает, в каких единицах измерения приходится материал по данной номенклатурной позиции.
- **Цена** – указывается цена приходуемых вставок (либо цена услуг, если камни поступают из переработки).
- **Сумма** – указывается сумма поступивших вставок без НДС (либо сумма услуг, если камни поступают из переработки).
- **Ставка НДС** – в реквизите выбирается ставка НДС из списка предлагаемых значений (либо ставка НДС услуг, если камни поступают из переработки).
- **Сумма НДС** – сумма начисленного НДС (либо сумма НДС услуг, если камни поступают из переработки).
- **Всего** – итоговая сумма по номенклатурной позиции со всеми налогами. Рассчитывается автоматически.
- **Партия камней** – в данном реквизите отображается партия камней. Партия камней формируется автоматически при проведении документа тех типов камней, у которых включен реквизит **Учет по партиям**.

### 5.1.2. Поступление полуфабрикатов

Для оформления поступления полуфабрикатов на склады предприятия от сторонних контрагентов, а также для ввода

начальных остатков полуфабрикатов на складах в конфигурации используется документ **Поступление полуфабрикатов**. Причем в документах могут быть указаны только номенклатурные позиции с типами **Продукция** и **Узел**. Для каждой приходящей позиции при необходимости может быть указан вариант изготовления. Открыть список документов можно в разделе **Склад - Поступления**.

Для учета НДС и пересчета сумм в валюту взаиморасчетов необходимо использовать кнопку **Редактировать цены и валюту** (описание работы по указанию параметров валюты документов см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами - Редактирование цены и валюты**).

В шапке документа указываются **Склад** и **Организация**, на которую оформляется поступление полуфабрикатов. В поле **Тех. операция** необходимо выбрать тех. операцию, которая будет отражена в учете для всех позиций документа в качестве пройденной. В поле **Вид поступления** указывается именно вид хозяйственной операции поступления полуфабрикатов (**Поступление, Поступление из переработки, Ввод начальных остатков, Возврат от покупателя**).

Поступление полуфабрикатов ЮВ-00000002 от 18.04.2011 12:00:00 - Управление ювелирным про... (ПС:Предприятие)

Поступление полуфабрикатов ЮВ-00000002 от 18.04.2011 12:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Все действия

Номер: ЮВ-00000002 Дата: 18.04.2011 12:00:00 Документ-основание:

Организация: Ювелир 000 Контрагент: МастерЮвелир 000

Склад: Склад металла Договор контрагента: Основной договор

Тех. операция: Полировка Вид/статус продукции: Собств металл, собств камни

Вид поступления: Поступление Валюта: руб. курс: 1, кратность: 1, Сумма включает НДС

Товары (3) Дополнительно

Добавить | Подбор | Заполнить

N	Номенклатура	Вставки	Вставки совпадают	Колво	Колво поставщика	Проба	Цвет металла	Партия	Ед. изм.
	Вариант изготовления	Вставки поставщика		Вес	Вес поставщика	Проба постав...	Статус годнос...	Размеры партии	
1	1-7881 Кольцо	40 Флан Круг 1.5=1...	<input checked="" type="checkbox"/>	20	20	586Бл	Белый	5/586Бл Годен	шт.
	12157881-01 Кольцо...	40 Флан Круг 1.5=1...		100,000	100,000	586Бл	Годен	5(18.0), 6(18.5)...	
2	2-3941 Серьги	40 Флан Круг 1.5=1...	<input checked="" type="checkbox"/>	10	10	586Бл	Белый	4/586Бл Годен	шт.
	22013941-01 Серьги...			40,000	40,000	586Бл	Годен		
<b>Всего:</b>				<b>60</b>	<b>60</b>				
				<b>215,000</b>	<b>215,000</b>				

Вставки

Вставки поставщика:

Номенклатура	Кол-во	Вес	Партия камней	Сумма без НДС
Флан Круг 1.5	40	1,000		
Флан Круг 1.5 Черный	160	5,000		

Комментарий:

Администратор | Проведен

Также в шапке указывается в поле **Вид/статус продукции** принадлежность материалов в составе полуфабрикатов организации или контрагенту. При этом возможны любые комбинации собственных и давальческих материалов (металла и камней). Контрагент и его договор в документе выбираются для различных видов поступления с целью указания поставщика полуфабрикатов.

В табличной части **Товары** на соответствующей закладке вводится перечень поступивших на склад полуфабрикатов. В этой табличной части указываются как фактические данные полуфабрикатов, так и данные по документам поставщика. Подбор номенклатуры в табличную часть **Товары** возможен в отдельном окне подбора, которое вызывается на соответствующей панели инструментов по кнопке **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**).

Для каждой позиции полуфабрикатов могут быть заполнены вставки, закрепленные в них. Вставки в полуфабрикатах

указываются в отдельной табличной части **Вставки**, подчиненной строкам табличной части **Товары**. При этом количество и вес вставок указывается для всех изделий в строке, то есть вносится информация о вставках, закрепленных в не одно изделие строки, а во все изделия. Если указана вставка, которая ведется по партиям, то для нее при проведении документа будет автоматически создана новая партия камней, если при подборе вставок в табличную часть **Вставки** партия камней не была подобрана. Подбор номенклатуры в табличную часть **Вставки** возможен в отдельном окне подбора, которое вызывается на соответствующей панели инструментов по кнопке **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**).

Для каждой строки изделий возможно указать **Статус годности**. Этот признак является информативным, он отображается во всех табличных частях всех документов и используется в различных разделах учета для анализа наличия материальных ценностей на складах.

Для полуфабрикатов, учет партий которых ведется по составу размеров, необходимо указать перечень размеров в поле **Размеры партии**. Редактирование состава размеров производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе размеров партий описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**). Указание размеров необходимо выполнять таким образом, чтобы общее количество размеров было равно введенному в документе количеству изделий.

Как говорилось ранее, учет полуфабрикатов ведется строго по партиям. Поэтому в документе **Поступление полуфабрикатов** для каждой позиции табличной части при проведении документа создаются партии. Для создания партии необходимо обязательное указание пробы полуфабрикатов.

При поступлении полуфабрикатов предусмотрена возможность указания стоимости материалов (металл, камни), входящих в их состав. Стоимость вставок указывается в колонках **Сумма** в



табличной части **Вставки**. Стоимость металла указывается в колонках **Сумма металла** в табличной части **Товары**. При этом также остается возможность указания сумм поступления непосредственно полуфабрикатов. Указание стоимости материалов необходимо для ведения учета стоимости материалов на предприятии.

Для создаваемых партий полуфабрикатов в программе предусмотрена возможность указания признака наличия клейма ГИПН на изделиях. Этот признак указывается в поле **Клеймо**.

Если поступившие полуфабрикаты в дальнейшем предполагается изготавливать и отгружать под какой-то конкретный заказ в производство, то необходимо в соответствующем поле табличной части указать этот заказ.

Если поступление полуфабрикатов отражает поступление изделий из сторонней переработки, то в поле **Вид поступления** необходимо выбрать значение **Поступление из переработки**. При этом на закладке **Дополнительно** становятся доступными реквизиты указания потерь драгметалла. Потери могут быть указаны в различных режимах:

- Абсолютное значение веса чистого драгметалла в граммах для всего документа. При этом вводится вес потерь в поле **Потери** и в поле **Металл** выбирается тип драгметалла;
- Процент потерь драгметалла, действующий для всех позиций документа. Для этого необходимо установить флаг процента и указать значение процента потерь в поле **Потери**.
- Построчное указание веса или процента потерь. Для этого необходимо установить признак указания процентов потерь и далее поставить флаг **Построчно**. При этом в табличной части **Товары** станут видимыми колонки **% потерь** и **Вес потерь**.

Рассчитанные потери будут списаны с переработчика, но не будут оприходованы в раздел учета материалов организаций.

Поступление полуфабрикатов ЮВ-00000002 от 18.04.2011 12:00:00 \*

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000002 | Дата: 18.04.2011 12:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир 000 | Контрагент: МастерЮвелир 000

Склад: Склад металла | Договор контрагента: Основной договор

Тех. операция: Полировка | Вид/статус продукции: Собств металл, собств камни

Вид поступления: Поступление из переработки | Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1, Сумма...

Товары (3) | Дополнительно, потери

Вх. номер: | Вх. дата: |

Банковский счет контрагента: |

Потери:

Потери: 0,000 | % | Металл: |

Стоймость металла

Металл: Золото | Цена без НДС металла за грамм чистоты: 1 000,00

Комментарий: | Администратор | Проведен

## 5.2. Отгрузки со склада

Для оформления отгрузки материальных ценностей сторонним контрагентам со складов предприятия в конфигурации для каждого раздела учета материалов и полуфабрикатов предусмотрены документы **Отгрузка материалов** и **Отгрузка полуфабрикатов** соответственно. С помощью этих документов оформляются как продажи материальных ценностей, так и возвраты поставщикам и передача в переработку. Материальные ценности, могут отгружаться со склада с различной целью и различного происхождения (давальческие или собственные).

### 5.2.1. Отгрузка материалов

Документ предназначен для отражения операций, связанных с передачей на сторону металла и камней. Открыть список документов можно в разделе **Склад - Отгрузки**.

С помощью документа можно оформить отгрузку номенклатурных позиций с типом **Металл**, **Вставка** и **Металл-набор**. Для указания вида отгружаемых материалов (металл или вставка) необходимо в

поле **Вид/статус материалов** выбрать соответствующее значение. В этом поле также указывается статус отгружаемых материалов (материалы могут отгружаться их владельцу-давальцу или стороннему переработчику). Таким образом, с помощью документа **Отгрузка материалов** можно оформить продажу собственных материалов или возврат поставщику, возврат давальческих материалов, отгрузку материалов в переработку, причем как собственных, так и давальческих.

В шапке документа указывается **Склад** и **Организация** с которых отгружаются материалы. Также для различных видов отгрузки и статусов материалов необходимо заполнить поля **Контрагент**, **Договор**.

Отгрузка материалов ЮВ-00000003 от 20.04.2011 12:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000003 | Дата: 20.04.2011 12:00:00 | Документ-основание: Поступление материалов ЮВ-00000003 от 11.04.2011...  
 Организация: Ювелир 000 | Контрагент: ГеминПрофи  
 Склад: Склад металла | Договор: Основной договор  
 Вид отгрузки: Возврат поставщику | Вид/статус материалов: Камни

Товары (2)

N	Номенклатура	Количество	Вес	Ед. изм. веса	Цена за	Цена	Сумма	% НДС	Сумма НДС	Всего	Партия камней
1	Из Квадрат 2.0*2.0 2/2	10	0,500	кар.	шт.	230,00	2 300,00	18%	350,85	2 300,00	
2	Бр Кр 57 1.5 (60-90) 4...	5	0,200	кар.	кар.	10 500,00	2 100,00	18%	320,34	2 100,00	2/ПостНЮВ-00
<b>Всего:</b>		<b>15</b>	<b>0,700</b>				<b>4 400,00</b>		<b>671,19</b>		

Потери: 0,000

Комментарий: Администратор | Проведен

Для учета НДС и пересчета сумм в валюту взаиморасчетов необходимо использовать кнопку **Редактировать цены и валюту** (описание работы по указанию параметров валюты документов см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами - Редактирование цены и валюты**).

На закладке **Товары** по кнопке **Подбор** можно выбрать номенклатуру с помощью подбора (работа с подбором описана в

разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**).

## Отгрузка металла

При выборе значения вида материалов **Металл**, **Дав. металл**, **Металл переработка** и **Дав. металл переработка** форма документа изменяет внешний вид для отображения только соответствующих реквизитов.

В табличной части документа указывается перечень отгруженного со склада металла:

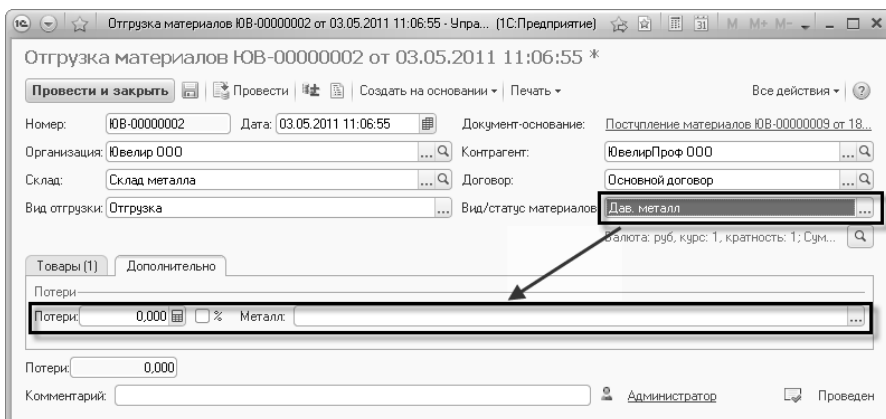
- **Номенклатура** – металл, выбирается из справочника **Номенклатура** (с типом номенклатуры **Металл** или **Металл-набор**);
- **Состав набора** – указывается состав металла-набор (подробнее о вводе состава набора см. раздел **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**);
- **Вес** – указывается вес отгружаемого металла;
- **Факт. проба** – фактическая проба отгружаемого металла;
- **Ед. изм.** – реквизит для справки, показывает, в каких единицах измерения приходится материал по данной номенклатурной позиции (для металла значение всегда «гр.»).
- **Цена** – указывается цена приходуемого металла за грамм.
- **Сумма** – указывается сумма поступившего металла.
- **Ставка НДС** – в реквизите выбирается ставка НДС из списка предлагаемых значений.
- **Сумма НДС** – сумма начисленного НДС.
- **Всего** – итоговая сумма по номенклатурной позиции со всеми налогами. Рассчитывается автоматически.

- **Примечание** – указывается произвольная информация для справки.

Если документом оформляется отгрузка давальческого металла, то в поле **Вид/статус материалов** необходимо выбрать значение **Дав. металл**. При этом на закладке **Дополнительно** становятся доступными реквизиты указания потерь драгметалла. Потери могут быть указаны в различных режимах:

- Абсолютное значение веса чистого драгметалла в граммах для всего документа. При этом вводится вес потерь в поле **Потери** и в поле **Металл** выбирается тип драгметалла;
- Процент потерь драгметалла, действующий для всех позиций документа. Для этого необходимо установить флаг процента и указать значение процента потерь в поле **Потери**.
- Построчное указание веса или процента потерь. Для этого необходимо установить признак указания процентов потерь и далее поставить флаг **Построчно**. При этом в табличной части **Товары** станут видимыми колонки **% потерь** и **Вес потерь**.

Рассчитанные потери будут списаны с раздела учета давальческих материалов.



## Отгрузка камней

При выборе значения вида материалов **Камни**, **Дав. камни**, **Камни переработка** и **Дав. камни переработка** форма документа изменяет внешний вид для отображения только соответствующих реквизитов.

В табличной части документа указывается перечень отгруженных со склада камней:

- **Номенклатура** – вставка, выбирается из справочника **Номенклатура** (с типом номенклатуры **Вставка**).
- **Количество** – указывается количество приходяемых вставок.
- **Вес** – указывается вес приходяемых вставок.
- **Ед. изм.** – реквизит для справки. Показывает, в каких единицах измерения отгружается вставка по данной номенклатурной позиции.
- **Цена** – указывается цена отгружаемых вставок.
- **Сумма** – указывается сумма поступивших вставок без НДС.
- **Ставка НДС** – в реквизите выбирается ставка НДС из списка предлагаемых значений.
- **Сумма НДС** – сумма начисленного НДС.
- **Всего** – итоговая сумма по номенклатурной позиции со всеми налогами. Рассчитывается автоматически.
- **Партия камней** – в данном реквизите отображается партия камней номенклатурной позиции для тех типов камней, у которых включен реквизит **Учет по партиям**. Значение партии камней для таких позиций может быть указано, только если заполнение табличной части производилось с помощью подбора.

## 5.2.2. Отгрузка полуфабрикатов

Для оформления отгрузки полуфабрикатов со складов предприятия сторонним контрагентам в конфигурации используется документ **Отгрузка полуфабрикатов**. Причем в документах могут быть указаны только номенклатурные позиции с типами **Продукция** и **Узел**. Открыть список документов можно в разделе **Склад - Отгрузки**.

Для учета НДС и пересчета сумм в валюту взаиморасчетов необходимо использовать кнопку **Редактировать цены и валюту** (описание работы по указанию параметров валюты документов см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами - Редактирование цены и валюты**).

В шапке документа указываются **Склад** и **Организация**, с которых оформляется отгрузка полуфабрикатов. В поле **Вид отгрузки** указывается именно вид хозяйственной операции отгрузки полуфабрикатов (**Отгрузка**, **Отгрузка в переработку**).

Отгрузка полуфабрикатов ЮВ-00000001 от 04.05.2011 10:19:51 - Управление юве... (ПС.Предприятие)

Провести и закрыть Провести Создать на основании Печать Все действия

Номер: ЮВ-00000001 Дата: 04.05.2011 10:19:51 Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО Контрагент: ЮвелирПроф ООО

Склад: Склад металла Договор: Основной договор

Вид отгрузки: Отгрузка Вид/статус продукции: Дав металл, собств камни

Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1; Сумма включ...

Товары (3) Дополнительно, потерь

Добавить Подбор

N	Номенклатура	Вставки	Количество	Ед. изм.	Цена	Ставка НДС	Всего	Партия номенклатуры	
								Вес	Сумма
1	1-7881 Кольцо		4	шт.	5 000,00	18%	20 000,00	6/5865 л	Годен
	12167881-01 Кольцо 586...		15,000		20 000,00		3 050,85	4(16,0)	
2	10215 Кольцо	3 Бр Кр 57 1.5 (60-90)	1	шт.	15 000,00	18%	15 000,00	3/586Кр	Годен
		4/5=0,06, 15 Бр Кр 57	4,730		15 000,00		2 288,14	1(17,5)	
3	23416 Серьги	8 Фиант Круг 1.5=0,24,	2	шт.	3 000,00	18%	6 000,00	3/5865 л	Годен
	<b>Всего:</b>		7						
			24,930				41 000,00	6 254,24	

Комментарий: Администратор Проведен

Также в шапке указывается в поле **Вид/статус продукции** принадлежность материалов в составе полуфабрикатов

организации или контрагенту. При этом возможны любые комбинации собственных и давальческих материалов (металла и камней). Контрагент и его договор выбираются в документе для указания получателя полуфабрикатов.

В табличной части **Товары** на соответствующей закладке вводится перечень отгружаемых со склада полуфабрикатов. Подбор номенклатуры в табличную часть **Товары** возможен только в отдельном окне подбора, которое вызывается на соответствующей панели инструментов по кнопке **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). Как говорилось ранее, учет полуфабрикатов ведется строго по партиям. Поэтому подбор в документ выполняется исходя из остатков партий полуфабрикатов на выбранном в документе складе на дату документа.

Для каждой позиции полуфабрикатов необходимо указать вставки, закрепленные в них. Вставки в полуфабрикатах указываются в отдельном поле **Вставки** табличной части **Товары**. Информация о закрепленных вставках редактируется в отдельном окне подбора вставок (работа с подбором вставок описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор вставок**).

Для полуфабрикатов, учет которых ведется по размерам необходимо в поле **Размеры партии** указать размеры отгружаемых полуфабрикатов. Редактирование размеров партий производится в отдельном окне подбора размеров (подробно выбор размеров партий описан в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**).

При отгрузке полуфабрикатов предусмотрена возможность указания их полной стоимости или предоставленных услуг. Для этого в табличной части **Товары** используются поля **Цена**, **Сумма** и пр.

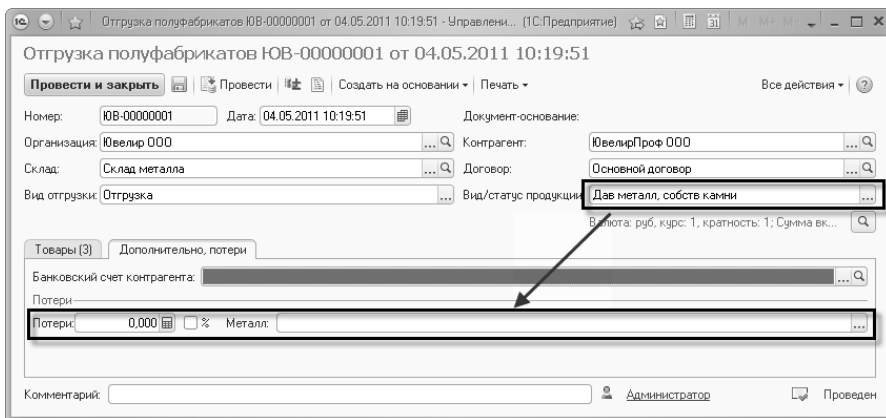
Если оформляется отгрузка полуфабрикатов из давальческого металла, то в поле **Вид/статус продукции** необходимо выбрать соответствующее значение. При этом на закладке **Дополнительно**



становятся доступными реквизиты указания потерь давальческого драгметалла. Потери могут быть указаны в различных режимах:

- Абсолютное значение веса чистого драгметалла в граммах для всего документа. При этом вводится вес потерь в поле **Потери** и в поле **Металл** выбирается тип драгметалла;
- Процент потерь драгметалла, действующий для всех позиций документа. Для этого необходимо установить флаг процента и указать значение процента потерь в поле **Потери**.
- Построчное указание веса или процента потерь. Для этого необходимо установить признак указания процентов потерь и далее поставить флаг **Построчно**. При этом в табличной части **Товары** станут видимыми колонки **% потерь** и **Вес потерь**.

Рассчитанные потери будут списаны с раздела учета давальческих материалов.



### 5.3. Перемещение между складами

Для оформления передачи любых материальных ценностей с одного склада на другой в конфигурации используется документ **Перемещение**. Открыть список документов можно в разделе **Склад – Внутреннее товародвижение**. С помощью этого

документа можно переместить любые номенклатурные позиции (**Продукция, Металл, Вставка, Металл-набор** и пр.)

В документе указывается организация, между складами которой оформляется перемещение, и соответственно склады отправитель и получатель.

Перемещение ЮВ-00000009 от 10.05.2011 12:56:19 - Управление ювелирным произ... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть Провести Создать на основании Печать Все действия

Номер: ЮВ-00000009 Дата: 10.05.2011 12:56:19 Документ-основание:

Отправитель: Организация: Ювелир ООО Склад: Склад металла

Получатель: Организация: Ювелир ООО Склад: Склад закрепки

Добавить Подбор

N	Номенклатура	Вариант изготовления	Вставки	Факт. проба	Количе...	Вес	Партия / Состав	Партия камней
1	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 5...	1 Из Квадрат 2.0*2...		1	3,500	6/586Б л Годен	
2	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 5...	2 Из Круг 2.0 2/2=0...		12	23,400	5/586Б л зак:НЮВ-0000...	
3	Металл-набор 586 (к...					5,000	14 шт. : 2 (107881 Осно...	
4	Бр Кр 57 1.0 (90-120)...				5	0,100		1/Пост:НЮВ-00000003(1
<b>Всего:</b>					<b>18</b>	<b>32,000</b>		

Комментарий: Администратор Проведен

Заполнение табличной части можно осуществить несколькими способами: непосредственно заполняя каждую ячейку табличной части **Товары** или используя кнопку **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). Для позиций номенклатуры с типом **Металл-набор** необходимо указание состава набора в поле **Партия / Состав**. Редактирование состава производится в отдельном диалоговом окне (работа с подбором состава набора описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).

В поле **Вставки** табличной части автоматически отображаются вставки, закрепленные в указанных партиях полуфабрикатов.

При проведении документа, указанные в табличной части номенклатурные позиции будут списаны со склада-отправителя и оприходованы на склад-получатель.

## 5.4. Проведение инвентаризации на складе

На каждом предприятии, которое занимается обработкой драгоценных металлов и производством изделий из них, с определенной периодичностью производится процедура инвентаризации наличия материальных ценностей на складах. При этом происходит проверка и фиксирование фактического наличия всех материальных ценностей (материалов и полуфабрикатов) на всех складах. Зафиксированное фактическое наличие затем сверяется с данными оперативного учета на складах. Для проведения этой процедуры в конфигурации предусмотрен документ **Инвентаризация на складе**. Кроме возможности сверки фактического наличия с учетными данными документ производит корректировку учетных данных, исходя из указанного факта.

### 5.4.1. Списание камней

Оформление списания камней со складов предприятия производится с помощью документа **Списание камней**. Причины списания камней могут быть различными: скол, утеря и пр. Список документов может быть открыт в разделе **Склад – Внутреннее товародвижение**. В документе могут быть указаны только номенклатурные позиции с типом **Вставка**.

В документе указываются **Организация** и **Склад**, с которого необходимо списать камни. В табличной части **Товары** заполняется перечень списываемых камней с указанием количества, веса и, если ведется партионный учет, партии камней.

Списание камней ЮВ-00000001 от 03.05.2011 17:00:00 - Уп... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Печать

Номер: ЮВ-00000001 | Дата: 03.05.2011 17:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад камней

Добавить | Подбор | Заполнить

N	Номенклатура	Количество	Вес	Ед. изм. веса	Партия камней	Примечание
1	Изъ Круг 2.0 2/2	2	0,200	кар.		скол
2	Фиан Круг 1.5	3	0,130	гр.		скол
<b>Всего:</b>		<b>5</b>	<b>0,330</b>			

Комментарий: | Администратор | Проведен

Заполнение табличной части возможно тремя способами: вводом новых строк и ручным заполнением всех полей, по кнопке **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**) или по кнопке **Заполнить – По остаткам на складе**. При заполнении по остаткам на складе в табличную часть документа будут занесены все остатки камней на указанном складе на дату документа. После этого состав табличной части может быть отредактирован пользователем.

При проведении документа производится списание указанных камней по разделу складского учета материалов с указанной организацией и складом.

#### 5.4.2. Инвентаризация на складе

Отражение хозяйственной операции по сверке фактического наличия материальных ценностей на складах с учетными данными программы производится с помощью документа **Инвентаризация на складе**. Для этого в документе предусмотрены две табличные части **Товары** и **Металл-набор**. В табличной части **Металл-набор** выполняется сверка наличия на складе номенклатурных позиций с типом **Металл-набор** и наличия их состава набора. В табличной части **Товары** выполняется инвентаризация всех остальных типов

номенклатуры (**Продукция, Узел, Металл, Вставка** и т.п.) со всеми необходимыми данными.

Список документов может быть открыт в разделе **Склад – Внутреннее товародвижение**.

Заполнение каждой из табличных частей можно представить в виде следующей последовательности:

- Заполнение учетных данных наличия материальных ценностей на складах;
- Ввод данных фактического наличия материальных ценностей на складе;
- Сверка факта и учета с помощью различных печатных форм документа.

Причем первые два пункта могут выполняться в любой последовательности.

Документ **Инвентаризация на складе** может быть использован также для ввода начальных остатков материальных ценностей на складах. В этом случае заполнение учетных данных выполнять не нужно, необходимо лишь внести номенклатурные позиции фактического наличия на том или ином складе.

Заполнение учетных данных наличия выполняется с помощью команды **Заполнить – Заполнить по остаткам на складе**. При этом табличная часть будет очищена и заполнена заново всеми номенклатурными позициями, которые по данным учета на дату документа находятся на складе. Учетные данные в табличных частях не редактируются пользователем, они предназначены только для отображения и сверки с фактом.

Заполнение фактических данных производится в соответствующих полях табличной части. Далее для каждой табличной части описано назначение основных полей. Для первоначального заполнения фактических данных по учетным необходимо использовать команду **Заполнить – Заполнить кол-во факт по учету**.

Если в документе заполняются сначала фактические данные, то заполнить учетные данные без очистки табличной части можно с помощью команды **Заполнить – Обновить учетные данные**. Эта команда также используется для обновления учетных данных, которые могли измениться из-за корректировок задним числом документов, введенных ранее, которые влияют на остаток материальных ценностей на складах.

При первоначальном заполнении учетных данных в табличной части **Товары**, а также при их обновлении возможно использование отбора. Отбор предназначен для установки фильтра, по которому необходимо выбирать остатки на складе. Редактирование отбора производится штатными средствами на закладке **Отбор товаров**.

Инвентаризация на складе ЮВ-00000002 от 05.05.2011 12:00:01 - Управление ювелирным производством, ред. 5.0 (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000002 | Дата: 05.05.2011 12:00:01 | Цена без НДС металла за гр. чистоты: 0,00

Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад металла | Металл: |

Товары (42) | Металл-набор (2) | Отбор товаров

Добавить | Подбор | Заполнить | Рассчитать сумму металла | Все действия

N	Номенклатура	Количество у...	Количество ф...	Проба	Партия	Вставки учет	Факт вставки равны учетным	Размеры партии учет	Факт размеры равны учетным	Сс
1	2-6839 Серьги	37	35	586Кр	1/586Кр Брак. ис...	74 Из Квадрат 2.0"	<input type="checkbox"/>	Размеры партии факт	<input type="checkbox"/>	
	Вариант изготовлен...	87,000	80,000			70 Из Квадрат 2.0"	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
2	2-3941 Серьги	3	3	586Бл	5/586Бл КЛЕЙМ...	1 Бр Кр 57 1.0 (90...	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
	22013941-01 Серьги...	10,000	10,000			1 Бр Кр 57 1.0 (90...	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
3	Отходы Золото 586	23,520	27,580				<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
	Из Крпг 2.0/2/2	20	30				<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
	Всего:	347	355							
		43 596,503	43 595,503							

Добавить | Подбор | Заполнить | Все действия

Номенклатура	Количество	Вес	Партия канней	Сумма без НДС	Сумма
Из Квадрат 2.0" 2/2/2	70	4,000		3 002,00	3 542,36
Хриз Багет 4.0"2.0	140	3,670		1 592,00	1 878,56

Комментарий: | Администратор | Проведен

Заполнение фактических данных в табличной части **Товары** возможно с помощью ввода новых строк и заполнением соответствующих полей, либо с помощью подбора, используя команду **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). Причем фактические данные

номенклатурных позиций, которые уже внесены в документ после заполнения учетных данных, необходимо указывать именно в тех же строках табличной части.

В табличной части **Товары** обязательно указывается **Номенклатура**, для полуфабрикатов возможен выбор **Варианта изготовления**. **Количество факт** и **Вес факт** необходимо заполнять для номенклатуры соответствующих типов.

Как говорилось ранее, учет полуфабрикатов ведется строго по партиям. Поэтому в документе **Инвентаризация на складе** для каждой позиции полуфабрикатов табличной части при проведении документа создаются партии, если они ранее не участвовали в учете и не были заполнены при заполнении по учету. Для создания партии необходимо обязательное указание пробы полуфабрикатов. Поэтому поля **Проба** и **Цвет металла** необходимы для указания характеристик полуфабрикатов с типами **Продукция**, **Узел**, **Елка-воск**, **Елка-металл**, **Стояк**, значения которых будут использованы для создания партии полуфабрикатов. Необязательное к заполнению поле **Факт. проба металла** используется только для позиций **Стояк** и **Металл**.

В поле **Вставки учет** автоматически выводятся вставки, закрепленные в партиях полуфабрикатов. Поле **Вставки факт** предназначено для вывода фактических данных о закрепленных вставках в партии полуфабрикатов. Вставки в полуфабрикатах указываются в отдельной табличной части **Вставки**, подчиненной строкам табличной части **Товары**. При этом количество и вес вставок указывается для всех изделий в строке, то есть вносится информация о вставках, закрепленных в не одно изделие строки, а во все изделия. Если указана вставка, которая ведется по партиям, то для нее при проведении документа будет автоматически создана новая партия камней, если при подборе вставок в табличную часть **Вставки** партия камней не была подобрана. Подбор номенклатуры в табличную часть **Вставки** возможен в отдельном окне подбора, которое вызывается на соответствующей панели инструментов по кнопке **Подбор** (работа с подбором описана в разделе

**Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре).** Также заполнение табличной части **Вставки** возможно по данным учета с помощью команды **Заполнить – Заполнить по учету**, после чего возможно ее редактирование. Если фактические данные вставок не отличаются от учетных, то необходимо установить флаг **Факт вставки равны учетным**.

Для полуфабрикатов, учет партий которых ведется по составу размеров, необходимо указать перечень размеров в поле **Размеры партии учет**. Редактирование состава размеров производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе размеров партий описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**). Указание размеров необходимо выполнять таким образом, чтобы общее количество размеров было равно введенному в документе количеству изделий. В случае если учетные данные размеров партии совпадают с фактическими данными, то необходимо установить признак **Факт размеры равны учетным**.

Для номенклатуры с типами **Елка-воск** и **Елка-металл** возможно указание состава набора комплектующих, которые в них входят. Для этого используется поле **Состав набора факт**. В поле **Состав набора учет** выводятся учетные данные состава. Редактирование состава набора елок производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе состава набора описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).

В поле **Тех. операция** для полуфабрикатов указывается пройденная тех. операция.

Для каждой строки изделий возможно указать **Статус годности**. Этот признак является информативным, он отображается во всех табличных частях всех документов и используется в различных разделах учета для анализа наличия материальных ценностей на складах.



Для создаваемых партий полуфабрикатов в программе предусмотрена возможность указания признака наличия клейма ГИПН на изделиях. Этот признак указывается в поле **Клеймо**.

Если введенные в документе полуфабрикаты в дальнейшем предполагается изготавливать и отгружать под какой-то конкретный заказ в производство, то необходимо в соответствующем поле **Заказ** табличной части указать этот заказ.

Поле **Номер елки** используется для номенклатуры с типом **Стояк, Елка-воск** и **Елка-металл** для указания в нем номера восковой елки.

В документе в табличной части **Товары** предусмотрена возможность указания фактической стоимости материалов (металл, камни), входящих в их состав. Для типов номенклатуры **Металл, Вставка** стоимость указывается в поле **Сумма** табличной части **Товары**. Для номенклатуры с типом **Продукция, Узел, Стояк** и пр. в поле **Сумма** табличной части **Товары** указывается только стоимость металла, входящего в состав полуфабриката. Стоимость вставок указывается в колонках **Сумма** в табличной части **Вставки**. Указание стоимости материалов необходимо для ведения учета стоимости материалов на предприятии.

В табличной части **Металл-набор** на соответствующей закладке производится сверка учетных данных остатков на складе номенклатуры с типом **Металл-набор** и ее состава. Заполнение табличной части **Металл-набор** выполняется по тому же принципу, что и заполнение табличной части **Товары**.

Инвентаризация на складе ЮВ-00000002 от 05.05.2011 12:00:01 · Управление ювели... (1С:Предприятие)

**Провести и закрыть** Провести Печать Все действия ?

Номер: ЮВ-00000002 Дата: 05.05.2011 12:00:01

Организация: Ювелир ООО Цена без НДС металла за гр. чистоты: 0,00

Склад: Склад металла Металл:

Товары (42) Металл-набор (2) Отбор товаров

Добавить Подбор Заполнить Все действия

N	Номенклатура	Количество учет		Количество		Состав набора учет	Факт состав набора равен учетному	Сумма без НДС	Сумма
		Вес учет	Вес	Состав набора факт					
1	Металл-набор 586 (комплектующие)	307,000		307 шт. : 36 (107881 ...)		<input checked="" type="checkbox"/>			
		319,100		307 шт. : 36 (107881 ...)					
2	Металл-набор 751 (комплектующие)	100,000	101,000	100 шт. : 2 (1-9831 К...		<input type="checkbox"/>			
		90,000	92,340	101 шт. : 1 (1-9831 К...					

Добавить Подбор Заполнить Все действия

Вид норматива	Номенклатура	Количество	Проба	Цвет металла	Размер	Характеристика вставки
Номенклатура	1-9831 Кольцо	1	751 Жл	Желтый	16.0	
Номенклатура	1-9831 Кольцо	6	751 Жл	Желтый	16.5	
Комплектующие	203989 Основание серьги	20	751 Жл	Желтый		
Номенклатура	1-9831 Кольцо	6	751 Жл	Желтый	17.0	

Комментарий: Администратор Проведен

В табличной части указывается **Номенклатура** и фактический вес на складе. Учетные данные также не могут быть отредактированы. Поле **Количество** заполняется автоматически исходя из выбранного состава набора. В поле **Состав набора учет** выводится перечень номенклатуры, который по данным учета входит в состав выбранного металла-набор в поле **Номенклатура**. В поле **Состав набора факт** указывается фактический состав металла-набор. Редактирование фактического состава набора производится в табличной части **Состав набора**, подчиненной табличной части **Металл-набор**. В этой табличной части для каждой строки металла-набор вводится перечень номенклатуры, которая фактически после описи склада входит в состав выделенного металла-набор. В случае, когда фактические и учетные данные совпадают, то необходимо установить флаг в поле **Факт состав набора равен учетному**.

При проведении заполненного документа по каждой номенклатурной позиции табличных частей, в которых учетные данные отличаются от фактических производится списание со склада учетных данных и оприходование фактических. Таким

образом, после проведения документа остатки на складе устанавливаются в те значения, которые указаны в документе.

## 5.5. Анализ наличия материальных ценностей на складах

Для получения информации об остатках и движениях материальных ценностей на производственных складах предприятия в программе предусмотрен ряд отчетов, каждый из которых выводит данные того или иного раздела учета материальных ценностей. Эти отчеты расположены на панели отчетов раздела **Склад** (описание работы с панелью отчетов см. в разделе **Работа с отчетами – Панель отчетов**).

С помощью отчетов по складам можно получить информацию о наличии и движении материалов и полуфабрикатов с различной детализацией и отборами, порядок настройки которых описан в разделе **Работа с отчетами - Настройка отчетов**. После выполнения необходимых настроек отчета, эти настройки можно сохранить в отдельном варианте отчета, работа с которыми описана в разделе **Работа с отчетами – Варианты настроек отчетов**.

Как говорилось ранее, учет материалов и полуфабрикатов в конфигурации ведется по разным разделам учета и с разной детализацией.

### 5.5.1. Ведомость по материалам

Для анализа наличия материалов на складах в конфигурации предусмотрен отчет **Ведомость по материалам**. В этом отчете отражается информация об остатках и движениях номенклатурных позиций с типами **Металл**, **Вставка** и **Металл-набор**.

Детализация информации в отчете возможна по всем данным учета материалов, таким как **Номенклатура**, **Факт. проба металла**, **Партия камней**. Кроме того возможно использование любых вложенных реквизитов указанных полей детализации отчета, например, **Номенклатура.Тип металла** или **Номенклатура.Тип**

**камня.** Также детализация движений материалов возможна по документам движения (поле **Регистратор**).

Ведомость по материалам - Основной

Сформировать Настройка

Период с: 18.04.2011 по: 30.04.2011

**Ведомость по материалам**

Параметры данных: Начало периода = 18.04.2011 00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация	Итого				Поступило на склад				Ушло со склада			
	Количес- тво	Вес, гр.	Вес, кар.	Стоимость без НДС в руб.	Количес- тво	Вес, гр.	Вес, кар.	Стоимость без НДС в руб.	Стоимость с НДС в руб.	Количе- ство	Вес, гр.	В к
Ювелир ООО	6 864	43 059,45	59,57	32 915,24	38 840	289	2 000,02	10,225	1 694,91	2 000	313	2 106,85
Склад воскови	2 000	54,5										
Финан Круг 1.5	400	24										
Финан Круг 1.5 Черный	1 600	30,5										
Склад камней	4 720	126	55,2	30 169,48	35 600	140		5,3			149	0,02
Бр Кр 57 1 0 (80-120) 3/2	100		2	16 949,15	20 000	40		0,3			20	
Бр Кр 57 1 0 (80-120) 3/3	10		0,5	6 101,69	7 200							
Бр Кр 57 1 5 (60-90) 4/5	30		0,8	7 118,64	8 400							
Из Квадрат 2.0*2.0 2/2	100		5,7								30	
Из Квадрат 2.0*2.0 2/3	80		3,5								5	
Из Круг 2.0 2/2	470		19,0		100			5			5	
Финан Круг 1.5	500	26									2	0,01
Финан Круг 1.5 Черный	1 000	20									2	0,01
Финан Круг 2.0	2 000	80										
Хвост Баланс 4.0*2.0	370		21,5								30	
Хвост Круг 2.0	80		1,3								60	
Склад металла	144	42 879,95	4,37	2 745,76	3 240	149	2 000,02	4,925	1 694,91	2 000	164	2 106,83
Бр Кр 57 1 0 (80-120) 3/2											20	
Бр Кр 57 1 0 (80-120) 3/3												
Бр Кр 57 1 5 (60-90) 4/5	14		0,27	2 745,76	3 240			0,2	1 694,91	2 000		
Гранулы Золото 999 9		4 192,43										
Из Квадрат 2.0*2.0 2/2	40		1,5						1,7		40	
Из Круг 2.0 2/2	30		0,2						0,2		5	
Корточка Золото 999.0			15,61									
Литатура Б190		9 880										

Отчет представляет собой стандартную ведомость, в которой выводятся остатки на начало и конец выбранного периода, а также движения прихода и расхода, которые выполняют соответствующие документы.

В качестве показателей в отчете для металла выводится **Вес, гр.**

Показателями наличия вставок являются и **Количество** и **Вес**. Причем вес вставок выводится в колонках либо **Вес, гр** либо **Вес, кар.** в зависимости от признака **Учет веса в каратах** в карточке номенклатуры той или иной вставки. Для вставок, учет которых ведется по партиям камней, в отчете также возможен вывод стоимости с НДС или без НДС.

### 5.5.2. Ведомость по полуфабрикатам

Информация о наличии и движении полуфабрикатов выводится в отчете **Ведомость по полуфабрикатам**. В этом отчете отражается

информация об остатках и движениях номенклатурных позиций с типами **Продукция, Узел, Елка-металл и Елка-воск.**

Детализация информации возможна по **Тех. операциям, Партиям, Вариантам изготовления** и прочим измерениям учета полуфабрикатов. Для всех типов номенклатуры в данном отчете показателями наличия являются **Количество и Вес.**

Ведомость по полуфабрикатам - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация	Склад	Тех. операция	Номенклатура	Начальный ост. на с		Поступило на склад		Ушло со склада		Конечный остаток на складе	
				Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес
Ювелир ООО						539,00	2 019,50	387,00	1 392,80		
	Склад восковок					12,00	266,00	12,00	266,00		
	Сборка восковых елок					12,00	266,00	12,00	266,00		
	Елка-воск										
	Склад металла					627,00	1 753,50	375,00	1 126,90	152,00	626,60
	Галтовка					74,00	114,90	73,00	114,00	1,00	0,90
	1-8918 Кольцо					10,00	16,00	10,00	16,00		
	2-3941 Серьги					14,00	18,00	14,00	18,00		
	2-6839ДП Деталь серьги					25,00	31,90	24,00	31,00	1,00	0,90
	2-6839ДП Деталь серьги					25,00	49,00	25,00	49,00		
	Завертка вставок в изделия					23,00	31,60			23,00	31,60
	1-8918 Кольцо					10,00	15,60			10,00	15,60
	2-3941 Серьги					13,00	16,00			13,00	16,00
	Литье елок					2,00	457,00	2,00	177,00		280,00
	Елка-металл					2,00	150,00	2,00	150,00		280,00
	Слова						307,00		27,00		280,00
	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)					95,00	160,50	75,00	116,50	20,00	44,00
	1-7881 Кольцо					11,00	21,50	1,00	1,50	10,00	20,00
	1-8918 Кольцо					10,00	16,00	10,00	16,00		
	2-3941 Серьги					14,00	18,00	14,00	18,00		
	2-6839ДП Деталь серьги					35,00	56,00	25,00	32,00	10,00	24,00

### 5.5.3. Ведомость по размерам полуфабрикатов на складах

Для анализа наличия и движений полуфабрикатов по указанным в составе партий полуфабрикатов размерам используется отчет **Ведомость по размерам полуфабрикатов на складах.** В этом отчете детализация количества полуфабрикатов по размерам производится только для номенклатурных позиций, для которых ведется учет состава партий по размерам.

Детализация отчета и информация в нем аналогична отчету **Ведомость по полуфабрикатам.** Отличие заключается в том, что в этом отчете в качестве показателей выводится только количество,

так как вес полуфабрикатов указывается только в целом для партий.

Ведомость по размерам полуфабрикатов на складах - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 18.05.2011

### Ведомость по размерам полуфабрикатов на складах

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 18.05.2011 23:59:59

Организация Склад Тех. операция Номенклатура Размер	Итого			
	Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
<b>Ювелир ООО</b>		865	686	178
Склад в оловки		12	12	
Склад закрепки		13		13
Полировка		13		13
1-8918 Кольцо		13		13
16.0		9		9
16.5		3		3
17.0		1		1
<b>Склад металла</b>	840		674	165
Галтовка		74	74	
1-8918 Кольцо		10	10	
16.0		10	10	
2-3941 Серьги		14	14	
		14	14	
2-6839ДП Деталь серьги		25	25	
		25	25	

## ГЛАВА 6

---

# ПРОИЗВОДСТВО

В данной главе будут описаны основные принципы ведения учета процесса производства ювелирных изделий в конфигурации «Управление ювелирным производством». Конфигурация предусматривает как учет материальных ценностей на складах и у сотрудников в различных разрезах, так и учет выполнения тех. операций, расчет нормативных потерь драгметаллов.

Принципы ведения учета материальных ценностей на складах, которые применяются в конфигурации при производстве ювелирных изделий, подробно описаны в разделе **Складской учет**.

Для учета материальных ценностей у сотрудников предприятия предусмотрен ряд разделов учета, которые используются для хранения информации о наличии и движении полуфабрикатов и материалов у сотрудников. Учет материальных ценностей у сотрудников можно разделить на четыре составляющие: полуфабрикаты, комплектующие, долги и камни.

Раздел учета полуфабрикатов у сотрудников предусмотрен для хранения информации о наличии номенклатурных позиций с типом **Продукция, Узел, Елка-воск, Елка-металл**. Аналогично учету на складах в этом разделе учета информация хранится в разрезе тех. операций, номенклатуры и партий полуфабрикатов. Учет номенклатурных позиций с типом **Металл, Металл-набор** в разрезе номенклатуры у сотрудников не ведется, для них рассчитываются только долги драгметаллов (подробнее про долги сотрудников см. ниже). В основном раздел учета полуфабрикатов у сотрудников используется для анализа остатков изделий у сотрудников, причем главным показателем является количество, а не вес изделий. Это обусловлено тем, что у сотрудников происходит обработка изделий, которая влечет изменение их веса, тем самым данные о выданном сотрудникам весе изделий являются лишь информативными и списание веса по этому разделу учета происходит по средней арифметической исходя из количества.

Для учета наличия комплектующих, которые выданы сотруднику в составе номенклатуры с типом **Металл-набор**, предусмотрен раздел учета комплектующих у сотрудников. Учет комплектующих у сотрудников ведется в том же разрезе что и состав металла-набор на складах. Для учета комплектующих должны быть соответствующим образом настроены карточки тех. операций, на которые выдаются комплектующие (подробнее см. раздел **Нормативная система - Технологическая документация**).

Для учета фактического веса драгметалла у сотрудников предусмотрен специальный раздел учета, называемый в конфигурации **Долги сотрудников**. В этом разделе учета драгметалл учитывается в разрезе тех. операций и **Типов драгметалла** (золото, серебро и т.п.). То есть учет по номенклатурным позициям в этом разделе не ведется. Также важной особенностью такого учета является то, что информация в нем хранится только о «чистом» весе драгметалла. Чистый вес рассчитывается во всех документах, которые используют раздел учета долгов у сотрудников. Для расчета чистого веса драгметалла номенклатурной позиции документа выполняется пересчет веса,



указанного в документе, за минусом закрепленных вставок из лигатурной пробы (указание которой зависит от типа номенклатуры, либо в карточке номенклатуры, либо в партии полуфабриката) в пробу учета, которая берется по соответствующему типу драгметалла из справочника **Пробы учета** (подробное описание см. в разделе **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**). Такой подход обусловлен тем, что у сотрудников могут находиться полуфабрикаты и материалы различных проб, сплавов и драгметаллов, которые при выполнении тех. операций могут смешиваться. Разделение учета долгов сотрудников по пробам в этом случае невозможно.

Для учета наличия у сотрудников номенклатурных позиций с типом **Вставка** предназначен раздел учета камней у сотрудников. Детализация учета камней у сотрудников подразумевается не только в разрезе номенклатуры и партий камней, но и с учетом партий полуфабрикатов, для которых выданы камни для их закрепления.

Для учета закрепленных камней в полуфабрикатах предусмотрен специальный раздел учета камней в изделиях. Информация в него поступает при оформлении нарядов на закрепку камней в полуфабрикаты, а также другими документами, с помощью которых ведется учет полуфабрикатов. Камни в полуфабрикатах содержатся в разрезе номенклатуры и партий камней, при этом указание принадлежности камней к тем или иным изделиям производится с помощью партий полуфабрикатов. То есть камни в изделиях прикрепляются именно к партиям полуфабрикатов.

Также в конфигурации для партий полуфабрикатов предусмотрен учет состава размеров изделий. То есть для каждой партии полуфабрикатов, для которых установлен признак ведения учета размеров в партиях, кроме учета общего количества изделий в партии учитывается количество изделий того или иного размера в составе партии. Во всех документах для указания состава размеров партий полуфабрикатов предусмотрено специальное поле **Размеры партии**.

## 6.1. Оформление нарядов на производство работ

### 6.1.1. Наряд (восковые изделия)

Для оформления выполнения работ по изготовлению восковых моделей, закреплке в них камней и сборке елок из восковых моделей предусмотрен документ **Наряд (восковые изделия)**. Документы расположены в разделе **Производство**.

В шапке документа указывается **Организация** и **Склад**, с которого выдаются и принимаются восковые изделия, а также **Тех. операция** и **Сотрудник**, который получает восковые изделия для выполнения тех. операции.

В документе предусмотрены две табличные части **Выдано** и **Принято**. В табличной части **Выдано** указываются позиции восковых моделей, которые выдаются сотруднику или задание на отлив восковых изделий. Эти позиции будут списаны со склада при проведении документа. Если оформляется наряд на тех. операцию с признаком **Создание восковых изделий**, то в табличной части **Выдано** указывается задание на отлив восковых моделей и соответственно со склада указанные позиции списываться не будут. Заполнение табличной части **Выдано** возможно: вручную путем ввода новых строк, подбором по номенклатуре, используя команду **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**), а также с помощью команды **Заполнить**.

Наряд (восковые изделия) ЮВ-00000005 от 13.04.2011 8:00:00

Провести и закрыть Провести Печать

Все действия

Номер: ЮВ-00000005 Дата (выдано): 13.04.2011 8:00:00 Документ основание:

Организация: Ювелир ООО Сотрудник: Власова А. В.

Склад: Склад восковки Тех. операция: Отлив восковых заготовок

Производственный участок: Задание на производство: Задание на производство 0000000005 от

наряд закрыт

Выдано (4) Принято (4)

Добавить Заполнить

N	Вид норматива	Номенклатура	Размер	Проба	Цвет металла	Количество	Вес
1	Номенклатура	1-9831 Кольцо	17.5			5	
2	Комплектующее	107881 Основание кольцо	18.5			5	
3	Комплектующее	107881 Основание кольцо	19.0			6	
4	Комплектующее	107881 Основание кольцо	19.5			3	
<b>Всего:</b>						<b>19</b>	

Комментарий: Администратор Проведен

Команда **Заполнить** – **Заполнить по заданию** предназначена для заполнения табличной части **Выдано** по сформированным ранее заданиям на производство. При этом задания будут выбираться по указанной в документе тех. операции. Если в поле **Задание на производство** указан конкретный документ, то данные задания будут выбираться только из него. Задания на производство для заполнения выбираются исходя из даты наряда, именно на эту дату задания будут занесены в документ. Кроме этого задания в табличную часть заносятся только те, которые еще не были выданы или выполнены в других нарядах.

Возможно также заполнение табличной части **Выдано** из других нарядов с помощью команд **Заполнить** – **Заполнить по наряду/Добавить из наряда**. При этом данные для заполнения будут выбираться из табличной части **Принято**.

В табличной части **Выдано** возможен ввод позиций как из справочника **Номенклатура**, так и из справочника **Комплектующие**. Для этого в поле **Вид норматива** необходимо выбрать соответствующее значение.

В табличной части **Принято** в документе указываются номенклатурные позиции, которые фактически принимаются от сотрудника после выполнения тех. операции. В этой табличной

части присутствует также поле **Дата принятия**, в котором могут быть указаны разные даты сдачи номенклатурных позиций сотрудником на склад. Заполнение табличной части возможно либо вводом новых строк вручную, либо подбором по номенклатуре, используя команду **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**), либо автоматическим заполнением исходя из данных табличной части **Выдано**, для этого используется команда **Заполнить**.

Наряд (восковые изделия) ЮВ-000000005 от 13.04.2011 8:00:00

Провести и закрыть | Провести | Печать

Номер: ЮВ-000000005 | Дата (выдано): 13.04.2011 8:00:00 | Документ основание:

Организация: Ювелир 000 | Сотрудник: Власова А. В.

Склад: Склад восковки | Тех. операция: Отлив восковых заготовок

Производственный участок: | Задание на производство: Задание на производство 00000000005 от 1

наряд закрыт

Выдано (4) | Принято (4)

Добавить | Подбор | Заполнить

N	Дата принятия	Вид норматива	Номенклатура	Размер	Проба	Цвет металла	Количество	Вес
1	13.04.2011 9:00:00	Номенклатура	1-9831 Кольцо	17,5			5	
2	13.04.2011 9:00:00	Комплектующее	107881 Основание ко...	18,5			5	
3	13.04.2011 9:00:00	Комплектующее	107881 Основание ко...	19,0			6	
4	13.04.2011 9:00:00	Комплектующее	107881 Основание ко...	19,5			3	
<b>Всего:</b>							<b>19</b>	

Комментарий: | Администратор | Проведен

Как говорилось ранее, документ предназначен и для отражения выполнения тех. операций по созданию восковых моделей, закрепке в них камней (если на предприятии используется литье с камнями) и сборке елок с восковыми изделиями.

При оформлении наряда на тех. операцию с признаком **Создание восковых изделий** в табличной части **Выдано** указывается перечень изделий, которые необходимо изготовить, а в табличной части **Принято** заполняется список фактически произведенных восковых изделий. При этом номенклатурные позиции, указанные в табличной части **Принято**, будут оприходованы на склад.

Также при проведении документа отражается выполнение заданий на производство. По указанным в табличной части **Выдано**

номенклатурным позициям в разделе учета заданий на производство отражается факт выдачи заданий на выполнение тех. операции, при этом статус заданий по этим позициям устанавливается в значение **Выполняется**. При указании выполненных позиций в табличной части **Принято** в разделе учета заданий на производство статус заданий по этим изделиям устанавливается в значение **Выполнено**. Для отражения того, что работа по данному наряду уже закончена, используется признак **Наряд закрыт**. Если данный флаг установлен, то все статусы заданий **Выполняется** снимаются и считается, что выполнены только те позиции, которые указаны в табличной части **Принято**. Соответственно, если какие-то позиции не выполнены, то при заполнении по заданиям табличной части **Выдано** в другом наряде они будут автоматически внесены в качестве заданий.

Для оформления тех. операций по закрежке камней в восковые изделия используется тех. операция в признаке **Закрепка в воск**. При этом сотруднику возможна выдача камней в этих же документах в табличной части **Выдано** с видом норматива **Номенклатура**. Для таких тех. операций в табличной части **Выдано** указываются номенклатурные позиции, которые выдаются сотруднику для закрежки в них камней. Если на одной тех. операции одновременно выполняется и изготовление восковых моделей и закрепка в них камней, то в тех. операции указываются оба признака **Создание восковых изделий** и **Закрепка в воск**. При этом в табличной части **Выдано** указывается задание на изготовление восковых изделий (как описано выше). Для тех. операций с признаком **Закрепка в воск** в табличной части **Выдано** добавляется лишь поле **Характеристика вставок (заданная)**, в котором описываются камни, которые необходимо закрепить в каждое из восковых изделий, указанных в строке табличной части. В табличной части **Принято** для тех. операции закрежки камней в восковые изделия также добавляется поле **Характеристика вставок**, в котором указываются вставки, уже фактически закрепленные в каждом из восковых изделий. При проведении нарядов на тех. операции закрежки камней в восковые изделия

осуществляется учет выданных камней сотруднику. При этом после принятия восковых изделий с закрепленными в них камнями производится списание этих камней с сотрудника. В табличной части **Принято** возможно также оформление возврата камней от сотрудника. Также при закрежке камней в восковые изделия ведется учет этих закрепленных камней в разрезе комплектующих, для дальнейшего расчета веса камней при учете отлитых из драгметалла комплектующих.

Наряд (восковые изделия) ЮВ-00000011 от 13.04.2011 9:05:00 - Управление ювели... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Печать

Все действия

Номер: ЮВ-00000011 | Дата (выдано): 13.04.2011 9:05:00 | Документ основание:

Организация: Ювелир ООО | Сотрудники: Ищенко П. К.

Склад: Склад восковки | Тех. операция: Закрепка вставок в восковые заготовки

Производственный участок: | Задание на производство: Задание на производство 0000000005 от 1

наряд закрыт

Выдано (5) | Принято (3)

Добавить | Подбор | Заполнить

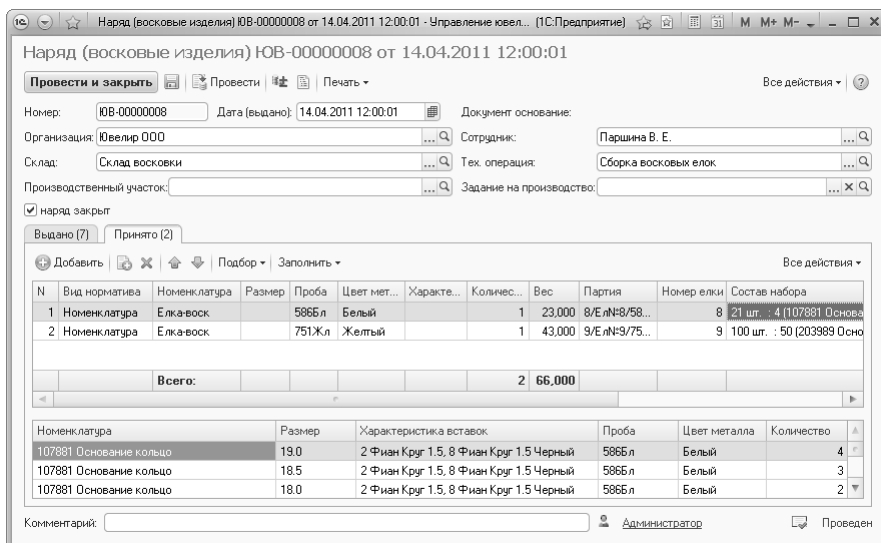
Все действия

N	Вид норматива	Номенклатура	Размер	Проба	Цвет металла	Количество	Вес	Характеристика вставок (заданная)
1	Комплектующее	107881 Основание ко...	18.5			5		2 Фиан Круг 1.5, 8 Фиан Круг 1.5 Черный
2	Комплектующее	107881 Основание ко...	19.0			6		2 Фиан Круг 1.5, 8 Фиан Круг 1.5 Черный
3	Комплектующее	107881 Основание ко...	19.5			3		2 Фиан Круг 1.5, 8 Фиан Круг 1.5 Черный
4	Номенклатура	Фиан Круг 1.5				100	5,000	
5	Номенклатура	Фиан Круг 1.5 Черный				200	4,500	
<b>Всего:</b>								
							<b>314</b>	<b>9,500</b>

Комментарий: | Администратор | Проведен

Отражение выполнения тех. операций по сборке елок из восковых изделий производится с помощью элементов тех. операций с признаком **Сборка восковых елок**. В этом случае в табличной части **Выдано** в зависимости от установленных признаков **Создание восковых изделий** и **Закрепка в воск** указывается соответственно либо перечень заданий на изготовление восковых изделий, либо перечень выданных восковых изделий сотруднику с заполнением заданных характеристик вставок. Если в тех. операции установлен лишь признак **Сборка восковых елок**, то в табличной части **Выдано** указываются готовые восковые модели с возможно закрепленными камнями, которые необходимо закрепить на восковой стояк. Более того, если в тех. операции указан признак

**Списание восковых изделий со склада по указанному составу собранных елок**, то табличная часть **Выдано** не будет отображаться, а со склада будут списаны те номенклатурные позиции, которые указаны в табличной части **Принято** в составе восковых елок. При этом подбор состава набора восковых елок будет осуществляться исходя из остатков восковых изделий на складе. В табличной части **Принято** для тех. операций сборки восковых елок указываются номенклатурные позиции с типом **Елка-воск**. Для каждой такой позиции указывается проба и цвет металла, в которой будет отлита елка. Также для каждой восковой елки указывается номер в поле **Номер елки**. Данное поле нумеруется автоматически, но может быть изменено пользователем с соблюдением уникальности в пределах года. Для каждой восковой елки в табличной части **Принято** необходимо указать состав набора восковых изделий, которые закреплены на ней. Для этого используется поле **Состав набора**. Редактирование состава набора восковой елки производится в отдельном диалогом окне (работа с подбором состава набора описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).



После всех необходимых работ по отливу восковых изделий и закреплению в них камней, собранные восковые елки передаются при необходимости с помощью документа **Перемещение** на другой склад, где с помощью документа **Наряд** выдаются вместе с драгметаллом на тех. операцию литья.

### 6.1.2. Анализ наличия восковых изделий в производстве

В процессе изготовления восковых моделей ювелирных изделий в программе ведется учет количества восковых изделий на складах и у сотрудников.

Для анализа наличия и движений восковых изделий на складах в программе предусмотрен отчет **Ведомость по восковым изделиям на складе**. В отчете информация о наличии восковых изделий на складах может быть детализирована по складам и по всем характеристикам учета восковых изделий.

Итого		Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
Организация	Склад				
Ювелир ООО			564	552	12
	Склад восковки		564	552	12
	1-9831 Кольцо		35	26	9
	16.0		5	2	3
	16.5		10	4	6
	17.0		6	6	
	17.5		5	5	
	18.0		4	4	
	18.5		5	5	
	102 Швенза		30	30	
			30	30	
	107881 Основание кольцо		70	70	
	18.0		2	2	
	18.0 2 Фиган Круг 1.5, 8 Фиган Круг 1.5 Черный		2	2	
	18.5		8	8	
	18.6 2 Пыльч Кольц 1.5, 8 Пыльч Кольц 1.5 Черный		8	8	

Анализ наличия и движения восковых изделий у сотрудников производится с помощью отчета **Ведомость по восковым изделиям у сотрудников**. В этом отчете информация



детализируется по сотрудникам, тех. операциям и характеристикам восковых изделий.

Ведомость по восковым изделиям у сотрудников					Итого			
Тех. операция	Сотрудник	Номенклатура	Размер	Характеристика вставок	Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
Закрепка вставок в восковые заготовки						35	35	
Ищенко П. К.						35	35	
107881 Основание кольцо						35	35	
18.0						2	2	
18.5						8	8	
19.0						10	10	
19.5						8	8	
20.0						7	7	
Сборка восковых елок						517	517	
Паршина В. Е.						517	517	
1-9831 Кольцо						26	26	
102 Швенза						30	30	
107881 Основание кольцо						30	30	
18.0 2 Финанс Круг 1.5, 8 Финанс Круг 1.5 Черный						35	35	
18.5 2 Финанс Круг 1.5, 8 Финанс Круг 1.5 Черный						2	2	
18.5 2 Финанс Круг 1.5, 8 Финанс Круг 1.5 Черный						8	8	

Для получения информации о наличии на складах номенклатурных позиций с типом **Елка-воск** необходимо воспользоваться отчетом **Ведомость по полуфабрикатам** (описание отчета приведено в разделе **Складской учет**).

### 6.1.3. Наряд

Одной из основных функций конфигурации «Управление ювелирным производством» является отражение выполнения тех. операций сотрудниками. Для этого предусмотрен документ **Наряд**. Документы расположены в разделе **Производство**. С помощью этого документа оформляются как выдача материальных ценностей сотрудникам, так и принятие от них уже обработанных материалов и полуфабрикатов, а также отходов и прочих материалов. В документе указываются все необходимые изменения свойств материалов и полуфабрикатов, которые произошли при выполнении тех. операции. При необходимости также может быть указан брак тех или иных номенклатурных позиций,

обнаруженный или допущенный на оформляемой тех. операции, при этом оформляется акт о браке с отражением виновника и характеристик брака.

В шапке документа указываются **Организация** и **Склад**, с которых выдаются и принимаются материальные ценности, а также **Сотрудник**, выполняющий тех. операцию, выбранную в поле **Тех. операция**. При этом тех. операция может быть выбрана с любым видом кроме значения **Работа с восковыми изделиями**.

Наряд ЮВ-00000024 от 04.05.2011 9:02:07 - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (1С:Предприятие)

Наряд ЮВ-00000024 от 04.05.2011 9:02:07

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Все действия

Номер: ЮВ-00000024    Дата: 04.05.2011 9:02:07    Документ основание:

Организация: Ювелир ООО    Сотрудник: Петров В. П.

Склад: Склад металла    Тех. операция: Полировка

Закрыт 04.05.2011 9:14:00

не проводить принято и брак

Выдано (9)    Принято (9)    Брак (2)

Добавить | Падбир

N	Дата выдачи	Номен.позитра	Вариант изготовления	Факт: проба металла	Закрепленные вставки	Вес закр. ...	Количес...	Вес	Партия / Состав	Номер или	Партия канн
1	04.05.2011 9:02:38	17881 Кольцо	12167881-01 Кольцо 586...		5 Из Крпг 2.0 2/2-0.2, 2 Фм...	0.202	1	1.500	2/586Б.К.ЭМНОВ...		
2	04.05.2011 9:02:38	18918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 586...		10 Из Кладет 2.0 2/2-0.2...	0.193	10	15.800	1/586Б.К.ЭМНОВ...		
3	04.05.2011 9:02:38	18918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 586...		56 Из Кладет 2.0 2/2-0.2...	2.095	29	70.000	2/586Б.К.ЛЕЙМ...		
4	04.05.2011 9:02:38	18918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 586...		2 Из Крп 2.0 2/2-0.013, 2...	0.100	2	7.800	3/586Б.К.ЭМНОВ...		
5	04.05.2011 9:02:38	10215 Кольцо			3 Бр Кр 57 1.5 (90-90) 4/5-0...	0.027	1	4.730	3/586Кр Гаевн...		
6	04.05.2011 9:02:38	23941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Б...		24 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3...	0.227	12	14.000	1/586Б.К.ЛЕЙМ...		
7	04.05.2011 9:02:38	23941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Б...		1 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3...	0.009	1	2.000	2/586Б.К.ЛЕЙМ...		
8	04.05.2011 9:02:38	23941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Б...		17 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2...	0.034	7	35.000	4/586Б.К.ЛЕЙМ...		
<b>Всего:</b>								<b>65 160...</b>			

Вес чистый выдан: 92,465    Вес чистый принято: 89,601    Вес чистый брак: 2,874    Съем: -0,010    Норм. потери: 0,185

Комментарий:    Администратор    Проведен

В шапке документа для указания завершения всех работ по данному наряду предусмотрено поле **Закрыт**, а также поле **Дата закрытия**. Признак **Закрыт** следует устанавливать в документе, когда вся необходимая работа по тех. операции с выданными сотруднику материальными ценностями выполнена, и никакие номенклатурные позиции по этому наряду больше не будут ни выдаваться, ни приниматься. В поле **Дата закрытия** следует указывать дату последнего принятия от сотрудника материальных ценностей после выполнения тех. операции по данному наряду. В качестве даты закрытия при необходимости может быть выбрана любая другая дата. Дата закрытия используется для получения параметров расчета нормативных потерь по тех. операции, информация о которых является периодической. Именно на эту

дату при проведении документа будут отражены рассчитанные нормативные потери.

Признак **Не проводить принято и брак** предназначен для указания того, чтобы при проведении документа были сделаны необходимые проведения только по табличной части **Выдано**. При этом табличные части **Принято** и **Брак** будут считаться пустыми. Такая функция необходима, например, когда в проведенном документе, с указанными данными о выданных номенклатурных позициях, произведено неполное заполнение табличных частей **Принято** или **Брак**, данные которых не нужно отражать в учете.

Общий принцип работы с документом заключается в заполнении табличной части **Выдано** при выдаче материальных ценностей сотруднику, заполнении табличной части **Принято**, при принятии от него годных обработанных или возвращенных полуфабрикатов и материалов, и указании бракованных номенклатурных позиций в табличной части **Брак**. В каждой табличной части документа находится поле **Дата**. То есть для каждой строки табличных частей документа может быть указана дата выдачи, принятия или оформления брака. Это позволяет выдавать номенклатурные позиции в работу сотруднику по частям, а также принимать их в различные периоды времени по мере готовности.

Как говорилось ранее, в табличной части **Выдано** указываются материальные ценности, которые выдаются сотруднику на тех. операцию. Заполнение табличной части **Выдано** производится из остатков на выбранном складе по команде **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**), либо, если указываются позиции без партионного учета, путем непосредственного ввода строк с выбором номенклатуры и указания необходимого количества и веса.

Заполнение табличных частей **Принято** и **Брак** производится по команде **Подбор** из остатков у сотрудников, либо путем непосредственного ввода строк с выбором номенклатуры и указания необходимого количества и веса. Кроме этого

предусмотрено заполнение табличной части **Принято** исходя из данных о выданных номенклатурных позициях. Для этого используется команда **Заполнить – Заполнить по выданному**. После такого заполнения необходима корректировка данных о количестве и весе принятых позиций. Табличную часть **Брак** также возможно заполнить исходя из информации о выданных и принятых номенклатурных позициях. Для этого необходимо использовать команду **Заполнить** на соответствующей закладке. При этом в табличную часть **Брак** будут перенесены только те позиции, по которым обнаружена разница между выданными и принятыми данными. Как и для табличной части **Принято**, данные брака после заполнения необходимо откорректировать для указания фактического количества, веса и прочих характеристик брака.

Для указания выданных сотруднику со склада номенклатурных позиций в табличной части **Выдано** кроме основных полей (таких как **Номенклатура**, **Количество**, **Вес** и пр.) предусмотрены следующие реквизиты:

- **Факт. проба металла** – значение в это поле вводится только для номенклатуры с типом **Металл**. Это значение будет использовано при проведении документа для списания остатка указанной номенклатурной позиции именно по этой фактической пробе. Кроме того указанная фактическая проба металла будет использована при расчете долгов сотрудников, если в тех. операции установлен признак **Рассчитывать долги по указанной фактической пробе металла**.

Выдано (9)		Принято (9)		Брак (2)		Все действия													
N	Дата выдачи	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. проба металла	Закрепленные ставки	Вес закр. ...	Колличес...	Вес	Партия / Состав	Номер елки	Партия канн								
1	04.05.2011 9:02:38	1-7881 Кольцо	12167881-01 Кольцо 586 ...		5 Из Крэг 2.0 2/2+0.2, 2 Фш...	0,202	1	1,500	2/5866 л зак.НОВ...										
2	04.05.2011 9:02:38	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 586 ...		10 Из Кладчат 2.0 2.0 2/2+...	0,160	10	15,600	1/5866 л зак.НОВ...										
3	04.05.2011 9:02:38	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 586 ...		56 Из Кладчат 2.0 2.0 2/2+...	2,095	28	70,000	2/5866 л КЛЕ.РМ...										
4	04.05.2011 9:02:38	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 586 ...		2 Из Крэг 2.0 2/2+0,013, 2...	0,100	2	7,800	3/5866 л зак.НОВ...										
5	04.05.2011 9:02:38	10215 Кольцо			3 Бр Кр 57 1.5 (60-90) 4/500...	0,027	1	4,730	3/5866 л Гадет...										
6	04.05.2011 9:02:38	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Б...		24 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3...	0,227	12	14,000	1/5866 л КЛЕ.РМ...										
7	04.05.2011 9:02:38	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Б...		1 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3...	0,009	1	2,000	2/5866 л КЛЕ.РМ...										
8	04.05.2011 9:02:38	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 586 Б...		17 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2...	0,034	7	35,000	4/5866 л КЛЕ.РМ...										
		<b>Всего:</b>						<b>65 160,...</b>											

- **Закрепленные вставки, Вес закр. вставок (гр)** – это информативные поля, которые формируются системой автоматически, исходя из информации о закрепленных вставках в партиях полуфабрикатов.
- **Партия / Состав** – в этом поле в зависимости от типа номенклатурной позиции указывается либо партия полуфабриката, либо состав набора. Партия полуфабриката может быть выбрана только по команде **Подбор**, при этом осуществляется выбор партий, которые находятся в наличии на складе. Состав набора указывается только для номенклатуры с типом **Металл-набор** в отдельном окне при двойном щелчке мыши по этому полю (работа с подбором состава набора описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).
- **Партия камней** – в поле указывается партия выдаваемых сотруднику камней, учет которых ведется по партиям. Партия камней может быть указана только при добавлении строк с помощью команды **Подбор**.

Для указания принятых номенклатурных позиций от сотрудника на склад в табличной части **Принято** кроме основных полей (таких как **Номенклатура**, **Количество**, **Вес** и пр.) предусмотрены следующие реквизиты:

- **Факт. проба металла** – значение в это поле вводится только для номенклатуры с типом **Металл**, **Металл-набор**, **Стояк**, **Елка-металл**. Для металла и металла-набор это значение будет использовано при проведении документа для оприходования на склад указанной номенклатурной позиции именно по этой фактической пробе. Для стояка и елки-металл это значение используется для записи его в партию для дальнейшего учета именно по указанной фактической пробе. Кроме того для всех типов номенклатуры указанная фактическая проба металла будет использована при расчете долгов сотрудников, если в тех. операции установлен признак

## Рассчитывать долги по указанной фактической пробе металла.

N	Дата принятия	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. проба...	Закрепленные вставки	Количество	Вес	Партия / Состав	Номер елки	Партия камней
1	04.05.2011 9:02:49	1-7881 Кольцо	12167881-01 Кольцо 5...		5 Из Крп 2.0 2/2+0.2, 2 Фч...	1	1,500	2/5866 л эанНОВ-00000002...		
2	04.05.2011 9:02:49	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 5...		10 Из Кладат 2.0'2.0 2/2+0...	10	15,600	1/5866 л эанНОВ-00000001...		
3	04.05.2011 9:02:49	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 5...		54 Из Кладат 2.0'2.0 2/2+0...	27	67,000	2/5866 л КЛЕЙМО эанНОВ...		
4	04.05.2011 9:02:49	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо 5...		2 Из Крп 2.0 2/2+0.013, 2 И...	2	7,800	3/5866 л эанНОВ-00000002...		
5	04.05.2011 9:02:49	10215 Кольцо			3 Бр Кр 57 1.5 (60-90) 4/5+0...	1	4,730	3/5866 Кр Годен		
6	04.05.2011 9:02:49	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 58...		20 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3+...	10	12,000	1/5866 л КЛЕЙМО эанНОВ...		
7	04.05.2011 9:02:49	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 58...		1 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3+0...	1	2,000	2/5866 л КЛЕЙМО эанНОВ...		
8	04.05.2011 9:02:49	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 58...		17 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2+...	7	35,000	4/5866 л КЛЕЙМО Годен		
<b>Всего:</b>						<b>62</b>	<b>155...</b>			

- **Закрепленные вставки** – это информативное поле, которое формируется системой автоматически, исходя из информации о закрепленных ранее вставках в партиях полуфабрикатов.
- **Партия / Состав** – в этом поле в зависимости от типа номенклатурной позиции указывается либо партия полуфабриката, либо состав набора. Партия полуфабриката может быть выбрана только по команде **Подбор**, при этом осуществляется выбор партий, которые находятся в наличии у сотрудника. Состав набора указывается только для номенклатуры с типом **Металл-набор** в отдельном окне при двойном щелчке мыши по этому полю (работа с подбором состава набора описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**). Для некоторых тех. операций, в ходе выполнения которых производится обработка именно комплектующих в составе набора, например, после литья или при раскусывании елок-металл, форма выбора состава набора имеет несколько другой вид, работа с которым описана ниже для соответствующих тех. операций.
- **Партия камней** – в поле указывается партия принимаемых от сотрудника камней, учет которых ведется по партиям. Партия камней может быть указана только при добавлении строк с помощью команды **Подбор**.
- **Возврат от сотрудника** – данный признак следует устанавливать для тех номенклатурных позиций, которые

возвращаются от сотрудника без обработки. При этом на такие позиции не будет начислена заработная плата, а при закреплении вставок в изделия камни, выданные для данной позиции, не будут закреплены в указанную партию полуфабрикатов, они будут оприходованы обратно на склад. Также пройденной тех. операцией в учете полуфабрикатов останется тех. операция, которая была выполнена до этого документа.

- **Тех. операция следующая** – в этом поле указывается тех. операция, которую полуфабрикат должен пройти следующей. Значение в этом поле заполняется автоматически при подборе полуфабрикатов, но может быть изменено пользователем вручную. Данное поле имеет смысл только для полуфабрикатов (номенклатуры с типом **Продукция, Узел, Елка-металл**). Поле **Тех. операция следующая** отображается в табличной части, только если в настройках параметров учета установлен соответствующий признак (подробнее см. раздел **Подготовительный этап**).

В табличной части **Брак** не могут быть указаны номенклатурные позиции с типом **Вставка**. Для отражения возврата от сотрудника сколотых и прочих бракованных камней предназначен документ **Дополнительная выдача вставок** (описание документа см. ниже). Для указания принятых от сотрудника на склад номенклатурных позиций, в которых обнаружен брак, в табличной части **Брак** кроме основных полей (таких как **Номенклатура, Количество, Вес** и пр.) предусмотрены следующие реквизиты:

- **Партия / Состав** – в этом поле в зависимости от типа номенклатурной позиции указывается либо партия полуфабриката, либо состав набора. Партия полуфабриката может быть выбрана только по команде **Подбор**, при этом осуществляется выбор партий, которые находятся в наличии у сотрудника. Состав набора указывается только для номенклатуры с типом **Металл-набор** в отдельном окне при двойном щелчке мыши по этому полю (работа с подбором

состава набора описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**). Для некоторых тех. операций, в ходе выполнения которых производится обработка именно комплектующих в составе набора, например, после литья или при раскусывании елок-металл, выбор состава набора и принятых и бракованных комплектующих производится только в табличной части **Принято**. Форма выбора состава набора описана ниже для соответствующих тех. операций.

№	Дата брака	Номенклатура	Колес...	Партия / Состав	Не приходить в лом	Статус годности	Винювок	Причина брака	Проба новая	Размеры партии	Вставки
1	04.05.2011 9:04:08	Вариант изготовл... 13819 Кольцо 1227919-01 Кол...	3,000	1 2/5885 «КЛЕЙМО...» 4/5885 л	<input checked="" type="checkbox"/>	Брак испытанный	Кращев И. С. Закрепка вставки...	Брак закрепки Облом крапана	<input type="checkbox"/>	1(15.0)	2 Из Кварца 2 072.0 2/2 1 Из Кварца 2 072.0 2/2
2	04.05.2011 9:04:08	23941 Сервы 22013941-01 Сер...	2,000	2 1/5885 «КЛЕЙМО...» 6/5885 л	<input checked="" type="checkbox"/>	Брак окончатель...	Петров В. П. Польровка	Деформация осн...	<input type="checkbox"/>		4 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3
<b>Всего:</b>			<b>3</b>								
			<b>5,000</b>								

- **Партия новая** – в этом поле системой автоматически создается новая партия полуфабрикатов, учет которых ведется по партиям. Создание новой партии необходимо для того, чтобы отделить забракованные изделия от партии, в которой они изначально учитывались. Далее учет этих полуфабрикатов будет вестись по новой партии. Все данные о пробе, клейме, заказе партии будут взяты из «старой» партии.
- **Не приходить в лом** – признак следует устанавливать в случае, когда номенклатурную позицию необходимо оприходовать на склад по той же карточке номенклатуры, которая указана в поле **Номенклатура**. При этом, как говорилось ранее, для партионных номенклатурных позиций будет создана новая партия. Если флаг в данном поле не указан, то на склад будет оприходована номенклатурная позиция, указанная в поле **Лом**, с весом который указан в поле **Вес**.
- **Лом** – в этом поле необходимо указывать номенклатуру с типом **Металл**, если не установлен признак **Не приходить**



**в лом.** При этом тип металла и проба выбранного лома должны соответствовать типу металла и пробе забракованной номенклатурной позиции.

- **Статус годности партии** – в поле указывается признак состояния партии полуфабрикатов. Используется только для партийных номенклатурных позиций.
- **Винovníк, Тех. операция брака, Причина брака, Вид дефекта** – дополнительные поля характеристик брака, не влияющие на учет материальных ценностей. Используются для дальнейшего анализа брака в отчетах и печатных формах актов о браке.
- **Проба новая** – поле используется для тех. операций с видом **Клеймение в ГИПН.** В данном поле выбирается проба полуфабрикатов, по которой выполнено опробирование в ГИПН. Это значение будет установлено для новой партии полуфабрикатов вместо пробы «старой» партии.
- **Потеря клейма** – признак следует устанавливать, если в процессе выполнения тех. операции на изделиях было испорчено клеймо ГИПН.
- **Размеры партии** – для полуфабрикатов, учет партий которых ведется по размерам, в этом поле необходимо указывать перечень размеров забракованных изделий. Выбор размеров производится в отдельном диалогом окне (подробнее о выборе размеров партий описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**).
- **Вставки** – в этом поле указывается перечень вставок, которые находились в забракованных полуфабрикатах до выполнения тех. операции или должны были закреплены на этой тех. операции. Выбор производится из всего перечня вставок, которые на момент брака закреплены во всю партию полуфабрикатов. Необходимо выбрать только те вставки, которые были закреплены непосредственно в изделия, указанные в строке табличной части. Выбор вставок

производится в отдельном диалогом окне (подробнее о выборе вставок описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор вставок**).

- **Вставки потеря** – в поле указывается перечень вставок, которые были потеряны. То есть из тех вставок, которые были закреплены в выбранные изделия до или во время выполнения тех. операции и указаны в поле **Вставки**, могут быть выбраны вставки, которые либо потеряны, либо выпали из изделий в процессе выполнения тех. операции. Выбор вставок производится в отдельном диалогом окне (подробнее о выборе вставок описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор вставок**).
- **Тех. операция следующая** – в этом поле указывается тех. операция, которую полуфабрикат должен пройти следующей. Значение в этом поле заполняется автоматически при подборе полуфабрикатов, но может быть изменено пользователем вручную. Данное поле имеет смысл только для полуфабрикатов (номенклатуры с типом **Продукция, Узел**). Поле **Тех. операция следующая** отображается в табличной части, только если в настройках параметров учета установлен соответствующий признак (подробнее см. раздел **Подготовительный этап**).

По данным табличной части **Выдано** при проведении документа выполняется списание материальных ценностей со склада, оприходование их сотруднику в необходимом разрезе, расчет и оприходование долгов сотруднику по драгметаллу. Исходя из табличной части **Принято**, производится списание указанных номенклатурных позиций с сотрудника, списание рассчитанных долгов и оприходование материальных ценностей на склад. Аналогичные движения производятся исходя из данных по табличной части **Брак**. Кроме того в документе исходя из данных табличной части **Принято** производится расчет сдельной заработной платы по позициям, для которых указаны ставки

заработной платы (подробнее см. раздел **Управление предприятием – Управление расчетом заработной платы**).

В документе производится автоматический расчет нормативных потерь при его проведении. Для этого используются данные о способе расчета и процентах потерь, указанных в карточке тех. операции. Нормативные потери учитываются в разрезе типов металла, сотрудников и тех. операций. При этом вес нормативных потерь рассчитывается в пробах учета по каждому типу металла. Возможны различные способы расчета потерь, которые подробно описаны в разделе **Нормативная система – Технологическая документация**.

Как говорилось ранее, с помощью документа **Наряд** отражается выполнение тех. операций разного вида. Далее приведено описание работы с ключевыми видами тех. операций, при использовании которых в документе **Наряд** могут возникнуть трудности.

## Литье

Для отражения выполнения литья елок, припоя, гранул и прочих сплавов металлов в документе **Наряд** необходимо выбрать тех. операцию с видом **Литье**.

Для таких тех. операций в шапке документа необходимо в поле **Получаемый тип металла** выбрать значение типа металла, который будет получен в результате сплавления металлов различного типа. Именно по этому типу металла и будет производиться расчет долгов драгметалла у сотрудника. Металлы, выданные либо принятые от сотрудника, с типом отличным от выбранного в этом поле значения, будут использоваться в качестве легирующих добавок к основному металлу.

Наряд ЮВ-00000006 от 13.04.2011 16:00:00 - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Админис... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000006 | Дата: 13.04.2011 16:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО | Сопродик: Красин И. Р.

Склад: Склад металла | Тек. операция: Литье влок

Закрыт | 14.04.2011 0:00:00 | Полученный тип металла: Золото

не проводить принято и брак | Проба литья: | Вес восковки: 0,00

Выдано (9) | Принято (10) | Брак (1)

Добавить | Подбор | Расчет шихты

N	Дата выдачи	Номенк. литья	Вариант изгот...	Факт. проба мета...	Колличест...	Вес	Партия / Состав	Номер елки	Партия канкей
1	13.04.2011 16:00:00	Елк.авоск			1	15,000	2/ЕлН3/598Кл Гаден	3	
2	13.04.2011 16:00:00	Елк.авоск			1	23,000	4/ЕлН4/598Кл Гаден	4	
3	13.04.2011 16:00:00	Елк.авоск			1	18,000	5/ЕлН5/751.Кл Гаден	5	
4	13.04.2011 16:00:00	Елк.авоск			1	17,000	6/ЕлН6/598Кл Гаден	6	
5	13.04.2011 16:00:00	Елк.авоск			1	13,000	7/ЕлН7/751.Кл Гаден	7	
6	13.04.2011 16:00:00	Отходы Золото 586				27,340			
7	13.04.2011 16:00:00	Слиток Золото 999.9				200,000			
8	13.04.2011 16:00:00	Лигатура К190				200,000			
9	13.04.2011 16:00:00	Стояк				15,000	2/ЕлН2/06Н1/751.Кл...		
<b>Всего:</b>					<b>5</b>	<b>528,340</b>			

Вес чистый выдано: 227,289 | Вес чистый принято: 95,256 | Вес чистый брак: 4,102 | Съем: 127,931 | Норм. потери: 0,381

Комментарий: | Администратор | Проведен

В табличную часть **Выдано** могут быть добавлены любые номенклатурные позиции, которые будут переплавлены, такие как **Металл, Металл-набор, Стояк** и т.п.

Заполнение табличной части **Выдано** возможно с помощью специального диалогового окна **Расчет шихты**, которое открывается по команде **Расчет шихты** на панели инструментов табличной части **Выдано**.

Для расчета шихты в шапке документа в поле **Проба литья** указывается проба сплава, который будет плавиться в данном наряде. В поле **Вес восковки** необходимо выбрать вес восковой елки, исходя из которого необходимо рассчитывать вес шихты.

В диалоге **Расчет шихты**, исходя из данных о сплаве, указанных в карточке пробы литья заполняются соответствующие поля **% втор. металла, Коэф. пересчета, Вес пятака**. По этим данным и весу восковки выполняется расчет веса шихты и вторичного металла, которые могут быть выданы для литья. Формулы расчета приведены в диалоге. Показатели расчета шихты могут быть изменены пользователем в диалоге для каждой елки вручную, при этом данные шихты будут пересчитаны. Кроме расчета общего веса шихты в диалоге, исходя из состава сплава указанной пробы,

заполняется табличное поле **Состав сплава**. В этой таблице по каждому типу металла выводится процент состава в сплаве, а также рассчитываются показатели веса чистого металла, который необходимо выдать для получения рассчитанного веса шихты указанной пробы.

Расчет шихты (ПС:Предприятие)

Расчет шихты

В документ

№ Елки-воск: < Неопределена >

Вес восковки: 86,00

Проба литья: 586Kr

% втор. металла: 30,00

Ковф. пересчет: 14,00

Вес пятака: 0,00

Состав сплава

Металл	% состава	Номенклатура	Необходимо	Выбрано	Осталось выбрать
Золото	58,60		705,544		705,544
Лигатура	41,40	Лигатура K190	498,456		498,456

Вес елки =  $86 \cdot 14 + 0 = 1204$

Вес втор. металла =  $1204 \cdot 30\% / 100\% = 361,2$

Остатки на складе, за минусом выбранного

Номенклатура	Факт проба металла	Вес	Партия
Гранулы Золото 999.9		999,90	4 492,430
Корточки Золото 999.0		999,00	15,320
Металл-набор 586 (компл...		586,00	395,000
Металл-набор 751 (компл...		751,00	30,000
Отходы Золото 586		586,00	2 070,550

Выбрано

Текущая проба: 0.0 вес: 0.0

Номенклатура	Факт проба металла	Вес	Партия	Факт. проба металла остаток	Номер елки

Для выбора номенклатурных позиций, которые необходимо выдать на тех. операцию литья, по каждому типу металла в составе сплава в таблице **Остатки на складе** выводятся остатки материальных ценностей на складе. Остатки металла на складе выводятся для выбранного типа металла, кроме того отбираются по цвету металла, указанного в карточке номенклатуры или партии стояков. При этом цвет металла номенклатурной позиции сравнивается со значением цвета металла, указанного в пробе литья. Если в карточке номенклатуры не указан цвет металла, то он будет выводиться для всех проб литья. В отдельном поле таблицы остатков выводится фактическая проба металла.

Расчет шихты (1С:Предприятие)

Расчет шихты

В документ

№ Елки-воск: < Неопределена >

Вес восковки: 86.00

Проба литья: 588Kr

% втор. металла: 30.00

Козф. пересчета: 14.00

Вес пятака: 0.00

Вес елки =  $86 \cdot 14 + 0 = 1204$   
 Вес втор. металла =  $1204 \cdot 30\% / 100\% = 361.2$

Состав сплава

Металл	% состава	Номенклатура	Необходимо	Выбрано	Осталось выбрать
Золото	58.60		705,544		705,544
Лигатура	41.40	Лигатура К190	498,456		498,456

Остатки на складе, за минусом выбранного

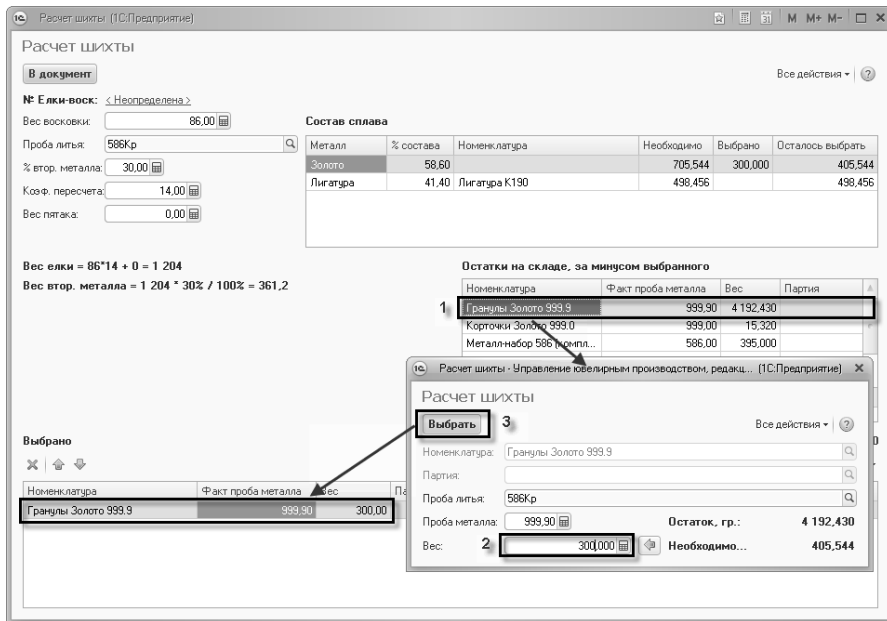
Номенклатура	Факт проба металла	Вес	Партия
Гранулы Золото 999.9	999.90	4 492,430	
Корточка Золото 999.0	999.00	15,320	
Металл-набор 586 (компл...	586.00	395,000	
Металл-набор 751 (компл...	751.00	30,000	
Отходы Золото 586	586.00	2 070,550	

Выбрано

Текущая проба: 0.0 вес: 0.0

Номенклатура	Факт проба металла	Вес	Партия	Факт. проба металла остаток	Номер елки

Для подбора номенклатурной позиции в шихту необходимо дважды щелкнуть по соответствующей строке, в открывшемся диалоговом окне ввести вес и нажать кнопку **Выбрать**.



Выбранная позиция с указанным весом будет перенесена в табличное поле **Подобрано**. При этом будет произведен расчет выбранного чистого металла по каждому типу, исходя из веса и пробы выбранных номенклатурных позиций. Это отражается в табличном поле **Состав сплава** и в информационной надписи **Текущая проба**. В таблице **Состав сплава** будет также рассчитан чистый вес каждого типа металла, который осталось выбрать. Текущая проба выбранной шихты рассчитывается также исходя из веса и пробы подобранных позиций. Эта информационная надпись выделяется красным цветом, если полученная проба шихты не соответствует заявленной пробе литья. Проверка соответствия пробы выбранной шихты и пробы литья выполняется с учетом значения **Допустимая погрешность**, указанного в карточке пробы литья.

Расчет шихты (1С:Предприятие)

Расчет шихты

**В документ** Все действия

№ Елки-воск: < Неопределена >

Вес восковки: 86,00

Проба литья: 588Kr

% втор. металла: 30,00

Козф. пересчета: 14,00

Вес пятака: 0,00

Вес елки =  $86 \cdot 14 + 0 = 1\ 204$

Вес втор. металла =  $1\ 204 \cdot 30\% / 100\% = 361,2$

**Состав сплава**

Металл	% состава	Номенклатура	Необходимо	Выбрано	Осталось выбрать
Золото	58,60		705,544	705,547	-0,003
Лигатура	41,40	Лигатура К190	438,456	438,443	0,013

**Остатки на складе, за минусом выбранного**

Номенклатура	Факт проба металла	Вес	Партия
Гранулы Золото 999,9	999,90	4 192,430	
Корочки Золото 999,0	999,00	15,320	
Металл-набор 586 (компл...	586,00	395,000	
Металл-набор 751 (компл...	751,00	30,000	
Пятаки Золото 586	586,00	1 378,560	

**Выбрано**

Текущая проба: 586,01 вес: 1 203,99

Номенклатура	Факт проба металла	Вес	Партия	Факт. проба металла остаток	Номер елки
Гранулы Золото 999,9	999,90	300,00			
Отходы Золото 586	586,00	631,93			
Лигатура К190		212,00			

Расчет шихты и подбор металла возможен для каждой восковой елки отдельно. Для этого необходимо сначала в табличную часть **Выдано** подобрать восковые елки со склада, а затем в диалоге **Расчет шихты**, используя гиперссылку **№ Елки-воск**, поочередно выбирать все восковые елки и подбирать для них номенклатуру для шихты вышеописанным способом. При этом вес восковки будет подставляться автоматически по каждой восковой елке.

После выбора необходимого состава шихты в диалоге необходимо нажать кнопку **В документ**, после чего подобранные позиции будут перенесены в табличную часть **Выдано** документа **Наряд**.

В случае, когда выполняется литье не елок, а, например, гранул, припоя и пр., то заполнение принятого сводится к простому указанию номенклатуры и веса принятых позиций.

Для приема материальных ценностей после литья елок возможны два режима работы: металлическая елка принимается от литейщика целиком или металлическая елка раскусывается непосредственно на тех. операции литья и на склад сдаются отдельно стояк и комплектующие. Как говорилось ранее, заполнение табличной части **Принято** в наряде возможно как вручную, так и по команде



**Заполнить – Заполнить по выданному.** При использовании этой команды для заполнения табличной части **Принято** после литья елок пользователю предоставляется для выбора список справочника **Номенклатура**, в котором необходимо выбрать номенклатуру с типом **Металл-набор** или **Елка-металл**. От выбора номенклатуры того или иного типа будет зависеть режим заполнения: с раскусыванием или без него соответственно.

Для варианта с раскусыванием в табличной части **Принято** по каждой выданной восковой елке будут добавлены строки выбранного металла-набор, в каждый из которых будет помещен состав комплектующих, соответствующий восковой елке. Также для каждой восковой елки будут добавлены строки номенклатуры с типом **Стояк**.

Наряд ЮВ-00000006 от 13.04.2011 16:00:00

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Помочь

Номер: ЮВ-00000006 | Дата: 13.04.2011 16:00:00 | Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО | Сотрудник: Красин И. Р.

Склад: Склад металла | Тех. операция: Литье елок

Закрыт | 14.04.2011 0:00:00 | Получаемый тип металла: Золото

не проводить принято и брак | Проба литья: | Вес восковки: 0,00

Выдано (9) | Принято (10) | Брак (1)

N	Дата принятия	Номенклатура	Вариант из...	Факт. про...	Количес...	Вес	Проба	Цвет ме...	Партия / Состав	Номер елки
1	14.04.2011 0:00:00	Металл-набор 586...				26,000			100 шт. : 50 (2068391 Основание...	3
2	14.04.2011 0:0...	Стояк				15,000	586Кр	Красный	3/Е/Н3/0/Н2/586Кр Годен	3
3	14.04.2011 0:0...	Металл-набор 586...				21,000			60 шт. : 30 (203941 Основание се...	4
4	14.04.2011 0:0...	Стояк				13,000	586Бл	Белый	4/Е/Н4/0/Н2/586Бл Годен	4
5	14.04.2011 0:0...	Металл-набор 751...				14,000			15 шт. : 6 (1-9831 Кольцо), 4 (1-98...	5
6	14.04.2011 0:0...	Стояк				14,000	751Жл	Желтый	5/Е/Н5/0/Н2/751Жл Годен	5
7	14.04.2011 0:0...	Металл-набор 586...				12,000			12 шт. : 2 (107891 Основание кол...	6
8	14.04.2011 0:0...	Стояк				15,000	586Бл	Белый	6/Е/Н6/0/Н2/586Бл Годен	6
9	14.04.2011 0:0...	Металл-набор 751...				8,000			5 шт. : 5 (1-9831 Кольцо)	7
<b>Всего:</b>						<b>152,000</b>				

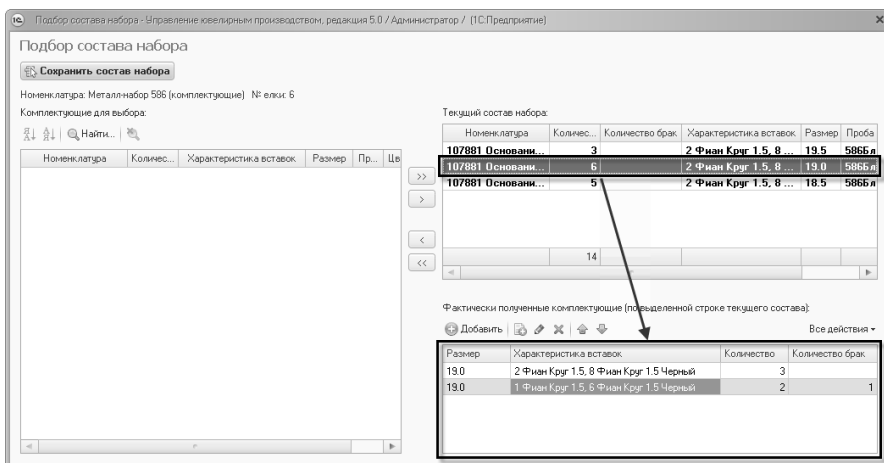
Вес чистый выдано: 227,289 | Вес чистый принято: 95,256 | Вес чистый брак: 4,102 | Съем: 127,931 | Норм. потери: 0,381

Комментариат: | Администратор | Проведен

После автоматического заполнения принятых металлов-набор и их составов возможна корректировка состава набора. Такая корректировка необходима в случаях неверного указания состава комплектующих в составе восковых елок, либо брака литья. Изменение состава набора производится по двойному щелчку мыши по полю **Партия / Состав** табличной части **Принято** в необходимой строке. При этом будет открыто диалоговое окно, в

котором могут быть указаны как годные, так и бракованные комплектующие.

В открывшемся диалоговом окне в табличном поле **Текущий состав набора** будут расположены все автоматически перенесенные комплектующие из состава восковой елки. Для изменения этих данных необходимо в таблице **Фактически полученные комплектующие** по каждой строке перенесенного состава набора указать перечень комплектующих, которые действительно поступили на склад после литья. При этом возможно отдельное указание годных и бракованных комплектующих в полях **Количество** и **Количество брак** соответственно. Также в этой таблице при необходимости могут быть указаны другие характеристики комплектующих, такие как **Характеристика вставок** и **Размер**. После завершения редактирования состава набора необходимо нажать кнопку **Сохранить состав набора**, при этом состав годных комплектующих будет помещен в табличной части **Принято** в соответствующей строке металла-набор, а бракованные комплектующие будут занесены в табличную часть **Брак** в составе такого же металла-набор с указанием редактируемого номера елки.



Если для заполнения выбрана номенклатура с типом **Елка-металл**, то в табличной части для каждой выданной восковой елки будут добавлены строки с выбранной номенклатурой елка-металл. При проведении состав комплектующих восковой елки будет автоматически перенесен в указанные елки-металл. Для елок-металл при проведении будут созданы партии, к которым и будет привязан состав набора комплектующих.

В поле **Номер елки** для обоих вариантов проставляется номер восковой елки, которой соответствует та или иная позиция.

После заполнения табличной части **Принято** в том или ином режиме необходимо для всех номенклатурных позиций ввести принятый вес.

## Раскусывание елок-металл

В случае, когда после тех. операции литья восковых елок на склад сдается елка-металл, для дальнейшего использования комплектующих необходимо отделить их от стояка отлитой елки. Для этого используется документ **Наряд** с тех. операцией с видом **Раскусывание елок-металл**. В этом документе в табличной части **Выдано** с помощью команды **Подбор** подбираются елки-металл, от которых необходимо отделить комплектующие.

Наряд ЮВ-00000002 от 12.04.2011 12:00:00 - Управление ювелирным производством, редакция 5... (ПС:Предприятие) Все действия

Провести и закрыть Провести Создать на основании Печать

Номер: ЮВ-00000002 Дата: 12.04.2011 12:00:00 Документ-основание: Наряд ЮВ-00000001 от 11.04.2011 12:00:00

Организация: Ювелир 000 Сотрудник: Красин И. Р.

Склад: Склад металла Тех. операция: Раскусывание елок-металл

Закрыт 12.04.2011 12:02:00 Наряд литье: Наряд ЮВ-00000001 от 11.04.2011 12:00:00

не проводить принято и брак

Выдано (2) Принято (5) Брак

Добавить Подбор

N	Дата выдачи	Номенклатура	Вариант изгот...	Факт. проба мета...	Количеств...	Вес	Партия / Состав	Номер елки	Партия каменной
1	12.04.2011 0:01:00	Елка-металл			1	90,000	1/Е/№1/596Б/Л Годен	1	
2	12.04.2011 0:01:00	Елка-металл			1	60,000	2/Е/№2/751Ж/Л Год...	2	
<b>Всего:</b>						<b>2</b>	<b>150,000</b>		

Вес чистый выдано: 97,810 Вес чистый принято: 85,571 Вес чистый брак: Съемк 12,239 Норм. потери: 0,009

Комментарий: Администратор Проведен

Принятие откушенных комплектующих, стояков и прочих материалов от сотрудника производится с использованием табличных частей **Принято** и **Брак**. Процедура заполнения этих табличных частей аналогична их заполнению при приеме материальных ценностей с тех. операции литья в случае, когда с литья принимаются уже отделенные от елки комплектующие (описание см. выше).

Наряд ЮВ-00000002 от 12.04.2011 12:00:00 - Управление ювелирным производством, редакция 5... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть Провести Создать на основании Печать Все действия

Номер: ЮВ-00000002 Дата: 12.04.2011 12:00:00 Документ-основание: Наряд ЮВ-00000001 от 11.04.2011 12:00:00

Организация: Ювелир 000 Сотрудник: Красин И. Р.

Склад: Склад металла Тек. операция: Раскусывание елок-металл

Закрыт 12.04.2011 12:02:00 Наряд литья: Наряд ЮВ-00000001 от 11.04.2011 12:00:00

не проводить принято и брак

Выдано (2) Принято (5) Брак

Добавить Подбор Заполнить Все действия

N	Дата принятия	Номенклатура	Вариант из...	Факт. про...	Количес...	Вес	Проба	Цвет ме...	Партия / Состав	Номер елки
1	12.04.2011 12...	Металл-набор 586...				50,000			12 шт. : 12 (3-2135 Подвеска)	1
2	12.04.2011 12...	Стояк				30,000	5865л	Белый	1/Ел№1/06Н1/5865л Годен	1
3	12.04.2011 12...	Металл-набор 751...				30,000			6 шт. : 2 (1-9831 Кольцо), 4 П...	2
4	12.04.2011 12...	Стояк				15,000	751Жл	Желтый	2/Ел№2/06Н1/751Жл Годен	2
5	12.04.2011 12...	Отходы Золото 586				8,340				
		<b>Всего:</b>				<b>133,340</b>				

Вес чистый выдано: 97,810 Вес чистый принято: 85,571 Вес чистый брак: Съем: 12,239 Норм. потери: 0,009

Комментарий: АДМИНИСТРАТОР Проведен

## Монтировка

После получения комплектующих с помощью литья, штамповки или других способов изготовления производится сборка изделий из них. Для отражения выполнения таких тех. операций в документе **Наряд** используется тех. операция с видом **Монтировка**.

Для такой тех. операции в табличной части **Выдано** указывается перечень изделий, которые необходимо собрать. Ввод изделий в табличную часть производится вручную путем ввода новых строк и указанием номенклатуры, варианта изготовления, количества. Также для номенклатуры, учет партий которой ведется по составу размеров, необходимо в поле **Размеры партии** указать перечень собираемых размеров изделий. Выбор размеров производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе размеров партий

описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**).

Для каждой введенной позиции, которую требуется собрать, необходимо указать состав комплектующих, которые выдаются сотруднику для сборки. Для этого используется табличное поле **Состав набора**, которое подчинено строкам табличной части **Выдано**, то есть каждая строка собираемых изделий имеет свой набор комплектующих, который редактируется при выделении соответствующей строки **Выдано**.

Наряд ЮВ-00000008 от 15.04.2011 1:05:25

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000008 | Дата: 15.04.2011 1:05:25 | Документ-основание: Касатонов Ф. А.

Организация: Ювелир 000 | Сотрудник: | Склад: Склад металла | Тех. операция: Монтировка (сборка изделий из комплектующих)

Закрыт 15.04.2011 1:21:37

не проводить принято и брак

Выдано (5) | Принято (3) | Брак (2)

N	Дата выдачи	Доп. выдана	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. проб...	Количес...	Вес	Проба	Цвет мет...	Партия / Состав	Размеры партии
1	15.04.2011 1:11:31	<input type="checkbox"/>	2.3941 Селеги	22013941-01 Селеги Б		15	20,000	586Бл	Белый	1/586Бл Голден	
2	15.04.2011 1:11:31	<input type="checkbox"/>	1.7881 Кольцо	12167881-01 Кольцо 5...		11	30,000	586Бл	Белый	1/586Бл Голден	5(18.5), 6(19.0)
3	15.04.2011 1:11:31	<input type="checkbox"/>	2.6833ДЛ Детал...	21006833ДЛ-01 Детал...		25	32,000	586Кр	Красный	1/586Кр Голден	
4	15.04.2011 1:20:23	<input checked="" type="checkbox"/>	Металл-набор 58...				1,900				
5	15.04.2011 1:20:23	<input type="checkbox"/>	Припой 586 крас...				30,000			2 шт. : 2 (101 Ш...	
<b>Всего:</b>						<b>51</b>	<b>113,900</b>				

Состав набора:

Заполнить по варианту

Номенклатура	Вариант изготовления	Количество	Вес	Партия	Размер	Характеристика вставок	Проба	Цвет металла
<b>Металл-набор 586 (...)</b>			<b>30,000</b>					
413 Накладка кольцо	с/подбор по остаткано	11					586Кр	Красный
107881 Основание к...	с/подбор по остаткано	2			19.0	1 Флан Круг 1.5, 6 Фи...	586Бл	Белый
107881 Основание к...	с/подбор по остаткано	1			18.0	2 Флан Круг 1.5, 8 Фи...	586Бл	Белый
107881 Основание к...	с/подбор по остаткано	8			18.5	2 Флан Круг 1.5, 8 Фи...	586Бл	Белый

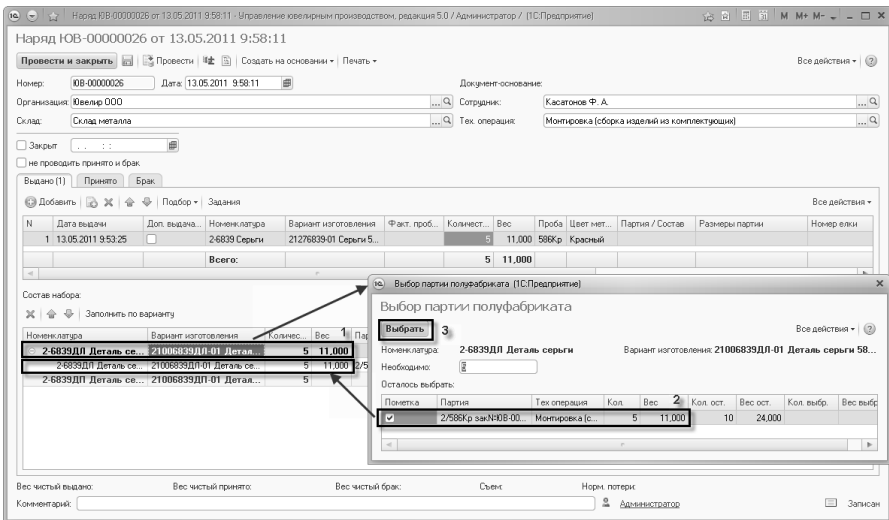
Вес чистый выдано: 65,003 | Вес чистый принято: 39,357 | Вес чистый брак: 2,203 | Съем: 23,443 | Нормы потерь: 0,888

Комментарий: | Администратор | Проводен

Первоначальное заполнение табличного поля **Состав набора** производится по команде **Заполнить по варианту**. При этом, исходя из указанного варианта изготовления в текущей строке **Выдано**, будет рассчитан состав комплектующих, которые необходимы для сборки указанного количества изделий. Исходя из того, что комплектующие учитываются в составе металла-набор, табличное поле представляет собой дерево, в котором комплектующие помещены в группе одного металла-набор. При

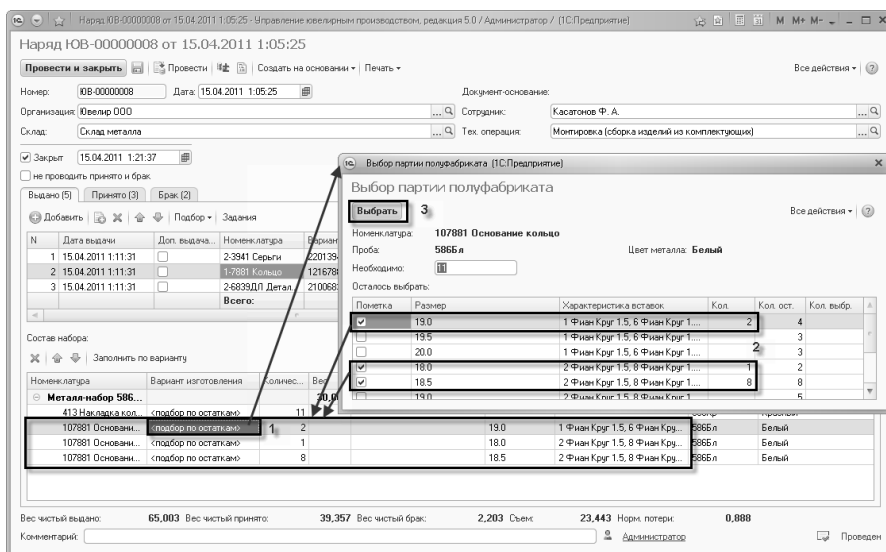
этом вес вводится в целом для всего металла-набор суммой по всем комплектующим. При необходимости количество того или иного комплектующего может быть изменено в любую сторону, так как либо у сотрудника могут уже находиться данные комплектующие, либо какие-то комплектующие выдаются с запасом.

Если указанное изделие собирается из номенклатуры с типом **Узел**, то в табличном поле **Состав набора** при его заполнении будут добавлены группы по каждому из указанных в варианте изготовления узлов. Для таких групп необходимо подбирать конкретные партии по двойному щелчку мыши по строке группы. При этом будет открыто диалоговое окно, в котором отображаются все остатки партий выбранного узла на складе. В таблице остатков партий необходимо отметить нужные позиции и указать количество и вес. После указания необходимого количества узлов по кнопке **Выбрать** происходит перенос выбранных партий в таблицу состава набора для соответствующей группы узла.



После заполнения состава набора комплектующих для выбора фактических остатков со склада для комплектующих в составе металла-набор используется поле **Вариант изготовления**, в

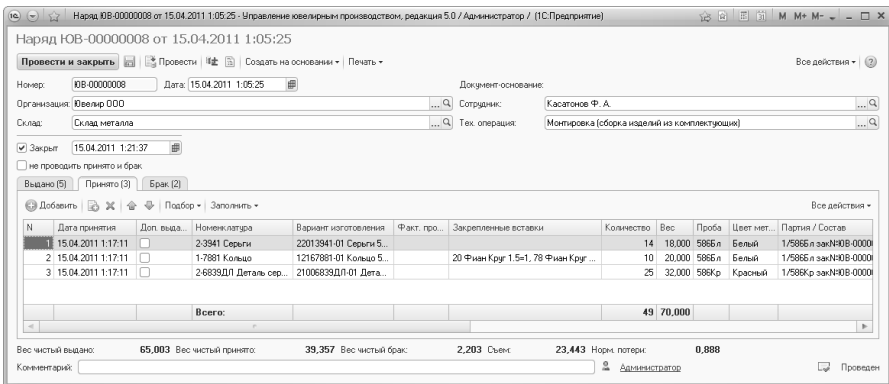
котором отображается текст **<подбор по остаткам>**. При двойном щелчке мыши по данному полю для выбранного комплектующего в выделенной строке будет открыт диалог подбора комплектующих из остатков на складе. В этом диалоге в табличном поле выводятся все остатки выбранного комплектующего на складе, в котором необходимо пометить требуемые позиции и указать количество. После выбора остатков комплектующих их перечень будет занесен в список состава набора в наряде.



На тех. операцию сборки изделий из комплектующих могут выдаваться дополнительные узлы и комплектующие, которые используются при монтажке. Для этого в табличной части **Выдано** предусмотрен признак **Доп. выдача комплектующих**. Этот признак означает, что указанные позиции с установленным флагом будут списаны со склада. Для позиций полуфабрикатов, для которых флаг не указан, необходимо заполнить перечень комплектующих в табличном поле **Состав набора**. В этом случае со склада будут списаны именно комплектующие, указанные в составе набора, а сотруднику оприходованы партии собираемых

изделий, которые создаются автоматически при проведении документа.

Для оформления принятия собранных изделий и прочих номенклатурных позиций возвращенных сотрудником табличную часть **Принято** возможно автоматически заполнить исходя из табличной части **Выдано** по кнопке **Заполнить – Заполнить по выданному**. При этом будут перенесены все номенклатурные позиции. После заполнения необходимо откорректировать вес принятых изделий, а также в поле **Количество** указать количество годных изделий.



После заполнения табличной части **Принято** и указания количества и веса годных изделий возможно заполнение табличной части **Брак**, в которой указываются изделия с обнаруженным дефектом.

## Закрепка вставок в изделия

Для отражения тех. операции закрепки или раскрепки камней и прочих вставок в полуфабрикатах в документе **Наряд** используется тех. операция с видом **Работа с камнями**. Закрепка и раскрепка вставок в изделиях в конфигурации возможна только для номенклатуры с типом **Продукция**. При этом закрепляемые вставки указываются в целом для партий изделий. В элементе справочника **Тех. операции** возможно указание различных



вариантов оформления закрепляемых или раскрепляемых вставок в документе **Наряд** (для справочника **Тех. операции** признаки вариантов оформления наряда при работе со вставками в изделиях описаны в разделе **Нормативная система – Технологическая документация**).

Используя вариант указания закрепляемых вставок с привязкой к партиям изделий сразу при выдаче полуфабрикатов, работа с документом **Наряд** заключается в следующем:

- в табличную часть **Выдано** подбираются партии полуфабрикатов с помощью команды **Подбор**;
- затем для каждой подобранной партии заполняется табличная часть **Вставки выдача**, которая подчинена строкам табличной части **Выдано**. Заполнение табличной части **Вставки выдача** возможно различными способами:
  - вручную путем ввода новых строк, при этом могут быть выбраны только камни без партионного учета;
  - с помощью команды **Подбор вставок**, при этом осуществляется подбор камней из остатков на складе;
  - **Заполнить – Заполнить по варианту изготовления** – перечень вставок будет заполнен исходя из данных табличной части **Вставки (закрепляемые)** в варианте изготовления полуфабриката текущей строки **Выдано**, при этом будет учтено указанное количество изделий. При заполнении таким образом камни, учитываемые по партиям, в таблицу занесены не будут, так как необходим подбор конкретных партий камней из остатков на складе.
  - **Заполнить – Заполнить подобранными вставками** – данный способ заполнения используется, если перед оформлением текущего наряда выполнен подбор вставок для выдаваемых партий полуфабрикатов с помощью документа **Подбор**

**вставок для партий** (описание документа приведено ниже в этой же главе).

- при заполнении перечня вставок для партий полуфабрикатов вся информация сводится в текстовое представление в поле **Вставки выдача** в табличной части **Выдано**.

Наряд ЮВ-00000018 от 30.04.2011 12:20:00 - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000018 | Дата: 30.04.2011 12:20:00 | Документ-основание: Подбор вставок для партий ЮВ-00000001 от 26.04.2011 12:00:00

Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад мегалла | Сотрудник: Кравцов И. С. | Тек. операция: Закрепка вставок в изделия

Закрыт 03.05.2011 13:42:45

не проводить принято и брак

Выдано (4) | Принято (4) | Брак (2)

Добавить | Подбор | Заполнить

N	Дата выдачи	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт...	Закрепленные вставки	Вес зак...	Вставки выдача	Количес...	Вес	Партия / Со...	
1	30.04.2011 ...	2-3941 Серьги ...	22013941-01 Серьги ...				20 Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2-0,2	10	40,000	4/586Б К.Л...	
2	30.04.2011 ...	2-3989 Серьги ...	25313989-01 Серьги ...				30 Хриз Б агет 4 0'2 0-0,2	30	75,000	2/751 Ж.Г.о...	
3	30.04.2011 ...	1-7891 Кольцо ...	13167891-01 Кольцо ...	5 Физн Крп 1.5-11	0.142	0.142	5 Физн Крп 2.0 2'2 0-2,3 Физн Крп 1.5-0-01	1	1,500	2/695 А.С.С...	
4	30.04.2011 ...	1-8918 Кольцо ...	12278918-01 Кольцо ...	30 Из Квадрат 2.0'2.0 ...	1.740	1.740	30 Из Квадрат 2.0'2.0 2/2-1,7, 60 Хриз Крп 2.0-0-0,825	30	76,000	2/586Б К.Л...	
<b>Всего:</b>									<b>71</b>	<b>192,500</b>	

Вставки выдача:

Добавить | Подбор вставок | Заполнить

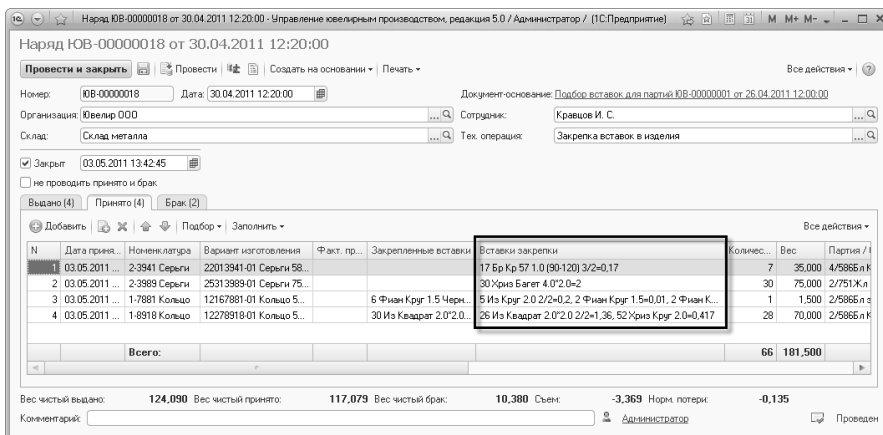
Номенклатура	Количество	Вес	Партия камней
Из Квадрат 2.0'2.0 2/2	30	1,700	
Хриз Крп 2.0	60	0,825	

Вес чистый выдано: 124,090 | Вес чистый принято: 117,079 | Вес чистый брак: 10,380 | Съем: -3,369 | Норм. потерь: -0,135

Комментарий: | Администратор | Проведен

- при принятии полуфабрикатов с закрепленными вставками осуществляется заполнение табличной части **Принято** с помощью команды **Подбор**, либо команды **Заполнить** – **Заполнить по выданному**. В табличной части **Принято** в поле **Вставки закрепки** отображаются все вставки, выданные для партии полуфабрикатов. Эти вставки при проведении документа будут закреплены в партии полуфабрикатов. Вставки, выданные сотруднику для закрепки их в указанные партии изделий с помощью документа **Наряд**, до момента принятия полуфабрикатов на склад могут быть возвращены или дополнены другими вставками с помощью документа **Дополнительная выдача вставок** (описание документа приведено ниже в этой же главе);

- для каждой строки принятых полуфабрикатов указывается количество годных изделий и их вес;
- при наличии бракованных полуфабрикатов заполняется табличная часть **Брак** с помощью команды **Подбор**, либо команды **Заполнить**, и указывается вес бракованных изделий и прочие характеристики брака.



В случае, когда вставки изначально выдаются сотруднику россыпью без указания партии, в которую они должны быть закреплены, работа с документом **Наряд** выполняется по следующему сценарию:

- выдаются камни сотруднику с помощью документа **Наряд** либо документа **Дополнительная выдача вставок** (описание документа приведено ниже в этой же главе). Если вставки выдаются сотруднику без привязки к партии полуфабрикатов непосредственно в документе **Наряд**, то они заносятся в табличную часть **Выдано** вместе с партиями полуфабрикатов, причем выдача камней может производиться отдельными документами **Наряд** без выдачи партий полуфабрикатов. Вставки у сотрудников, не привязанные к партиям полуфабрикатов будут храниться до их закрепки либо возврата на склад.

- выдача партий полуфабрикатов сотрудникам для закрепки в них ранее выданных вставок. При этом полуфабрикаты указываются в табличной части **Выдано** документа **Наряд**;

Наряд ЮВ-00000023 от 04.05.2011 8:56:41 - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (1С:Предприятие)

Наряд ЮВ-00000023 от 04.05.2011 8:56:41

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Все действия

Номер: ЮВ-00000023 | Дата: 04.05.2011 8:56:41 | Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО | Сотрудник: Ищенко П. К.

Склад: Склад металла | Тех. операция: Модельер/камень

Закрыт 04.05.2011 9:01:38

не проводить принто и брак

Выдано (5) | Принято (5) | Брак

Добавить | Подбор

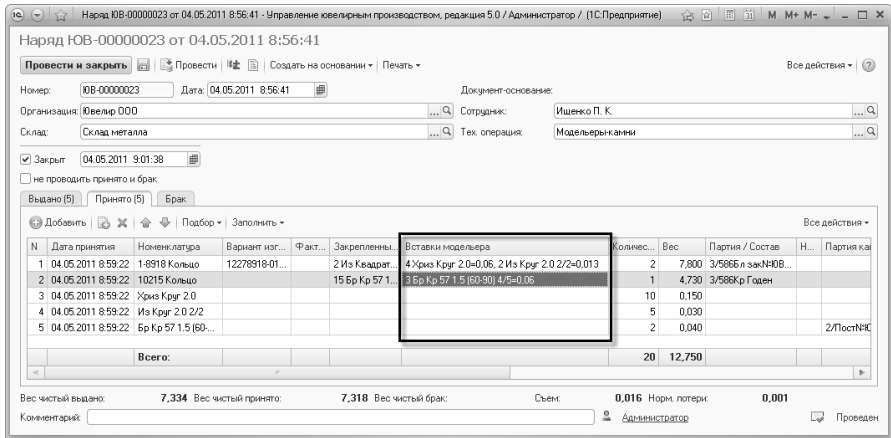
N	Дата выдачи	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт	Закрепленные вставки	Вес зак...	Количес...	Вес	Партия / Со...	Номер елки	Партия камней
1	04.05.2011 8:52:09	1-8918 Кольцо	12278918.01 Кольцо ...		2 Из Квадрат 2.0*2.0 2...	0.085	2	7.800	3/5865 л зак...		Полуфабрикаты
2	04.05.2011 8:52:09	10215 Кольцо			15 Бр. Кр. 57.1.0 (90120...	0.015	1	4.730	3/5866 Кр. Год...		
3	04.05.2011 8:56:00	Хриз. Круг 2.0					20	0.300			Вставки
4	04.05.2011 8:56:00	Из Круг 2.0 ...					15	0.100			
5	04.05.2011 8:59:14	Бр. Кр. 57.1.5 ...					5	0.100			2/Пост.ЮВ-000000311.04.2
<b>Всего:</b>								<b>43</b>	<b>13.030</b>		

Вес чистый выдано: 7,334 | Вес чистый принято: 7,318 | Вес чистый брак: | Съем: 0,016 | Норм. потерь: 0,001

Комментарий: | Администратор | Проведен

- принятие полуфабрикатов с закрепленными вставками производится в табличной части **Принято** документа **Наряд** либо по команде **Подбор**, либо с помощью команды **Заполнить – Заполнить по выданному**. При этом также как и для всех других тех. операций производится ввод принятого веса по каждой партии полуфабрикатов и указание количества годных изделий;
- указание вставок, закрепленных в принятые полуфабрикаты, производится непосредственно в табличной части **Принято** в поле **Вставки модельера**. Вставки выбираются из всех остатков камней у сотрудника, выданные ему без привязки к партиям полуфабрикатов. Редактирование вставок производится в отдельном диалогом окне (подробнее о выборе вставок описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор вставок**);
- в табличной части **Принято** документа **Наряд** могут быть указаны также вставки, не использованные при закрепке и возвращенные сотрудником на склад;

- при обнаружении дефектов в принятых изделиях, необходимо заполнение табличной части **Брак**. Заполнение может производиться либо с помощью команды **Подбор**, либо команды **Заполнить**.



При проведении документа **Наряд** вставки, указанные в поле **Вставки модельера**, будут списаны из остатков у сотрудника и оприходованы в качестве закрепленных вставок в партиях полуфабрикатов.

#### 6.1.4. Анализ наличия материальных ценностей у сотрудников

Сотрудники предприятия в процессе производства получают со складов различные материалы и полуфабрикаты для выполнения тех. операций по изготовлению изделий. При этом в программе ведется учет наличия камней, металла и полуфабрикатов у сотрудников в разных разделах учета и с разной детализацией.

Для получения информации о наличии и движении камней у сотрудников предусмотрен отчет **Ведомость по камням у сотрудников**. В отчете отражаются остатки камней у сотрудников, которые выданы для закрепки в изделия.

Ведомость по камням у сотрудников - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

### Ведомость по камням у сотрудников

Организация Сотрудник Номенклатура	Итого			Приход			Расход			Конечный остаток		
	Начальное количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.
Ювелир ООО		816	17,52	7,403						410	7,428	5,373
Алафонов В. В.		110		3		0,4	408	10,092	2,03	110	3	0,4
Бр. Кр 57 1.0 (90-120) 3/4		10			10	0,4				10		
Флан Круг 1.5 Черный		100		3						100		3
Ищенко П. К.		500	14,5				350	10,052		150	4,408	
Флан Круг 1.5		100		5				70	3,5	30	1,5	
Флан Круг 1.5 Черный		400	9,5				280	6,592		120	2,908	

Для учета наличия металла у сотрудников в программе при каждой выдаче и приеме материальных ценностей от сотрудника, содержащих драгметаллы, выполняется расчет веса чистого металла из лигатурной пробы в учетную. По рассчитанным значениям веса чистого драгметалла в разрезе типов металла производится учет долгов сотрудника. Для анализа долгов сотрудников используется отчет **Ведомость по долгам сотрудников**.

Ведомость по долгам сотрудников - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

### Ведомость по долгам сотрудников

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация Металл Сотрудник Тех. операция	Итого			
	Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток
Ювелир ООО		1 778,246	1 269,773	508,473
Золото		1 778,246	1 269,773	508,473
Алафонов В. В.		104,541		104,541
Литье влок		35,164		35,164
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)		46,345		46,345
Полыровка		23,032		23,032
ГИПН		55,148	55,145	0,003
Опробование в ГИПН		55,148	55,145	0,003
Касатонов Ф. А.		85,003	41,560	23,443
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)		85,003	41,560	23,443

При оформлении приема работ от сотрудников в документе **Наряд** кроме расчета долгов сотрудника производится расчет нормативных потерь исходя из установленных параметров их расчета (способ и процент). Расчет потерь производится также исходя из чистого веса драгметалла и в разрезе типов металла. Эта

информация сохраняется в программе для дальнейшего анализа и принятия решения о списании долгов с сотрудника исходя из нормативных потерь. Для анализа рассчитанных потерь за определенный период используется отчет **Ведомость по потерям**.

Организация	Итого							
Сотрудник	Выдано	Принято (годмы)	Принято (возврат)	Принято (брак)	Съем	Норма	Сумма	Сумма без НДС
Ювелир ООО	1 720,050	1 290,522			19,251	279,842	4,958	
Алафонов В. В.	46,345							
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	46,345							
Золото	46,345							
ГИПН	55,148	54,266		0,879	0,003			
Спробирование в ГИПН	55,148	54,266		0,879	0,003			
Золото	55,148	54,266		0,879	0,003			
Касатонев Ф. А.	65,003	39,357		2,203	23,443	0,888		
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	65,003	39,357		2,203	23,443	0,888		
Золото	65,003	39,357		2,203	23,443	0,888		

Для анализа наличия изделий, выданных сотрудникам для обработки на той или иной тех. операции в программе предусмотрен отчет **Ведомость по полуфабрикатам у сотрудников**. В отчете можно получить информацию об остатках и движениях изделий у сотрудников с детализацией по тех. операциям, номенклатуре, партиям.

Организация	Итого							
Сотрудник	Начальный ост. на р.		Выдано на руки		Вернул на склад		Конечный ост. на руках	
Тех. операция	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес
Ювелир ООО			522	1 245,9	398	888,4	124	357,5
Алафонов В. В.			53	165			53	165
Литые слюки			20	60			20	60
1-7881 Кольцо			20	60			20	60
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)			18	65			18	65
2-3989 Серьги			15	50			15	50
2-6839ДП Деталь серьги			3	15			3	15
Полеронка			15	40			15	40
2-3941 Серьги			15	40			15	40
ГИПН			62	94,1	62	94,1		
Спробирование в ГИПН			62	94,1	62	94,1		
2-3941 Серьги			14	18			14	18
2-6839ДП Деталь серьги			24	30,2			24	30,2
2-6839ДП Деталь серьги			24	45,9			24	45,9

В программе предусмотрен учет партий полуфабрикатов по составу размеров. Для анализа информации о том, какие изделия, сколько и каких размеров были выданы, приняты или находятся у сотрудников, используется отчет **Ведомость по размерам полуфабрикатов у сотрудников**.

Организация	Итого				
Сотрудник					
Тех. операция					
Номенклатура					
Размер					
	Начальный остаток	Приход	Расход	Конечный остаток	
Ювелир ООО		127	22		104
Алефонов В. В.		33			33
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)		18			18
2-3989 Серьги		15			15
		15			15
2-6839ДП Деталь серьги		3			3
		3			3
Поліровка		15			15
2-3941 Серьги		15			15
		15			15
Крайцур И. С.		94	22		71
Заправка вставок в изделия		94	22		71
1-7881 Кольцо		1			1
18.5		1			1
1-8918 Кольцо		40	10		30

Сводная информация о долгах, нормативных потерях и наличии полуфабрикатов у сотрудников в разрезе типов металла выводится в отчете **Недостачи сотрудников (развернутый)** (описание отчета приведено в разделе **Управление предприятием – Анализ движения металла у сотрудников**).

## 6.2. Работа со вставками

### 6.2.1. Дополнительная выдача вставок

Для оформления различных движений вставок между складами и сотрудниками в конфигурации «Управление ювелирным производством» кроме документа **Наряд** используется документ **Дополнительная выдача вставок**. Документ может быть открыт в разделе **Производство – Вставки**.



С помощью этого документа могут быть отражены следующие хозяйственные операции по передаче вставок:

- Выдача вставок со склада сотруднику как россыпью без указания партий полуфабрикатов, в которые они должны быть закреплены, так и с указанием партий. Для выдачи вставок с указанием партий полуфабрикатов, эти партии на момент выдачи вставок должны находиться у сотрудника;
- Принятие вставок от сотрудника на склад, выданных как с указанием партий полуфабрикатов, так и без;
- Принятие от сотрудников вставок, раскрепленных или выпавших из изделий. Такие функции необходимы, когда сотруднику были выданы полуфабрикаты с уже закрепленными камнями, и, в процессе выполнения тех. операции, эти вставки выпали из изделий или были раскреплены.

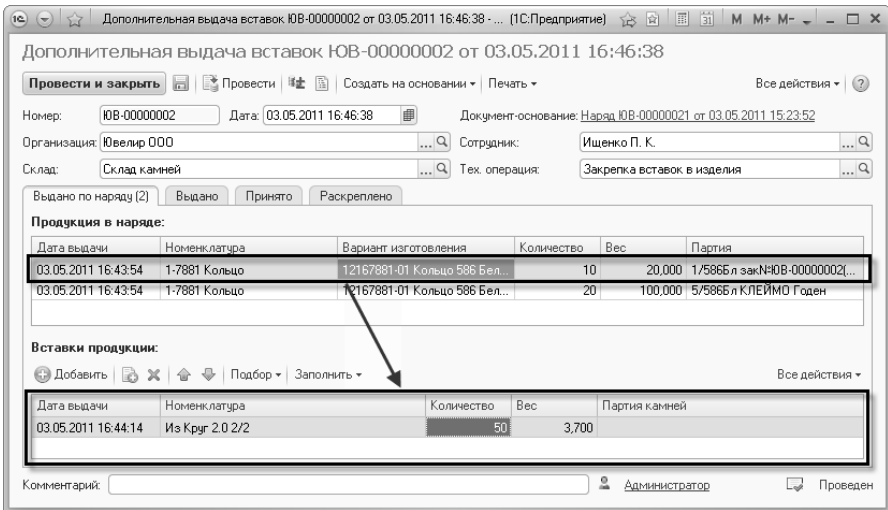
В шапке документа указываются **Организация** и **Склад**, с которого выдаются или принимаются вставки от сотрудника, указанного в поле **Сотрудник**.

В документе предусмотрено четыре табличные части, расположенные на разных закладках документа, каждая из которых предназначена для оформления той или иной хозяйственной операции со вставками. Во всех табличных частях документа расположено поле **Дата**, то есть для каждой строки можно указать конкретный момент списания или оприходования вставок.

Для оформления выдачи вставок сотруднику возможно два режима:

- Выдача вставок сотруднику по наряду. Для этого документ **Дополнительная выдача вставок** необходимо ввести на основании документа **Наряд**, в котором выданы полуфабрикаты на тех. операцию закрепки вставок. В этом режиме в документе отражается закладка **Выдано по наряду**. На этой закладке расположена таблица полуфабрикатов, выданных в наряде-основании, **Продукция по наряду** (не

редактируется) и табличная часть **Вставки продукции**, подчиненная таблице продукции в наряде. Для указания вставок, выдаваемых сотруднику, необходимо для каждой из выданных в наряде партий полуфабрикатов в табличной части **Вставки продукции** заполнить перечень вставок. При этом вставки будут списаны со склада и оприходованы сотруднику с привязкой к партиям изделий. На момент выдачи вставок для партий изделий с помощью документа **Дополнительная выдача вставок** эти партии должны находиться у сотрудника, то есть выданы, но не приняты. Заполнение перечня вставок продукции возможно либо путем ввода новых строк и указания номенклатуры, количества и веса, либо по команде **Подбор**, либо с помощью заполнения вставок по варианту изготовления продукции;



- Выдача вставок сотруднику без указания наряда производится в табличной части **Выдано**. В этом режиме возможна выдача вставок как с указанием партий полуфабрикатов, в которые они должны быть закреплены, так и без указания. Для выдачи вставок с привязкой к партии полуфабрикатов необходимо пользоваться командой **Подбор**. Именно при подборе могут

быть выбраны партии полуфабрикатов, которые на момент выдачи вставок находятся у сотрудника.

Дополнительная выдача вставок ЮВ-00000003 от 03.05.2011 16:58:39 - Управлени... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000003 | Дата: 03.05.2011 16:58:39 | Документ-основание: Наряд ЮВ-00000021 от 03.05.2011 15:23:52

Организация: Ювелир ООО | Сотрудник: Ищенко П. К.

Склад: Склад камней | Тех. операция: Закрепка вставок в изделия

Выдано по наряду | Выдано (3) | Принято (2) | Раскреплено (1)

N	Дата выдачи	Номенклатура	Количество	Вес	Партия камней	Изделие	Партия изделия
1	03.05.2011 16:58:27	Финан Круг 1.5	3	0.150	1-7881 Кольцо	1/5865 л зак№ЮВ-00000002(2011) Годен	
2	03.05.2011 16:58:27	Финан Круг 1.5 Чер...	2	0.100	1-7881 Кольцо	1/5865 л зак№ЮВ-00000002(2011) Годен	
3	03.05.2011 17:01:48	Из Круг 2.0 2/2	2	0.160	1-7881 Кольцо	1/5865 л зак№ЮВ-00000002(2011) Годен	
<b>Всего:</b>			<b>7</b>	<b>0.410</b>			

Комментарий: | Администратор | Проведен

Для оформления принятия вставок от сотрудника на склад в документе **Дополнительная выдача вставок** используется табличная часть **Принято**. Ее заполнение производится либо вручную путем ввода новых строк и указанием номенклатуры, количества и веса, либо по команде **Подбор**. Использование подбора обязательно, если необходимо принять от сотрудника вставки, выданные ему с привязкой к партии полуфабрикатов, либо вставки, учет которых ведется по партиям. В этой табличной части предусмотрено поле **Причина возврата вставки**, в котором могут быть указаны значения **Скол**, **Возврат**, **Потеря**. При проведении указанные вставки будут списаны с остатков сотрудника и оприходованы на склад.

Дополнительная выдача вставок ЮВ-00000003 от 03.05.2011 16:58:39 - Управление ю... (1С:Предприятие)

**Провести и закрыть** Провести Создать на основании Печать Все действия

Номер: ЮВ-00000003 Дата: 03.05.2011 16:58:39 Документ-основание: Наезд ЮВ-000000021 от 03.05.2011 15:23:52

Организация: Ювелир ООО Сотрудник: Ищенко П. К.

Склад: Склад камней Тех. операция: Закрепка вставок в изделия

Выдано по наряду Выдано (3) Принято (2) Раскреплено (1)

Добавить Подбор

N	Дата принятия	Причина возврата вс...	Номенк.латура	Количество	Вес	Партия камней	Изделие	Партия изделия
1	03.05.2011 17:00:19	Возврат	Финан Круг 1.5	20	1,000			
2	03.05.2011 17:01:16	Скол	Из Круг 2.0 2/2	2	0,200		1-7881 Кольцо	1/5865 л зак№ЮВ-00000002(201
<b>Всего:</b>				<b>22</b>	<b>1,200</b>			

Комментарий: Администратор Проведен

Для оформления принятия вставок, которые выпали из изделий или были раскреплены, от сотрудника на склад в документе **Дополнительная выдача вставок** используется табличная часть **Раскреплено**. Ее заполнение производится только по команде **Подбор**. Использование подбора обязательно, так как необходимо сначала выбрать партию полуфабрикатов, а затем вставки, закрепленные в эту партию. В этой табличной части предусмотрено поле **Причина возврата вставки**, в котором могут быть указаны значения **Скол**, **Возврат**, **Потеря**. При проведении указанные вставки будут списаны из закрепленных вставок в указанных партиях и оприходованы на склад.

Дополнительная выдача вставок ЮВ-00000003 от 03.05.2011 16:58:39 - Управление ю... (1С:Предприятие)

**Провести и закрыть** Провести Создать на основании Печать Все действия

Номер: ЮВ-00000003 Дата: 03.05.2011 16:58:39 Документ-основание: Наезд ЮВ-000000021 от 03.05.2011 15:23:52

Организация: Ювелир ООО Сотрудник: Ищенко П. К.

Склад: Склад камней Тех. операция: Закрепка вставок в изделия

Выдано по наряду Выдано (3) Принято (2) Раскреплено (1)

Добавить Подбор

N	Дата принятия	Причина возврата...	Номенк.латура	Количество	Вес	Партия камней	Изделие	Партия изделия
1	03.05.2011 16:57:23	Скол	Финан Круг 1.5	3	0,130		1-7881 Кольцо	1/5865 л зак№ЮВ-00000002(2011) Года
<b>Всего:</b>				<b>3</b>	<b>0,130</b>			

Комментарий: Администратор Проведен

### 6.2.2. Подбор вставок для партий

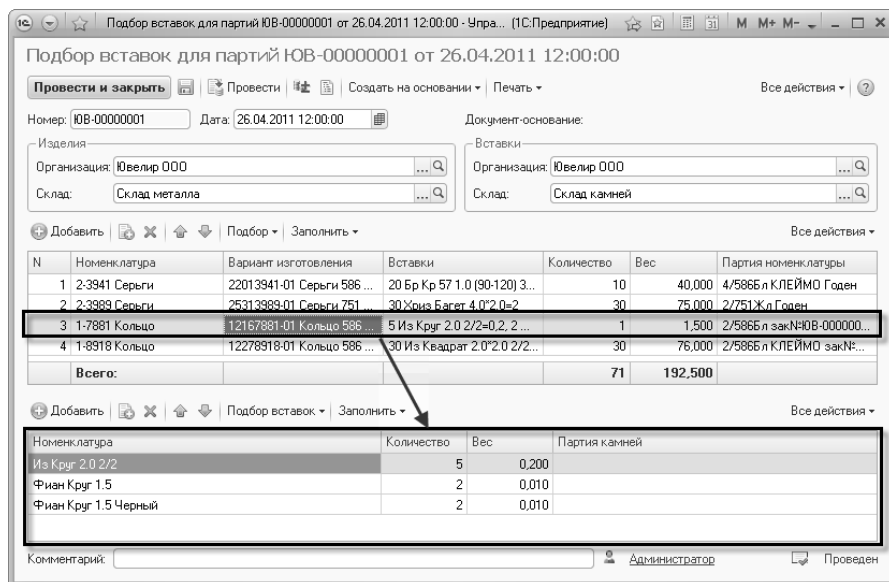
В силу особенностей процесса закрепки вставок в изделия, набор вставок, которые необходимо закрепить в изделия, на некоторых предприятиях определяют работники, которые непосредственно не выдают полуфабрикаты на тех. операцию закрепки. Эти работники являются геммологами и лишь, исходя из свойств камней, выполняют их подбор по цветности, размерности и прочим характеристикам. Работники с такими функциями не работают непосредственно с изделиями, они владеют лишь информацией о количестве и вариантах изготовления изделий, в которые необходимо закрепить вставки. Для выполнения таких функций подбора вставок в конфигурации предусмотрен документ **Подбор вставок для партий**. Документ может быть открыт в разделе **Производство – Вставки**.

В шапке документа в группе **Изделия** указываются **Организация** и **Склад** хранения полуфабрикатов, для которых необходимо подобрать вставки. В группе **Вставки** указываются **Организация** и **Склад**, на котором находятся подбираемые вставки.

В табличной части **Товары** указываются партии полуфабрикатов, для которых необходимо подобрать вставки. Заполнение возможно только по кнопке **Подбор**. Подбор производится из остатков на складе изделий.

Для указания подобранных вставок предназначена табличная часть **Вставки**, подчиненная табличной части **Товары**. То есть для каждой строки изделий необходимо заполнить выбрать перечень вставок. Заполнение табличной части **Вставки** возможно путем ввода новых строк, либо по команде **Подбор вставок**, либо заполнением по команде **Заполнить – Заполнить по варианту изготовления**, исходя из данных табличной части **Вставки (закрепляемые)** варианта изготовления выбранных изделий. Заполнение по вариантам изготовления возможно как для каждой партии изделий отдельно, так и для всех изделий сразу. Для группового заполнения вставок необходимо использовать команду **Заполнить – Заполнить вставками по варианту изготовления**

на панели инструментов табличной части **Товары**. При заполнении камни, учет которых ведется по партиям, в перечень вставок добавлены не будут. Подбор этих вставок возможен только по команде **Подбор вставок**.



Документ **Подбор вставок для партий** используется только совместно с документом **Наряд**. Именно в документе **Наряд** с тех. операцией закрепки, в которой выбран вид **Работа с камнями** и установлен признак **Используется подбор вставок для партий** используются данные о подобранных вставках. При этом последовательность действий выглядит следующим образом;

- Создается документ **Подбор вставок для партий**. В нем подбираются вставки для партий изделий, которые необходимо выдать на тех. операцию закрепки;
- Вводится документ **Наряд** на тех. операцию закрепки, в табличной части **Выдано** указывают партии полуфабрикатов, выдаваемые сотруднику;

- Используя команду **Заполнить – Заполнить подобранными вставками** на командной панели либо табличной части **Выдано**, либо табличной части **Вставки выдача**, заполняются вставки для выдачи их сотруднику с привязкой к партиям изделий.

### 6.2.3. Анализ наличия и движения камней в производстве

Для анализа остатков и движения камней в производстве по каждому из разделов учета камней в программе предусмотрены отчеты-ведомости. Эти отчеты расположены на панели отчетов раздела **Производство**.

Камни в производстве могут находиться в следующих состояниях:

- Хранятся россыпью на складе. Просмотр такой информации с детализацией по складам, номенклатурным позициям и партиям камней производится в отчете **Ведомость по материалам**;

Ведомость по материалам - Основной

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59  
Отбор: Номенклатура.Тип номенклатуры Равно "Вставка"

Организация	Итого			Поступило на склад			Ушло со склада		
	Склад	Начальный ост. на складе		Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.
Ювелир ООО				10 409	264,02	78,225	3 569	83,54	
Склад восковки				2 500	69		500	14,5	
Фланс Круг 1.5				500	29		100	5	
Фланс Круг 1.5 Черный				2 000	40		400	9,5	
Склад камней				7 560	195	66,9	2 849	69,02	
Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2				140		2,3	20		
Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3				50		2,1	40		
Бр. Кр. 57.1.5.(90..90) 4/6				30		0,8			

- Закреплены в изделия, которые хранятся на складах или у сотрудников в качестве полуфабрикатов. Анализ

закрепленных камней в полуфабрикатах выполняется с помощью отчета **Ведомость по камням в изделиях**. В отчете информацию можно получить по каждой партии полуфабрикатов;

Ведомость по камням в изделиях - Основной

Сформировать Настройка

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

**Ведомость по камням в изделиях**

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Изделие Партия изделия Номенклатура	Итого			Приход			Расход			Конечный остаток		
	Начальный остаток	Количество	Вес, гр.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.
1-7881 Кольцо				310	9,128		6	0,142		304	8,986	
1/586Бл		104	2,886				6	0,142		98	2,844	
Фланс Круг 1.5		20	1							20	1	
Фланс Круг 1.5 Черный		84	1,986				6	0,142		78	1,844	
2/586Бл		6	0,142							6	0,142	
Фланс Круг 1.5 Черный		6	0,142							6	0,142	
5/586Бл		200	6							200	6	
Фланс Круг 1.5		40	1							40	1	
Фланс Круг 1.5 Черный		160	5							160	5	
1-8818 Кольцо				120		9,5				120		9,5
1/586Бл		30	0,8							30	0,8	
Из Квадрат 2.0*2.0 2/2		10	0,5							10	0,5	
Хриз Круг 2.0		20	0,3							20	0,3	

- Закреплены в изделия и комплектующие, хранящиеся на складе в составе номенклатурных позиций с типом **Металл-набор, Елка-воск, Елка-металл**. Перечень таких камней для комплектующих хранится в характеристике вставок. Анализ веса и общего количества камней в комплектующих в составе наборов производится в отчете **Ведомость по камням в комплектующих**;

Ведомость по камням в комплектующих - Основной

Сформировать Настройка

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

**Ведомость по камням в комплектующих**

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Комплектующее Вставка	Итого		Приход		Расход		Конечный остаток	
	Начальный остаток	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес
107881 Основание кольцо			350	10,092	154	4,510	196	5,582
Фланс Круг 1.5		70	3,500		34	1,700	36	1,800
Фланс Круг 1.5 Черный		280	6,592		120	2,810	160	3,782
Итого			350	10,092	154	4,510	196	5,582



- **Россыпью у сотрудников. Анализ наличия камней, выданных сотруднику, но еще не закрепленных в изделия, производится в отчете **Ведомость по камням у сотрудников**.**

Ведомость по камням у сотрудников - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

### Ведомость по камням у сотрудников

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация Сотрудник Номенклатура	Итого			Приход			Расход			Конечный остаток		
	Начальный остаток	Количество	Вес, гр.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.	Количество	Вес, гр.	Вес, кар.
Ювелир ООО				816	17,52	7,403				410	7,428	5,373
Алафонов В. В.				110	3	0,4				110	3	0,4
Бр. Кр. 57 1.0 (30-120) 3/4				10		0,4				10		0,4
Флан. Круг 1.5 Черный				100	3					100	3	
Ищенко П. К.				500	14,5		350	10,092		150	4,408	
Флан. Круг 1.5				100	5		70	3,5		30	1,5	
Флан. Круг 1.5 Черный				400	9,5		280	6,592		120	2,908	

Для анализа количества камней, которые в процессе производства были сколоты, либо потеряны сотрудниками, используется отчет **Сколы и потери камней сотрудников**. Информация о фактах сколов и потерь камней указывается при выдаче и приеме камней от сотрудников.

Сколы и потери камней сотрудников - Управление ювелирным производством... (1С.Предприятие)

Вариант отчета: Основной

Сформировать

Начало периода: 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода: 18.05.2011 0:00:00

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 18.05.2011 0:00:00

Склад				Итого	
Сотрудник	Тех. операция	Изделие	Номенклатура	Количество	Вес
Дата принятия	Причина возврата	Документ			
Склад камней				2	0,200
Ищенко П. К.				2	0,200
Закрепка вставок в изделия				2	0,200
1-7881 Кольцо				2	0,200
Из Круг 2.0 2/2				2	0,200
03.05.2011 17:01:16	Скол	Дополнительная выдана в вставок ЮВ-00000003 от 03.05.2011 16:58:39		2	0,200
<b>Итого</b>				<b>2</b>	<b>0,200</b>

## 6.3. Проведение инвентаризации производства

### 6.3.1. Прием остатков металла у сотрудников

При проведении инвентаризации материальных ценностей у сотрудников, а также «зачистки» их долгов, сотрудники сдают на склад все остатки металла, в том числе отходы, опилки драгметалла и т.п. Для оформления принятия остатков драгметалла от сотрудников кроме документа **Наряд** может использоваться документ **Прием остатков**. Именно этот документ следует использовать для принятия остатков драгметалла на склад, так как документ **Наряд** предназначен в основном для отражения выполнения каких-либо тех. операций. Документ может быть открыт в разделе **Производство – Инвентаризация производства**.

В шапке документа указываются **Организация** и **Склад**, на которые принимаются остатки драгметалла от сотрудника, указанного в поле **Сотрудник**.

В табличной части **Товары** документа **Прием остатков** указывается перечень номенклатурных позиций с вводом веса, которые принимаются от сотрудника. В этой табличной части может быть указана только **Номенклатура** с типом **Металл**. Для каждой из позиций может быть указана фактическая проба в поле **Факт. проба металла**. В табличной части в соответствующем поле также указывается тех. операция, по которой будут списаны долги с сотрудника при проведении документа.

Прием остатков металла у сотрудников ЮВ-00000002 от ... (1С:Предприятие)

Прием остатков металла у сотрудников ЮВ-00000002 от 05.05.2011 12:00:01

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать | Все действия

Номер: ЮВ-00000002 | Дата: 05.05.2011 12:00:01

Организация: Ювелир 000 | Сотрудник: Смирнов В. А.

Склад: Склад металла

Добавить | Подбор

N	Номенклатура	Факт. проба металла	Вес	Тех. операция	Вид приема остатков
1	Отходы Золото 586	587,40	15,000	Модельеры	Оприходовать металл на склад
2	Отходы Золото 586		2,000	Модельеры	Списать долг с сотрудника
<b>Всего:</b>			<b>17,000</b>		

Комментарий: | Администратор | Проведен

Для всех номенклатурных позиций, указанных в документе, необходимо указание значения в поле **Вид приема остатков**, от которого зависят действия при проведении документа. Для всех видов приема остатков по номенклатурным позициям, указанным в документе производится списание долгов с сотрудника. При этом расчет веса металла долга производится исходя из фактической пробы металла, если она указана, иначе проба берется из карточки указанной номенклатуры. Вес металла для списания долга пересчитывается из пробы металла в пробу учета данного типа металла.

Возможны следующие значения:

- **Оприходовать металл на склад.** При указании этого значения при проведении документа кроме списания долга с сотрудника, указанный металл будет оприходован на склад по тому весу и фактической пробе, которые введены в документе;
- **Списать долг с сотрудника.** По позициям с таким значением будет лишь списан долг с сотрудника;
- **Списать долг в потери.** При выборе этого значения с сотрудника будут списаны долги по указанной номенклатурной позиции, а также будет выполнено

отражение рассчитанного долга по разделу учета нормативных потерь.

### 6.3.2. Закрытие периода

В период проведения инвентаризации при зачистке драгметалла у сотрудников, если нормативные потери с долгов списываются не при проведении наряда (описание данной настройки приведено в разделе **Подготовительный этап - Настройка параметров учета**), а в конце отчетного периода, установленного на предприятии, в конфигурации используется документ **Закрытие периода**. Документ может быть открыт в разделе **Производство – Инвентаризация производства**. В этом документе производится списание необходимых долгов сотрудников по драгметаллу, которые могут быть заполнены рассчитанными при проведении нарядов значениями нормативных потерь. Указание списания долгов сотрудников выполняется в разрезе сотрудников, типов металла и тех. операций.

В шапке документа указывается **Организация**, с сотрудников которой будет производиться списание долгов.

Для указания перечня долгов сотрудников, которые необходимо списать в документе предусмотрена табличная часть **Списание потерь**. Ее заполнение производится по команде **Заполнить – Заполнить данные за период**. При этом будут заполнены данные о движениях драгметаллов по всем сотрудникам за указанный период по указанной организации. Данные о движениях (вес металла) выводятся всегда в пробе учета того или иного типа металла, которая указывается в параметрах учета (подробнее о пробах учета и их настройке см. раздел **Подготовительный этап - Настройка параметров учета**). Данные движений драгметаллов у сотрудников включают следующие показатели:

- **Выдано** – вес драгметалла, который был выдан сотруднику документами **Наряд** за указанный период;

- **Принято годн** – вес драгметалла в составе всех номенклатурных позиций, которые были приняты с помощью документа **Наряд** годными от сотрудника;
- **Принято брак** – вес драгметалла в составе всех номенклатурных позиций, которые были приняты с помощью документа **Наряд** бракованными от сотрудника;
- **Съем** – рассчитанное в документах **Наряд** значение разницы драгметалла между всеми выданными и всеми принятыми от сотрудника номенклатурными позициями;
- **Норма потерь** - рассчитанное в документах **Наряд** значение нормативных потерь, исходя из указанных процентов и способов расчета потерь для той или иной тех. операции.

Таким образом, табличная часть **Списание потерь** заполняется сводными данными о движениях драгметалла у сотрудников, которые могут использоваться для указания фактических значений потерь, которые нужно списать с долгов сотрудников. Фактические потери, которые нужно списать с долгов сотрудников, указываются в поле **Списать (Факт потерь)**. Заполнение этих полей может производиться как вручную так и автоматически с помощью команд **Заполнить – Заполнить факт по норме**, **Заполнить – Заполнить факт по долгам**. При заполнении факта потерь по норме поля **Списать (Факт потерь)** будут заполнены всеми значениями полей **Норма потерь**. Для заполнения факта потерь остатками долгов сотрудников на дату документа необходимо использовать команду **Заполнить – Заполнить факт по долгам**. При использовании такого заполнения после проведения документа долги всех сотрудников по всем драгметаллам и тех. операциям, указанным в документе будут равны нулю.

При проведении документа выполняется списание долгов сотрудников исходя из значений в поле **Списать (Факт потерь)**.

Закрытие периода ЮВ-00000001 от 05.05.2011 22:00:00 - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / А. (1С:Предприятие)

Провести и закрыть Провести Печать Все действия

Номер: ЮВ-00000001 Дата: 05.05.2011 22:00:00 Период с: 01.04.2011 по: 05.05.2011 22:00:00

Организация: Ювелир ООО

Списание потерь [13] Списание расхождения фактической пробы литья [5] Отбор

Добавить Заполнить Все действия

N	Сотрудник	Металл	Тех. операция	Выдано	Принято годн	Принято брак	Съем	Норма потерь	Списать (Факт потерь)
1	Смирнов В. А.	Золото	Модельеры	41,024	7,725		33,299	0,232	0,232
2	Кравцов И. С.	Золото	Раскрепка	56,030	56,180		-0,150	-0,003	-0,003
3	Красин И. Р.	Золото	Раскусывание елок-не...	97,810	85,571		12,239	0,008	0,008
4	Лаврентьев Т. П.	Золото	Литье прутка	100,000	146,515		-46,515	0,147	0,147
5	Смирнов В. А.	Золото	Литье припоя	200,000	158,236		41,764	0,792	0,792
6	Касатонов Ф. А.	Золото	Монтировка (сборка на...	65,003	39,357	2,203	23,443	0,888	0,888
7	Раков П. С.	Золото	Штамповка	41,024	37,508		3,516	0,038	0,038
8	ГИПН	Золото	Опробирование в ГИПН	55,148	54,266	0,879	0,003		
9	Смирнов В. А.	Золото	Постановка именика	64,291	64,291				
<b>Всего:</b>				<b>1 982,047</b>	<b>1 592,120</b>	<b>32,505</b>	<b>311,077</b>	<b>8,226</b>	<b>8,226</b>

Комментарий: Администратор Проведен

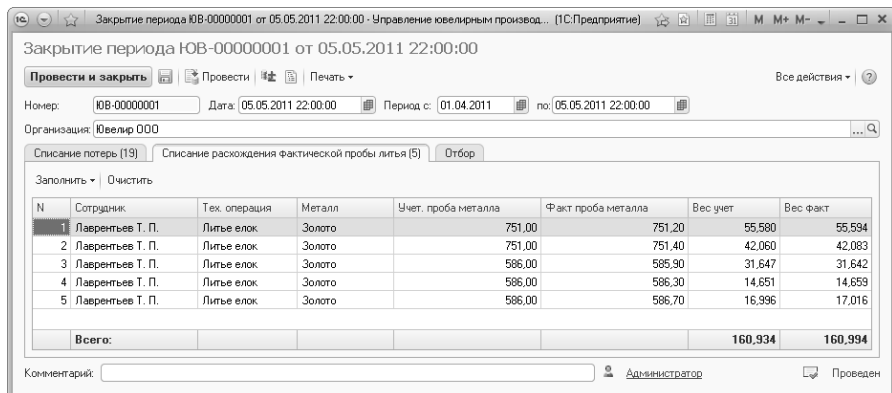
В документе **Закрытие периода** также возможно списание расхождений фактической и учетной пробы при выполнении тех. операций литья. Такие расхождения возникают при указании фактической пробы металла в табличной части **Принято документа Наряд** для тех номенклатурных позиций, учет которых по фактической пробе не ведется (**Продукция, Елка-металл**). Расхождение возникает и при указании фактической пробы для номенклатуры, которая ведется по фактической пробе (**Металл, Металл-набор, Стояк**), если в тех. операции литья не установлен признак **Рассчитывать долги по указанной фактической пробе металла**. Расхождением считается несоответствие пробы металла, по которой рассчитываются долги сотрудника и пробы металла, по которой номенклатурные позиции принимаются для учета на складе. То есть при таком несоответствии происходит изменение баланса металла на предприятии на разницу чистого металла при пересчете в разные пробы. Для этого документом **Наряд** в соответствующем разделе учета отражаются все расхождения проб, возникшие при выполнении тех. операций. Накопленные расхождения необходимы при анализе сводных остатков металла на предприятии в отчете **Сводный по металлу** (описание отчета приведено в разделе **Управление предприятием**), так как эти несоответствия влияют на баланс металла в целом по предприятию. Списание этих расхождений производится при соответствующем списании их в бухгалтерском учете, что

необходимо для поддержания соответствия баланса драгметалла в управленческом и бухгалтерском учете.

Для указания перечня расхождений фактических и учетных проб тех. операций литья в документе **Закрытие периода** предусмотрена табличная часть **Списание расхождения фактической пробы литья**. Эта табличная часть вручную не редактируется, и может быть заполнена только по команде **Заполнить – Заполнить по остаткам**. Заполнение производится по указанной в шапке документа организации и за период, указанный в полях **Период с по**.

Расхождения фактических проб хранится и списывается в разрезе сотрудников, типов металла и тех. операций. По каждому такому набору заполняются следующие показатели:

- **Учет. проба металла** – в этом поле заполняется значение пробы металла, по которому приняты к учету материальные ценности, сданные сотрудником;
- **Факт. проба металла** – в этом поле заполняется значение пробы металла, по которому рассчитаны и списаны долги с сотрудника при сдаче материальных ценностей на склад;
- **Вес учет** – вес драгметалла, который рассчитан для принятых номенклатурных позиций, исходя из значения **Учет. проба металла**;
- **Вес факт** – вес драгметалла, который рассчитан для принятых номенклатурных позиций, исходя из значения **Факт. проба металла**.



При проведении документа выполняется списание всех заполненных расхождений фактических проб металла.

### 6.3.3. Инвентаризация сотрудников

Отражение хозяйственной операции по сверке фактического наличия материальных ценностей у сотрудников с учетными данными программы производится с помощью документа **Инвентаризация сотрудников**. Для этого в документе предусмотрены две табличные части **Товары** и **Металл**. В табличной части **Металл** выполняется сверка веса долгов сотрудников по типам металла в пробах учета. В табличной части **Товары** выполняется инвентаризация номенклатурных позиций, учет которых у сотрудников ведется в разрезе номенклатуры (**Продукция, Узел, Вставка, Елка-металл, Елка-воск** и т.п.) со всеми необходимыми данными.

Документ может быть открыт в разделе **Производство – Инвентаризация производства**.

Заполнение каждой из табличных частей можно представить в виде следующей последовательности:

- Заполнение учетных данных наличия материальных ценностей у сотрудника;



- Ввод данных фактического наличия материальных ценностей у сотрудника;
- Сверка факта и учета с помощью различных печатных форм документа.

Причем первые два пункта могут выполняться в любой последовательности.

Документ **Инвентаризация сотрудников** может быть использован также для ввода начальных остатков материальных ценностей у сотрудников (см. также раздел **Подготовительный этап - Ввод начальных остатков**). В этом случае заполнение учетных данных выполнять не нужно, необходимо лишь внести номенклатурные позиции фактического наличия у того или иного сотрудника.

Заполнение учетных данных наличия выполняется с помощью команды **Заполнить – Заполнить по остаткам у сотрудника**. При этом табличная часть будет очищена и заполнена заново всеми номенклатурными позициями, которые по данным учета на дату документа находятся у сотрудника. Учетные данные в табличных частях не редактируются пользователем, они предназначены только для отображения и сверки с фактом.

Заполнение фактических данных производится в соответствующих полях табличной части. Далее для каждой табличной части описано назначение основных полей. Для первоначального заполнения фактических данных по учетным необходимо использовать команду **Заполнить – Заполнить кол-во факт по учету**.

Если в документе заполняются сначала фактические данные, то заполнить учетные данные без очистки табличной части можно с помощью команды **Заполнить – Обновить учетные данные**. Эта команда также используется для обновления учетных данных, которые могли измениться из-за корректировок задним числом документов, введенных ранее, которые влияют на остаток материальных ценностей у сотрудника.

При первоначальном заполнении учетных данных в табличной части **Товары**, а также при их обновлении возможно использование отбора. Отбор предназначен для установки фильтра, по которому необходимо выбирать остатки на складе. Редактирование отбора производится штатными средствами на закладке **Отбор товаров**.

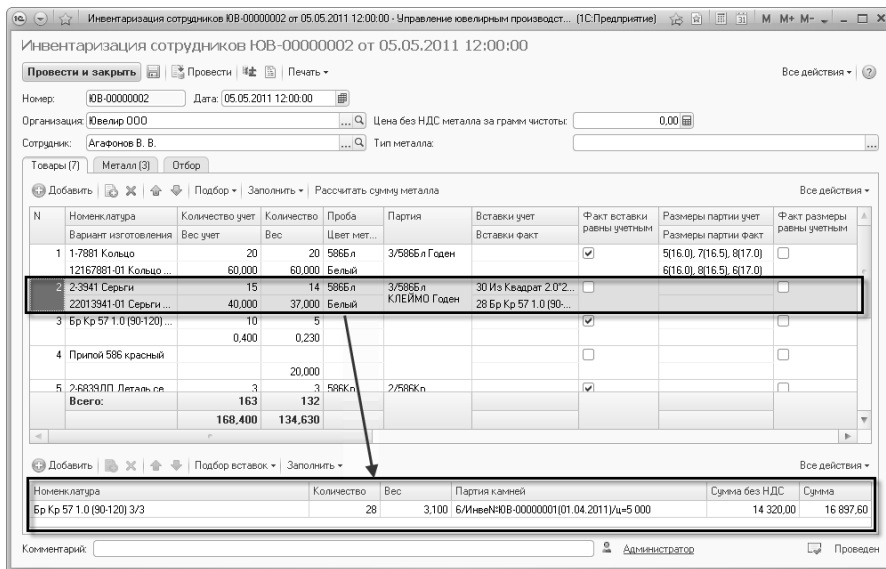
Заполнение фактических данных в табличной части **Товары** возможно с помощью ввода новых строк и заполнением соответствующих полей, либо с помощью подбора, используя команду **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). Причем фактические данные номенклатурных позиций, которые уже внесены в документ после заполнения учетных данных, необходимо указывать именно в тех же строках табличной части.

В табличной части **Товары** обязательно указывается **Номенклатура**, для полуфабрикатов возможен выбор **Варианта изготовления**. **Количество факт** и **Вес факт** необходимо заполнять для номенклатуры соответствующих типов.

Как говорилось ранее, учет полуфабрикатов ведется строго по партиям. Поэтому в документе **Инвентаризация сотрудников** для каждой позиции полуфабрикатов табличной части при проведении документа создаются партии, если они ранее не участвовали в учете и не были заполнены при заполнении по учету. Для создания партии необходимо обязательное указание пробы полуфабрикатов. Поэтому поля **Проба** и **Цвет металла** необходимы для указания характеристик полуфабрикатов с типами **Продукция**, **Узел**, **Елка-воск**, **Елка-металл**, значения которых будут использованы для создания партии полуфабрикатов.

В поле **Вставки учет** автоматически выводятся вставки, закрепленные в партии полуфабрикатов. Поле **Вставки факт** предназначено для вывода фактических данных о закрепленных вставках в партии полуфабрикатов. Вставки в полуфабрикатах указываются в отдельной табличной части **Вставки**, подчиненной

строкам табличной части **Товары**. При этом количество и вес вставок указывается для всех изделий в строке, то есть вносится информация о вставках, закрепленных не в одно изделие строки, а во все изделия.



Если указана вставка, которая ведется по партиям, то для нее при проведении документа будет автоматически создана новая партия камней, если при подборе вставок в табличную часть **Вставки** партия камней не была подобрана. Подбор номенклатуры в табличную часть **Вставки** возможен в отдельном окне подбора, которое вызывается на соответствующей панели инструментов по кнопке **Подбор вставок** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). Также заполнение табличной части **Вставки** возможно по данным учета с помощью команды **Заполнить – Заполнить по учету**, после чего возможно ее редактирование. Если фактические данные вставок не отличаются от учетных, то необходимо установить флаг **Факт вставки равны учетным**.

Для полуфабрикатов, учет партий которых ведется по составу размеров, необходимо указать перечень размеров в поле **Размеры партии факт**. Редактирование состава размеров производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе размеров партий описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**). Указание размеров необходимо выполнять таким образом, чтобы общее количество размеров было равно введенному в документе количеству изделий. В случае если учетные данные размеров партии совпадают с фактическими данными, то необходимо установить признак **Факт размеры равны учетным**.

Для номенклатуры с типами **Елка-воск** и **Елка-металл** возможно указание состава набора комплектующих, которые в них входят. Для этого используется поле **Состав набора факт**. В поле **Состав набора учет** выводятся учетные данные состава. Редактирование состава набора елок производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе состава набора описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).

В поле **Тех. операция** для полуфабрикатов указывается выполняемая тех. операция.

Для партий полуфабрикатов в программе предусмотрена возможность указания признака наличия клейма ГИПН на изделиях. Этот признак указывается в поле **Клеймо**.

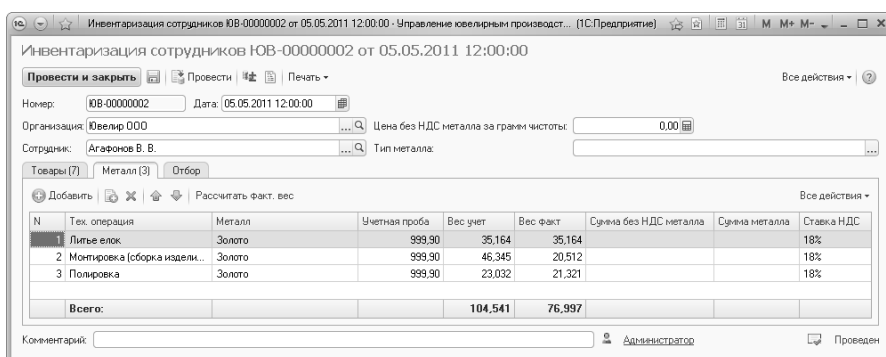
Если введенные в документе полуфабрикаты в дальнейшем предполагается изготавливать и отгружать под какой-то конкретный заказ в производство, то необходимо в соответствующем поле **Заказ** табличной части указать этот заказ.

Поле **Номер елки** используется для номенклатуры с типом **Елка-воск** и **Елка-металл** для указания в нем номера восковой елки.

В документе в табличной части **Товары** предусмотрена возможность указания фактической стоимости материалов (металл, камни), входящих в их состав. Для типа номенклатуры **Вставка**

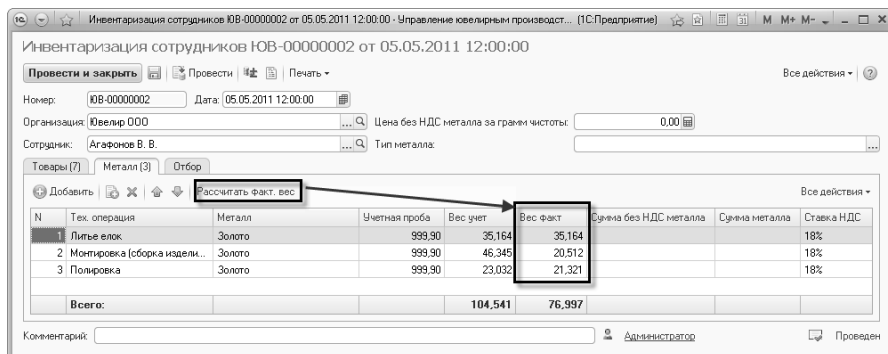
стоимость указывается в поле **Сумма** табличной части **Товары**. Для номенклатуры с типом **Продукция**, **Узел** и пр. в поле **Сумма** табличной части **Товары** указывается только стоимость металла, входящего в состав полуфабриката. Стоимость вставок указывается в колонках **Сумма** в табличной части **Вставки**. Указание стоимости материалов необходимо для ведения учета стоимости материалов на предприятии.

В табличной части **Металл** на соответствующей закладке производится сверка учетных данных долгов драгметалла сотрудника в учетных пробах по типам металла. Заполнение табличной части **Металл** учетными данными долгов сотрудника выполняется автоматически при заполнении табличной части **Товары**.



В табличной части указывается **Тех. операция**, **Тип металла** и фактический вес долга сотрудника в пробе учета (поле **Вес факт**). Учетные данные также не могут быть отредактированы. После заполнения фактических данных наличия у сотрудника номенклатурных позиций в табличной части **Товары**, может быть выполнено заполнение фактических долгов сотрудника по драгметаллу. Для этого необходимо использовать команду **Рассчитать факт. вес**. При этом, исходя из всех данных о фактическом наличии номенклатурных позиций у сотрудника, указанных в табличной части **Товары**, будет рассчитан чистый вес

драгметалла в пробе учета по каждому типу металла и тех. операции.



При проведении заполненного документа по каждой номенклатурной позиции табличных частей, в которых учетные данные отличаются от фактических, производится списание с сотрудника учетных данных и оприходование фактических. Таким образом, после проведения документа остатки номенклатурных позиций и долгов сотрудника устанавливаются в те значения, которые указаны в документе.

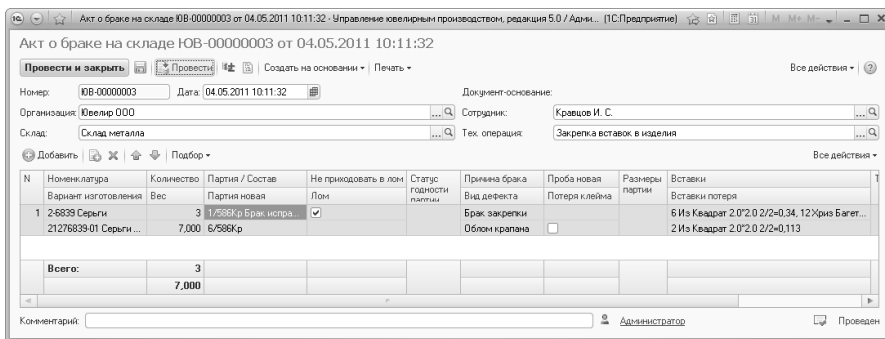
#### 6.4. Оформление брака на складе

Для оформления наличия дефектов в изделиях и прочих номенклатурных позициях, обнаруженных при хранении их на складе или сразу после приема работы от сотрудников используется документ **Акт о браке на складе**. Документ может быть вызван в разделе **Производство**.

Работа с этим документом производится аналогично, как и при указании брака полуфабрикатов в табличной части **Брак** документа **Наряд** (описание приведено в разделе **Производство - Оформление нарядов на производство работ**).

Отличие заключается лишь в следующем:

- номенклатурные позиции на момент указания брака хранятся на складе и, соответственно, подбор изделий в документ с помощью команды **Подбор** производится из остатков на складе;
- вставки, указанные в поле **Вставки потеря** при проведении документа будут оприходованы на склад.



При проведении документа выполняется отражение факта брака в соответствующем разделе учета, информация из которого потом анализируется с помощью отчетов по браку.

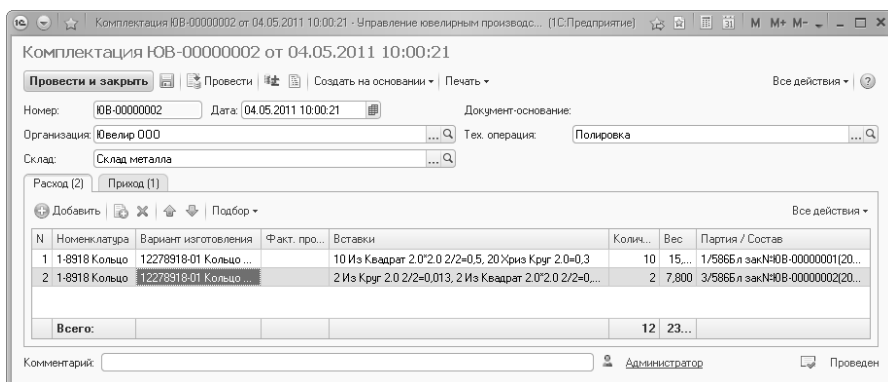
## 6.5. Выполнение комплектации

В конфигурации «Управление ювелирным производством» отражение изменения свойств материалов и полуфабрикатов при их обработке на производственных тех. операциях выполняется документом **Наряд**. При этом указываются элементы справочника **Номенклатура**, в разрезе которых на складах ведется учет выданных и принятых от сотрудников материальных ценностей. В ряде случаев в связи с технологическим процессом и принципами учета требуется изменение детализации хранения материальных ценностей, принятых на склад по указанной номенклатуре. То есть без изменения свойств и веса материальных ценностей необходимо откорректировать детализацию ведения учета в разрезе номенклатуры и партий полуфабрикатов на отдельно взятом

складе. Для этого используется документ **Комплектация**, который может быть открыт в разделе **Производство**.

В шапке документа указываются **Организация** и **Склад** хранения материальных ценностей, которые необходимо комплектовать. В поле **Тех. операция** указывается тех. операция, которая будет установлена в качестве пройденной для партий полуфабрикатов, указанных в табличной части **Приход**.

Для указания номенклатурных позиций, которые необходимо преобразовать для учета их в другой детализации, в документе **Комплектация** предусмотрена табличная часть **Расход**. Номенклатурные позиции, в которые требуется перевести учет материальных ценностей, указываются в табличной части **Приход**. При проведении документа выполняется контроль соответствия общего веса табличной части **Расход** и табличной части **Приход**. Кроме этого также выполняется проверка соответствия пробы и типа металла, указанных номенклатурных позиций в табличных частях **Расход** и **Приход**. Таким образом, для корректности выполнения комплектации материальных ценностей в табличной части **Расход** запрещается вводить номенклатурные позиции с разными типами и пробами металла.

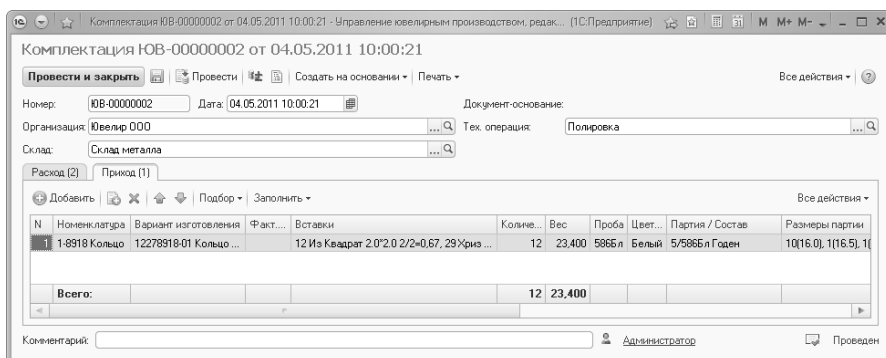


Подбор партий полуфабрикатов из остатков на складе в табличную часть **Расход** осуществляется исключительно по команде **Подбор**. Для таких позиций в поле **Вставки** автоматически выводится



информация о закрепленных вставках в партиях полуфабрикатов. Подбор металла может быть выполнен вручную непосредственно вводом новых строк и указанием номенклатуры и веса. При этом для номенклатурных позиций с типом **Металл-набор** необходимо указывать состав набора в поле **Партия / Состав**. Редактирование состава набора производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе состава набора описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).

Заполнение табличной части **Приход** производится независимо от типа номенклатуры либо путем ввода новых строк непосредственно в табличную часть, либо по команде **Подбор**.



Для каждой позиции табличной части **Приход** кроме основных реквизитов учета материальных ценностей таких как: **Номенклатура, Вариант изготовления, Количество и Вес**, в табличной части указывается ряд значений, необходимых для оприходования тех или иных номенклатурных позиций.

При проведении комплектации партий полуфабрикатов с закрепленными вставками в табличной части **Приход** в поле **Вставки** выбираются вставки, которые закреплены в новой скомплектованной партии. Указание перечня вставок выполняется в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе вставок описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с**

**документами – Подбор вставок**). При этом вставки будут выбираться только из того перечня вставок, которые закреплены в партиях полуфабрикатов, указанных в табличной части **Расход**. При проведении выполняется контроль распределения вставок, закрепленных в партиях полуфабрикатов расхода по партиям полуфабрикатов прихода.

Для номенклатурных позиций, учет которых ведется по партиям (**Продукция, Узел**), необходимо указание значений в полях **Проба** и **Цвет металла**. Для таких позиций при проведении документа партии создаются автоматически. Значения пробы и цвета металла используются для создания новых партий полуфабрикатов при проведении документа. Созданные партии полуфабрикатов отражаются в поле **Партия / Состав**. В этом поле кроме партий полуфабрикатов указывается состав набора номенклатурных позиций с типом **Металл-набор**. Редактирование состава набора производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе состава набора описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор состава набора**).

Для каждой строки полуфабрикатов возможно указать **Статус годности**. Этот признак является информативным, он отображается во всех табличных частях всех документов и используется в различных разделах учета для анализа наличия материальных ценностей на складах.

Для полуфабрикатов, учет партий которых ведется по составу размеров, необходимо указать перечень размеров в поле **Размеры партии**. Редактирование состава размеров производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе размеров партий описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор размеров**). Указание размеров необходимо выполнять таким образом, чтобы общее количество размеров было равно введенному в документе количеству изделий.

Для создаваемых партий полуфабрикатов в программе предусмотрена возможность указания признака наличия клейма ГИПН на изделиях. Этот признак указывается в поле **Клеймо**.

Если скомплектованные полуфабрикаты в дальнейшем предполагается изготавливать и отгружать под какой-то конкретный заказ в производство, то необходимо в соответствующем поле табличной части указать этот заказ.

В поле **Тех. операция следующая** указывается тех. операция, которую полуфабрикат должен пройти следующей. Данное поле имеет смысл только для полуфабрикатов (номенклатуры с типом **Продукция, Узел**). Поле **Тех. операция следующая** отображается в табличной части, только если в настройках параметров учета установлен соответствующий признак (подробнее см. раздел **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**).

Первоначальное заполнение табличной части **Приход** возможно по данным табличной части **Расход**. Для этого необходимо воспользоваться командой **Заполнить – Заполнить по расходу**.

С помощью документа могут быть произведены следующие корректировки детализации учета материальных ценностей:

- любые операции с партиями полуфабрикатов (тип номенклатуры **Продукция, Узел**):
  - разделение одной партии на две и более;
  - смешивание двух и более партий в одну или более;

Расход (2)    Приход (1)

Добавить    Подбор

N	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. про...	Вставки	Колич...	Вес	Партия / Состав
1	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо ...		10 Из Квадрат 2.0*2.0 2/2=0.5, 20 Хриз Круг 2.0=0.3	10	15...	1/5865 л зак/НЮВ-00001
2	1-8518 Кольцо	12278918-01 Кольцо ...		2 Из Круг 2.0 2/2=0.013, 2 Из Квадрат 2.0*2.0 2/2=0...	2	7,800	3/5865 л зак/НЮВ-00001
<b>Всего:</b>					12	23...	

Расход (2)    Приход (1)

Добавить    Подбор    Заполнить

N	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт...	Вставки	Количе...	Вес	Проба	Цвет...	Партия / Состав
1	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо ...		12 Из Квадрат 2.0*2.0 2/2=0.67, 29 Хриз ...	12	23,400	5865л	Белья	5/5865л Годен
<b>Всего:</b>					12	23,400			

- «превращение» партий полуфабрикатов (без закрепленных вставок) в металл;

Расход (1) Приход (2)

Добавить × Подбор - Все действия ▾

N	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. пр...	Вставки	Количество	Вес	Партия / Состав
1	2-6839ДЛ Деталь серьги	21006839ДЛ-01 Деталь с...			10	24,000	2/586Кр зак№ЮВ-00000001(2011) Годен
<b>Всего:</b>					<b>10</b>	<b>24,000</b>	

Расход (1) Приход (2)

Добавить × Заполнить ▾ Все действия ▾

N	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. пр...	Вставки	Количес...	Вес	Проба	Цвет ме...	Партия / Сост...	Ра
1	2-6839ДЛ Деталь серьги	21006839ДЛ-01 Деталь серьг...			7	20,000	586Кр	Красный	4/586Кр Годен	
2	Отходы: Золото 586					4,000				
<b>Всего:</b>					<b>7</b>	<b>24,000</b>				

■ любые операции с металлом (тип номенклатуры **Металл**, **Металл-набор**):

- комплектация заготовок изделий (принятых по карточке номенклатуры либо с типом **Металл**, либо с типом **Металл-набор**) по партиям полуфабрикатов;

Расход (1) Приход (1)

Добавить × Подбор - Все действия ▾

N	Номенклатура	Вариант ...	Факт. пр...	Вставки	Количество	Вес	Партия / Состав
1	Металл-набор 586 (комплектующие)				15,000	8 шт. : 4 (413 Накладка кольцо), 4 (107881 Основа	
<b>Всего:</b>					<b>15,000</b>		

Расход (1) Приход (1)

Добавить × Заполнить ▾ Все действия ▾

N	Номенклатура	Вариант изготовления	Факт. пр...	Вставки	Количество	Вес	Проба	Цвет ...	Партия / Состав	Размеры партии
1	1-7881 Кольцо	12167881-01 Кольцо ...			4	15,000	586Бл	Белый	6/586Бл Годен	4(16.0)
<b>Всего:</b>					<b>4</b>	<b>15,000</b>				

- перевод хранения металла по одной карточке номенклатуры в хранение по другой;

Расход (1) | Приход (1)

N	Номенклатура	Вариант и...	Факт. пр...	Вставки	Количество	Вес	Партия / Состав
1	Полоса 586 Красный					4,530	
<b>Всего:</b>						4,530	

Расход (1) | Приход (1)

N	Номенклатура	Вариант изготовлен...	Факт...	Вставки	Количес...	Вес	Проба	Цвет ...	Партия / Состав	Размеры паг
1	Отходы Золото 586					4,530				
<b>Всего:</b>						4,530				

При проведении документа номенклатурные позиции, указанные в табличной части **Расход** будут списаны со склада, а также будут приходованы позиции табличной части **Приход**.

## 6.6. Анализ брака

При оформлении нарядов на производство работ указывается перечень номенклатурных позиций, в которых допущен или обнаружен брак. При этом указываются все необходимые характеристики брака и виновник. Указание брака изделий производится также с помощью документа **Акт о браке на складе**. Информация по браку, указанная в этих документах может быть проанализирована в отчете **Ведомость по браку**.

Ведомость по браку - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация	Итого	
Сотрудник		
Тех. операция		
Номенклатура	Вес	Количество
Ювелир ООО	33,000	18
ГИПН	1,500	1
Опробирование в ГИПН	1,500	1
2-3941 Серьги	1,500	1
Касатонов Ф. А.	3,900	2
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	3,900	2
1-7881 Кольцо	1,500	1
2-3941 Серьги	2,400	1
Кравцов И. С.	2,000	1
Закрепка вставок в изделия	2,000	1
2-3941 Серьги	2,000	1
Красин И. Р.	7,000	2
Литье елок	7,000	2
107881 Основание кольцо		2
Металл-набор 586 (комплектующие)	7,000	

Информация по браку за определенный период может быть выведена по форме Акт о браке СЮ-47/1. Для этого используется отчет **Акт о браке (накопительный) СЮ-47/1**.

Акт о браке (накопительный) СЮ-47/1

Начало периода: 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода: 30.04.2011 0:00:00

Форма СЮ-47/1

**АКТ О БРАКЕ**  
(накопительный)

Брак обнаружен		Цех	Участок	Бригада										
Дата	№ заказа	Код изделия	Покрытие	Проба	Наличие клейма	Технол. операция обнаружения	Исполнитель	Кол-во, шт/к, пар	Масса, грамм	Код ремонтной операции	Характеристика брака (код дефекта)			
1	2	3	4	5	6	7	Фамилия	Таб.№	8	9	10	11	12	13
15.04.2011	ЮВ-00000008	1-7881 Кольцо		586	НЕТ	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	Касатонов Ф. А.		1	1,5				
15.04.2011	ЮВ-00000008	2-3941 Серьги		586	НЕТ	Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	Касатонов Ф. А.		1	2,4				
15.04.2011	ЮВ-00000011	2-8839ДЛ Деталь серьги		586	НЕТ	Галтовка	Петров В. П.		1	0,9				
15.04.2011	ЮВ-00000012	2-8839ДП Деталь серьги		586	НЕТ	Полровка	Старин А. П.		1	2,7				
15.04.2011	ЮВ-00000014	2-3941 Серьги		586	НЕТ	Опробирование в ГИПН	ГИПН		1	1,5				

## 6.7. Анализ наличия и движения клейменных полуфабрикатов

В программе указание признаков наличия клейма ГИПН возможно только для номенклатурных позиций полуфабрикатов, учет которых ведется по партиям. Для анализа наличия полуфабрикатов с признаком клейма ГИПН, а также для получения информации о постановке клейм на изделиях в ГИПН в программе предусмотрен ряд отчетов.

Для анализа движения клейменных полуфабрикатов на складах и у сотрудников, а также изделий, выпущенных в качестве готовой продукции, предусмотрен отчет **Ведомость по клейменым изделиям**.

Ведомость по клейменым изделиям - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

**Ведомость по клейменым изделиям**

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация Номенклатура	Итого		Начальный остаток		Приход		Расход		Конечный остаток	
	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество
Ювелир ООО			371,4	152	132	53	355,4	139		
1-7881 Кольцо			103,4	21			103,4	21		
1-8918 Кольцо			76	30	76	30	76	30		
2-3941 Серьги			112	51	56	23	96	38		
2-3989 Серьги			2,5	1			2,5	1		
2-6839ДП Деталь серьги			30,2	24			30,2	24		
2-6839ДП Деталь серьги			45,9	24			45,9	24		
3-3591 Подвеска			1,4	1			1,4	1		
<b>Итого</b>			<b>371,4</b>	<b>152</b>	<b>132</b>	<b>53</b>	<b>355,4</b>	<b>139</b>		

Анализ информации о постановке клейма ГИПН на изделия производится в отчетах **Ведомость клеймения в пробирной инспекции** и **Журнал клеймения в пробирной инспекции**.

Журнал клеймения в пробирной инспекции - Управление ювелирным производством... (1С:Предприятие)

Журнал клеймения в пробирной инспекции

Сформировать Настройка... Все действия

Начало периода 01.04.2011 0:00:00  
 Конец периода 30.04.2011 0:00:00  
 Организация Ювелир ООД

Форма СЮ-57

ООО "Ювелир"  
 (ИДКлеймо)  
**ЖУРНАЛ**  
**оперативного учёта движения изделий,**  
**передаваемых на клеймение**  
**в инспекцию пробирного надзора**  
 Начат 01.04.2011  
 Окончен 30.04.2011

Дата отправки	№ заявления-квитанции	Изделие		До клеймения			После клеймения					Фактич. потери, грамм
		Наименование	Партия	Кол-во, штук	Масса, грамм	Дата получения	Кол-во, штук	Масса, грамм	Пом. изделий, грамм	Корольки, корточки		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
15.04.2011	ЮВ-000000 14	Корточки Золото 999.0				15.04.2011				0,290	0,290	
15.04.2011	ЮВ-000000 14	2-6839ДП Деталь серьги	1/586Кр	24	45,900	15.04.2011	24	45,900				
15.04.2011	ЮВ-000000 14	2-6839ДП Деталь серьги	1/586Кр	24	30,200	15.04.2011	24	30,200				
15.04.2011	ЮВ-000000 14	2-3941 Серьги	1/586Бл	14	18,000	15.04.2011	13	16,000	1,500			
			Итого	62	94,100	---	61	92,100	1,500	0,290	0,290	

В процессе производства при обработке изделий с клеймом ГИПН может быть допущен брак, из-за чего клеймо или изделие целиком может быть испорчено. Для этого при указании характеристик брака устанавливается соответствующий признак потери клейма. Для анализа всей информации о фактах порчи клейм предусмотрен отчет **Акт на списание клейм (накопительный)**.



Акт на списание клейм (накопительный) - Управление ювелирным производством, редакция... (1С:Предприятие)

Акт на списание клейм (накопительный)

Сформировать Настройка... Все действия

<input checked="" type="checkbox"/>	Начало периода	01.04.2011 0:00:00
<input checked="" type="checkbox"/>	Конец периода	18.05.2011 0:00:00
<input checked="" type="checkbox"/>	Организация	Ювелир ООО

ООО "Ювелир" организация

Утверждаю: \_\_\_\_\_  
должность \_\_\_\_\_  
ФИО \_\_\_\_\_

**АКТ НА СПИСАНИЕ КЛЕЙМ № \_\_\_\_\_ от 18.05.2011**

Настоящий акт составлен в том, что комиссия в составе:

Председатель комиссии: \_\_\_\_\_ должность \_\_\_\_\_ ФИО \_\_\_\_\_

Члены комиссии: \_\_\_\_\_ должность \_\_\_\_\_ ФИО \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_ должность \_\_\_\_\_ ФИО \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_ должность \_\_\_\_\_ ФИО \_\_\_\_\_

осмотрела бракованные изделия из золота с клеймом \_\_\_\_\_ инспекция пробирного надзора

находящиеся у материально ответственного лица \_\_\_\_\_ в межоперационной кладовой.  
 Вывод комиссии - брак неисправим, изделия подлежат передаче в Изолятор Брака для дальнейшей переплавки.

№ пп	Наименование	Проба	Количество клейм	Вес, грамм
1	1-8918 Кольцо	586	2	7,800
2	2-3941 Серьги	586	1	1,500
3	2-6839 Серьги	586	2	5,000
<b>Итого:</b>			<b>5</b>	<b>14,300</b>

Итого: изделия - Кольцо 2 (Два ) клейма, Серьги 3 (Три ) клейма, общим количеством 5 (Пять ) клейм и общим весом 14,3 (Четырнадцать целых триста сотых) грамм.

В отчете выводится информация за указанный период с детализацией по номенклатурным позициям и пробам.



## ГЛАВА 7

---

# ГОТОВАЯ ПРОДУКЦИЯ

В итоге производства любых видов продукции, после выполнения всех необходимых технологических операций по обработке материалов и полуфабрикатов, производится отражение выпуска готовой продукции. Готовая продукция представляет собой законченный продукт, с которым не могут быть выполнены какие-либо технологические операции, и предназначенный непосредственно для отгрузки конечному покупателю. То есть при выпуске готовой продукции указываются все необходимые свойства изделий и не могут быть изменены посредством какой-либо обработки.

Для учета готовой продукции в конфигурации «Управление ювелирным производством» предусмотрен специальный раздел учета, отличающийся по принципу хранения материальных ценностей от учета материалов и полуфабрикатов на складах. При этом учет мест хранения готовой продукции выполняется также в разрезе организаций и складов. Главное отличие заключается в разрезе учета информации о самих номенклатурных позициях

готовой продукции. В этом разделе учета кроме номенклатуры и вариантов изготовления для каждой позиции указывается размер изделий и для одной позиции он может быть указан только один. В разделе учета готовой продукции нет разделения учета по партиям, к которым при учете полуфабрикатов привязывалась информация о составе размеров партий и закрепленных в изделия вставках. Закрепленные в изделия вставки при учете готовой продукции указываются в специальном справочнике **Спецификации**, в элементах которого указывается перечень всех вставок, закрепленных в ту или иную номенклатурную позицию. Создание элементов справочника происходит автоматически при оформлении выпуска либо поступления готовой продукции, для номенклатурных позиций с указанным списком вставок. Кроме описанной детализации учета, для всех номенклатурных позиций системой автоматически создаются **Серии номенклатуры**. Серии номенклатуры – это своего рода уникальные партии готовой продукции, которые предназначены для отдельного учета каждой позиции готовой продукции. В качестве представления каждой серии номенклатуры системой формируется цифровой код, исходя из которого в дальнейшем может быть распечатан штрихкод каждой позиции готовой продукции. Этот сформированный штрихкод всегда уникален в пределах одной информационной базы. Уникальность для разных информационных баз может быть достигнута путем установки различных значений префикса штрихкода готовой продукции. Кроме префикса штрихкода могут быть настроены другие параметры его формирования (настройка формирования штрихкодов готовой продукции подробно описана в разделе **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**).

Для учета выпуска и наличия готовой продукции на складах предприятия в конфигурации предусмотрены документы отражения хозяйственных операций по выпуску готовой продукции из производства, возврату ее в производство, отгрузке готовой продукции конечному покупателю, а также поступлению готовой продукции от сторонних контрагентов, в том числе

возвратов от покупателей. Кроме оформления движения готовой продукции в конфигурации возможно проведение инвентаризации наличия готовой продукции на складах.

При оформлении отгрузки готовой продукции конечному покупателю возможно указание конкретного заказа в производство, под который изготавливались изделия. Исходя из такой информации, в разделе учета заказов будет отражено выполнение заказа в производство.

## 7.1. Выпуск готовой продукции

Для отражения выпуска готовой продукции из полуфабрикатов, прошедших все необходимые технологические операции в конфигурации предназначен документ **Выпуск готовой продукции**. В качестве готовой продукции могут быть указаны только номенклатурные позиции с типом **Продукция**. Если в процессе ведения учета готовой продукции возникла необходимость каких-либо доработок изделий, то есть требуется выполнить какие-либо технологические операции с изделиями, выпущенными в качестве готовой продукции, то такие номенклатурные позиции готовой продукции необходимо вернуть в производство. Для этого используется документ **Возврат готовой продукции**, с помощью которого изделия переводятся из раздела учета готовой продукции обратно в стадию учета полуфабрикатов в производстве.

### 7.1.1. Выпуск готовой продукции из производства

Оформление операции выпуска изделий в качестве готовой продукции, прошедших все необходимые технологические операции, производится с помощью документа **Выпуск готовой продукции**. Документ может быть открыт в разделе **Готовая продукция – Выпуск**. При оформлении такой хозяйственной операции производится указание перечня выпускаемых полуфабрикатов, которые при проведении документа будут

списаны со склада учета полуфабрикатов, и оприходованы в описанный выше раздел учета по указанному складу готовой продукции.

В шапке документа в группе **Отправитель** указываются **Организация** и **Склад** хранения полуфабрикатов, которые выпускаются в качестве готовой продукции. В группе **Получатель** необходимо выбрать **Организацию** и **Склад**, на который будет оприходована выпущенная продукция. В поле **Вид/статус продукции** указывается принадлежность материалов в составе изделий организации или контрагенту, которому предназначена продукция. Указание значения в этом поле необходимо для правильного расчета стоимости материалов при проведении документа. То есть стоимость материалов будет рассчитываться и списываться только для собственных материалов организации.

Выпуск готовой продукции ЮВ-00000002 от 04.05.2011 10:56:46 - Управление ювелирным производством... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000002 | Дата: 04.05.2011 10:56:46

Отправитель: Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад металла

Получатель: Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад готовой продукции

Вид/статус продукции: Собств металл, собств качини

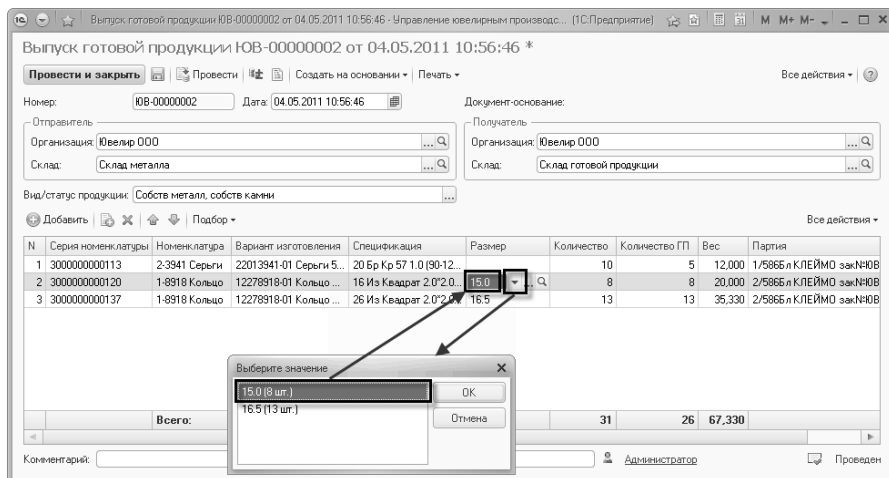
N	Серия номенклатуры	Номенклатура	Вариант изготовления	Спецификация	Размер	Количество	Количество ГП	Вес	Партия
1	300000000113	2-3941 Серьги	22013941-01 Серьги 5...	20 Бр Кр 57 1.0 (90-12...		10	5	12,000	1/5865 и КЛЕЙМО закННОВ-00000002
2	300000000120	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо ...	16 Из Кладрат 2.0*2.0...	15.0	8	8	20,000	2/5865 и КЛЕЙМО закННОВ-00000002
3	300000000137	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо ...	26 Из Кладрат 2.0*2.0...	16.5	13	13	35,330	2/5865 и КЛЕЙМО закННОВ-00000002
<b>Всего:</b>						<b>31</b>	<b>26</b>	<b>67,330</b>	

Комментарий: | Администратор | Проведен

Перечень полуфабрикатов, которые выпускаются в готовую продукцию, указывается в табличной части **Товары** документа. Заполнение табличной части возможно только по команде **Подбор** из остатков полуфабрикатов на складе-отправителе (подробнее о подборе номенклатуры описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). При этом заполняются все поля, которые используются при учете полуфабрикатов, такие как: **Номенклатура**, **Вариант изготовления**, **Количество**, **Вес**,

**Партия.** Поле **Количество ГП** также заполняется автоматически исходя из учета изделий по парам (признак устанавливается в карточке типа изделия), но может быть изменено пользователем вручную. Таким образом, если для номенклатурной позиции установлен признак ведения учета продукции по парам, то в этом поле будет указано значение в два раза меньшее значения поля **Количество**. В дальнейшем именно значение поля **Количество ГП** будет оприходовано в качестве количества изделий готовой продукции, но со склада полуфабрикатов будет списано количество изделий, указанное в поле **Количество**.

В поле **Размер** при необходимости указывается размер изделий по данной номенклатурной позиции. Размер может указываться произвольным для номенклатуры, учет партий полуфабрикатов которой не ведется по составу размеров. Если такой учет для выбранной номенклатуры ведется, то указание размера обязательно, кроме того должно быть указано значение размера, которое действительно входит в состав партии полуфабрикатов. При этом также количество изделий по каждому размеру также будет контролироваться при проведении документа. Указание значения размера в поле **Размер** может выполняться как вручную штатными средствами выбора значений из справочника, так и по кнопке выбора из списка возможных значений. При этом список выбора заполняется только теми значениями, которые действительно находятся в составе партии полуфабрикатов. Для каждой из них в качестве дополнительной информации выводится количество изделий каждого размера в партии.



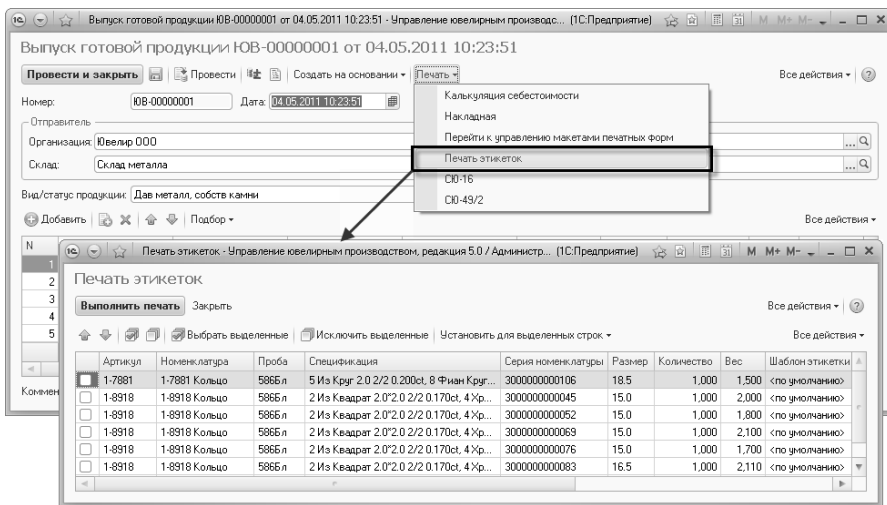
В поле **Спецификация** выбирается перечень вставок, которые закреплены в указанной позиции готовой продукции. Выбор производится исходя из всех вставок, закрепленных в партии полуфабрикатов. Редактирование перечня вставок производится в отдельном диалоговом окне (подробнее о выборе вставок описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор вставок**).

В поле **Серия номенклатуры** при проведении документа автоматически создаются серии готовой продукции. Принцип формирования и их назначение описано выше в этом же разделе.

В документе предусмотрена функция печати этикеток готовой продукции, на которых может быть выведена вся сопутствующая информация о ювелирных изделиях. Для этого в табличной части **Товары** документа необходимо все изделия описывать по каждой штуке/паре отдельно по разным строкам. Это также необходимо для формирования уникальных штрихкодов серий готовой продукции для каждого изделия. Печать этикеток готовой продукции выполняется по команде **Печать – Печать этикеток**. При этом открывается отдельное диалоговое окно с различными функциями выбора номенклатурных позиций и макетов для



распечатки (подробное описание диалога приведено в разделе **Сервисные возможности – Печать этикеток**).



### 7.1.2. Возврат готовой продукции в производство

Оформление хозяйственной операции по возврату готовой продукции в производство в качестве полуфабрикатов для выполнения с ним каких-либо тех. операций используется документ **Возврат готовой продукции**. Документ может быть открыт в разделе **Готовая продукция – Выпуск**. Документ представляет собой операцию обратную той, которая выполняется в документе **Выпуск готовой продукции**. То есть в табличной части **Товары** документа указывается перечень номенклатурных позиций готовой продукции, хранящихся на складе, указанном в шапке документа в группе **Отправитель**, и при проведении документа на склад, выбранный в группе **Получатель**, будут оприходованы партии полуфабрикатов.

В поле **Тех. операция** выбирается тех. операция, которая в разделе учета полуфабрикатов будет указана в качестве пройденной.

В поле **Вид/статус продукции** указывается принадлежность материалов в составе изделий организации или контрагенту,

которому была предназначена продукция. Указание значения в этом поле необходимо для правильного расчета стоимости материалов при проведении документа. То есть стоимость материалов будет рассчитываться и приходиться только для собственных материалов организации.

Перечень готовой продукции, которую необходимо вернуть в производство, указывается в табличной части **Товары** документа. Заполнение табличной части возможно только по команде **Подбор** из остатков готовой продукции на складе-отправителе (подробнее о подборе номенклатуры описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). При этом заполняются абсолютно все поля табличной части исходя из выбранных остатков по складу. Изменить, возможно, потребуется только значение в поле **Количество**. В этом поле указывается количество полуфабрикатов, которое будет оприходовано на склад-получатель.

Возврат готовой продукции ЮВ-00000001 от 04.05.2011 11:08:17 · Управление юв... (1С:Предприятие)

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000001 | Дата: 04.05.2011 11:08:17 | Документ-основание: Поступление готовой продукции ЮВ-00000002 от 04.0...

Отправитель: Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад готовой продукции

Получатель: Организация: Ювелир ООО | Склад: Склад металла

Тех. операция: Полировка | Вид/статус продукции: Собств металл, собств камни

N	Серия номенклатуры	Номенклатура	Вариант изготовления	Спецификация	Размер	Количество	Количество ГП	Вес	Партия
1	3000000000144	1-8918 Кольцо	12278918-01 Кольцо ...	1 Из Квадрат 2.0*...	17.0	1	1	3,500	6/5865 л Годен
<b>Всего:</b>						<b>1</b>	<b>1</b>	<b>3,500</b>	

Комментарий: | Администратор | Проведен

## 7.2. Оформление поступления и отгрузки готовой продукции

Для отражения внешних движений готовой продукции в конфигурации предусмотрены документы, в которых отражаются всевозможные виды отгрузок и поступлений готовой продукции от

сторонних контрагентов. То есть могут быть оформлены как обычные продажи изделий покупателям и возвраты от них, так и отгрузки готовой продукции, произведенной из ранее полученных давальческих материалов, что отражает предоставление услуг. Кроме этого при отгрузке возможно указание конкретных заказов, по которым произведены изделия.

### 7.2.1. Отгрузка готовой продукции

Для отражения факта отгрузки готовой продукции со складов предприятия сторонним контрагентам используется документ **Отгрузка готовой продукции**, который открывается в разделе **Готовая продукция – Отгрузки и поступления**.

В документе в поле **Вид отгрузки** указывается вид операции, которая оформляется данным документом. Это может быть либо продажа покупателю, либо возврат поставщику, у которого ранее были приобретены изделия. Для указания получателя готовой продукции предназначены поля **Контрагент** и **Договор**. В поле **Организация** указывается организация, от имени которой отгружаются изделия со склада, указанного в поле **Склад**.

В поле **Вид/статус продукции** указывается принадлежность материалов в составе изделий организации или контрагенту, которому отгружается продукция. Указание значения в этом поле необходимо для списания взаиморасчетов по давальческим материалам с контрагентом, а также правильного расчета стоимости материалов при проведении документа.

Отгрузка готовой продукции ЮВ-00000002 от 04.05.2011 10:57:50 - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Админ. (1С:Предприятие)

Отгрузка готовой продукции ЮВ-00000002 от 04.05.2011 10:57:50

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000002 | Дата: 04.05.2011 10:57:50 | Документ-основание:

Организация: Ювелир 000 | Контрагент: Торг.Золото 000

Склад: Склад готовой продукции | Договор: Основной договор

Вид отгрузки: Отгрузка | Вид/статус продукции: Собств металл, собств камни

Заказ: Заказ в производство ЮВ-00000001 от 04.04.2011 0:00:00 | Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1, Сумма включает НДС

Использовать себестоимость с НДС

Добавить | Подбор | Рассчитать стоимость

N	Серия номенклатуры	Номенклатура	Спецификация	Проба	Количество	Ед. изм.	Цена	Ставка НДС	Стоимость металла	Всего	Заказ
		Вариант изготовления	Размер		Вес		Сумма	Сумма НДС	Стоимость вставок		
1	3000000000021	3.3591 Подвеска	3.Бр Кр 57 1.5 (60.30)...	751Ж.л	1,400	шт.	5 000,00	18%	1 241,260	5 800,00	Заказ в производство ЮВ-00000001 от 04.04.2011 0:00:00
		3501.3591.01 Подвес...					5 000,00		650,800		
2	3000000000014	2.3889 Серьги	1.Южн Балул 4.072.0...	751Ж.л	1	шт.	3 000,00	18%	2 092,140	3 000,00	Заказ в производство ЮВ-00000001 от 04.04.2011 0:00:00
		2531.3889.01 Серьги...			2,600		3 000,00		457,63	35,400	
3	3000000000120	1.8918 Кольцо	16 Из Квадрат 2.072...	886Б.л	8	шт.	4 600,00	18%	12 035,670	36 800,00	Заказ в производство ЮВ-00000001 от 04.04.2011 0:00:00
		12278918.01 Кольцо...	15,0		20,000		36 800,00	5 613,56	5 200,400		
<b>Всего:</b>					<b>10</b>		<b>44 800,00</b>	<b>6 833,30</b>			

Комментарий: | Администратор | Проведен

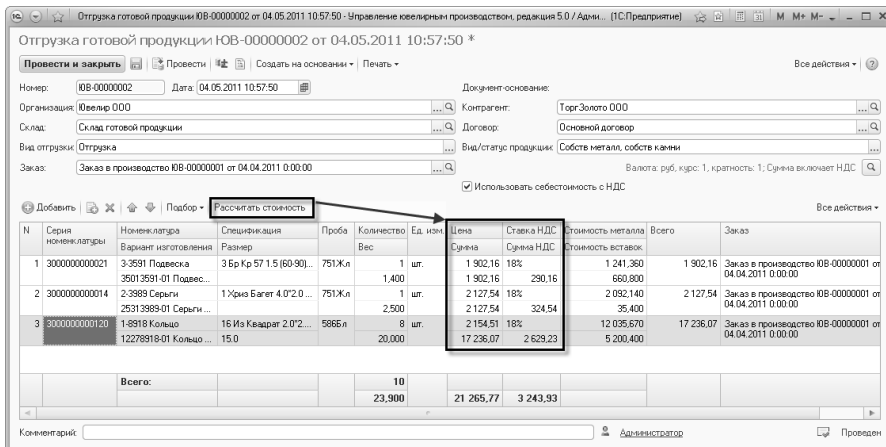
Для указания перечня отгружаемой готовой продукции в документе предусмотрена табличная часть **Товары**. Заполнение табличной части возможно только по команде **Подбор** из остатков готовой продукции на выбранном складе (подробнее о подборе номенклатуры описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). При этом заполняются абсолютно все поля табличной части исходя из выбранных остатков по складу кроме реквизитов стоимости продукции. Кроме основных реквизитов, отражающих свойства номенклатурных позиций, назначение которых аналогично другим документам учета готовой продукции, в табличной части **Товары** в полях **Стоимость металла** и **Стоимость вставок** автоматически выводится соответствующая информация о стоимости материалов в составе той или иной позиции готовой продукции. Значения стоимости материалов изначально рассчитываются при проведении документа **Выпуск готовой продукции** или указываются пользователем при оформлении документа **Поступление готовой продукции**. Эти поля могут отражать информацию о стоимости материалов, как с учетом НДС, так и без него. Для этого используется признак **Использовать себестоимость с НДС**.

В полях **Цена**, **Сумма**, **Ставка НДС**, **Сумма НДС** указываются соответствующие значения о стоимости отгрузки продукции. Цена

указывается либо за единицу веса (грамм), либо за одну штуку изделий. Способ указания цены зависит от значения флага **Весовой** в карточке номенклатуры. В зависимости от этого флага также выводится соответствующее значение в поле **Ед. изм.** В поле **Всего** выводится полная стоимость продукции с учетом всех налогов, если они не включены в сумму.

Для учета НДС и пересчета сумм в валюту взаиморасчетов необходимо использовать кнопку **Редактировать цены и валюту** (описание работы по указанию параметров валюты документов см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами - Редактирование цены и валюты**).

Для первоначального расчета стоимости продукции исходя из стоимости материалов может быть использована команда **Рассчитать стоимость**. При использовании этой команды поля стоимости продукции будут заполнены суммой значений полей **Стоимость металла** и **Стоимость вставок**. При таком заполнении учитывается признак **Использовать себестоимость с НДС**. После заполнения стоимости продукции рассчитанные значения могут быть откорректированы пользователем вручную.



С помощью документа **Отгрузка готовой продукции** выполняется отгрузка изделий, которые произведены под конкретный

оформленный ранее заказ. Для этого в документе предусмотрены соответствующие поля указания заказов (подробное описание заполнения признаков отгрузки под заказ приведено в разделе **Заказы в производство - Отгрузка заказанной продукции**).

### 7.2.2. Поступление готовой продукции

Для оформления различных видов поступления готовой продукции на склады предприятия в конфигурации предназначен документ **Поступление готовой продукции**, который открывается в разделе **Готовая продукция – Отгрузки и поступления**. В этом документе может быть оформлена покупка изделий, возврат отгруженной продукции от покупателя, а также ввод начальных остатков готовой продукции на складах. Для указания вида оформляемой хозяйственной операции поступления готовой продукции в документе предусмотрено поле **Вид поступления**.

В поле **Вид/статус продукции** указывается принадлежность материалов в составе изделий организации или контрагенту, от которого поступила продукция. Указание значения в этом поле необходимо для учета взаиморасчетов по давальческим материалам с контрагентом, а также правильного оприходования стоимости материалов при проведении документа.

В полях **Организация** и **Склад** указывается место хранения, на которое будут оприходованы номенклатурные позиции готовой продукции, поступившие от сторонней организации, выбранной в поле **Контрагент**.

Поступление готовой продукции ЮВ-00000002 от 04.05.2011 11:07:51 · Управление ювелирны... (ПС:Предприятие)

Поступление готовой продукции ЮВ-00000002 от 04.05.2011 11:07:51

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Все действия

Номер: ЮВ-00000002    Дата: 04.05.2011 11:07:51    Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО    Контрагент: Торг Золото ООО

Склад: Склад готовой продукции    Договор: Основной договор

Вид поступления: Возврат от покупателя    Вид/статус продукции: Собств металл, собств камни

Металл:    Цена без НДС за гр. чистоты: 0,00    Валюта: руб. курс: 1, кратность: 1; Сумма включает Н...

Добавить | Подбор | Рассчитать сумму металла    Все действия

N	Серия номенклатуры	Номенклатура	Спецификация	Количество... Вес	Количество пос... Вес поставщика	Проба Проба пост...	Цвет мет... Размер	Партия Ед. изм.	Цена Сумма	Ставка НДС Сумма НДС
1	3000000000144	1-8918 Кольцо	1 Из Квадрат 2,0*2...	3,500	3,500	586Бл	Белый 17,0	6/586Бл шт.	4 000,00	18%
		12278918-01 Кол...	1 Из Квадрат 2,0*2...			586Бл			4 000,00	
		<b>Всего:</b>		<b>1</b>	<b>1</b>				<b>4 000,00</b>	<b>610,17</b>
				<b>3,500</b>	<b>3,500</b>					

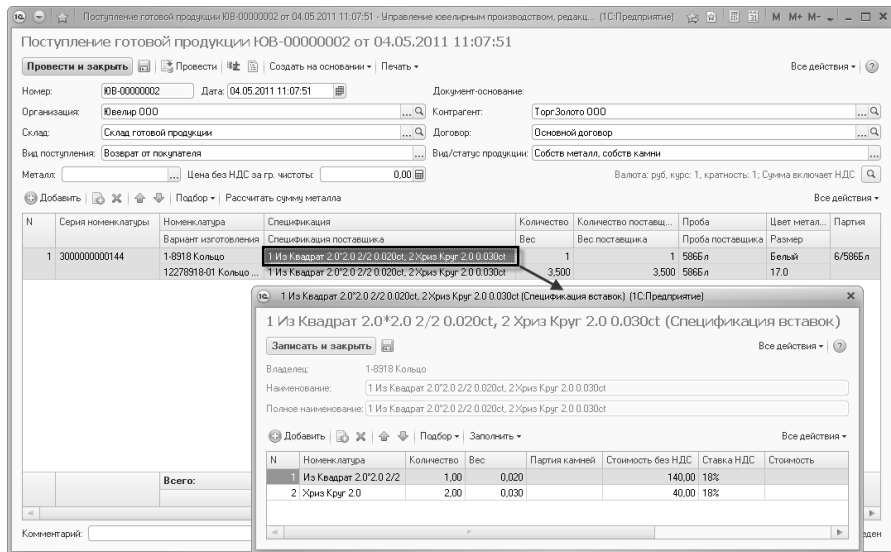
Комментарий:    Администратор    Проведен

Для указания перечня поступившей продукции в документе используется табличная часть **Товары**.

Заполнение табличной части возможно как по команде **Подбор** по справочнику номенклатуры (подробнее о подборе номенклатуры описано в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**), так и вручную путем ввода новых строк и указания всех необходимых реквизитов.

Для каждой позиции готовой продукции в соответствующих полях выбирается номенклатура и вариант изготовления. Также необходимо указать **Количество** и **Вес** каждой позиции готовой продукции. Для учета готовой продукции необходимо обязательное указание пробы в поле **Проба**.

В поле **Спецификация** выбирается перечень вставок, которые закреплены в указанной позиции готовой продукции. При этом вставки указываются в целом на все количество изделий, указанное в документе. Редактирование перечня вставок производится в отдельном диалоговом окне справочника **Спецификации** при двойном щелчке мышью по соответствующему полю.



При редактировании перечня вставок указывается также их стоимость по каждой позиции. Если учет какой-либо вставки, указанной в спецификации, ведется по партиям, то для нее при проведении документа будет создана новая партия камней. Подбор вставок, возможен по команде **Подбор**, при этом возможен выбор партий камней, которые находятся в наличии на складе. Возможно также заполнение на основании варианта изготовления, указанного в документе для номенклатурной позиции. Для этого необходимо использовать команду **Заполнить** – **Заполнить вставками по варианту изготовления**.

В поле **Размер** при необходимости указывается размер изделий по данной номенклатурной позиции. Если для выбранной номенклатуры ведется учет партий полуфабрикатов по составу размеров, то указание размера обязательно.

В полях **Цена**, **Сумма**, **Ставка НДС**, **Сумма НДС** указываются соответствующие значения стоимости поступления продукции. Цена указывается либо за единицу веса (грамм), либо за одну штуку изделий. Способ указания цены зависит от значения флага **Весовой** в карточке номенклатуры. В зависимости от этого флага



также выводится соответствующее значение в поле **Ед. изм.** В поле **Всего** выводится полная стоимость продукции с учетом всех налогов, если они не включены в сумму.

Для учета НДС и пересчета сумм в валюту взаиморасчетов необходимо использовать кнопку **Редактировать цены и валюту** (описание работы по указанию параметров валюты документов см. в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами - Редактирование цены и валюты**).

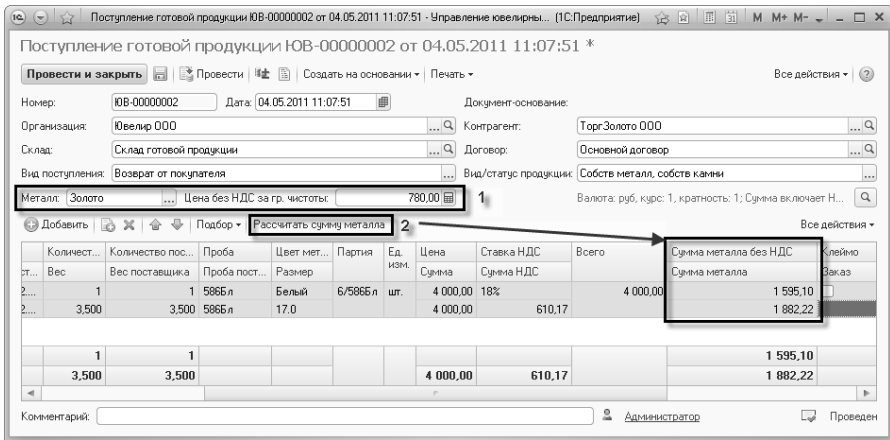
Также как и для полуфабрикатов для готовой продукции в программе предусмотрена возможность указания признака наличия клейма ГИПН на изделиях. Этот признак указывается в поле **Клеймо**.

Если поступившие изделия в дальнейшем предполагается отгружать под какой-то конкретный заказ, то необходимо в поле **Заказ** табличной части указать этот заказ.

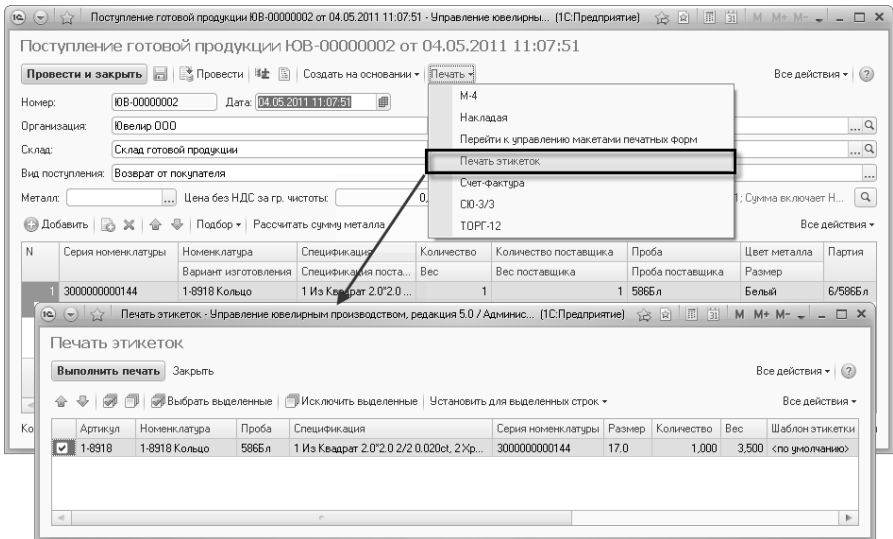
В документе возможно указание данных поставщика, которые могут не соответствовать фактическим характеристикам поступивших изделий. Для этого в документе предусмотрены соответствующие поля, в которых при необходимости указываются **Количество, Вес, Проба и Спецификация** отличные от тех, которые выбраны в фактических данных об изделиях.

В поле **Серия номенклатуры** при проведении документа автоматически создаются серии готовой продукции. Принцип формирования и их назначение описано выше в этом же разделе.

Для всех видов поступления готовой продукции из собственного металла необходимо указывать стоимость металла в составе изделий. Эти значения вводятся в поле **Сумма металла**. Стоимость металла может быть рассчитана автоматически по кнопке **Рассчитать сумму металла** исходя из указанного значения цены за грамм чистоты в поле **Цена без НДС металла за грамм чистоты** для выбранного типа металла в поле **Металл**.



В документе предусмотрена функция печати этикеток готовой продукции, на которых может быть выведена вся сопутствующая информация о ювелирных изделиях. Для этого в табличной части **Товары** документа необходимо все изделия описывать по каждой штуке/паре отдельно по разным строкам. Это также необходимо для формирования уникальных штрихкодов серий готовой продукции для каждого изделия. Печать этикеток готовой продукции выполняется по команде **Печать – Печать этикеток**. При этом открывается отдельное диалоговое окно с различными функциями выбора номенклатурных позиций и макетов для распечатки (подробное описание диалога приведено в разделе **Сервисные возможности – Печать этикеток**).



### 7.3. Проведение инвентаризации готовой продукции

Отражение хозяйственной операции по сверке фактического наличия готовой продукции на складах с учетными данными программы производится с помощью документа **Инвентаризация готовой продукции**. Документ открывается в разделе **Готовая продукция**. Для указания перечня готовой продукции в документе предусмотрена табличная часть **Товары**. Заполнение табличной части можно представить в виде следующей последовательности:

- Заполнение учетных данных наличия продукции на складе;
- Ввод данных фактического наличия продукции на складе;
- Сверка факта и учета с помощью различных печатных форм документа.

Причем первые два пункта могут выполняться в любой последовательности.

Документ **Инвентаризация готовой продукции** может быть использован также для ввода начальных остатков готовой продукции на складах. В этом случае заполнение учетных данных

выполнять не нужно, необходимо лишь внести номенклатурные позиции фактического наличия на том или ином складе.

Заполнение учетных данных наличия выполняется с помощью команды **Заполнить – Заполнить по остаткам на складе**. При этом табличная часть будет очищена и заполнена заново всеми номенклатурными позициями, которые по данным учета на дату документа находятся на складе. Учетные данные в табличной части не редактируются пользователем, они предназначены только для отображения и сверки с фактом.

Заполнение фактических данных производится в соответствующих полях табличной части. Далее описано назначение основных полей табличной части. Для первоначального заполнения фактических данных по учетным необходимо использовать команду **Заполнить – Заполнить кол-во факт по учету**.

Если в документе заполняются сначала фактические данные, то заполнить учетные данные без очистки табличной части можно с помощью команды **Заполнить – Обновить учетные данные**. Эта команда также используется для обновления учетных данных, которые могли измениться из-за корректировок задним числом документов, введенных ранее, которые влияют на остаток готовой продукции на складах.

При первоначальном заполнении учетных данных в табличной части **Товары**, а также при их обновлении возможно использование отбора. Отбор предназначен для установки фильтра, по которому необходимо выбирать остатки на складе. Редактирование отбора производится штатными средствами на закладке **Отбор товаров**.

Заполнение фактических данных в табличной части **Товары** возможно с помощью ввода новых строк и заполнением соответствующих полей, либо с помощью подбора, используя команду **Подбор** (работа с подбором описана в разделе **Вспомогательные функции для работы с документами – Подбор по номенклатуре**). Причем фактические данные номенклатурных позиций, которые уже внесены в документ после

заполнения учетных данных, необходимо указывать именно в тех же строках табличной части.

Инвентаризация готовой продукции ЮВ-00000001 от 05.05.2011 12:00:00 - Управление ювелирным производством... (1СПредприятие)

Провести и закрыть | Провести | Печать

Номер: ЮВ-00000001 | Дата: 05.05.2011 12:00:00

Организация: Ювелир ООО | Цена без НДС металла за грами чистоты: 0,00

Склад: Склад готовой продукции | Металл:

Товары (4) | Отбор товаров

N	Серия номенклатуры	Номенклатура	Спецификация	Проба	Кольцо учет	Кольцо факт	Партия	Сумма без НДС металла	Ставка НДС
1	3000000000113	2-3941 Серьги	20 Бр Кр 57 1.0 (90-1...	5866 л	5	4	1/5866 л КЛЕЙМО Го...		18%
2	3000000000038	22013941-01 Серьги ...	5 Из Круг 2.0 2/2 0.2...	5866 л	1	1	4/5866 л КЛЕЙМО Го...		18%
3	30000000000137	1-8918 Кольцо	26 Из Квадрат 2.0*2...	5866 л	13	13	2/5866 л КЛЕЙМО Го...		18%
4	30000000000151	2-3989 Серьги	1 Хрио Багет 4.0*2.0...	751 Ж л		1	4/751 Ж л Годен	3 690,00	18%
		25313989-01 Серьги ...		Желтый		3,930		4 354,20	
<b>Всего:</b>					<b>19</b>	<b>19</b>			
					<b>50,730</b>				

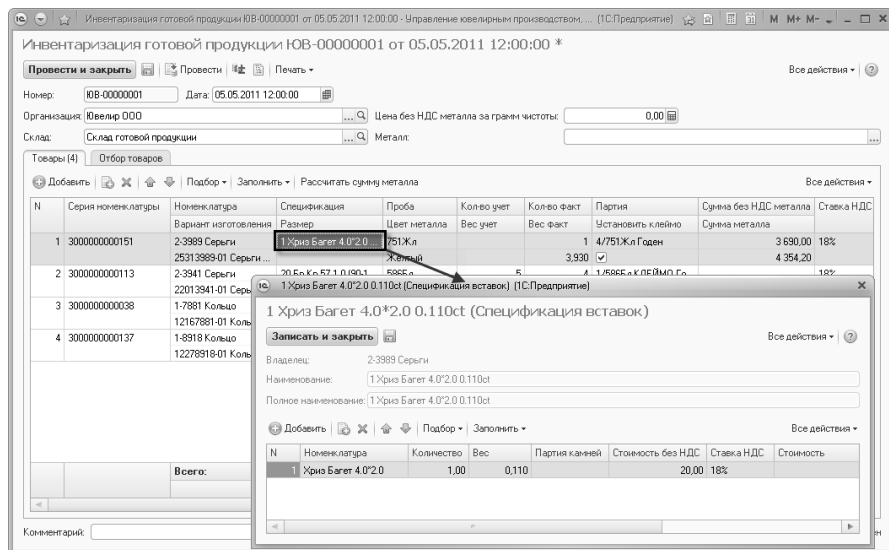
Комментарий: | Администратор | Проведен

При заполнении учетных данных все необходимые поля для учета готовой продукции будут заполнены, и пользователю останется только указать фактическое количество и вес в полях **Количество факт** и **Вес факт**. Для таких строк запрещено изменение прочих реквизитов.

Если оказалось что какие-то позиции готовой продукции не числились на складе по данным учета и при заполнении не были добавлены в табличную часть, то их необходимо ввести в новых строках табличной части. Для этого в табличной части **Товары** обязательно указывается **Номенклатура**, возможен выбор **Варианта изготовления**. Также необходимо указать **Количество факт** и **Вес факт** для каждой новой позиции готовой продукции. Для учета готовой продукции необходимо обязательное указание пробы и цвета металла в полях **Проба** и **Цвет металла**.

В поле **Спецификация** выбирается перечень вставок, которые закреплены в указанной позиции готовой продукции. При этом вставки указываются в целом на все количество изделий, указанное в документе. Редактирование перечня вставок производится в

отдельном диалоговом окне справочника **Спецификации** при двойном щелчке мышью по соответствующему полю.



При редактировании перечня вставок указывается также их стоимость по каждой позиции. Если учет какой-либо вставки, указанной в спецификации, ведется по партиям, то для нее при проведении документа будет создана новая партия камней. Подбор вставок, возможен по команде **Подбор**, при этом возможен выбор партий камней, которые находятся в наличии на складе. Возможно также заполнение на основании варианта изготовления, указанного в документе для номенклатурной позиции. Для этого необходимо использовать команду **Заполнить** – **Заполнить вставками по варианту изготовления**.

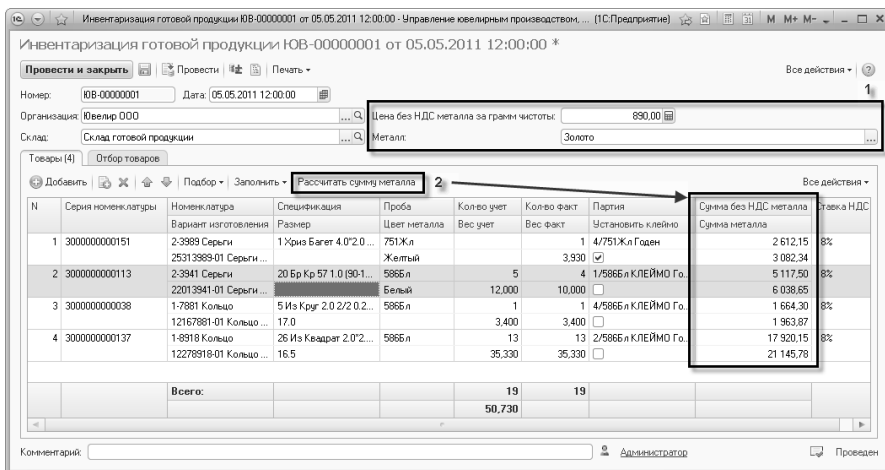
В поле **Размер** при необходимости указывается размер изделий по данной номенклатурной позиции. Если для выбранной номенклатуры ведется учет партий полуфабрикатов по составу размеров, то указание размера обязательно.

Также как и для полуфабрикатов для готовой продукции в программе предусмотрена возможность указания признака наличия

клейма ГИПН на изделиях. Этот признак указывается в поле **Установить клеймо**.

В поле **Серия номенклатуры** при проведении документа автоматически создаются серии готовой продукции. Принцип формирования и их назначение описано выше в этом же разделе.

Для готовой продукции из собственного металла необходимо указывать стоимость металла в составе изделий. Эти значения вводятся в поле **Сумма металла**. Стоимость металла может быть рассчитана автоматически по кнопке **Рассчитать сумму металла** исходя из указанного значения цены за грамм чистоты в поле **Цена без НДС металла за грамм чистоты** для выбранного типа металла в поле **Металл**.



При проведении заполненного документа по каждой номенклатурной позиции табличных частей, в которых учетные данные отличаются от фактических, производится списание со склада учетных данных и оприходование фактических. Таким образом, после проведения документа остатки на складе устанавливаются в те значения, которые указаны в документе.

## 7.4. Анализ наличия готовой продукции на складах

В программе предусмотрена возможность контролировать остатки готовой продукции на складах предприятия. Контроль остатков и получение информации о движении готовой продукции на складах производится в отчете **Ведомость по готовой продукции**. Отчет можно открыть на панели отчетов раздела **Готовая продукция** (описание работы с панелью отчетов см. в разделе **Работа с отчетами – Панель отчетов**).

Организация	Склад	Номенклатура	Размер	Спецификация	Начальный остаток		Приход		Расход		Конечный остаток	
					Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес	Количество	Вес
Ювелир ООО	Склад готовой продукции	1-7881 Кольцо	17.0				42	105,230	23	52,570	19	52,660
		17.0					2	4,900	1	1,500	1	3,400
		5 Из Круг 2.0 2.0 2.0 200ст, 8 Фланс Круг 1.5 0.020, 8 Фланс Круг 1.5 Черный 0.150					1	3,400			1	3,400
		18.5					1	1,500	1	1,500		
		5 Из Круг 2.0 2.0 2.0 200ст, 8 Фланс Круг 1.5 Черный 0.150, 2 Фланс Круг 1.5 0.010					1	1,500	1	1,500		
		1-8910 Кольцо	15.0				28	70,500	15	35,170	13	35,330
		15.0					12	27,600	12	27,600		
		16 Из Квадрат 2.0*2.0 2.0 2.0 1.360ст, 32 Хриз Круг 2.0 1.634ст					8	20,000	8	20,000		
		2 Из Квадрат 2.0*2.0 2.0 2.0 1.170ст, 4 Хриз Круг 2.0 0.204ст					1	2,000	1	2,000		
		2 Из Квадрат 2.0*2.0 2.0 2.0 1.170ст, 4 Хриз Круг 2.0 0.204ст					1	1,800	1	1,800		
		2 Из Квадрат 2.0*2.0 2.0 2.0 1.170ст, 4 Хриз Круг 2.0 0.204ст					1	2,100	1	2,100		
		2 Из Квадрат 2.0*2.0 2.0 2.0 1.170ст, 4 Хриз Круг 2.0 0.204ст					1	1,700	1	1,700		

Отчет представляет собой стандартную ведомость, в которой выводятся остатки на начало и конец выбранного периода, а также движения прихода и расхода, которые выполняют соответствующие документы. В качестве показателей в отчете используются **Количество** и **Вес**.

С помощью этого отчета можно получить информацию о наличии и движении готовой продукции с различной детализацией и отборами, порядок настройки которых описан в разделе **Работа с отчетами - Настройка отчетов**. После выполнения отчета, эти настройки можно сохранить в отдельном



варианте отчета, работа с которыми описана в разделе **Работа с отчетами – Варианты настроек отчетов.**

Детализация информации в отчете возможна по всем характеристикам изделий, выпущенных в качестве готовой продукции, таким как **Номенклатура, Вариант изготовления, Размер, Спецификация, Проба, Серия номенклатуры.** Кроме того возможно использование любых вложенных реквизитов указанных полей детализации отчета, например, **Номенклатура.Тип изделия.** Также детализация движений готовой продукции возможна по документам движения (поле **Регистратор**).



## ГЛАВА 8

---

# УПРАВЛЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЕМ

В этой главе рассматриваются вопросы выполнения анализа деятельности предприятия. Анализ деятельности предприятия включает в себя всевозможные отчеты, отражающие сводную информацию о наличии материальных ценностей, как на складах, так и в производстве. Кроме того с помощью отчетов данного раздела можно получить данные о наличии давальческих материалов на предприятии и материалов организации, отданных в переработку сторонним контрагентам. Также возможно получение информации о наличии материальных ценностей в том или ином разделе учета конфигурации не только в количественном, но и в стоимостном выражении.

В соответствующих отчетах данного раздела возможно получение информации о рассчитанной заработной плате за любой указанный период с необходимой детализацией. Для выполнения расчета сдельной заработной платы сотрудников рабочих специальностей

предусмотрен механизм указания ставок заработной платы по определенным условиям.

Отчеты по получению сводной управленческой информации расположены на панели отчетов раздела **Управление предприятием** (описание работы с панелью отчетов см. в разделе **Работа с отчетами – Панель отчетов**).

## 8.1. Сводный анализ наличия материальных ценностей

На панели отчетов раздела **Управление предприятием** в группе **Сводные отчеты** расположены отчеты, позволяющие получить полную информацию о наличии материальных ценностей. Информация в этих отчетах собирается из всех разделов учета, но разделена по смыслу и форме вывода, для более удобного и читаемого представления.

### 8.1.1. Сводный отчет по изделиям

Сводная информация о состоянии всех изделий на всех этапах производства в разрезе номенклатуры может быть получена с помощью отчета **Сводный по изделиям**.

Сводный по изделиям - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (ПС:Предприятие)

Сводный по изделиям

Сформировать Настройка

Период: . . . . .

Изделия к заказу №: ЮВ-00000001 от 04.04.2011  
Заказчик: ТоргЗолото ООО

№	Изделие	Заказано	Материалы (объем изделий по комплектации)		Полмровка Кладовые	ГП на складе	Отгружено ГП	Дефицит	Итого в наличии		
			Кладовые	Сотрудники							
1	1-7881 Кольцо	Кол-во Вес	21					21			
2	1-8918 Кольцо	Кол-во Вес	43		12	8	31	12	23,400		
3	1-3631 Кольцо	Кол-во Вес	94					94			
4	2-3941 Серьги	Кол-во Вес	25				25				
5	2-3989 Серьги	Кол-во Вес	25			1	24				
6	2-6839 Серьги	Кол-во Вес	39				30				
7	2-6839ДП Деталь серьи	Кол-во Вес	10	24,000				10	24,000		
8	2-6839ДП Деталь серьи	Кол-во Вес		3	15,000		3		15,000		
9	3-2135 Подвеска	Кол-во Вес	15				15				
10	3-3591 Подвеска	Кол-во Вес	34			1	33				
11	3-8214 Подвеска	Кол-во Вес	15				1,400	15			
	<b>Итого:</b>	<b>Кол-во Вес</b>	<b>302</b>	<b>10</b>	<b>3</b>	<b>12</b>	<b>23,400</b>	<b>10</b>	<b>288</b>	<b>25</b>	<b>62,400</b>

Изделия к заказу №: ЮВ-00000003 от 29.04.2011  
Заказчик: ТоргЗолото ООО

№	Изделие	Заказано	ГП на складе	Отгружено ГП	Дефицит	Итого в наличии
---	---------	----------	--------------	-----------------	---------	--------------------

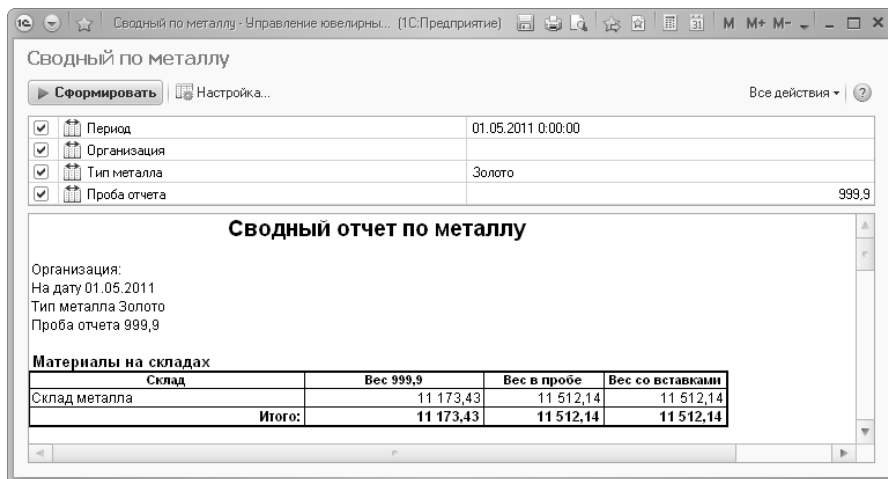
Подробное описание отчета и порядка его настройки приведено в разделе **Заказы в производство – Контроль выполнения заказов**.

### 8.1.2. Сводный отчет по металлу

Для получения информации о сводном наличии драгметаллов на предприятии используется отчет **Сводный по металлу**. Отчет выводит информацию, которая собирается из всех разделов учета программы.

Формирование данных наличия металла производится только по одному **Типу металла**. При этом вес остатков металла пересчитывается в одну пробу **Проба отчета**, которая указывается в поле отбора отчета. Рекомендуется указывать пробу отчета равную учетной пробе выбранного типа металла (учетные пробы указываются в форме **Настройка параметров учета** в разделе **Администрирование**, подробное описание см. в разделе **Подготовительный этап**). Это связано с возможной

погрешностью при пересчете из учетной пробы металла в пробу отчета.



Отчет представляет собой перечень таблиц, в каждой из которых выводятся данные того или иного раздела учета драгметаллов и изделий из них. Каждая таблица состоит из определенного перечня колонок, в которых выводятся данные остатков металла в разных представлениях. В колонке **Вес** выводится вес металла без вставок в пробу отчета, в колонке **Вес в пробе** отражается остаток металла за минусом вставок в лигатурной пробе, в колонке **Вес со вставками** выводится вес металла в лигатурной пробе без вычета веса вставок. В отчете представлены следующие таблицы:

- **Материалы на складах** – в таблице по каждому складу выведены остатки номенклатурных позиций с типами **Металл, Металл-набор**;

Материалы на складах			
Склад	Вес 999,9	Вес в пробе	Вес со вставками
Склад металла	11 173,43	11 512,14	11 512,14
<b>Итого:</b>	<b>11 173,43</b>	<b>11 512,14</b>	<b>11 512,14</b>

- **Полуфабрикаты на складах** – таблица отражает остатки полуфабрикатов (номенклатура с типами **Продукция, Узел**,

**Елка-металл, Стояк)** на складах в разрезе складов и пройденных тех. операций;

<b>Полуфабрикаты на складах</b>			
<b>Склад / Пройденная тех. операция</b>	<b>Вес 999,9</b>	<b>Вес в пробе</b>	<b>Вес со вставками</b>
<b>Склад металла</b>	<b>384,63</b>	<b>615,65</b>	<b>626,60</b>
Литье елок	187,92	280,00	280,00
Галтовка	0,53	0,90	0,90
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	24,12	41,16	44,00
Опробирование в ГИПН	44,60	76,10	76,10
Закрепка вставок в изделия	18,29	31,20	31,60
Полировка	109,18	186,29	194,00
<b>Итого:</b>	<b>384,63</b>	<b>615,65</b>	<b>626,60</b>

- **Сводная по складам** – в таблице представлена информация, сгруппированная по складам из данных таблиц **Материалы на складах** и **Полуфабрикаты на складах**;

<b>Сводная по складам</b>			
<b>Склад</b>	<b>Вес 999,9</b>	<b>Вес в пробе</b>	<b>Вес со вставками</b>
Склад металла	11 558,06	12 127,79	12 138,74
<b>Итого:</b>	<b>11 558,06</b>	<b>12 127,79</b>	<b>12 138,74</b>

- **Остатки у сотрудников** – в таблице выводятся данные о наличии металла у сотрудников. В колонке **Всего металла** выводятся данные о долгах сотрудников, в колонке **Полуфабрикаты** отражаются данные о наличии полуфабрикатов у сотрудников;

<b>Остатки у сотрудников</b>				
<b>Тех. операция</b>	<b>Всего металла 999,9</b>	<b>Полуфабрикаты</b>		
		<b>Вес 999,9</b>	<b>Вес в пробе</b>	<b>Вес со вставками</b>
Литье припоя	41,76			
Литье елок	276,51	35,16	60,00	60,00
Раскусывание елок-металл	12,24			
Штамповка	3,52			
Литье прутка	-46,52			
Галтовка	-0,06			
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	72,72	46,34	65,00	65,00
Опробирование в ГИПН				
Закрепка вставок в изделия	124,32	124,09	190,62	192,50
Полировка	23,97	23,03	39,30	40,00
<b>Итого:</b>	<b>508,47</b>	<b>228,63</b>	<b>354,92</b>	<b>357,50</b>

- **Готовая продукция на складах** – отражаются данные об остатках готовой продукции на складах предприятия;

Готовая продукция на складах			
Склад	Вес 999,9	Вес в пробе	Вес со вставками
Склад готовой продукции	4,78	7,07	7,30
<b>Итого:</b>	<b>4,78</b>	<b>7,07</b>	<b>7,30</b>

- **Металл в переработке** – выводятся данные об остатках металла предприятию у сторонних переработчиков;

Металл в переработке			
Контрагент	Вес 999,9	Вес в пробе	Вес со вставками
ЛигаСервис ООО	1 284,53		
<b>Итого:</b>	<b>1 284,53</b>		

- В поле **Всего** выводится сумма остатков металла по всем перечисленным выше таблицам. В этом поле отражается вес металла, который находится на предприятии в целом.

<b>Всего:</b>	13 355,84	12 489,78	12 503,54
<b>В том числе - давальческий металл</b>			
Контрагент	Вес 999,9	Вес в пробе	Вес со вставками
ЮвелирПроф ООО	2 100,00		
<b>Итого:</b>	<b>2 100,00</b>		
<b>Расхождение фактического и учетного содержания драг. металлов в изделиях после литья</b> (выводятся только расхождения за незакрытый отчетный период)			
Тех. операция / Сотрудник	Всего потери при расхождении = факт - учет, 999,9	Принято к учету 999,9	Фактически металла после литья 999,9
Литье елок	0,06	160,93	160,99
Лаврентьев Т. П.	0,06	160,93	160,99
<b>Итого:</b>	<b>0,06</b>	<b>160,93</b>	<b>160,99</b>

- В таблице **Давальческий металл** выводится вес металла, который принят на предприятие в качестве давальческого. Эти данные отражают, сколько давальческого металла находится в общем наличии металла на предприятии (в составе показателя **Всего**);
- **Расхождение фактического и учетного содержания драг. металлов в изделиях после литья** – в этой таблице



выводится информация о возникших расхождениях при расчете чистого веса металла исходя из указания фактической пробы принятых к учету материалов после тех. операций литья (подробнее о причинах возникновения и учете расхождений см. в разделе **Производство – Проведение инвентаризации производства – Закрытие периода**).

### 8.1.3. Сводный отчет по камням

Для полного анализа остатков камней на предприятии в программе предусмотрен отчет **Сводный по камням**. В отчете выводится информация об остатках камней по всем разделам учета. Таблица отчета состоит из следующих колонок, которые отражают информацию об остатках камней в том или ином разделе учета:

**На складах** – в колонке выводятся данные об остатках еще не закрепленных в изделия вставок, которые хранятся на складах предприятия;

**У сотрудников** – отражаются данные об остатках еще не закрепленных в изделия вставок, которые хранятся у сотрудников;

**В изделиях** – выводятся данные обо всех вставках, закрепленных в изделия. Причем сами изделия могут находиться как на складах, так и у сотрудников;

**В гот. прод.** – отражаются данные о вставках, закрепленных в изделиях, выпущенных в качестве готовой продукции;

**В переработке** – выводятся остатки вставок, переданных в переработку сторонним контрагентам;

**Итого** – в этой колонке суммируются все данные вышеперечисленных колонок;

**В т.ч. давальческие** – отражаются данные об остатках давальческих вставок на предприятии принятых от сторонних контрагентов. Эти данные отражают, сколько давальческих камней находится в общем наличии камней на предприятии (в составе показателя **Итого**).

Сводный по камням - Управление ювелирным производством, редак... (1С:Предприятие)

Сводный по камням

Сформировать Настройка.. Все действия

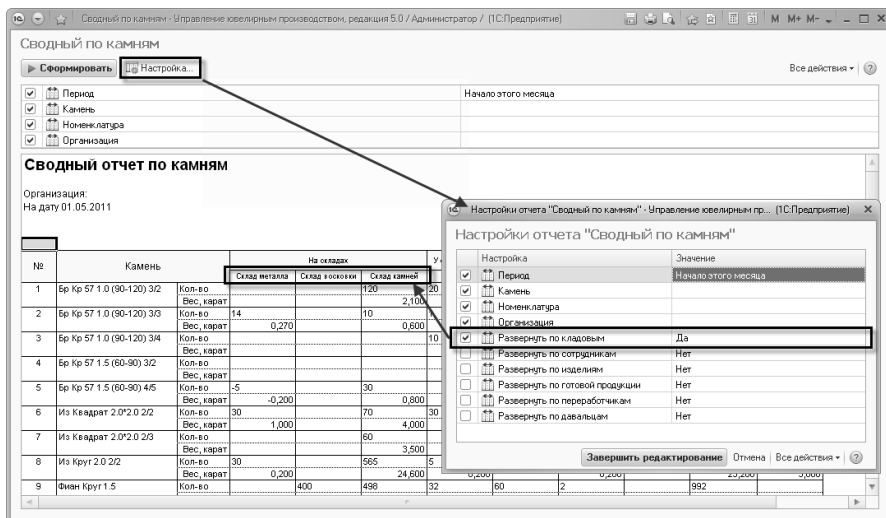
Период Начало этого месяца  
 Камень  
 Номенклатура  
 Организация

**Сводный отчет по камням**

Организация:  
На дату 01.05.2011

№	Камень	На складах	У сотрудников	В изделиях	В гот. prod.	В переработке	Итого	В т.ч. дальнолетские
1	Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2	Коль-во	120	20			140	40
		Вес, карат	2,100	0,200			2,300	0,300
2	Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3	Коль-во	24	1	45		70	
		Вес, карат	0,870	0,048	3,182		4,100	
3	Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/4	Коль-во		10			10	
		Вес, карат		0,400			0,400	
4	Бр Кр 57 1.5 (60-90) 3/2	Коль-во			3		3	
		Вес, карат			0,080		0,080	
5	Бр Кр 57 1.5 (60-90) 4/5	Коль-во	25				25	
		Вес, карат	0,600				0,600	
6	Из Квадрат 2.0*2.0 2/2	Коль-во	100	30	150		280	
		Вес, карат	5,000	1,700	9,933		16,633	
7	Из Квадрат 2.0*2.0 2/3	Коль-во	60				60	
		Вес, карат	3,500				3,500	
8	Из Круг 2.0 2/2	Коль-во	595	5		5	605	100
		Вес, карат	24,800	0,200		0,200	25,200	5,000
9	Флан Круг 1.5	Коль-во	898	32	60	2	992	

Каждую колонку отчета возможно детализировать по аналитическим показателям хранения в том или ином разделе учета. Для этого по команде **Настройка** необходимо открыть диалоговое окно настройки отчета и установить соответствующие признаки детализации. Таким образом, например, данные в колонке **На складах**, можно детализировать по каждому складу.



## 8.2. Анализ наличия давальческих материалов на предприятии

Для анализа наличия и движения давальческих материалов на предприятии используется отчет **Ведомость по материалам давальческим**. Причем в этом отчете не отражаются внутренние движения давальческих материалов на предприятии, выводится лишь информация о поступлениях и отгрузках материальных ценностей из давальческих материалов.

Данные о давальческих драгметаллах в отчете выводятся в разрезе типов металла, при этом вес отражается в учетной пробе, принятой на предприятии по каждому типу металла (учетные пробы указываются в форме **Настройка параметров учета** в разделе **Администрирование**, подробное описание см. в разделе **Подготовительный этап**).

Данные в отчете можно детализировать по номенклатурным позициям и контрагентам. Кроме остатков и движений давальческих материалов в отчете выводится информация о

рассчитанных потерях металла, данные которых вводятся при отгрузке материальных ценностей в соответствующих документах.

Для камней в отчете выводится как вес, так и количество. Причем вес камней при учете веса в каратах отражается в колонке **Вес, кар.**, иначе в колонке **Вес, гр.**

Ведомость по материалам давальческим - Основной

Параметры данных: Начало периода = 11.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 18.05.2011 23:59:59

Организация Договор контрагента.Контрагент Номенклатура	Итого			Начальный остаток			Приход			Расход			Вес потерь, гр.	Конечный остаток		
	Количес тво	Вес, гр.	Вес, кар.	Количес тво	Вес, гр.	Вес, кар.	Количес тво	Вес, гр.	Вес, кар.	Количес тво	Вес, гр.	Вес, кар.		Количес тво	Вес, гр.	Вес, кар.
Ювелир ООО		100		140	2 000	5,3				522,004			0,221	140	1 577,996	5,3
Ювелир/Фаб.ООО		100		140	2 000	5,3				522,004			0,221	140	1 577,996	5,3
Золото		100								522,004			0,221		1 577,996	
Бр Кр 57 1 0 (90-120) 3/2				40		0,3								40		0,3
Из Круг 2.0 2/2				100		5								100		5
<b>Итого</b>		<b>100</b>		<b>140</b>	<b>2 000</b>	<b>5,3</b>				<b>522,004</b>			<b>0,221</b>	<b>140</b>	<b>1 577,996</b>	<b>5,3</b>

### 8.3. Анализ наличия материалов предприятия в переработке

Для получения информации о наличии и движении материалов предприятия, отданных в переработку сторонним контрагентам, используется отчет **Ведомость по материалам в переработке**.

В этом отчете выводится информация об отгрузках материальных ценностей в переработку и поступлениях уже переработанных материалов и полуфабрикатов от сторонних контрагентов-переработчиков.

Данные о драгметаллах у переработчиков в отчете выводятся в разрезе типов металла, при этом вес отражается в учетной пробе, принятой на предприятии по каждому типу металла (учетные пробы указываются в форме **Настройка параметров учета** в разделе **Администрирование**, подробное описание см. в разделе **Подготовительный этап**).

Данные в отчете можно детализировать по номенклатурным позициям и контрагентам. Кроме остатков и движений материалов в отчете выводится информация о рассчитанных потерях металла, данные которых вводятся при поступлении материальных ценностей из переработки в соответствующих документах.

Для камней в отчете выводится как вес, так и количество. Причем вес камней при учете веса в каратах отражается в колонке **Вес, кар.**, иначе в колонке **Вес, гр.**

Для материалов в отчете выводится также информация об их стоимости, по которой они были отгружены переработчику.

**Движение материалов в переработке**

Параметры данных: Начало периода = 01.01.2011 0:00:00  
Конец периода = 31.12.2011 23:59:59

Организация Договор контрагента. Контрагент Номенклатура Регистратор	Начальный остаток		Приход	Расход		Вес потерь, без НДС в руб.	Конечный остаток	
	Количество	Вес, кар.		Количество	Вес, кар.		Количество	Вес, кар.
Ювелир ООО								
ЛигаСервис ООО								
Золото								
Поступление материалов ЮВ-00000006 от 01.04.2011 12:00:02								
Отгрузка материалов ЮВ-00000001 от 30.04.2011 0:00:00								
Поступление материалов ЮВ-00000011 от 03.05.2011 10:18:44								
Итого								

#### 8.4. Стоимостная оценка материалов на предприятии

Для получения информации о стоимости материалов предприятия используется отчет **Ведомость по стоимости материалов организаций**. В этом отчете детализация информации возможна по организациям и номенклатурным позициям, так как учет стоимости материалов в программе ведется только в целом по каждой организации предприятия.

Данные о весе драгметалла в отчете выводятся в разрезе типов металла, при этом вес отражается в учетной пробе, принятой на предприятии по каждому типу металла (учетные пробы

указываются в форме **Настройка параметров учета** в разделе **Администрирование**, подробное описание см. в разделе **Подготовительный этап**).

Ведомость по стоимости материалов организаций - Основной

Период с: 01.04.2011 по: 30.04.2011

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
Конец периода = 30.04.2011 23:59:59

Организация Номенклатура	Итого		Приход Количество	Вес	Стоимость с НДС в руб.	Расход Количество	Вес	Стоимость с НДС в руб.	Конечный остаток		
	Начальный остаток Количество	Стоимость с НДС в руб.							Количество	Вес	Стоимость с НДС в руб.
Ювелир ООО			7 900	13 439,376	12 096 837,96	10	1 197,120	1 262 711,54	7 890	12 242,256	10 834 126,42
Золото				11 159,943	11 778 678,12		1 196,630	1 281 097,04		9 963,323	10 517 581,08
Серебро				2 000,000	100 000,00					2 000,000	100 000,00
Из Кладрет 2.0?2.0.2?2			290	17,133	45 033,76	10	0,500	1 614,60	280	16,633	43 419,26
Из Кладрет 2.0?2.0.2?3			60	3,600	12 900,00				60	3,600	12 900,00
Из Круг 2.0.2?2			500	20,000	100 000,00				500	20,000	100 000,00
Финан Круг 1.5			1 040	66,000	1 559,00				1 040	66,000	1 559,00
Финан Круг 1.5 Черный			3 260	68,000	6 236,00				3 260	68,000	6 236,00
Финан Круг 2.0			2 000	80,000	6 000,00				2 000	80,000	6 000,00
Хриз Балет 4.0?2.0			560	27,500	30 417,72				560	27,500	30 417,72
Хриз Круг 2.0			190	7,300	16 013,36				190	7,300	16 013,36
Итого			7 900	13 439,376	12 096 837,96	10	1 197,120	1 262 711,54	7 890	12 242,256	10 834 126,42

## 8.5. Анализ движения металла у сотрудников

Анализ наличия и движения драгметаллов у сотрудников можно произвести с помощью отчета **Недостачи сотрудников (развернутый)**.

В отчете выводится информация об остатках и движениях материальных ценностей с содержанием драгметаллов. Данные о весе драгметалла в отчете выводятся в разрезе типов металла, при этом вес отражается в учетной пробе, принятой на предприятии по каждому типу металла (учетные пробы указываются в форме **Настройка параметров учета** в разделе **Администрирование**, подробное описание см. в разделе **Подготовительный этап**).

Отчет отражает информацию об остатках металла у сотрудников на начальную и конечную границу выбранного периода отчета в колонках **Начальный остаток** и **Конечный остаток** соответственно. В колонке **Выдано** выводятся данные о количестве и лигатурном весе изделий, а также чистом весе металла, который оприходован сотруднику. В колонке **Сдано**

отражается информация об изделиях и чистом весе металла, который списан с сотрудника с помощью учетных документов. Кроме того в составе колонки **Сдано** отражаются данные о рассчитанных нормативных потерях и сьеме.

В колонках **Всего металла в чистоте** отражаются данные о наличии и движениях чистого веса драгметаллов у сотрудников.

Недостачи сотрудников (развернутый) | Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (ПС:Предприятие)

Недостачи сотрудников (развернутый)

Вариант отчета: Основной

Сформировать | Настройка... | Выбрать вариант... | Все действия

Начало периода 01.04.2011 0:00:00  
 Конец периода 30.04.2011 0:00:00  
 Металл Золото

Параметры данных: Начало периода = 01.04.2011 0:00:00  
 Конец периода = 30.04.2011 0:00:00  
 Металл = Золото  
 Проба чистоты = 999,9

Организация	Итого	Начальный остаток:			Сдано			Всего металла в чистоте	Норм. потери в чистоте	Съем в чистоте	Конечный остаток:			
		Кол. изд	Вес изд (в лигатуре)	Всего металла в чистоте	Кол. изд	Вес изд (в лигатуре)	Кол. брак				Вес брак (в лигатуре)	Кол. изд	Вес изд (в лигатуре)	Всего металла в чистоте
Ювелир ООО	451	1 043,714	1 554,156		382	1 094,869	6	10,840	1 266,773	4,898	279,842	53	164,3	389,383
Дальневост. В. В.	53	164,3	104,541											104,541
Литье елок	20	60	35,164									20	60	35,164
Мониторинг (сборка изделий из комплектующих)	18	65	46,345									18	65	46,345
Поправка	15	39,3	23,032									15	39,3	23,032
ГИПН	52	94,1	55,148	61	62,1	1	1,5	55,145		0,003				0,003
Оборудование в ГИПН	62	84,1	55,148	61	62,1	1	1,5	55,145		0,003				0,003
Касатонко Ф. А.	51	79,014	65,003	48	67,156	2	3,758	41,56	0,888	23,443				23,443
Мониторинг (сборка изделий из комплектующих)	51	79,014	65,003	48	67,156	2	3,758	41,56	0,888	23,443				23,443
Квацель И. С.	23	31,6	18,52	22	29,213	1	1,891	18,288	0,01	0,232				0,232
Заготовка вставки в изделие	23	31,6	18,52	22	29,213	1	1,891	18,288	0,01	0,232				0,232
Красно И. Р.	7	119	475,099	2	264			282,739	0,78	192,36				192,36
Литье елок	5	147	435,386	238				420,675	1,215	14,711				14,711
Расходование елок-металл	5	147	435,386	238				420,675	1,215	14,711				14,711
Литье елок	5	147	435,386	238				420,675	1,215	14,711				14,711
Литье трубок	5	147	435,386	238				420,675	1,215	14,711				14,711
Петров В. П.	74	115	83,793	73	114	1	0,9	83,848	0,082	-0,055				-0,055
Галтовка	74	115	83,793	73	114	1	0,9	83,848	0,082	-0,055				-0,055

## 8.6. Управление расчетом заработной платы

В конфигурации «Управление ювелирным производством» расчет сдельной заработной платы производится непосредственно при оформлении нарядов на производство работ. В этих документах есть вся необходимая информация для анализа необходимости начисления заработной платы по тем или иным номенклатурным позициям. Расчет и начисление заработной платы выполняется, только если на момент проведения работ, оформляемых нарядом, указаны ставки заработной платы. Поэтому, если предполагается использовать механизмы расчета заработной платы в данной конфигурации, необходимо выполнить указание ставок заработной платы по каждой из тех. операций. При этом в качестве условий

начисления заработной платы могут быть выбраны различные критерии. Другими словами значения ставок могут быть установлены для каждой тех. операции, либо по конкретным изделиям, либо по группам и различным свойствам изделий (например, для групп сложности, типов изделий и т.п.).

Получение информации о заработной плате сотрудников в соответствующих отчетах производится исходя из рассчитанных данных при проведении нарядов на производство работ.

### 8.6.1. Установка ставок заработной платы

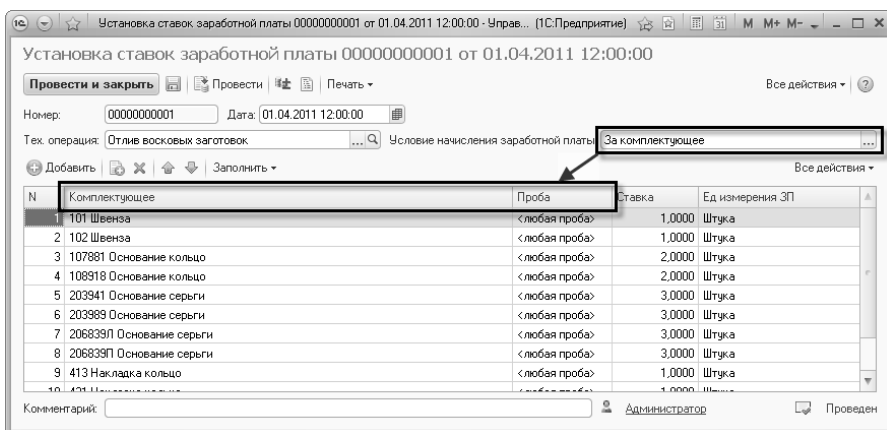
Как говорилось выше, расчет сдельной заработной платы сотрудников производится исходя из указанных ставок заработной платы по определенным условиям начисления. Для указания такой информации используется документ **Установка ставок заработной платы**. Документ открывается в разделе **Управление предприятием**.

Значения ставок заработной платы являются периодическими и устанавливаются с помощью документа на выбранную в нем дату. В шапке документа в поле **Тех. операция** указывается тех. операция, для которой устанавливаются ставки заработной платы.

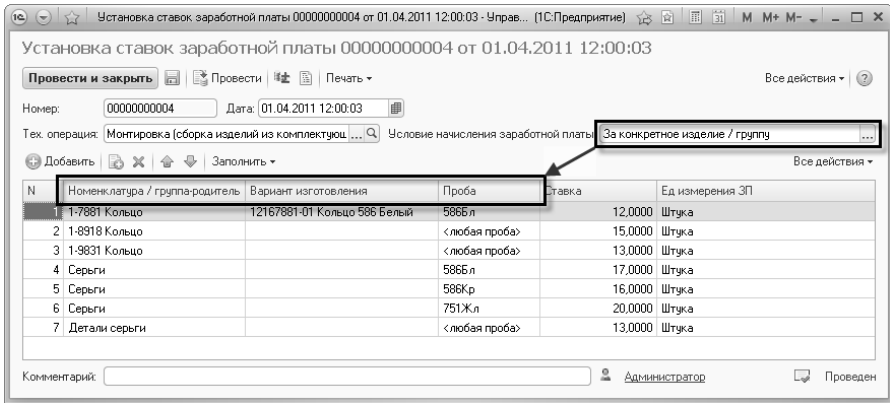
Ввод значений ставок заработной платы производится в табличной части документа в поле **Ставка**. Ставка заработной платы указывается за единицу продукции, вставки или другой номенклатурной позиции. При этом можно указать вставку как за единицу количества (штуку), так и за единицу веса (грамм, либо карат для некоторых вставок). Вид единицы, для которой указывается ставка, выбирается в поле **Ед. измерения ЗП**. В поле **Условие начисления заработной платы** указывается критерий, по значениям которого необходимо указывать ставки. От значения выбранного условия зависит состав полей табличной части. **Условие начисления заработной платы** может принимать следующие значения:



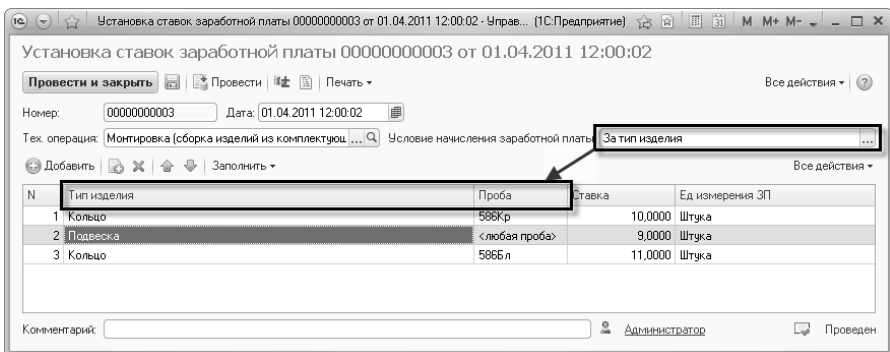
- **За комплектующее** – при выборе этого условия в качестве значений критериев, для которых указываются ставки, возможно будет выбрать только элементы справочника **Комплектующие**. Для этого в табличной части документа создается колонка **Комплектующее**. При расчете заработной платы по каждой позиции комплектующих, принятых либо непосредственно, либо в составе номенклатуры с типом **Металл-набор**, поиск ставок будет производиться именно среди указанных по данному условию значений;



- **За конкретное изделие / группу** – для данного условия в качестве значений критериев ставок заработной платы указываются элементы справочника **Номенклатура** с возможным указанием **Варианта изготовления** для продукции. Кроме того в поле **Номенклатура** могут быть выбраны как элементы справочника, так и группы. При выборе группы справочника указанная ставка будет действовать для всех элементов, которые непосредственно в нее входят, то есть в карточке которых в поле **Группа** выбрано указанное значение группы;

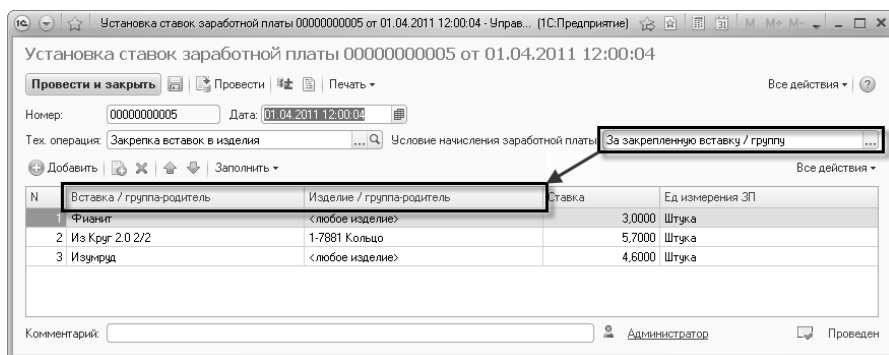


- **За группу сложности** – в этом случае в табличной части ставки заработной платы указываются для групп сложности выбранной тех. операции, которые назначаются для номенклатуры;
- **За тип изделия** – указание значений ставок заработной платы производится для типов изделий. При расчете заработной платы по указанной номенклатурной позиции в нарядах будет производиться поиск ставок для типов изделий, которые выбраны в карточке номенклатуры в поле **Тип изделия**;



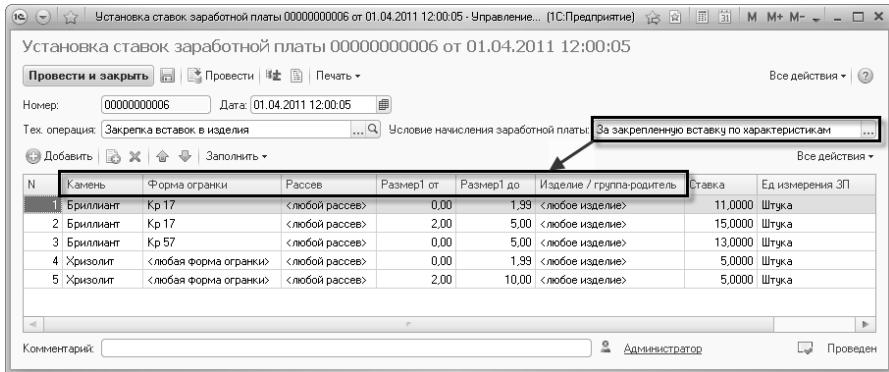
- **За закрепленную вставку / группу, За раскрепленную вставку / группу** – это условие предназначено для тех. операций с видом **Работа с камнями**. Это означает, что

данные ставок по этому условию будут использоваться только для нарядов, в которых оформляется закрепка или раскрепка вставок в изделиях. Для данного условия в качестве значений критериев ставок заработной платы указываются элементы справочника **Номенклатура** с типом **Вставка** с возможным указанием **Изделия**. Кроме того в полях **Вставка** и **Изделие** могут быть выбраны как элементы справочника, так и группы. При выборе группы справочника указанная ставка будет действовать для всех элементов, которые непосредственно в нее входят, то есть в карточке которых в поле **Группа** выбрано указанное значение группы. Значение поля **Изделие** указывает на номенклатурные позиции с типом **Продукция**, при закрепке/раскрепке вставок в которые будет использоваться указанная ставка;



- **За закрепленную вставку по характеристикам, За раскрепленную вставку по характеристикам** – эти условия по своему назначению аналогичны условиям **За закрепленную вставку / группу, За раскрепленную вставку / группу**. Отличие состоит лишь в том, что указание закрепляемых/раскрепляемых вставок в изделии выполняется не выбором конкретного элемента номенклатуры с типом **Вставка**, а вводом различных характеристик вставок (например, тип камня, форма огранки, размеры и т.п.). Если значение какой-либо характеристики вставок не выбрано, то

указанная ставка будет действовать для вставок с любым значением этой характеристики. Таким образом, достигается возможность указания ставок заработной платы для закрепляемых или раскрепляемых вставок без привязки к конкретной карточке номенклатуры с типом **Вставка**.



Как говорилось ранее, при проведении нарядов на производство работ производится расчет заработной платы, которую необходимо начислить сотруднику исходя из обработанных в наряде изделий. При выполнении такого расчета в зависимости от вида выполненных работ в наряде (обработка непосредственно изделий, либо закрепка вставок в изделия) производится поиск ставок заработной платы либо для позиций изделий, комплектующих, материалов, принятых от сотрудника, либо для вставок, которые были закреплены или раскреплены из изделий.

При выполнении любой тех. операции (и для тех. операций закрепки/раскрепки вставок) производится поиск ставок для принятых в наряде номенклатурных позиций. Поиск ставок производится в несколько этапов по всем возможным условиям (это обусловлено тем, что ставки для одной и той же номенклатуры могут быть указаны по разным условиям), но при нахождении ставки на одном из этапов следующие условия не проверяются. При этом соблюдается следующая последовательность поиска ставок, отражающая приоритеты условий:

- Поиск по конкретной карточке номенклатуры. При этом поиск сначала производится для указанного в наряде варианта изготовления, затем без него;
- Поиск по группе сложности;
- Поиск по типу изделия;
- Поиск по группе номенклатуры;

Для каждого из этих условий в документе **Установка ставок заработной платы** возможно указание **Пробы**. При заполнении этого поля ставка будет действовать только для номенклатурных позиций с такой пробой, если проба не указана, то для всех. При поиске ставки по тому или иному условию поиск сначала производится с указанной пробой, а затем без нее.

При оформлении наряда на тех. операцию закрепки / раскрепки вставок производится поиск ставок заработной платы для закрепленных/раскрепленных вставок. В этом случае последовательность проверки условий установки ставок следующая:

- Поиск по конкретной карточке номенклатуры вставки. При этом сначала поиск выполняется по карточке номенклатуры изделия / группы изделия, в котором закрепляются / раскрепляются вставки;
- Поиск по группе номенклатуры, в которую включена вставка;
- Поиск по характеристикам вставки. При этом сначала для поиска указываются все характеристики вставки, выбранные в карточке номенклатуры, а затем производится поиск, поочередно исключая из фильтра ту или иную характеристику.

Заполнение табличной части документа возможно данными ставок, которые ранее были установлены для указанных тех. операции и условия. Для этого необходимо использовать команду **Заполнить – По ранее занесенным ставкам**.

## 8.6.2. Анализ рассчитанной заработной платы

Для получения сводной информации о рассчитанной заработной плате сотрудников за определенный период в программе используется отчет **Ведомость по заработной плате**. Отчет открывается на панели отчетов раздела **Управление предприятием**.

Организация	Итого		
Сотрудник		Количество	Вес
Тех. операция			Сумма
Номенклатура			
Ювелир ООО	759	282,330	3 274,50
Власова А. В.	529		1 250,50
Отлив вощковых заготовок	529		1 250,50
1-9831 Кольцо	35		77,00
102 Швенза	30		30,00
107881 Основание кольцо	35		70,00
108918 Основание кольцо	10		20,00
201 Швенза	50		55,00
203941 Основание серьги	30		90,00
203989 Основание серьги	50		150,00
206839П Основание серьги	110		330,00
206839П Основание серьги	110		330,00
3-2135 Подвеска	25		37,50
3-3591 Подвеска	34		51,00
421 Накладка кольцо	10		10,00
Касатонов Ф. А.	49	70,000	683,00
Монтировка (сборка изделий из комплектующих)	49	70,000	683,00
1-7881 Кольцо	10	20,000	120,00
2-3941 Серьги	14	18,000	238,00
2-6839ДЛ Деталь серьги	25	32,000	325,00

В этом отчете выводится информация о **Сумме** рассчитанной заработной платы сотрудникам исходя из установленных ставок заработной платы. Кроме этого выводится **Количество** и **Вес** тех или иных номенклатурных позиций, за обработку которых сотрудникам начислена заработная плата. Информацию можно детализировать по **Тех. операциям** и характеристикам обработанных номенклатурных позиций. Настройка детализации отчета производится по команде **Настройка**. Порядок настройки одинаков для всех отчетов и описан в разделе **Работа с отчетами** -

**Настройка отчетов.** После выполнения необходимых настроек отчета, эти настройки можно сохранить в отдельном варианте отчета, работа с которыми описана в разделе **Работа с отчетами – Варианты настроек отчетов.**





## ГЛАВА 9

---

# ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ДЛЯ РАБОТЫ С ДОКУМЕНТАМИ

### 9.1. Редактирование цены и валюты

Для документов, в табличных частях которых предусмотрено указание стоимости поступления или отгрузки материальных ценностей, указание валюты документа и ее курса, а также параметров учета НДС производится в отдельном диалоговом окне **Цены и валюта**. Диалог **Цены и валюта** открывается при нажатии кнопки **Редактировать цены и валюту** в форме документа.

Поступление материалов ЮВ-00000005 от 01.04.2011 12:00:01

Провести и закрыть | Провести | Создать на основании | Печать

Номер: ЮВ-00000005 | Дата: 01.04.2011 12:00:01 | Документ-основание:

Организация: Ювелир ООО | Вид/статус материалов: Камни

Склад: Склад камней | Валюта: руб, курс: 1, кратность: 1, сумма...

Вид поступления: Ввод начальных остатков

№	Номенклатура	Количество	Вес	Ед. изм. веса	Цена за	Цена	Сумма	Ставка НДС	Сум
1	Бр Кр 57 1.0 (90-120) ...	100	2,000	кар.	кар.	10 000,00	20 000,00	18%	
2	Фиан Круг 1.5 Черный	1 000	10,000	гр.	шт.	2,00	2 000,00	18%	
<b>Всего:</b>		<b>1 600</b>	<b>38,000</b>				<b>77 000,00</b>		

Комментарий: | Администратор | Проведен

При открытии диалога показываются установленные на текущий момент значения параметров, доступные для чтения, а так же новые значения, которые доступны для редактирования.

Цены и валюта - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (1С:Предприятие)

OK | Закрыть

Новые значения

Валюта: USD | Курс: 29.3010 | 1 USD = 29.301 руб. | Кратность: 1

Учитывать НДС |  Сумма включает НДС

Текущие значения

Валюта: руб. | Курс: 1.0000 | 1 руб. = 1 руб. | Кратность: 1

Учитывать НДС |  Сумма включает НДС

Пересчитать цены по валюте

Реквизиты:

- **Валюта** - валюта документа. Выбирается из справочника **Валюты**. Изменение валюты предполагает автоматический пересчет цен в документе только в том случае, если установлен флажок **Пересчитать цены по валюте**.
- **Курс** - курс валюты документа. Значение реквизита изменяется только при изменении валюты документа и доступно только для просмотра.

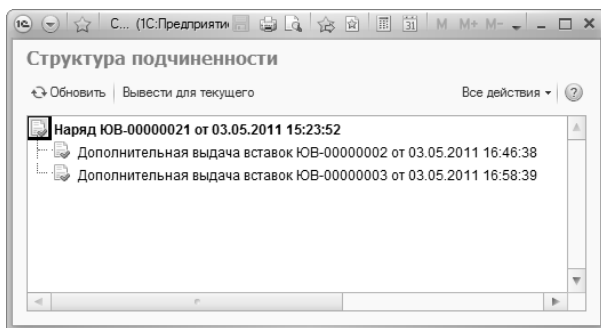
- **Кратность** - кратность валюты документа. Значение реквизита изменяется только при изменении валюты документа и доступно только для просмотра.
- **Учитывать НДС**. Если флажок установлен, то в документе будут учитываться суммы НДС и отображаться соответствующие колонки.
- **Сумма включает НДС**. Возможны два варианта расчета суммы НДС в документах. Если этот флажок установлен, то предполагается, что НДС уже включен в сумму документа. В полях **Цена** и **Сумма** вводятся значения с включенным НДС. **Сумма НДС** вычисляется исходя из суммы по каждой позиции и ставки НДС, указанной в документе. Если флажок не установлен, то цены и суммы в документе указываются без учета НДС. В поле **Всего** всегда выводится сумма с учетом НДС.

## 9.2. Отчет «Структура подчиненности»

Отчет **Структура подчиненности** предоставляет пользователю программы оперативный и наглядный доступ ко всей цепочке взаимосвязанных с точки зрения бизнес-логики документов.

Документы считаются взаимосвязанными, если в одном документе (назовем его дочерним) в качестве какого-либо реквизита указан другой документ (назовем его родительским).

Цепочка взаимосвязанных документов представляется в виде отчета, который можно сформировать из панели навигации в форме документа, выбрав команду **Структура подчиненности**. В отчет попадают все дочерние и все родительские документы текущего документа. В наглядной форме представлена взаимосвязь этих документов.

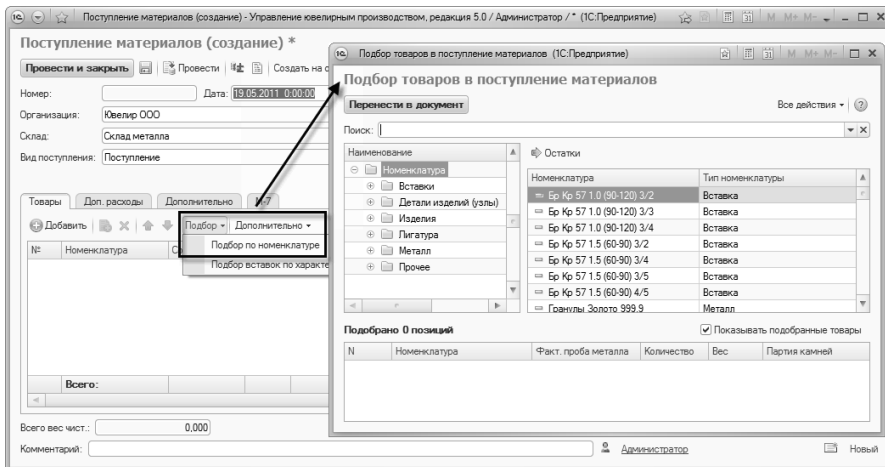


Более подробно с работой отчета **Структура подчиненности** можно ознакомиться во встроенной справочной системе конфигурации.

## 9.3. Подбор номенклатуры

### 9.3.1. Подбор по номенклатуре

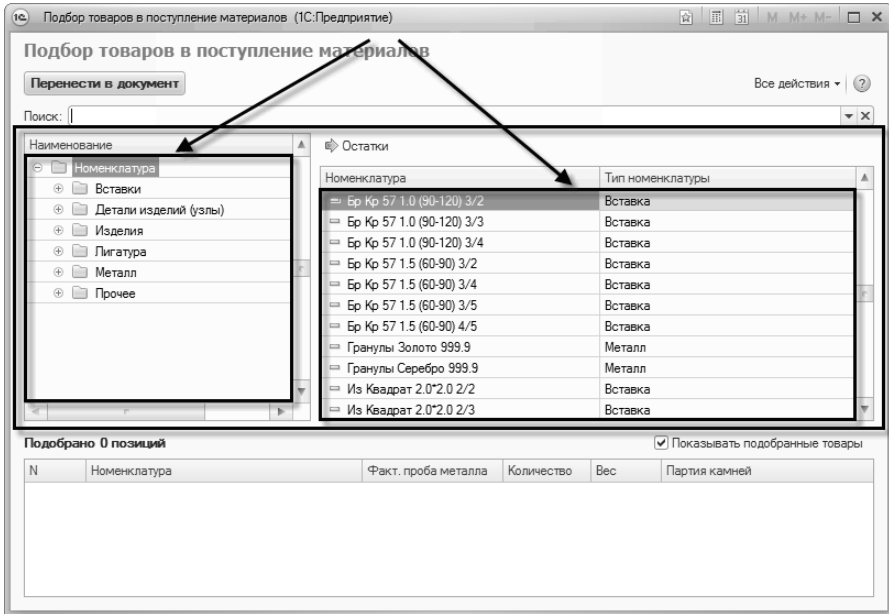
Для ввода строк в табличные части документов предусмотрена обработка **Подбор по номенклатуре**. Подбирать изделия, материалы и полуфабрикаты с помощью этой обработки удобнее, чем по кнопке **Добавить** в табличных частях документов. В ряде случаев использование подбора по номенклатуре обязательно. Обработку можно вызвать по одноименной команде, расположенной в меню **Подбор** на командной панели табличной части.



Подбирать номенклатуру в документ можно по остаткам, а также по справочнику **Номенклатура**. В некоторых документах не предусмотрен подбор по остаткам – возможен подбор только по справочнику. К таким документам относятся документы поступления, заказы и т.д. (например, документ **Поступление материалов**).

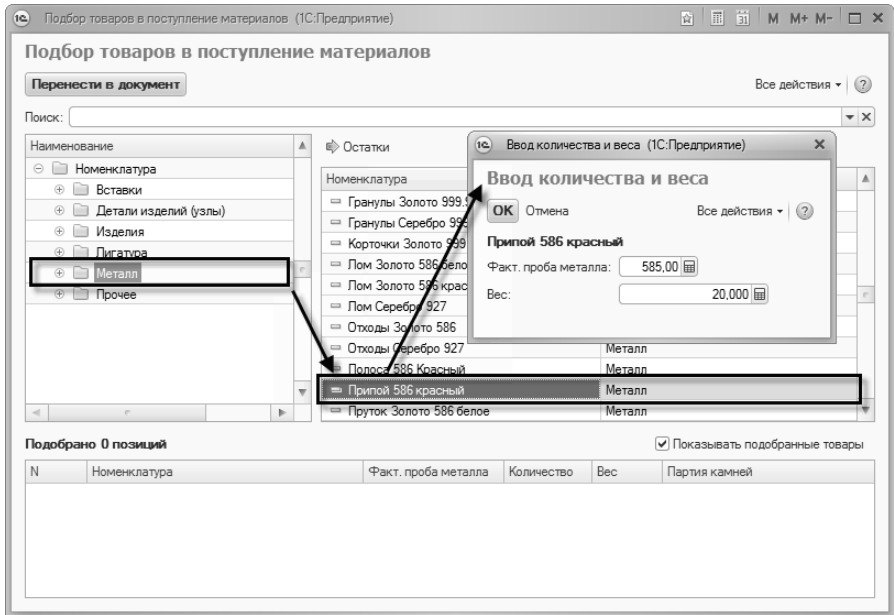
Обработка состоит из двух смысловых составляющих - номенклатуры, которую можно подобрать, и уже подобранной номенклатуры.

Номенклатура, которую можно подобрать в документ, выводится в верхней части формы обработки. Так как справочник **Номенклатура** иерархический, на форме имеется табличное поле с группами номенклатуры. Оно расположено слева. А также на форме расположено табличное поле в правой части формы, содержащее список номенклатуры, которую можно подобрать.

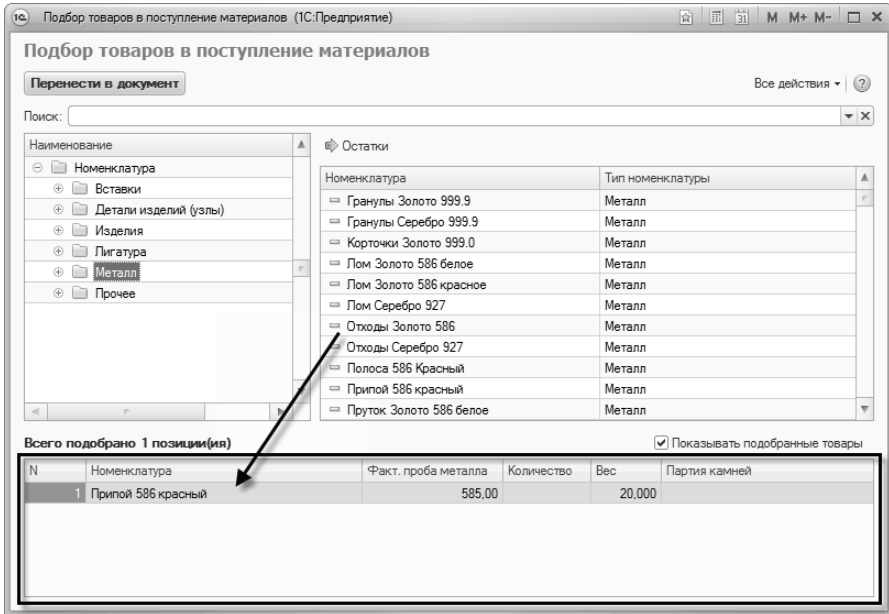


Содержание правого табличного поля зависит от текущей группы номенклатуры табличного поля, расположенного слева. В зависимости от выбранной группы номенклатуры накладывается отбор на список номенклатуры, которую можно подобрать. Если выделена корневая группа **Номенклатура**, то в списке отображается вся номенклатура, находящаяся в справочнике **Номенклатура** (только если не включен режим подбора по остаткам).

По двойному щелчку левой кнопки мыши на номенклатуре, которую нужно подобрать в документ, открывается форма ввода дополнительной информации о номенклатуре. Состав дополнительной информации о номенклатуре зависит от типа номенклатуры. Например, если подбирается металл, то в этой форме указывается фактическая проба и вес.



При нажатии кнопки **OK**, выбранная номенклатура перенесется в таблицу подобранной номенклатуры, которая расположена снизу.



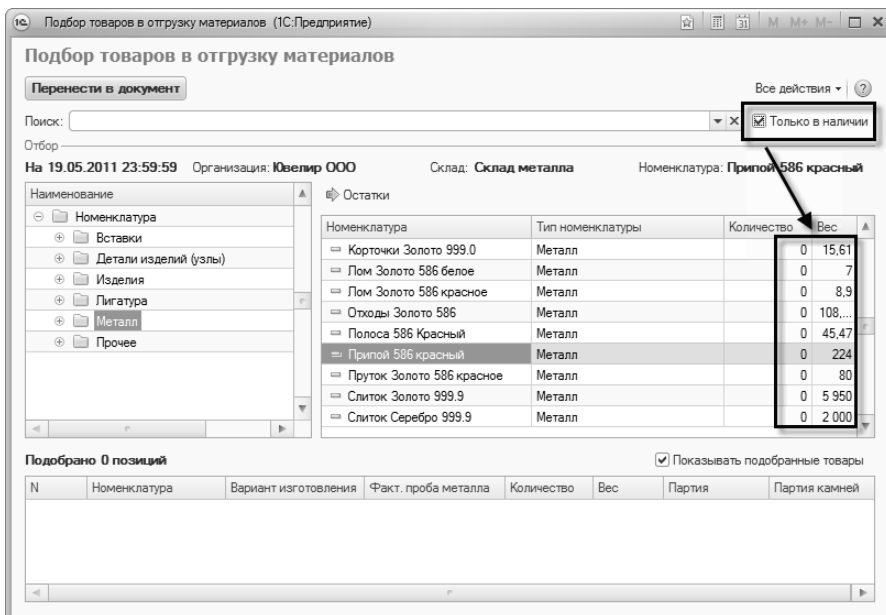
Работа с данной обработкой сводится к тому, что необходимо выбрать подбираемую номенклатуру, указать дополнительную информацию о ней и перенести ее в таблицу подобранной номенклатуры. После того, как вся номенклатура подобрана, нужно перенести все позиции в документ по кнопке на командной панели формы **Перенести в документ**.

Далее, когда номенклатура перенесена из обработки в документ, производится заполнение дополнительных реквизитов табличной части (например, цены и суммы).

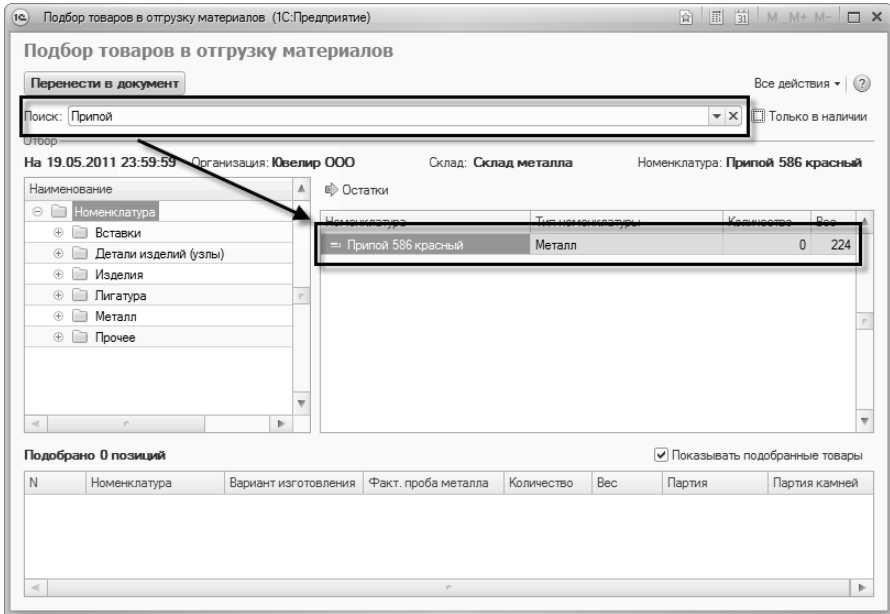
№	Номенклатура	Состав набора	Факт.	Вес	Ед. изм.	Вес пост.	Цена	Сумма	Ставка НДС	Сумма НДС
1	Припой 586 красный		585,00	20,000	гр.	20,000			18%	
<b>Всего:</b>				<b>20,000</b>		<b>20,000</b>				



Как говорилось выше, подбирать номенклатуру можно и по остаткам. Такая возможность присутствует, например, в документах отгрузки. Для включения данной возможности необходимо в верхнем правом углу формы подбора установить флажок **Только в наличии**. После включения содержание табличного поля номенклатуры, которую можно подобрать, обновиться. И будет отображаться номенклатура, количество или вес которой имеют положительное значение.



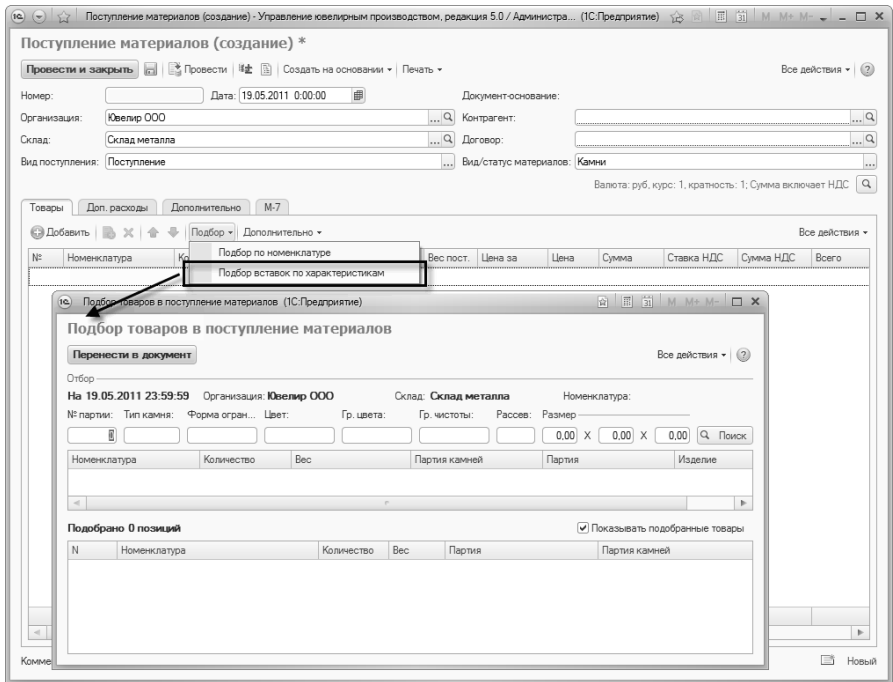
Для удобства и быстрого подбора нужной номенклатуры в обработке предусмотрен поиск номенклатуры по наименованию.



Для того чтобы выполнить поиск номенклатуры необходимо в поле **Поиск**, которое расположено в верхней части формы, указать строку поиска и нажать клавишу **Enter**. В результате система произведет поиск номенклатуры, в наименование которой входит данная строка поиска, и выведет результат в табличное поле с номенклатурой, которую можно подобрать.

### 9.3.2. Подбор по характеристикам вставок

Для подбора вставок в документы предусмотрена обработка **Подбор вставок**. Данная обработка вызывается из документов по команде **Подбор вставок по характеристикам** на командной панели табличной части.



В данной форме осуществляется поиск по заданным характеристикам вставок и подбор найденных вставок в документ.

В верхней части формы расположены поля отбора вставок. По кнопке **Поиск** система выполняет поиск вставок в информационной базе с заданным отбором. Результат выводится в табличное поле, расположенное в центре формы. Подобрать вставки можно двойным нажатием левой кнопки мыши по нужной позиции в этом табличном поле.

Подбор товаров в поступление материалов (1С:Предприятие)

**Подбор товаров в поступление материалов**

Перенести в документ Все действия ?

Отбор: На 19.05.2011 23:59:59 Организация: Ювелир ООО Склад: Склад металла Номенклатура: Бр Кр 57 1.0 (90-120...

№ партии: Тип камня: Форма огран... Цвет: Гр. цвета: Гр. чистоты: Рассев: Размер

0 Бриллиант 0,00 X 0,00 X 0,00 Поиск

Номенклатура	Количество	Вес	Партия камней	Партия	Изделие
Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/2					
Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/3					
Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/4					
Бр Кр 57 1.5 (60-90) 3/2					
Бр Кр 57 1.5 (60-90) 3/4					
Бр Кр 57 1.5 (60-90) 3/5					
Бр Кр 57 1.5 (60-90) 4/5					

Всего подобрано 1 позиции(ий)  Показывать подобранные товары

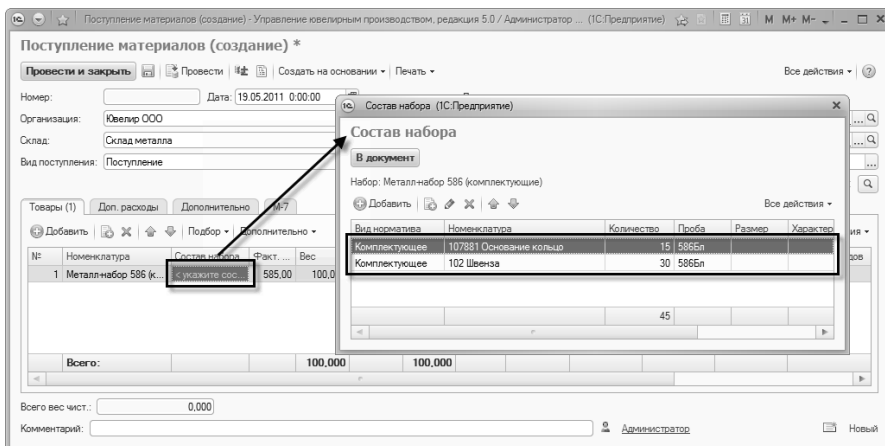
N	Номенклатура	Количество	Вес	Партия	Партия камней
1	Бр Кр 57 1.0 (90-120) 3/4	1	0.500		

Подобранные вставки отображаются в табличном поле, расположенном в нижней части формы. Это табличное поле недоступно для редактирования. Можно только удалить строки со вставками.

После завершения подбора вставок необходимо по кнопке на командной панели формы **Перенести в документ** перенести подобранные вставки в документ.

#### 9.4. Подбор состава набора

В конфигурации ведется учет состава набора для номенклатуры с типами: металл-набор, елка-воск и елка-металл. Для работы с составом набора предусмотрена обработка **Подбор состава набора**. Обработка открывается из документов, двойным щелчком мыши на поле ввода **Состав набора** в табличной части. Обработка работает в двух режимах: подбор из справочника и подбор из остатков.

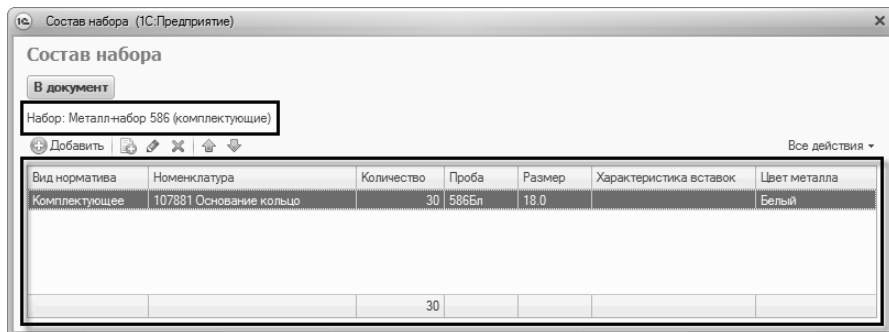


Подбор состава набора из справочника доступен в документах, в которых номенклатура-набор подбирается из справочника. Если в документ была подобрана номенклатура-набор из остатков, то и режим подбора состава набора из остатков. Например, в документе **Поступление материалов** подбор состава набора осуществляется из справочника, а в документе **Отгрузка материалов** состав набора подбирается из остатков.

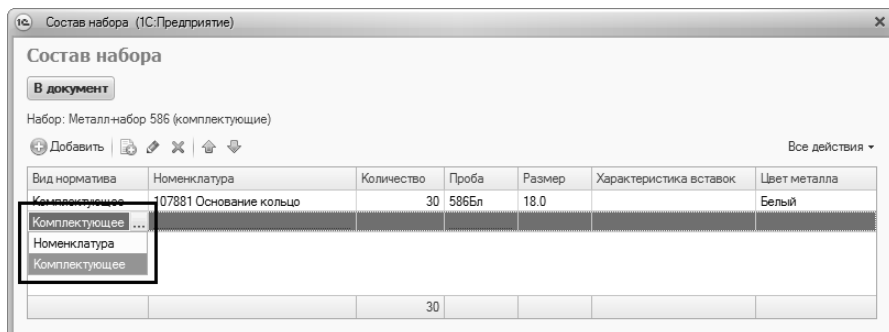
#### 9.4.1. Подбор состава набора из справочника

Подбор состава набора из справочника, как уже говорилось выше, доступен только в документах, в которых номенклатура-набор подбирается из справочника, а не из остатков. Т.е. в документе **Поступление материалов** состав набора подбирается из справочника.

Редактирование состава набора заключается в заполнении табличной части состава.



При заполнении состава указывается вид норматива: **комплектующее** или **номенклатура**. В зависимости от вида норматива в поле ввода **Номенклатура** указывается комплектующее или номенклатура соответственно.

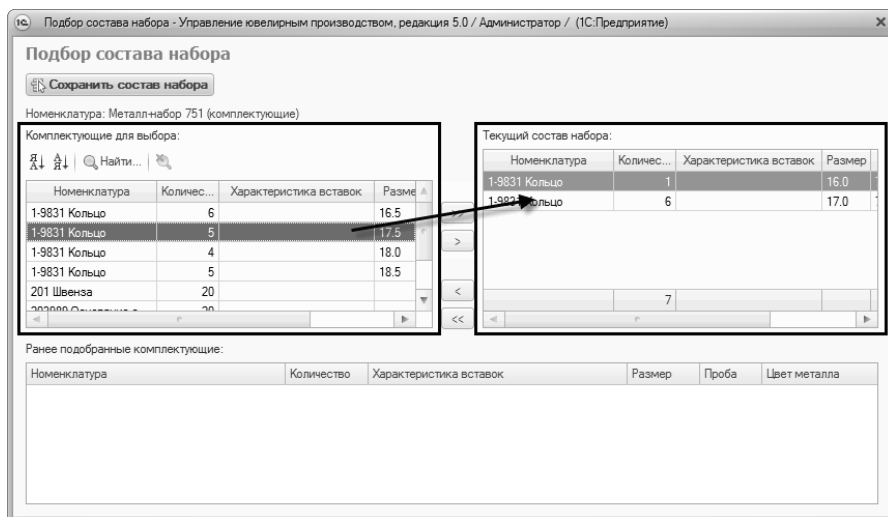


Также указывается количество и вес позиции. Колонка **Вес** отображается при редактировании состава набора номенклатуры с типом металл-набор и только в том случае, когда ведется весовой учет состава металл-наборов (подробнее о включении/отключении весового учета состава металлов-набор см. раздел **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**). При указании пробы заполняется и цвет металла, указанный в пробе. Также для позиции состава набора можно указать размер и характеристику вставок.

При нажатии кнопки на командной панели формы **В документ**, указанный состав набора перенесется в документ.


### 9.4.2. Подбор состава набора из остатков

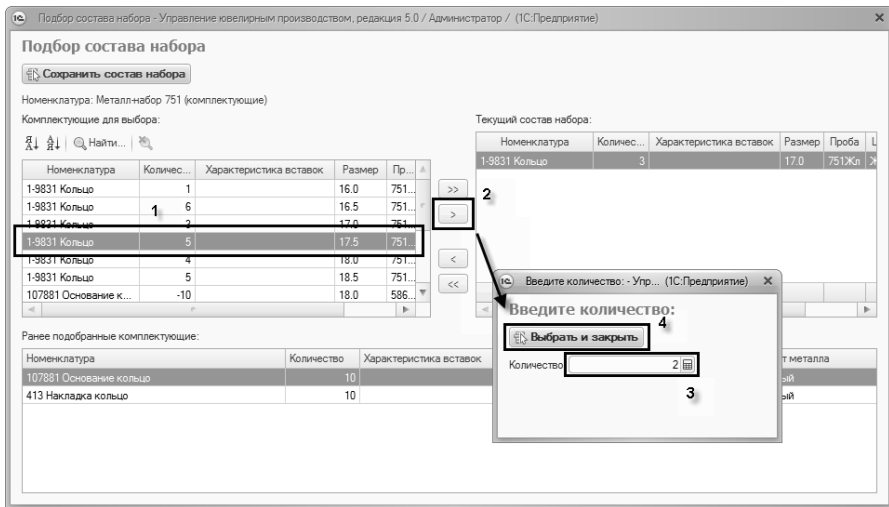
Подбор состава набора доступен в документах, в которых подбор номенклатуры-набора осуществляется из остатков. Например, в документ **Отгрузка материалов** или в документе **Наряд** табличной части **Товары (выдано)**. Обработку, в данном режиме подбора, можно разделить на две смысловые части: состав набора, который числится на остатке, и комплектующие, которые подобраны из этого состава набора.



Слева на форме расположено табличное поле, в котором отображается состав набора по учетным данным, справа - табличное поле текущего состава набора, с комплектующими, которые подобраны из остатков. Колонка **Вес** в табличных полях данной формы отображается при редактировании состава набора номенклатуры с типом металл-набор и только в том случае, когда ведется весовой учет состава металл-наборов (подробнее о включении/отключении весового учета состава металл-наборов см. раздел **Подготовительный этап – Настройка параметров учета**).

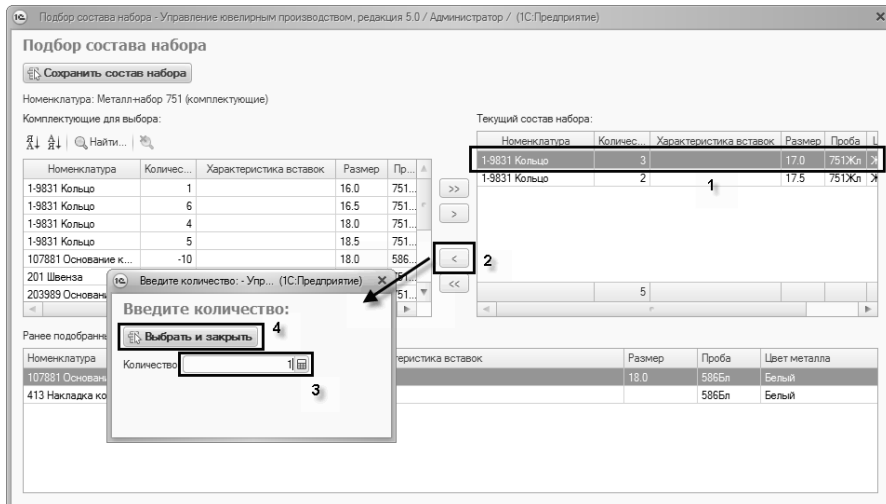
Добавление комплектующих в текущий состав набора происходит по следующему принципу:


- выделяется строка с комплектующими в табличном поле остатков (слева);
- по кнопке с одинарной стрелкой открывается форма ввода количества и веса подбираемых комплектующих.
- по кнопке **Выбрать и закрыть** выбранные комплектующие с указанным количеством и весом будут добавлены в табличное поле с текущим составом набора. Можно перенести все комплектующие из состава набора номенклатуры-набор, которые числятся на остатке. Это можно осуществить по кнопке .



Аналогичные действия необходимо проделать и для удаления каких-либо комплектующих из текущего состава набора, но только с точностью до наоборот.





Для удаления всех комплектующих из текущего состава предусмотрена кнопка .

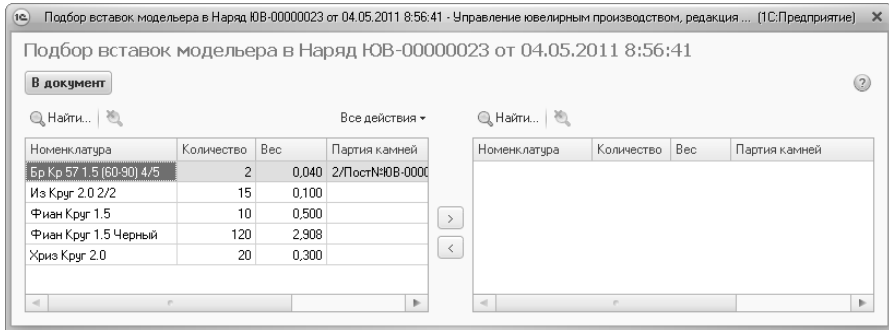
В нижней части формы расположено табличное поле с уже подобранными комплектующими из других наборов.


После завершения формирования текущего состава набора номенклатуры-набор необходимо по кнопке **Сохранить состав набора** перенести подобранные комплектующие в документ.

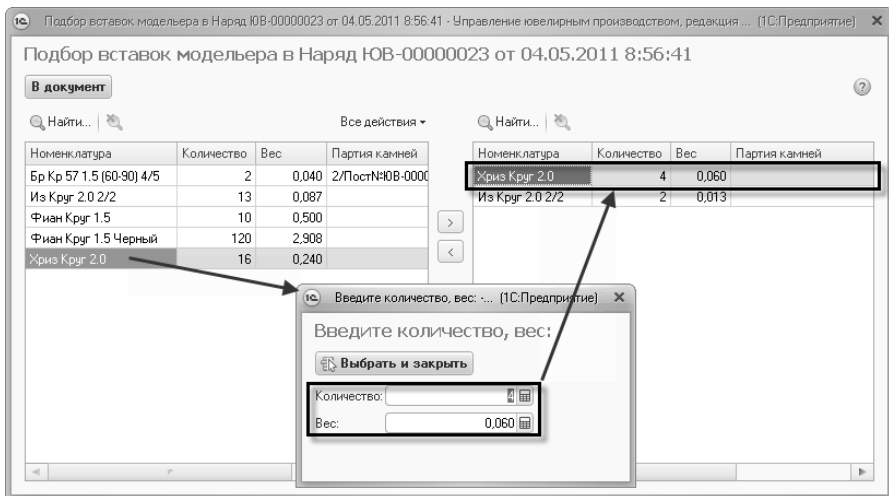
## 9.5. Подбор вставок


В некоторых документах программы перечень вставок в изделиях, которые необходимо выбрать из остатков вставок какого-либо раздела учета, редактируется с помощью отдельного диалогового окна **Подбор вставок**. Открытие окна происходит при двойном щелчке мыши по соответствующему полю табличной части документа.

Диалог подбора вставок содержит два табличных поля: перечень вставок для выбора и перечень подобранных вставок.



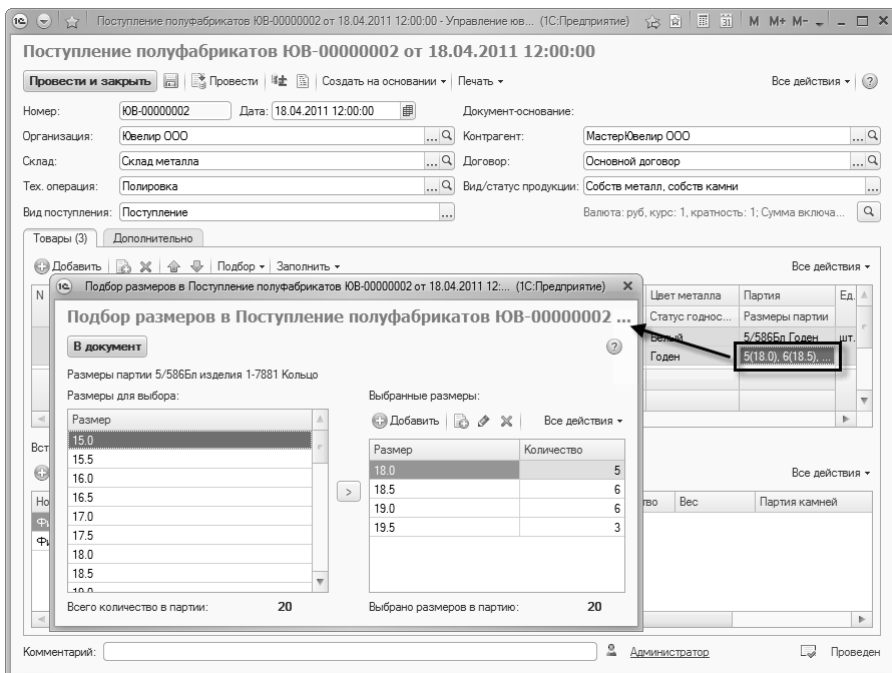
Для переноса какой-либо вставки в таблицу подобранных вставок необходимо выбрать строку в таблице вставок для выбора, нажать кнопку , в открывшемся диалоговом окне ввести количество и вес и нажать кнопку **Выбрать и закрыть**. Для переноса вставки также можно двойным щелчком мыши выбрать соответствующую строку в таблице вставок для выбора.



Перенос вставок из таблицы подобранных вставок выполняется таким же образом, используя кнопку .

## 9.6. Подбор размеров

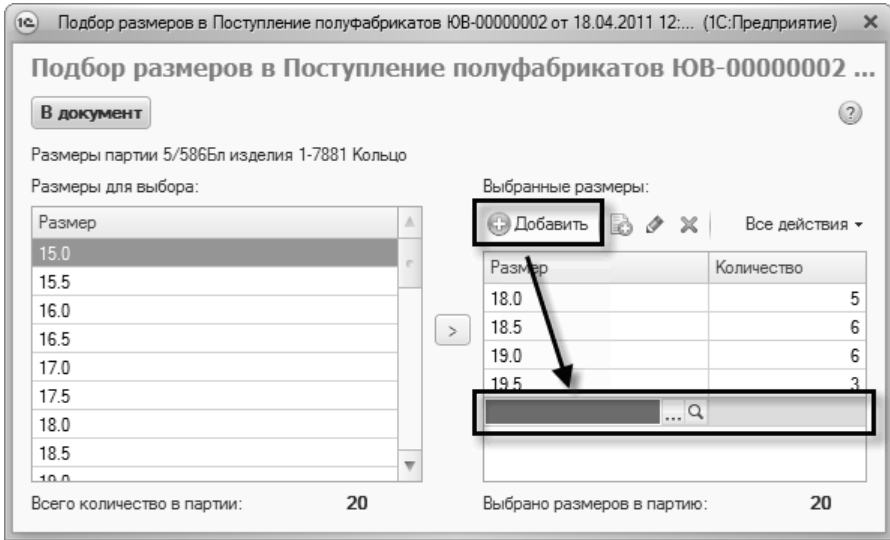
В документах для партий изделий, учет которых ведется по составу размеров, перечень размеров указывается в диалоговом окне **Подбор размеров**. Обработка вызывается из документов при двойном нажатии левой кнопки мыши на ячейке табличной части **Размеры партии**. Обработка работает в двух режимах: подбор размеров из справочника **Размеры** и подбор размеров партии из остатков.




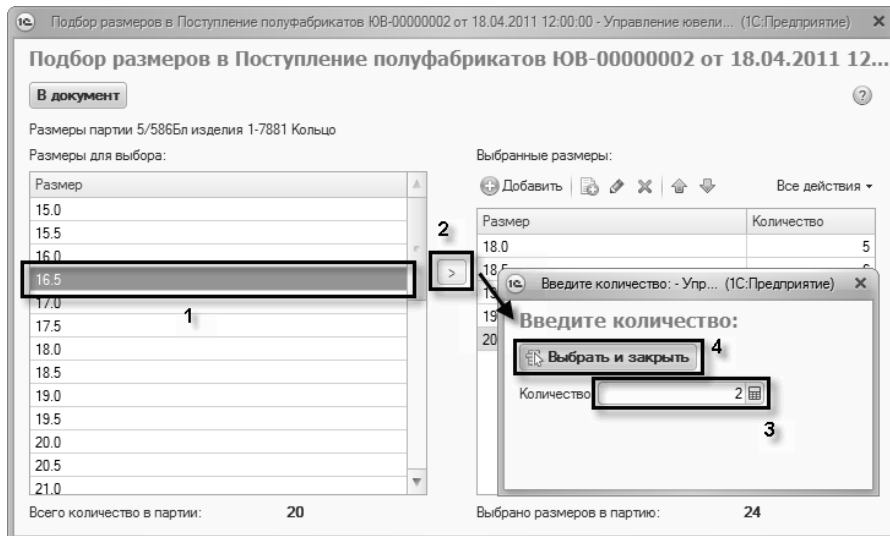
### 9.6.1. Подбор размеров партии из справочника

В документах, в которых формируются партии изделий, размеры партии подбираются не из остатков, а из справочника **Размеры** (например, в документе **Поступление полуфабрикатов**). В табличном поле **Размеры для выбора** отображаются все размеры из справочника.

Подбор можно осуществлять путем добавления строк вручную и выбора размера изделия.



Также можно подбирать размеры из табличного поля **Размеры для выбора**. Для этого необходимо выделить нужный размер и нажать кнопку . В открывшемся окне ввести количество изделий и нажать кнопку **Выбрать и закрыть**.




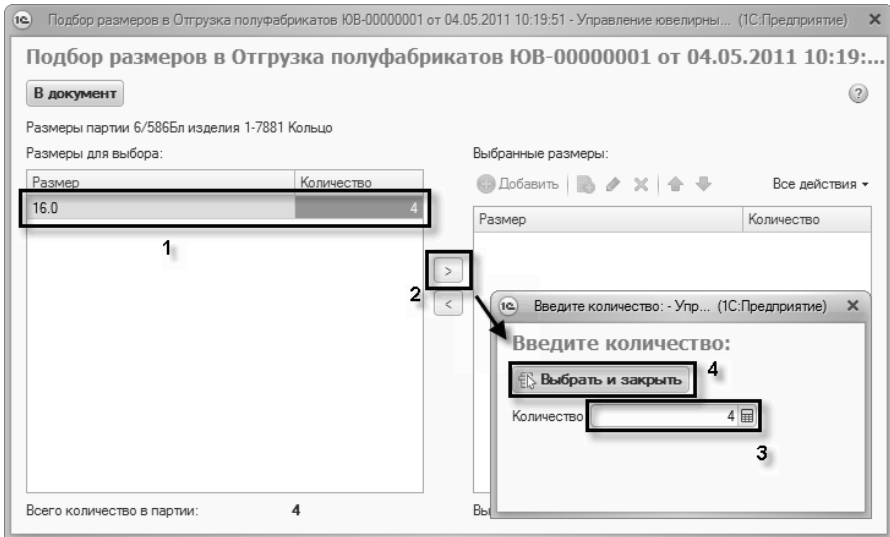
Выбранные размеры изделий можно редактировать и удалять, а также изменять их количество.

Для переноса выбранных размеров изделий в документ необходимо нажать кнопку **В документ** на командной панели формы.

### 9.6.2. Подбор размеров партии из остатков

В документах, в которых изделия подбираются из остатков (например, документ **Отгрузка полуфабрикатов**), размеры изделий партии подбираются также из остатков.

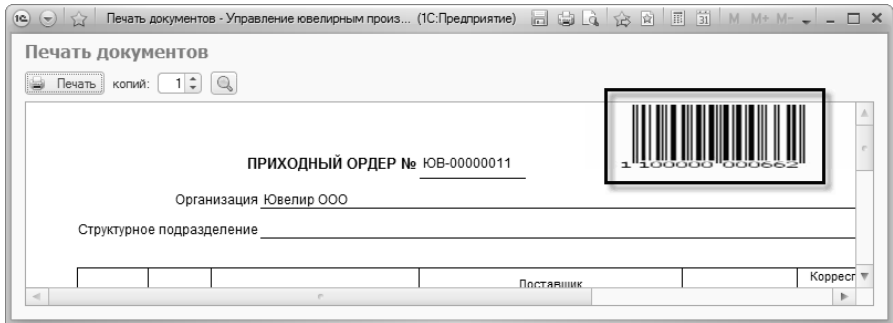
Размеры подбираются из табличного поля **Размеры для выбора**. Редактирование размеров вручную запрещено. Для подбора размеров партии необходимо выделить нужный размер в табличном поле **Размеры для выбора** и нажать кнопку . В открывшемся окне ввести количество изделий данного размера и нажать кнопку **Выбрать и закрыть**. Строка с выбранным размером и количеством добавится в табличное поле **Выбранные размеры**.



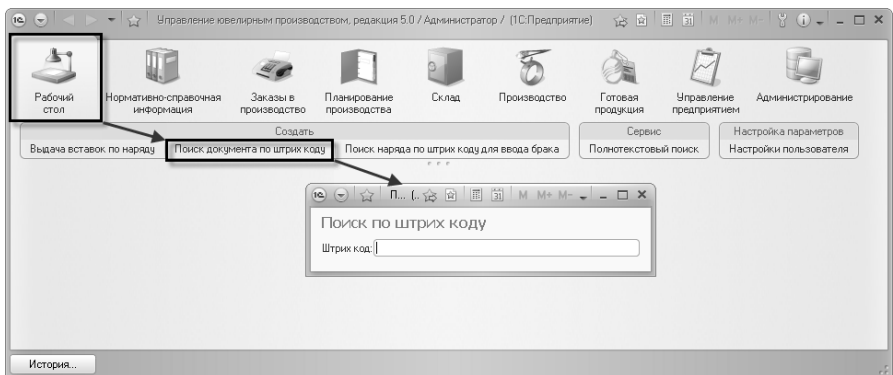
Для переноса выбранных размеров изделий партии необходимо нажать кнопку на командной панели формы **В документ**.

## 9.7. Штрихкодирование документов

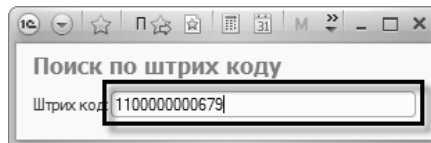
В системе предусмотрен механизм штрихкодирования документов. При записи документа системой генерируется уникальный код и присваивается данному документу. По этому коду в печатных формах формируется штрихкод в верхней части табличного документа. Штрихкод формируется по стандарту **EAN13** с префиксом 11.



По данному штрихкоду можно быстро найти документ в системе. Для этого необходимо открыть форму поиска по команде **Поиск документа по штрихкоду** на **Рабочем столе**.



Затем ввести данный штрихкод с клавиатуры и нажать **Enter** либо считать его сканером штрихкодов.



Система произведет поиск документа с указанным штрихкодом и откроет форму документа.





## ГЛАВА 10

---

# РАБОТА С ОТЧЕТАМИ

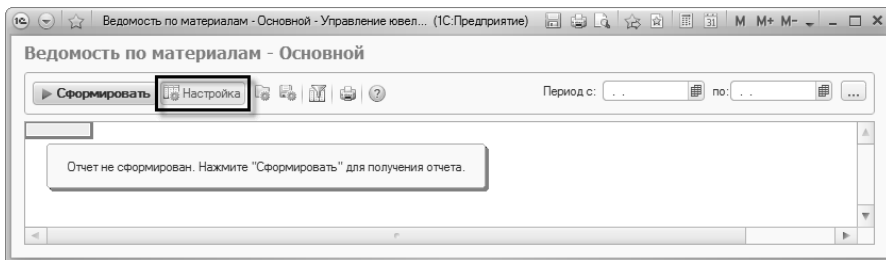
### 10.1. Настройка отчетов

В системе для каждого отчета создаются варианты настроек. По умолчанию для каждого отчета задан только один вариант - **Основной**. Пользователи могут создавать свои варианты настроек в режиме 1С:Предприятие. Подробнее о вариантах отчетов см. раздел **Работа с отчетами – Варианты настроек отчетов**.

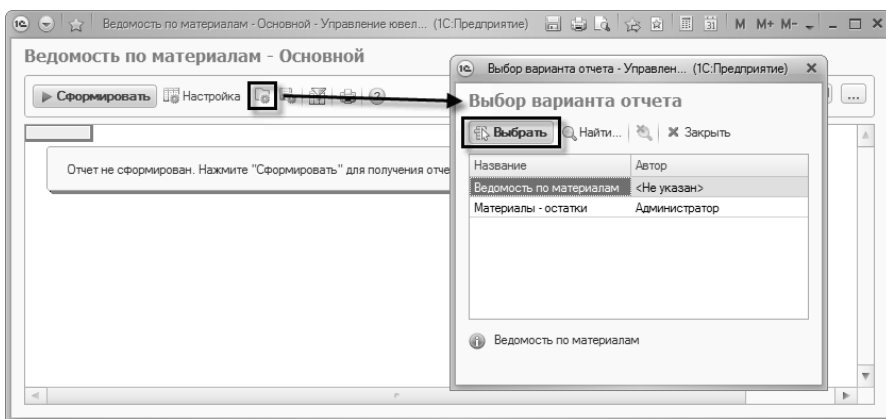
Настройка отчета включает в себя настройку периода, структуры отчета, показателей, отбора и оформления. Все эти параметры можно задать в варианте настроек отчета.

На командной панели отчета присутствуют кнопки:

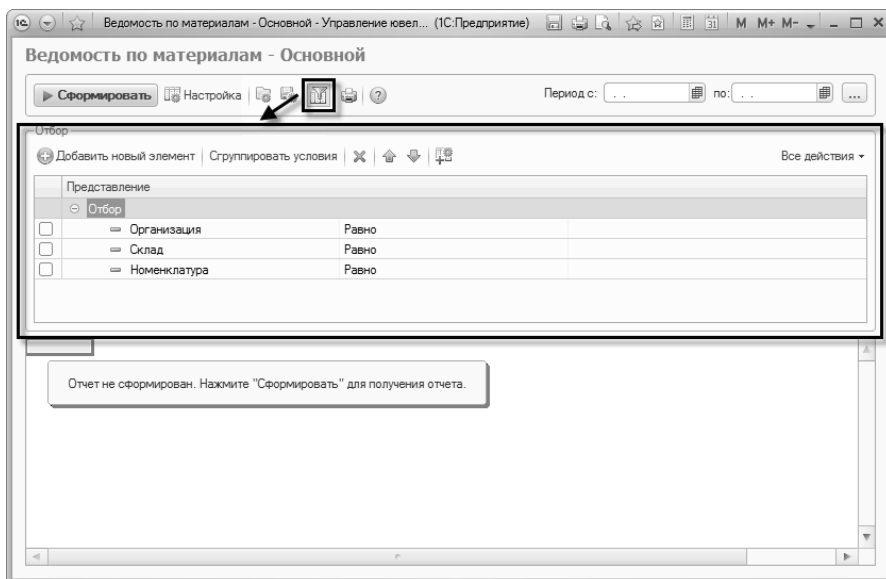
- **Настройка** – открывает форму настройки текущего варианта отчета (подробнее см. раздел **Редактирование структуры отчета**);



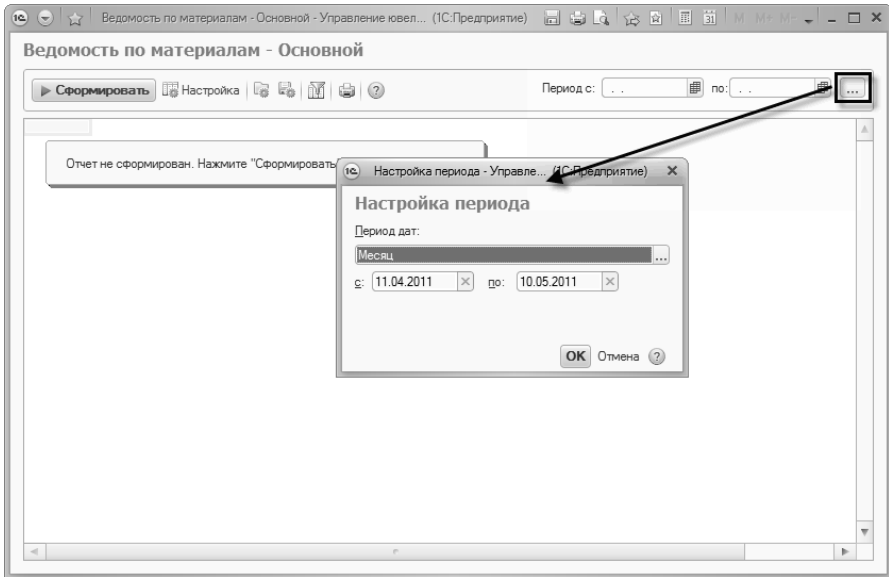
- **Выбрать вариант** – открывает список выбора вариантов настроек отчета;



- **Сохранить вариант** – открывает форму сохранения/создания варианта отчета (подробнее см. раздел **Работа с отчетами – Варианты настроек отчетов**);
- **Отобразить/скрыть панель отбора** – отображает/скрывает панель отбора данных отчета;



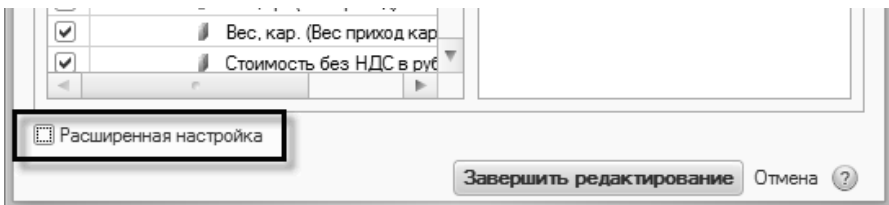
- **Печать результата отчета** – выполняет печать результата отчета;
- **Настроить интервал/период** – открывает диалог редактирования периода запрашиваемых данных;



### 10.1.1. Редактирование структуры отчета

При редактировании варианта отчета пользователь может настроить группировки, показатели, период, отбор, оформление.

Редактирование варианта отчета может происходить в двух режимах: простая настройка и расширенная настройка. Режим определяется флагом **Расширенная настройка** в левом нижнем углу формы. Переход из простой в расширенную возможен всегда, обратный переход возможен только в том случае, если простой режим настройки способен отобразить настройки, указанные в расширенном режиме.



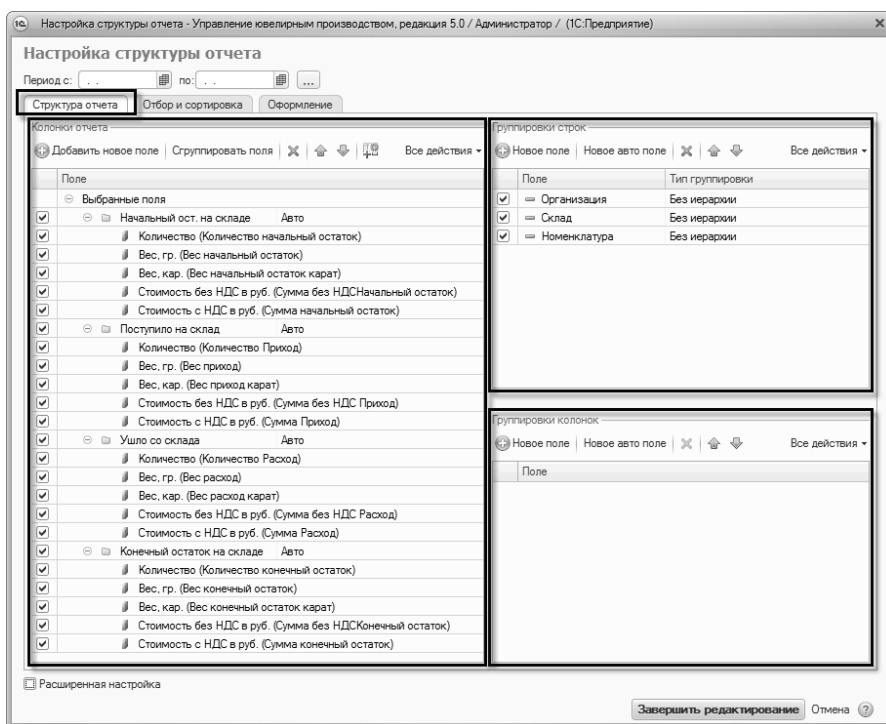
## Настройка структуры отчета в режиме простой настройки

### Структура отчета

**Группировки строк** - представлены аналитические разрезы, по которым необходимо детализировать и группировать данные в строках отчета.

**Группировки колонок** - представлены аналитические разрезы, по которым необходимо детализировать и группировать данные в колонках отчета.

**Колонки отчета** - поля отчета, которые необходимо выводить в колонках отчета.

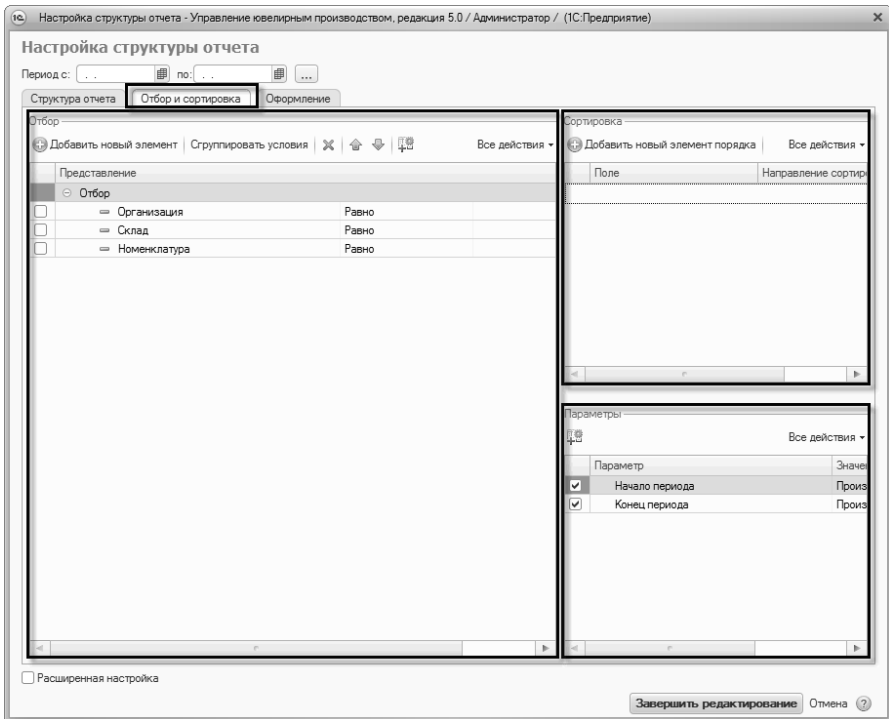


## Отбор и сортировка (и параметры)

**Отбор** - накладываются условия на выводимые данные.

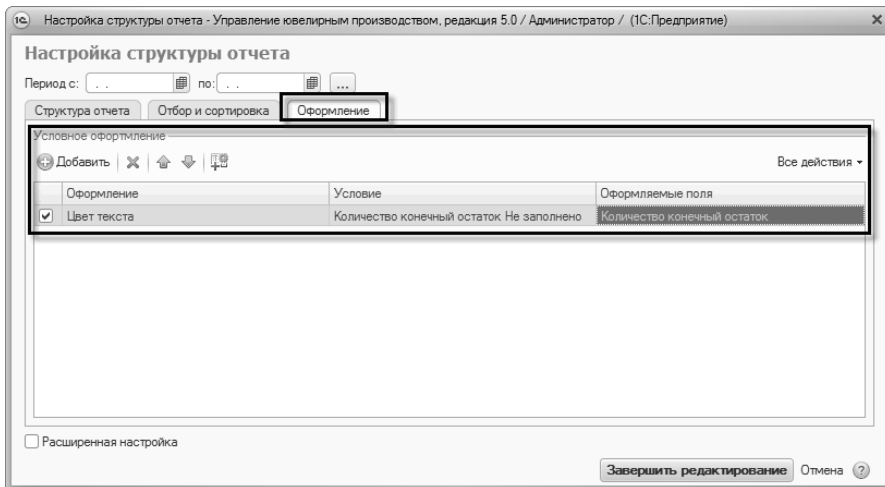
**Сортировка** - указываются критерии сортировки данных при выводе отчета.

**Параметры** - данные, влияющие на состав выводимой в отчете информации.



## Оформление

На закладке **Оформление** отображается условное оформление отчета. Здесь можно настроить оформление определенных полей по условию, например, выделить отрицательные значения показателей красным цветом.

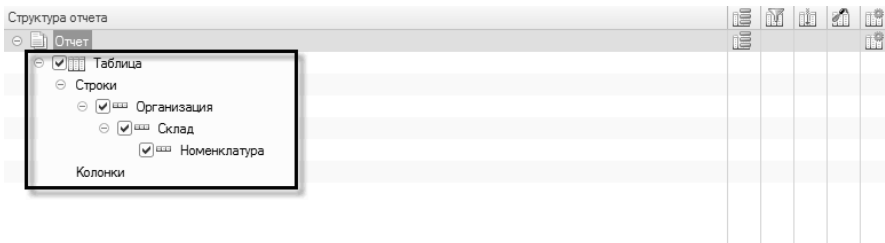


## Настройка структуры отчета в режиме расширенной настройки

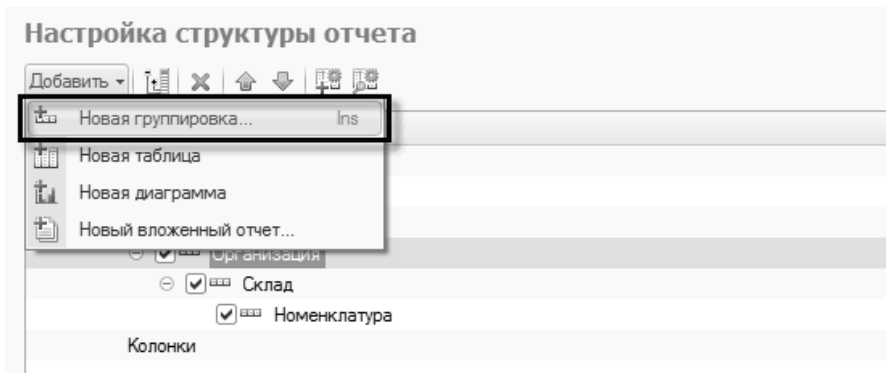
В расширенном режиме редактирования интерфейс редактирования такой же, как и в режиме Конфигуратор (настройка компоновщика схемы компоновки данных), позволяет редактировать все параметры текущего варианта отчета, поэтому предназначен для опытных пользователей.

### Табличное поле структуры отчета

Содержание отчета формируется в табличном поле структуры отчета. Рядом с каждым элементом в структуре можно поставить пометку. Если пометка установлена, элемент выводится в результат отчета.



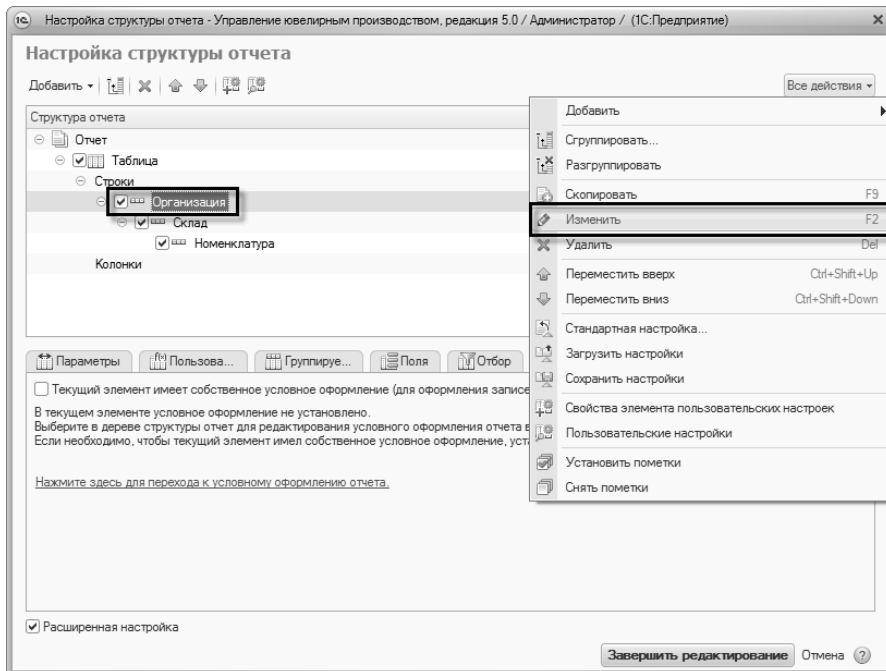
Для добавления новой группировки используйте команду **Новая группировка**. В открывшемся диалоге следует выбрать поле группировки и тип группировки. Если поле группировки не задается, то в ней будут выводиться детальные записи и она будет называться «<Детальные записи>». При добавлении новой группировки, в ее параметрах автоматически добавляются поля автопорядка и автовыбора. При добавлении новой диаграммы – автовыбор.



Для группировки выбранных записей по заданному полю в контекстном меню элемента структуры отчета следует выбрать команду **Сгруппировать**, в диалоге выбрать поле группировки и тип группировки (возможен выбор иерархической группировки и группировки по элементам). При этом, если группируемый элемент уже содержит поле автопорядка, то оно войдет и в новую группировку. Если создание группировки потеряло смысл, нажмите **Отмена**.

Если по полю проводится иерархическая группировка, в структуре отчета после заголовка поля в скобках отобразится тип иерархии. Для изменения текущей группировки используйте команду **Изменить**. С помощью этой команды можно выбрать иное поле группировки и тип группировки для текущей группировки.



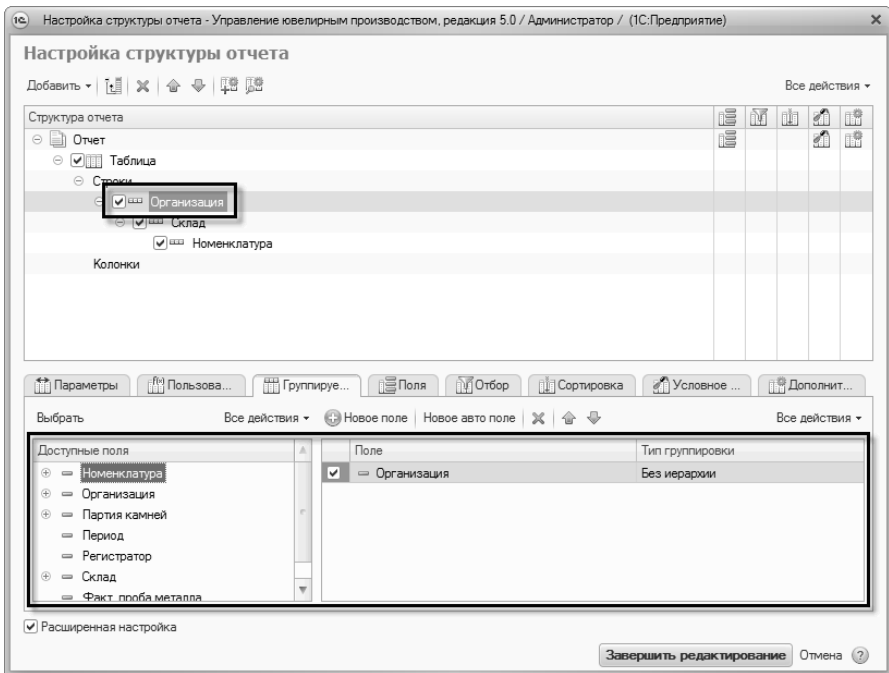


Для удаления элемента из структуры отчета, следует выбрать его, нажать **Del** и подтвердить удаление.

Для группировки доступны следующие настройки:

- **Флаг использования группировки** - если установлен - группировка используется при компоновке;
- **Поля группировки** - набор полей, по которым осуществляется группировка. Каждое поле группировки системы компоновки данных обладает следующими свойствами:
  - **Флаг использования поля** - если установлен - поле используется;
  - **Поле группировки** - путь к данным поля, по которому осуществляется группировка;

- **Тип группировки** – тип группировки (Иерархия, Только иерархия, Элементы);



Для таблицы доступны следующие настройки:

- **Флаг использования таблицы** - если установлен - таблица используется при компоновке;
- **Колонки** - коллекция значений, определяющая колонки таблицы;
- **Строки** - коллекция значений, определяющая строки таблицы;

Для отчета в целом доступны настройки:

- **Выбранные поля** – выбранные показатели для вывода;
- **Отбор** – отбор данных отчета;
- **Сортировка** – сортировка строк по указанным полям отчета;

- **Условное оформление** – оформление полей отчета по заданным условиям;
- **Дополнительные настройки** – оформление макета отчета и настройки вывода (вкл./выкл. вывод итогов, заголовков отчета и т.д.);
- **Параметры** – параметры отчета (период и т.д.);
- **Пользовательские поля** – поля заданные пользователем (поле-выражение, поле-выбор);

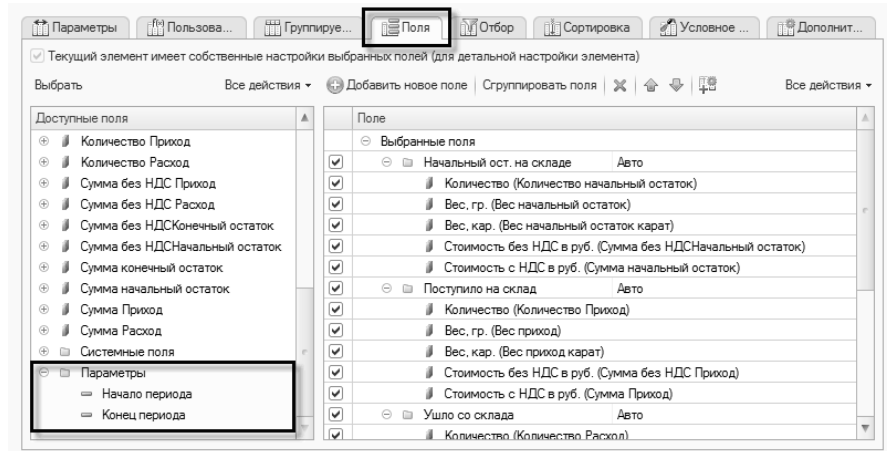
### Возможности настройки схемы компоновки данных

В зависимости от вида выбранного элемента структуры отчета меняется состав параметров настройки. При добавлении отбора, сортировки, условного оформления и пр. в текущей строке табличного поля структуры отчета появится соответствующая пиктограмма.



В настройках схемы компоновки данных, по умолчанию, везде, где используются поля, отображаются не заголовки полей, а пути к данным этих полей.

Если на закладке **Параметры** конструктора схемы компоновки данных были заданы поля – параметры, то они отобразятся в списке доступных полей в папке **Параметры**. В тех местах, где будут использоваться эти поля, при выполнении отчета будет подставляться значение соответствующих параметров. Поля – параметры могут использоваться в любом месте настроек, кроме отбора и группировки. Если на поле – параметр наложено условное оформление, оно будет применяться к параметру при выводе его значения в результат компоновки.

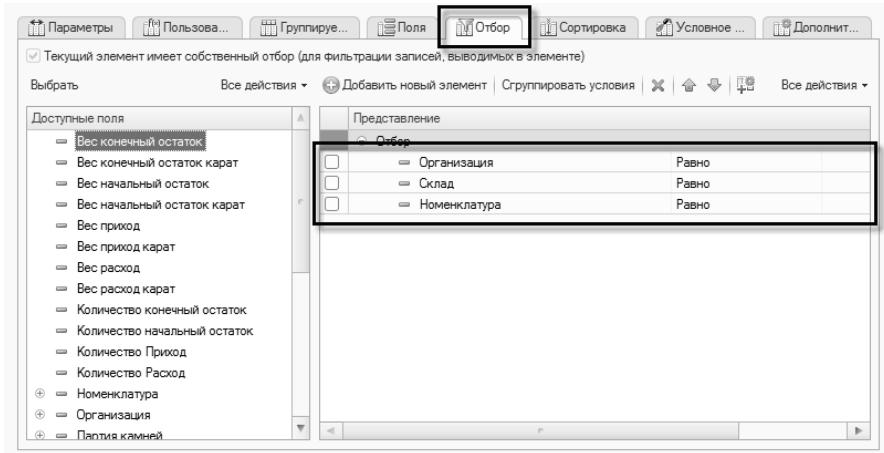


В качестве параметров могут быть использованы predetermined data and enumerations (specified in the Configurator mode).

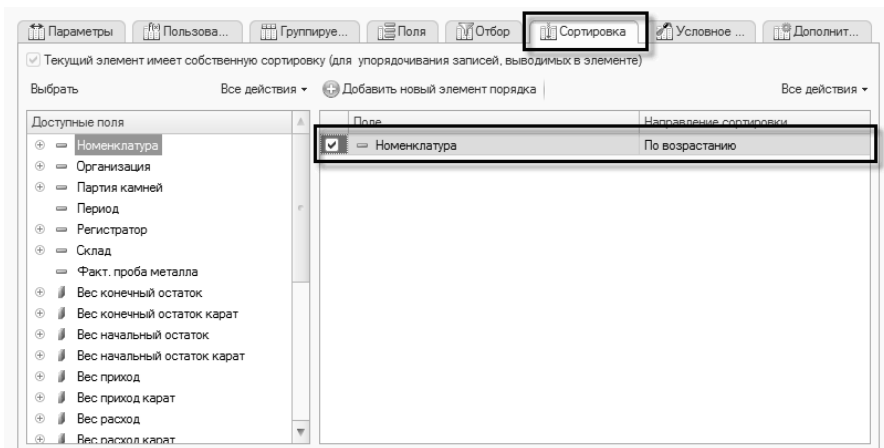
On the **Fields** tab, fields are selected that will be included in the composition result. There is an option to add a **New field**, **New folder of fields**, or **New autofield**.

On the **Grouping** tab, fields are selected, by which grouping will be performed and the type of grouping. There is an option to add a **New field** or **New autofield**.

On the **Filter** tab, fields for record filtering are selected. With the help of the menu or context menu, you can add a **New element** or **New group**. In the columns of this tab, for the added element, you can set a value, by which the filtering of records will be performed. Enumerations and predetermined data can be used.



На закладке **Сортировка** выбираются поля, по которым результат выполнения отчета будет отсортирован. Возможно добавление как «элемента порядка», так и «авто элемента порядка». Для авто элемента порядка в контекстном меню есть команда **Развернуть**. При развороте авто элемента, когда в порядок добавляются элементы, соответствующие полям группировки, система проверяет наличие реквизитов этих полей в глобальном упорядочивании. Если они присутствуют, то они добавляются в упорядочивание вместо поля группировки.

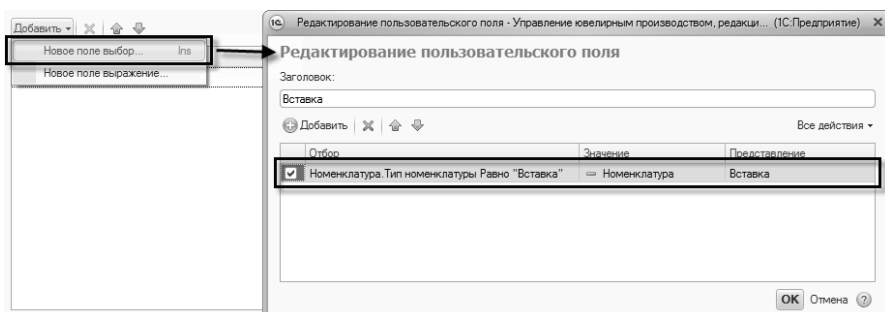


На закладках **Поля группировки**, **Выбранные поля**, **Отбор**, **Сортировка** из списка доступных полей можно переносить в окно выбора поле или непрерывную группу полей с помощью стандартного механизма перетаскивания.

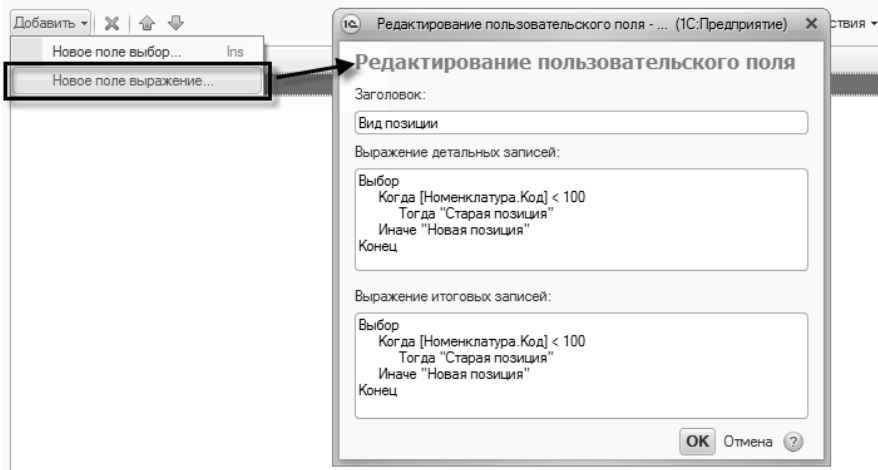
Доступные поля настройки компоновки данных отображаются в последовательности: вначале поля - не ресурсы по алфавиту заголовка, после них поля – ресурсы по алфавиту заголовка, и в конце списка – системные папки.

На закладке **Пользовательские поля** можно задать пользовательские поля (выбор или выражение), которые выводятся в результат компоновки:

- Полю-выбор следует задать **Заголовок** и выражение отбора, значение и представление (поля-выбора отображаются в доступных полях на вкладке **Группировки**).



- Полю-выражению можно задать **Заголовок** и выражения для детальных и итоговых записей (поля-выражения отображаются в доступных полях на вкладке **Поля**).



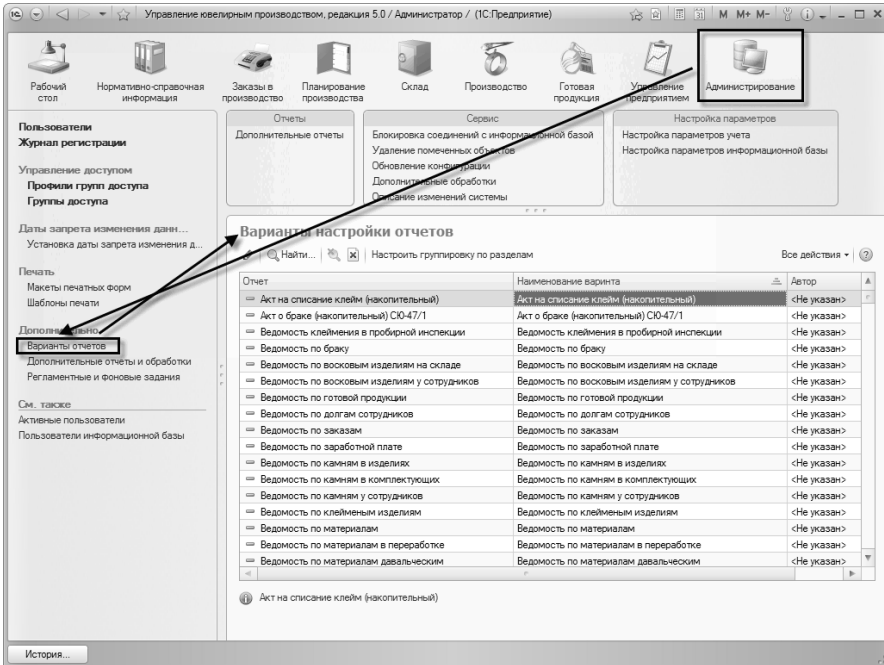
Если полю или параметру установлен список доступных значений, то в настройках компоновки данных для параметра можно будет выбрать значение из этого списка, а в настройке отбора для поля можно будет выбрать значение поля из его списка доступных значений. При выводе значения параметра или поля, имеющих доступные значения, в результат компоновки вместо значения будет выводиться его представление из списка доступных значений.

### Примечание

По умолчанию, везде, где используются поля, отображаются не заголовки полей, а пути к данным этих полей. На закладке **Условное оформление** можно задавать «специфическое оформление» элементам компоновки. На закладках **Отбор** и **Условное оформление** по кнопке **Подробнее** становится доступной колонка **Представление**, в которой отображаемым полям можно задавать имена, с которыми они будут выводиться в результат отчета. Команда **Стандартная настройка** сменит все пользовательские изменения настроек отчета на стандартные.

## 10.2. Варианты настроек отчетов

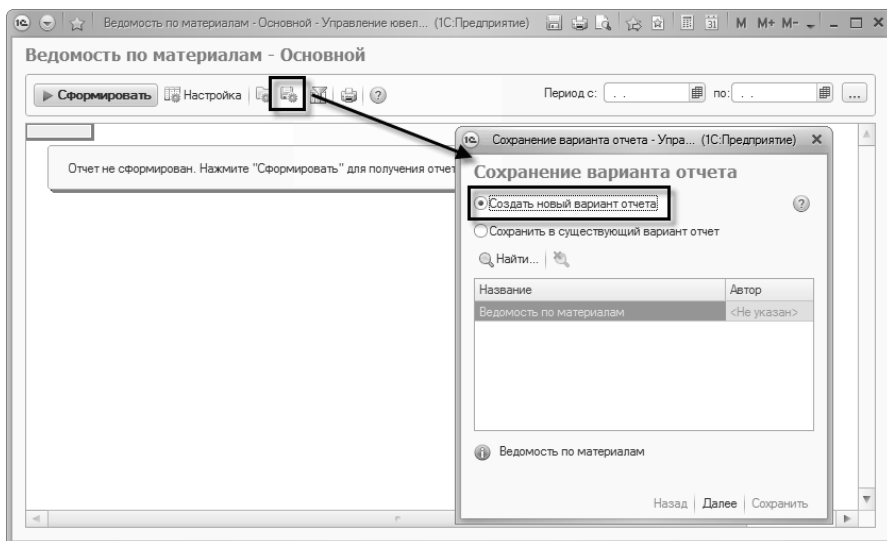
Вариант отчета - это настройка отчета, которая содержит описание группировок, отборов, условных оформлений и т.п. Для просмотра списка вариантов отчетов необходимо перейти в раздел **Администрирование** – **Дополнительно** команда **Варианты отчетов**.



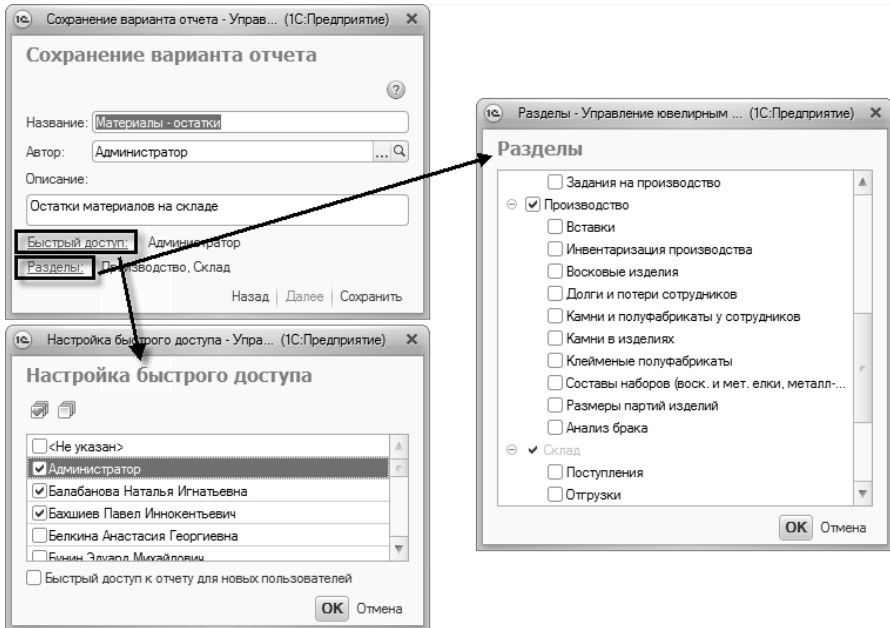
### 10.2.1. Создание варианта отчета

Для того, чтобы создать новый вариант отчета необходимо в соответствующем отчете настроить требуемый вариант отчета и нажать на кнопку **Сохранить вариант отчета**.





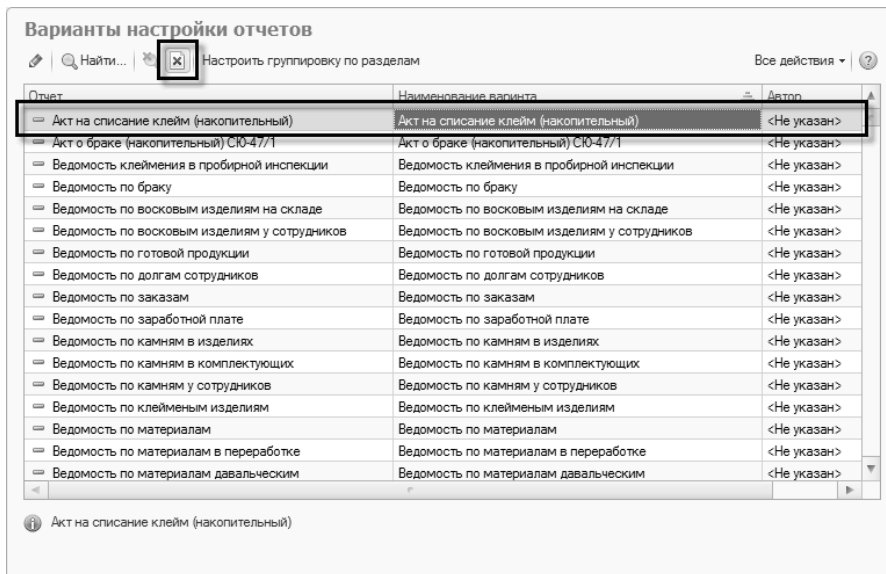
Далее указывается наименование варианта отчета. Наименование должно четко определять сохраняемый вариант отчета, т.к. данное наименование будет отображаться на панели отчетов. Если назвать вариант отчета, например, «Остатки», то при отображении данного наименования на панели отчетов будет не совсем ясно о каком отчете идет речь.



Также можно сразу определить разделы отображения и пользователей, на панели отчетов которых будет отображаться данный отчет. Подробнее о настройке панели отчетов см раздел **Администрирование – Панель отчетов**.

### 10.2.2. Удаление варианта отчета

Удаление варианта отчета можно производить непосредственно в списке вариантов отчета.

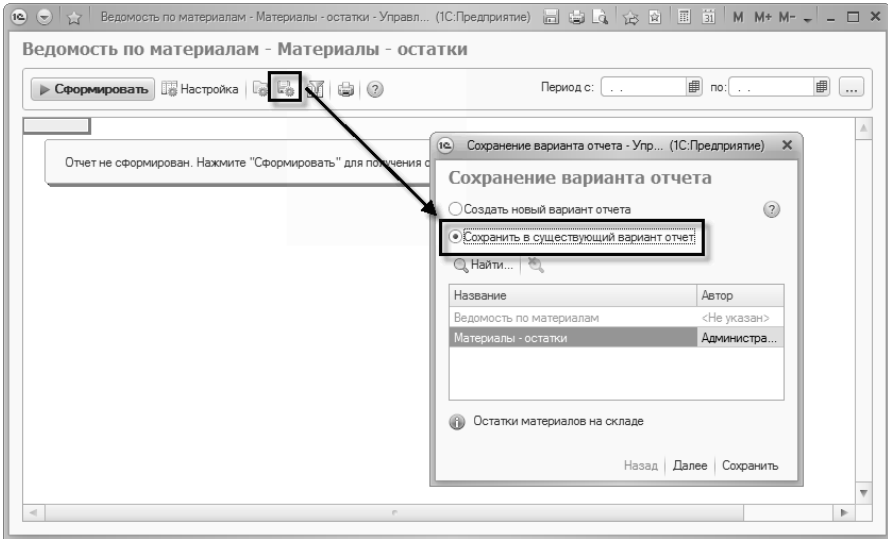


### 10.2.3. Изменение варианта отчета

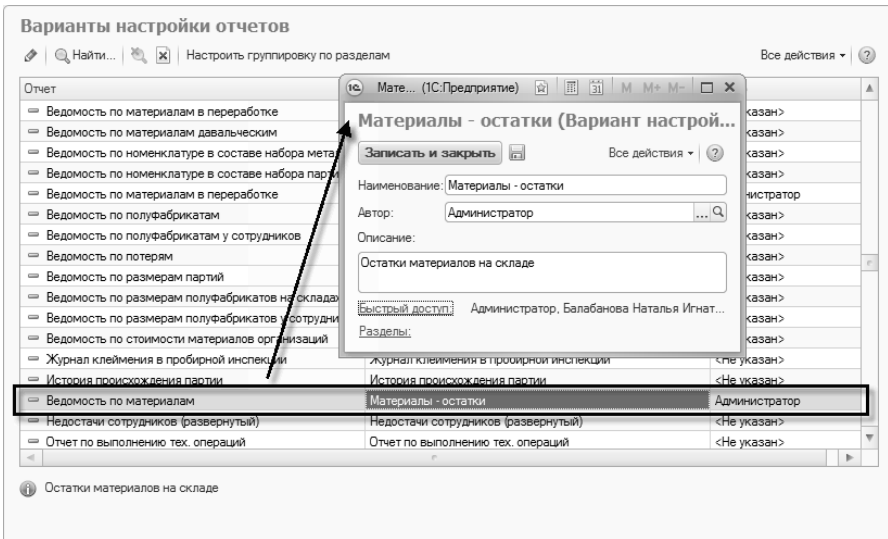
Вариант отчета содержит в себе настройку самого отчета, параметры быстрого доступа и список разделов для отображения. Изменить вариант можно из формы отчета либо из списка вариантов отчетов.

Для того чтобы изменить настройку самого отчета необходимо открыть форму настройки по команде **Настройка** на командной панели отчета. Подробнее об изменении настроек варианта отчета см. раздел **Работа с отчетами – Настройка отчетов**.

Для изменения параметров быстрого доступа или разделов отображения необходимо вызвать форму сохранения варианта отчета по команде **Сохранить вариант**.

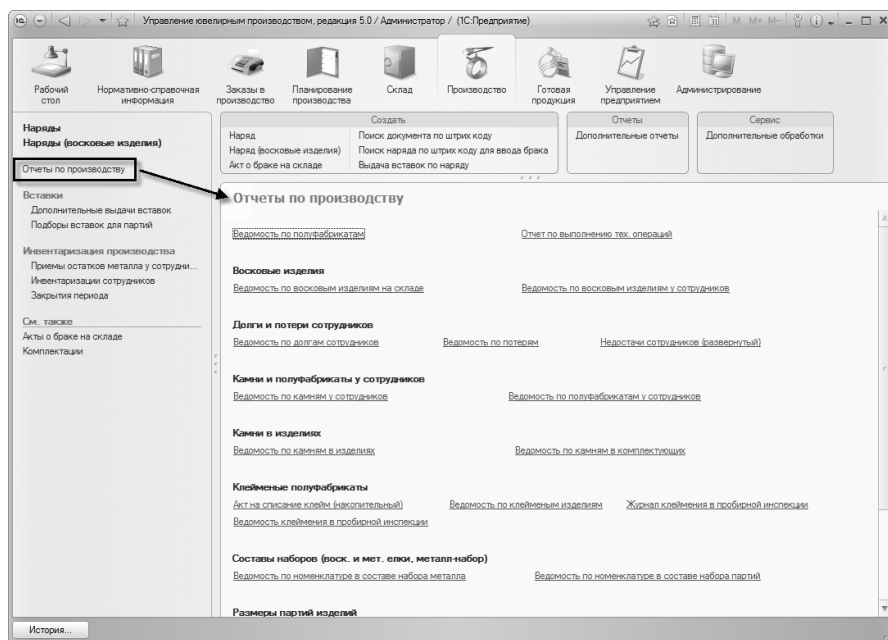


Также для изменения быстрого доступа и разделов отображения можно открыть форму варианта отчета из списка.



## 10.3. Панель отчетов

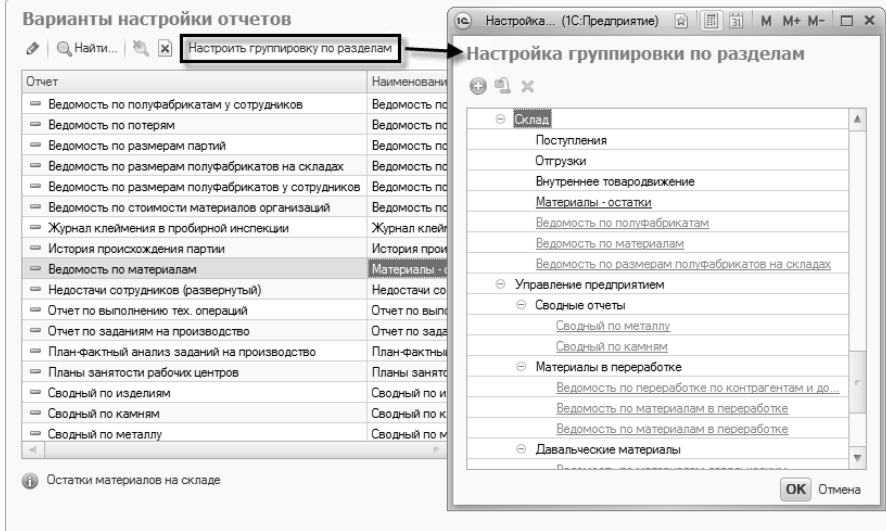
**Панель отчетов** присутствует во всех разделах программы, в которых содержатся отчеты. Вызвать ее можно командой на панели навигации, наименование команды зависит от названия раздела, но начинается всегда с «**Отчеты по ...**», например в разделе **Производство** команда называется «**Отчеты по производству**».



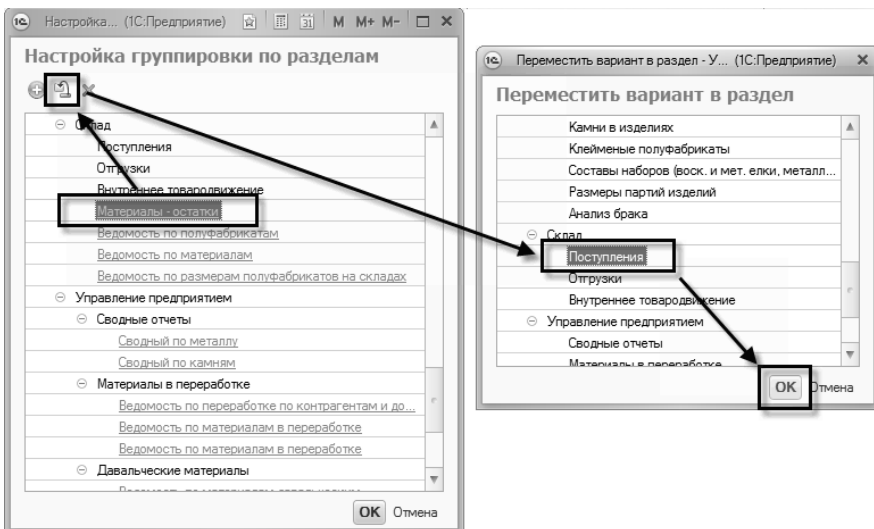
На панели отображаются варианты отчетов конфигурации, которые стоят у пользователя в быстром доступе. Подробнее см. раздел **Настройка состава панели отчетов**.

### 10.3.1. Настройка состава панели отчетов

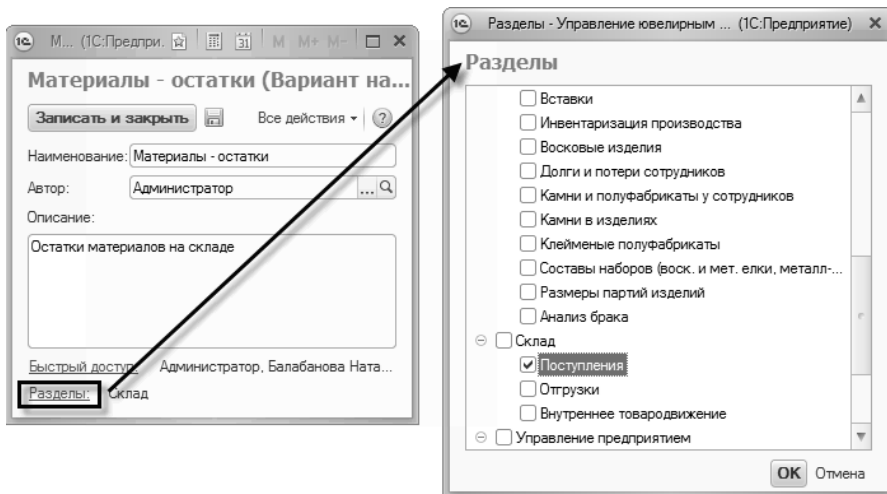
Состав панели отчетов настраивается в форме списка вариантов отчета (команда **Настроить группировку по разделам** на командной панели списка).



В данной форме настройки можно перемещать варианты настроек отчетов из раздела в раздел по кнопке **Переместить вариант**.



Также можно в карточке варианта отчета указать, в какие подсистемы он входит, и тем самым определить состав панели отчетов той или иной подсистемы – команда **Разделы**.



### 10.3.2. Настройка видимости гиперссылок на панели отчетов

Настройка панели отчетов включает в себя настройку видимости гиперссылок на варианты отчетов на самой панели отчетов. Это можно осуществить выполнив команду **Все отчеты...** внизу панели отчетов.

В открывшейся форме, выделив нужный вариант отчета, нажатием кнопки **Быстрый доступ** регулируется видимость отчета на панели. После закрытия формы настройки применяются.

**Отчеты по планированию производства**

**Сменное планирование**  
Планы занятости рабочих центров

**Задания на производство**  
[Отчет по выполнению тех. операций](#)   [Отчет по заданиям на производство](#)   [План-фактный анализ заданий на производство](#)

**Все отчеты...** →

Все отчеты по пл... (1С:Предприятие)   Быстрый доступ   Закреть

Отчет

- Сменное планирование
  - Планы занятости рабочих центров <Не указан>
- Задания на производство
  - Отчет по выполнению тех. операций <Не указан>
  - Отчет по заданиям на производство <Не указан>
  - План-фактный анализ заданий на произв... <Не указан>

Отчет по выполнению тех. операций



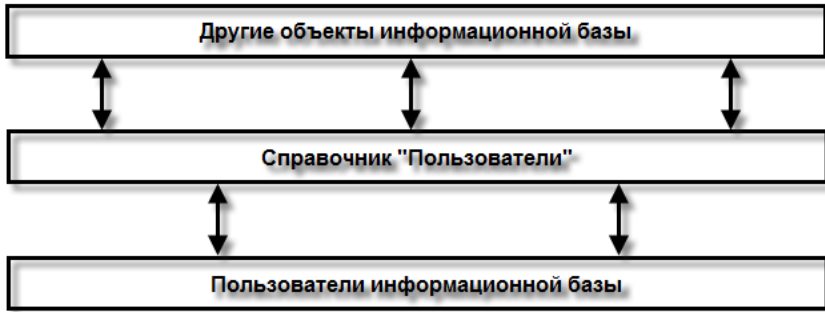
## ГЛАВА 11

---

# АДМИНИСТРИРОВАНИЕ

### 11.1. Списки пользователей

Система позволяет вести справочники пользователей, синхронизируя его со списком пользователей информационной базы (который можно видеть в конфигураторе). Основное назначение этих справочников – хранение расширенной информации о пользователе (по сравнению со списком пользователей ИБ).



В справочнике **Пользователи** регистрируются внутренние пользователи компании, принимающие активное участие в ведении учета, взаимодействующие между собой.

Ведение списка пользователей выполняет администратор системы.

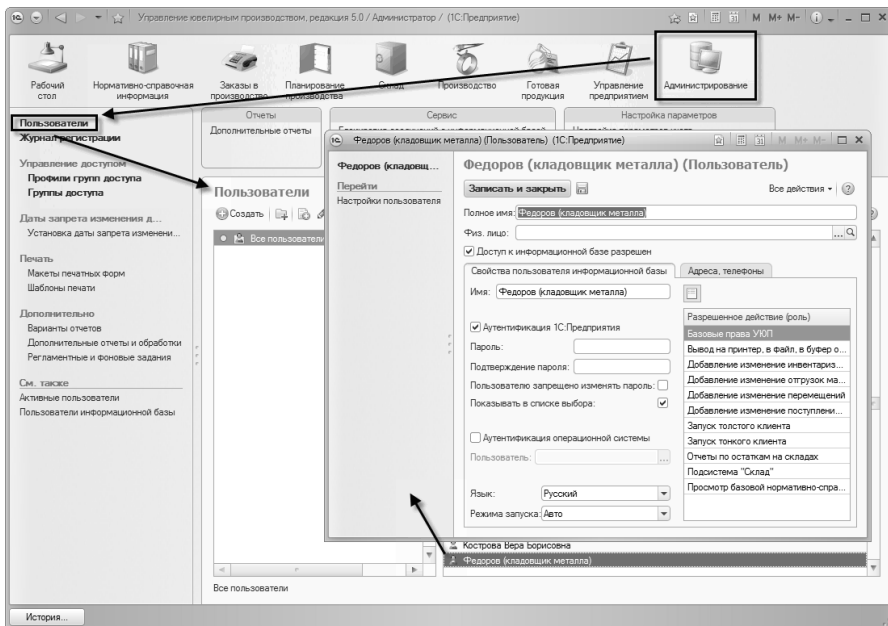
### 11.1.1. Ведение списка пользователей

Для работы со списком пользователей администратору необходима роль **Полные права**.

Рекомендуется вести список пользователей ИБ, а также настраивать им права доступа (назначать роли) в режиме **1С:Предприятие**, через справочник **Пользователи**.

В режиме **Конфигуратор** следует создавать только пользователей с полными правами – администраторов системы. При входе таких пользователей в ИБ в режиме **1С:Предприятие** в справочнике **Пользователи** будут созданы соответствующие элементы.

Система позволяет решать все задачи по ведению списка пользователей в режиме **1С:Предприятие**, в справочнике **Пользователи** (раздел **Администрирование**, команда **Пользователи** на панели навигации).



Форма **Пользователь** позволяет просматривать и редактировать свойства пользователя. В форме можно настроить параметры аутентификации пользователя, задать пароль ИБ или использовать настройки аутентификации операционной системы.

Для добавления пользователя информационной базы достаточно установить флажок **Доступ к информационной базе разрешен**. Для удаления снять.

В форме можно посмотреть роли, назначаемые пользователю. Роли создаются в режиме **Конфигуратор**, а назначаются в режиме **1С:Предприятие**.

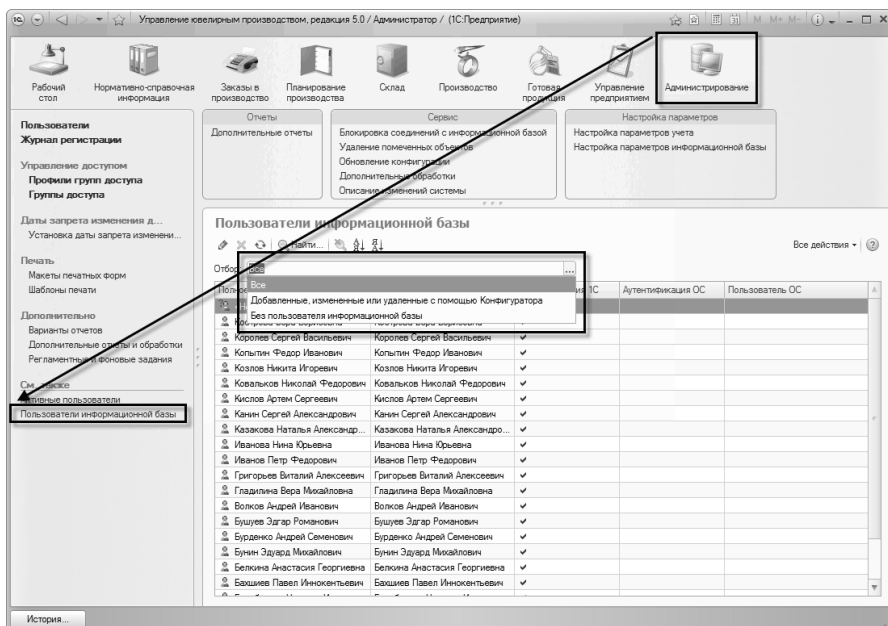
На закладке **Адреса, телефоны** можно вести контактную информацию пользователя.

Если необходимо вести дополнительную информацию о пользователе (дата рождения, пол и т.д.), то такая информация указывается в справочнике **Физические лица**. В этом случае

необходимо указать ссылку на физ. лицо в соответствующем реквизите.

### 11.1.2. Пользователи информационной базы

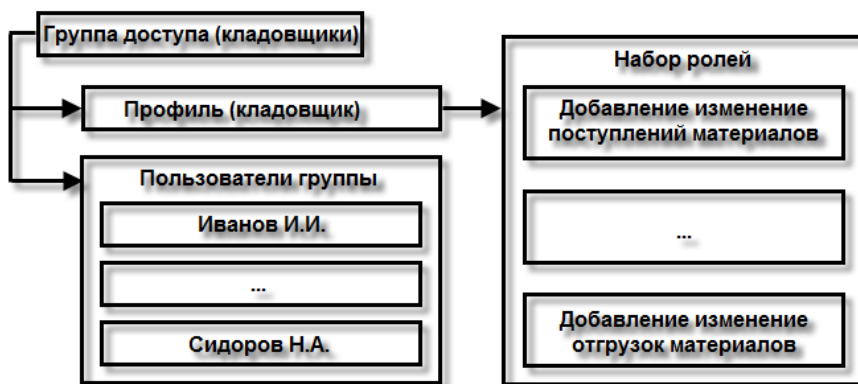
Для удобства сопоставления списка пользователей ИБ со списками пользователей в справочнике **Пользователи**, на панели навигации, в разделе **Администрирование** предусмотрена команда **Пользователи информационной базы**. Команда открывает форму, в которой можно, в частности, отобрать пользователей информационной базы, которым не сопоставлены пользователи в справочнике **Пользователи**; отобрать пользователей в справочнике **Пользователи**, которым не сопоставлены пользователи информационной базы.



## 11.2. Управление доступом

### 11.2.1. Назначение ролей пользователю

Набор ролей пользователя определяется профилем групп доступа, который в свою очередь указывается в группе доступа, в которую входит пользователь. Все роли, указанные в профиле групп доступа, автоматически распространяются на всех пользователей, входящих в группу доступа.



Подробнее см. **Профили групп доступа** и **Группы доступа**.

### 11.2.2. Ограничение доступа на уровне записей

В конфигурации предусмотрена возможность ограничения доступа пользователей к документам в разрезе складов и организаций. Для включения такой возможности необходимо установить флажок **Ограничивать доступ на уровне записей** в форме **Настройка параметров информационной базы** в разделе **Администрирование**. По умолчанию эта функция отключена. Набор видов доступа (разрезов) определяется в профиле групп доступа. Значения видов доступа могут задаваться как в профиле, так и в группе доступа. Но если значение вида доступа задано в

профиле, то в группе доступа этого вида доступа в списке уже не будет.

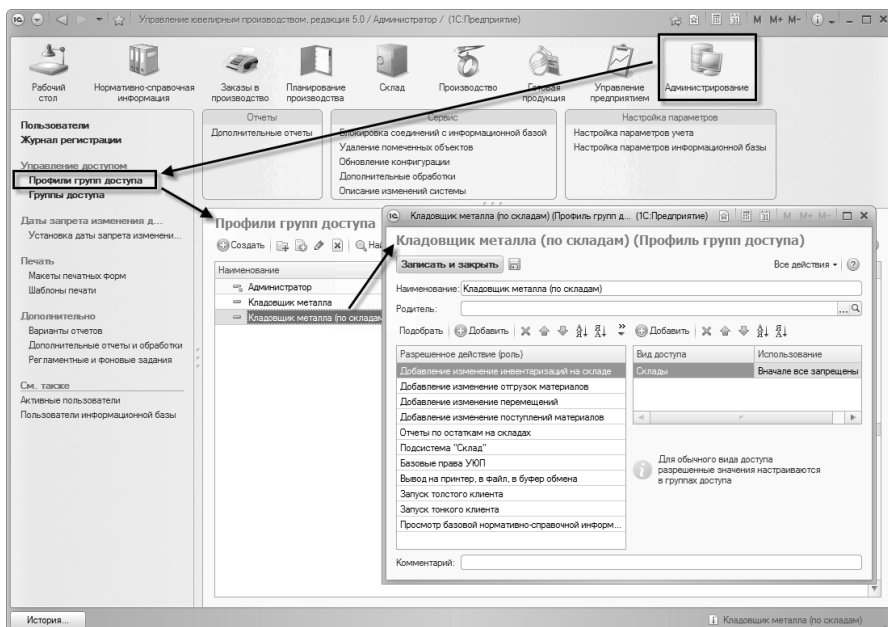
Подробнее см. **Профили групп доступа** и **Группы доступа**.

### 11.2.3. Профили групп доступа

Профили групп доступа обычно изменяются при внедрении и конфигурировании прикладного решения.

Профили предназначены для создания готовых подборок разрешенных действий (ролей), содержащих права доступа к объектам метаданных, и «разрезов» ограничения этих прав (видов доступа), которые предполагается использовать.

Профили используются при создании групп доступа.



При создании профилей решается:

- задача выбора нужных ролей, требуемых для назначения прав некоторой группе сотрудников, например, для кладовщиков, создается профиль «Кладовщик» с ролями:
  - Добавление изменение поступлений материалов,
  - Добавление изменение номенклатуры
  - ...
- задача выбора «разрезов» ограничения прав, исходя из выбранных ролей, например,
  - Организации,
  - Склады,
  - ...

Следует учитывать, что выбор видов доступа («разрезов») должен быть осмысленным, т.к. добавление вида доступа не изменяет логики, заложенной в ограничениях прав в ролях, а лишь «подключает» ее использование для тех прав, в ограничении которых применялись добавленные виды доступа. Если вид доступа применялся в логике ограничения, но не выбран, то по нему ограничения не будет, как если бы он не применялся в ограничениях прав в ролях.

### Особенности справочника "Профили групп доступа".

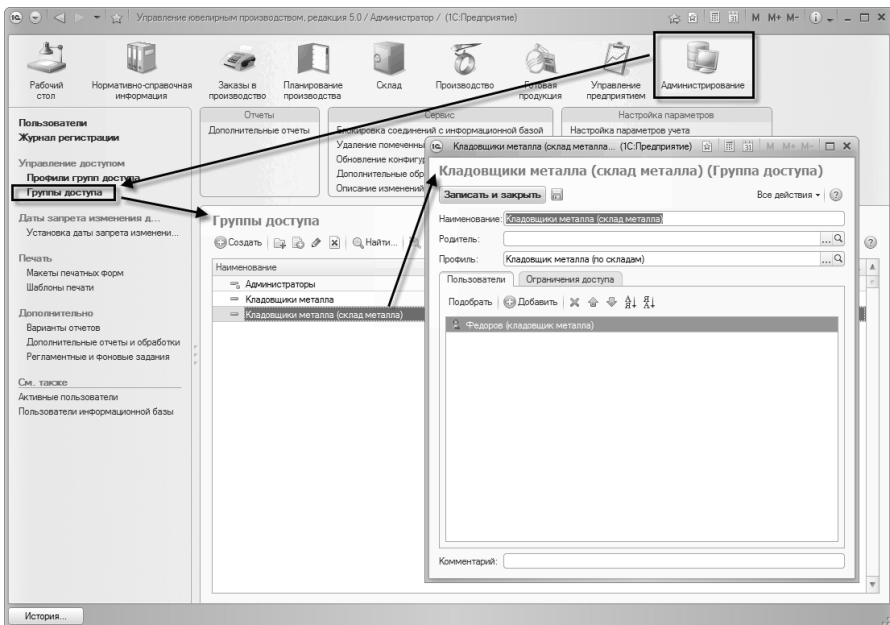
- Есть предопределенный неизменный профиль **Администратор**, включающий роль **ПолныеПрава** без ограничений. Он нужен для полноправных пользователей, его не нужно менять. Такой профиль используется в предопределенной группе доступа **Администраторы** и только в ней. Других групп доступа с этим профилем создавать не нужно.
- Роль **ПолныеПрава** не нужно добавлять в профили, т.к. она «отключает» все ограничения и профиль, содержащий такую роль "вырождается" в профиль Администратор.

## 11.2.4. Группы доступа

### Общее назначение групп доступа.

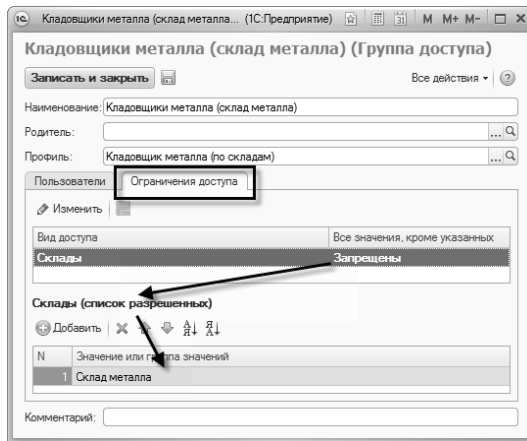
Группы доступа нужны, чтобы задать права и ограничения прав доступа пользователям и группам пользователей.

Группа доступа содержит ссылку на профиль, по которому задаются права и возможности ограничения прав. В ролях конфигуратора, которые указываются в профиле, содержатся права по объектам метаданных с логикой их ограничения.



Для применения ограничений установленных прав в профиле указываются разрезы ограничения (виды доступа) прав, задействованные в ролях профиля.

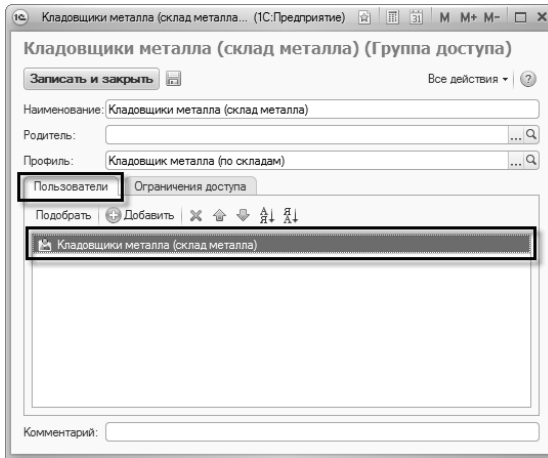




Группы доступа создаются, как комплект ограничений, например, «Кладовщики металла (склад материалов)». Такая группа будет содержать ссылку на профиль, например, «Кладовщики металла (по складам)» с возможностью ограничения по виду доступа **Склады**. Для всех значений по виду доступа можно установить **Запрещены**, а в список добавить значение «Склад металла».

Наименования групп рекомендуется формировать так, чтобы отразить наименование профиля и ограничения, заданные в группе.

В состав группы можно включать пользователей и группы пользователей. При большом числе пользователей, рекомендуется включать группы пользователей, так как группы пользователей меняются реже, чем пользователи (кадровые изменения происходят чаще).



Использование групп пользователей позволит избежать необходимости пересмотра состава пользователей в группах доступа.

Особенности использования справочника "Группы доступа".

При записи группы доступа, пользователям, включенным в группу прямо или через группу пользователей, автоматически устанавливаются роли из профилей всех групп доступа, в которые они включены.

В конфигураторе не требуется устанавливать роли, кроме того при очередной записи группы доступа роли будут восстановлены.

Для администраторов предусмотрена предопределенная группа доступа **Администраторы** с профилем **Администратор**, включающий роль **ПолныеПрава** без ограничений. Если в этой группе есть хотя бы один пользователь, тогда у всех пользователей, кроме пользователей этой группы снимается роль **ПолныеПрава**, если пользователей нет, роль **ПолныеПрава** не затрагивается.

### 11.3. Даты запрета изменения данных

В конфигурации поддерживается возможность установки ограничения изменения данных ранее определенной даты (далее **Дата запрета**).

Контроль ограничения изменения данных выполняется для:

- всех документов при проведении и отмене проведения;
- наборов записей периодических регистров сведений, с независимым от регистратора режимом записи;
- наборов записей регистров накопления, при этом контроль выполняется во всех случаях изменения записей регистров, включая программное.

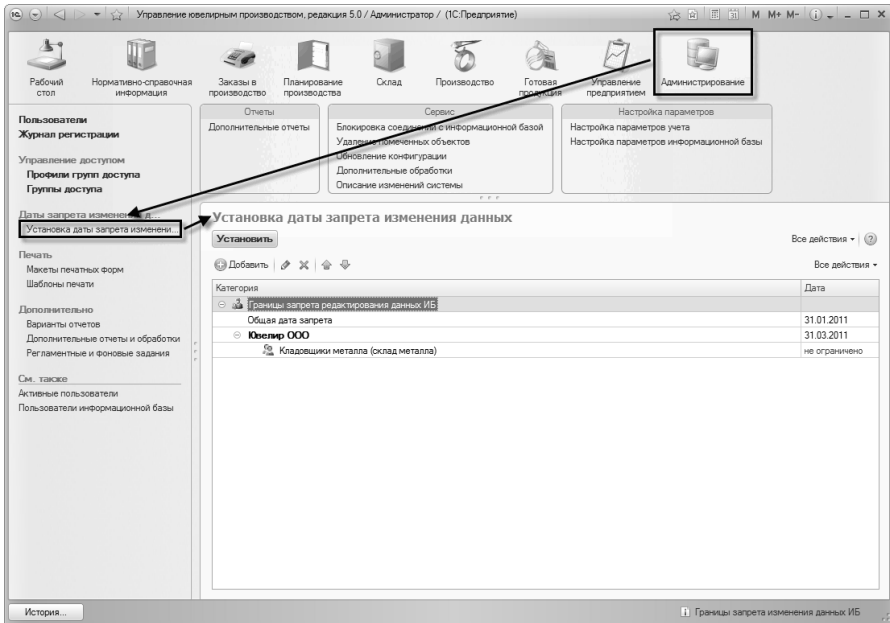
При этом для документов, проверяемым значением является дата этого документа, для наборов записей - период каждой из записей данного набора.

#### 11.3.1. Установка даты запрета изменения данных

Для установки даты запрета изменения данных необходимо перейти в раздел **Администрирование**, команда **Установка даты запрета изменения данных**. Все даты запрета выводятся в форме в виде дерева (дерева ограничений).

Есть два вида дат запрета:

- Общая дата запрета;
- Дата запрета по организациям;



Оба вида дат запрета устанавливаются в разрезе пользователей/групп пользователей.

Если ограничение по конкретному пользователю/группе пользователей не стоит, то берется ограничение из родительской строки дерева ограничений (т.е. либо общей даты запрета, либо даты запрета по конкретной организации).

Ограничение по дате запрета не распространяется на пользователей с ролью **Полные права**.

При установке даты запрета следует учитывать, что под действие данного ограничения попадают данные, период действия которых ограничен концом дня даты запрета. То есть при установке значения 01.01.2011 изменение данных будет возможно только, начиная с 02.01.2011 00:00:00 включительно.

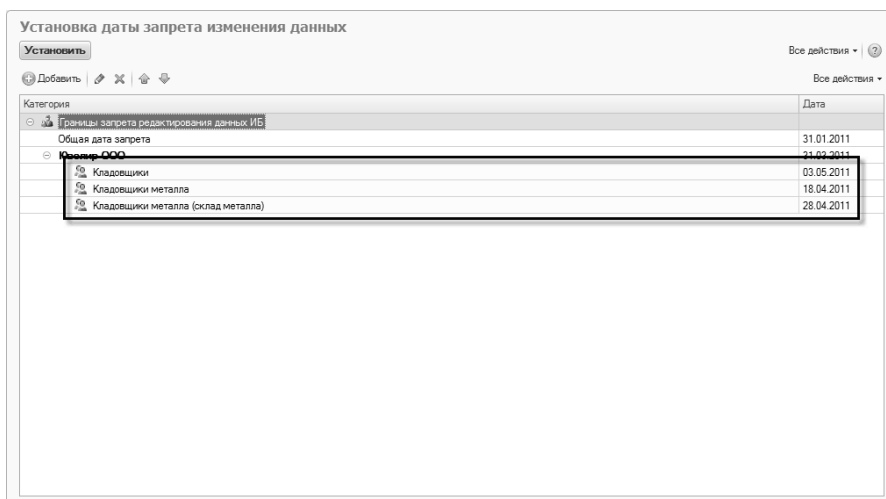
При изменении (добавлении) документов проверяется сначала ограничение по организации, затем если по организации не установлено, то проверяется ограничение по общей дате запрета.

В случае, если пользователь входит в состав нескольких групп пользователей, для которых установлены свои значения даты запрета, то в качестве действующей даты запрета берется минимальная из этих дат.

Например, пользователь «Федоров (кладовщик металла)» входит в группы:

- «Кладовщики металла (склад металла);
- «Кладовщики металла»;
- «Кладовщики».

Дата запрета установлена по организации «Ювелир ООО» 31.03.2011, для группы «Кладовщики» – 03.05.2011, для группы «Кладовщики металла (склад металла)» 28.04.2011, для группы «Кладовщики металла» установлена дата 18.04.2011. Пользователю «Федоров (кладовщик металла)» система запретит изменять какие-либо документы на дату ранее 18.04.2011 (включительно). Для всех остальных пользователей, не входящих в эти группы, будет запрещено редактирование документов по организации «Ювелир ООО» с датой ранее 31.03.2011 (включительно).



## Примеры использования

Пример 1. Указана основная дата запрета (01.01.2011), ограничение по организациям не задействовано.

В этом случае любое изменение, как документов, так и отдельных записей регистров с датой ранее 02.01.2001 недоступно.

Пример 2. Указана основная дата запрета (01.01.2011), для организации ООО «Золото» отдельно указана дата 01.06.2011.

Изменение данных, в которых организация не фигурируют (не указывается), доступно только после 01.01.2011. Изменение данных по организации ООО «Золото» возможно только после 01.06.2011. Например, документ **Поступление материалов**, с датой 01.03.2011 нельзя будет провести по организации ООО «Золото», но возможно по любой другой организации.

## 11.4. Префиксация объектов

Система позволяет автоматически назначать префиксы объектам конфигурации. Префиксация объектов ведется в разрезе организаций.

### 11.4.1. Префиксация в разрезе организаций

Существует ряд первичных документов, для которых в организации требуется последовательная непрерывная нумерация. Например, к таким документам относятся **Поступление материалов**, **Отгрузка материалов** и т.д.

Ювелир ООО (Организация) - Управление ювелирным про... (1С:Предприятие)

Ювелир ООО (Организация)

Наименование: Ювелир ООО Код: 00001

Полное наименование: ООО "Ювелир"

Юр. / физ. лицо: Юр. лицо Префикс: ЮВ

Общие Контактная информация

ИНН: 329503234953 КПП: 124524522

Код по ОКАТО: ОГРН: Код по ОКПО:

Значения по умолчанию

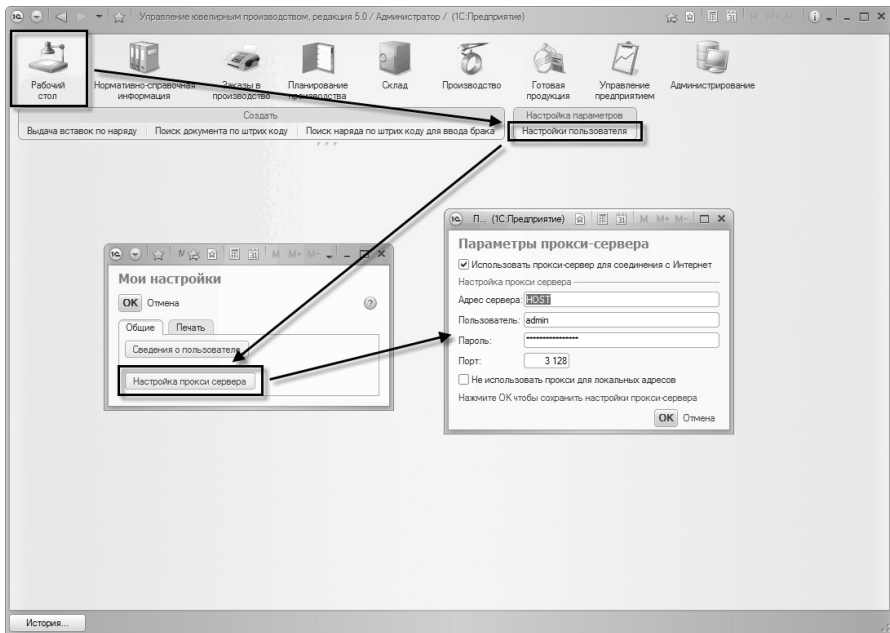
Основной банковский счет:

Для разделения диапазонов нумерации документов, принадлежащим разным организациям, используется префикс таким образом, чтобы он соответствовал названию организации (для наглядной идентификации документов в списках). Префикс необходимо указать до начала ввода документов. При печати документов префикс организации автоматически удаляется из номера, поскольку организация, как правило, выводится в отдельном поле печатной формы.

## 11.5. Настройка параметров прокси-сервера

Конфигурации в некоторых случаях требуется доступ к сети интернет, например, для загрузки адресного классификатора с сайта фирмы «1С». В случае использования на предприятии прокси-сервера для доступа в сеть Интернет, в конфигурации необходимо указать параметры прокси-сервера.

Параметры прокси-сервера указываются на каждом рабочем месте администратором системы. Указать параметры прокси-сервера для рабочего места можно из формы **Мои настройки** (команда **Настройки пользователя на Рабочем столе**).



Параметры прокси-сервера для сервера 1С:Предприятие 8 можно задать, вызвав форму настройки прокси-сервера из формы **Настройка параметров информационной базы** в разделе **Администрирование**.

## 11.6. Регламентные задания

В конфигурации ряд действий выполняется по определенному расписанию регламентными заданиями. Предопределенные шаблоны регламентных заданий являются частью прикладного решения и создаются на этапе конфигурирования, а расписание настраивается в ИБ. В соответствии с расписанием регламентное задание порождает фоновое задание, которое и выполняет заданные действия. Работа с регламентными заданиями в конфигурации предполагает два этапа:

- настройка регламентных заданий (настройка расписания и ряда других параметров);



- выполнение регламентных заданий.

Этапы выполняет администратор системы.

### 11.6.1. Настройка обработки регламентных заданий

Настройку обработки регламентных заданий можно произвести из формы **Настройка параметров информационной базы** в разделе **Администрирование**, нажав гиперссылку **Настройка обработки регламентных заданий**, либо из формы списка регламентных заданий команда **Все действия - Настройка обработки регламентных заданий**.

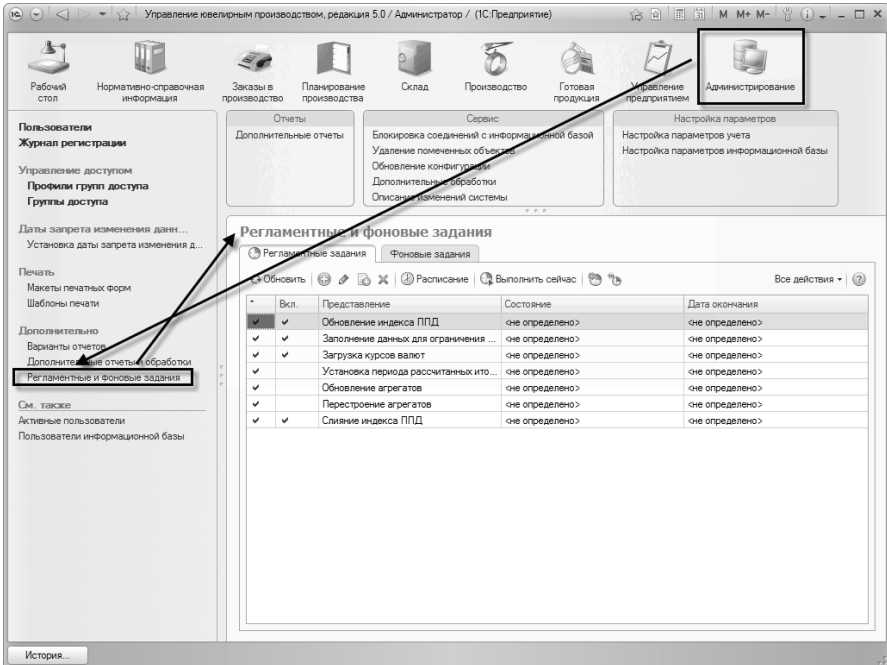
#### Примечание

Настройка обработки регламентных заданий доступна только в файловом варианте информационной базы.

### 11.6.2. Настройка регламентных заданий

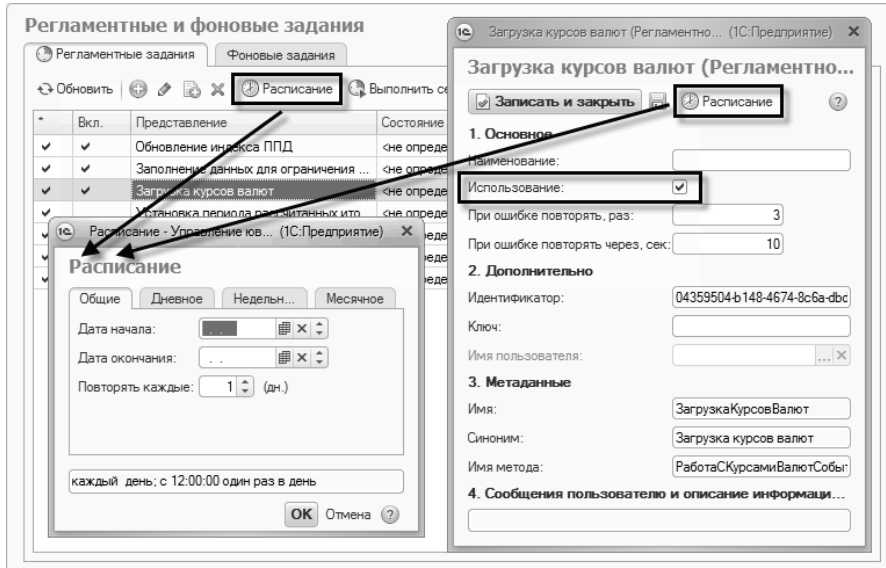
Настройку регламентных заданий выполняет администратор системы с ролью **Полные права**.

Обработка **Регламентные и фоновые задания** позволяет редактировать состав и расписание регламентных заданий, запускать фоновые задания, просматривать историю выполнения фоновых заданий, анализировать ошибки, возникающие в процессе выполнения заданий. Обработка находится в разделе **Администрирование** и открывается командой **Регламентные и фоновые задания**.



Обработка содержит список регламентных заданий. Список можно расширять, добавляя регламентные задания и используя predetermined шаблоны регламентных заданий. Можно добавлять в список два и более экземпляра одного регламентного задания (например, если необходимо задать два разных расписания). Автоматический запуск регламентных заданий можно регулировать флажком **Использование** из формы регламентного задания.

Для каждого регламентного задания может быть задано расписание, в соответствии с которым регламентное задание будет автоматически запущено на исполнение. В системе поддерживаются однократные и периодические расписания. Можно задать дату начала и окончания выполнения, дневное, недельное и месячные расписания.



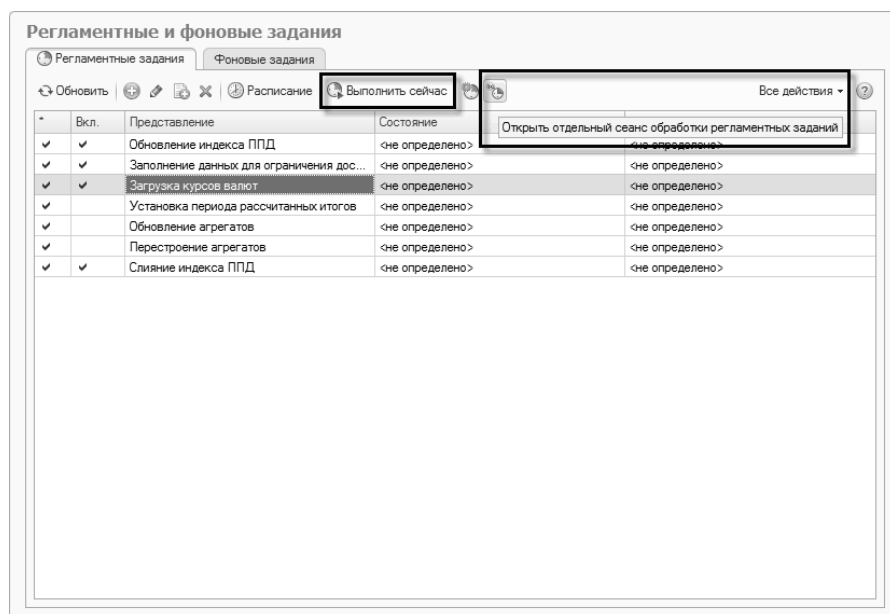
Более подробно с работой обработки **Регламентные и фоновые задания** можно ознакомиться во встроенной справочной системе конфигурации.

### 11.6.3. Выполнение регламентных заданий

Запуск и исполнение регламентных заданий в клиент-серверном и файловом варианте «1С:Предприятия» отличаются.

В клиент-серверном варианте запуск регламентных заданий по расписанию происходит автоматически.

В файловом варианте для выполнения регламентных заданий по расписанию необходимо наличие выделенного клиентского сеанса.



Из формы обработки **Регламентные и фоновые задания** командой **Открыть отдельный сеанс** обработки регламентных заданий можно запустить такой сеанс.

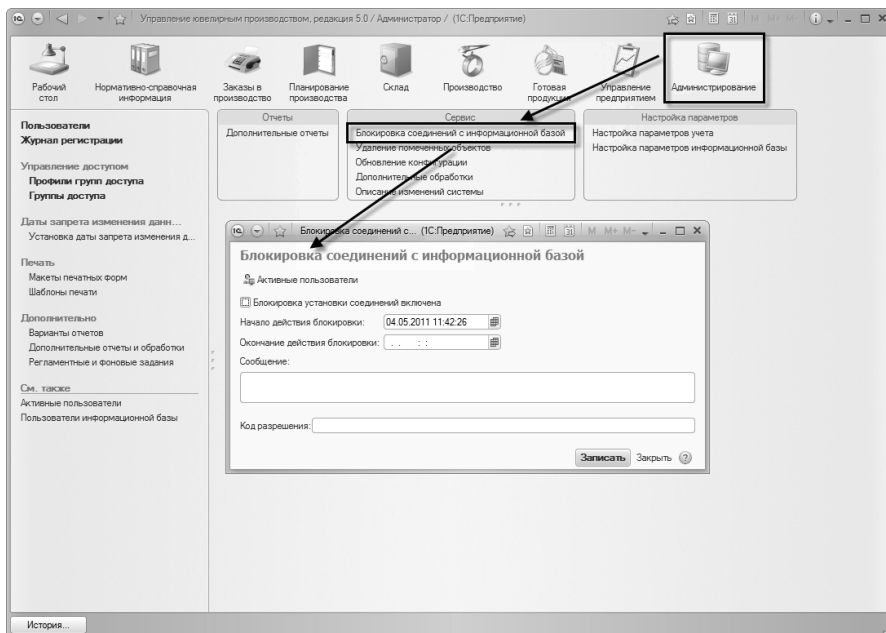
Выполнить любое регламентное задание в текущем сеансе позволяет команда **Выполнить сейчас**.

## 11.7. Блокировка соединений с информационной базой

Обработка вызывается командой **Блокировка соединений с информационной базой** на панели **Сервис** в разделе **Администрирование**.

С помощью обработки можно запретить установку соединения пользователей с информационной базой и завершить работу всех активных пользователей (включая пользователя, инициировавшего блокировку). Эта возможность полезна, например, когда для выполнения административных действий требуется, чтобы текущие пользователи завершили свои сеансы работы, и в то же

время новые пользователи не могли подключиться к информационной базе.



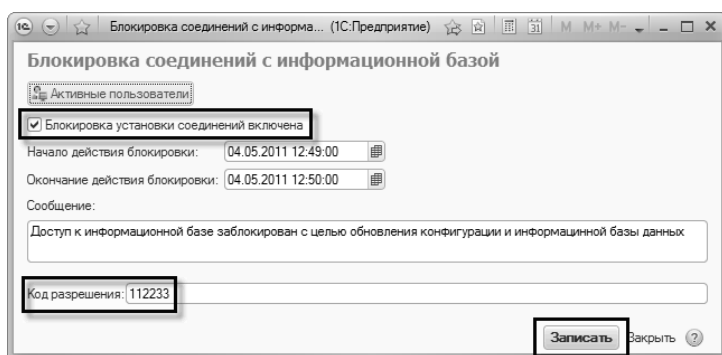
Обработка позволяет установить/снять блокировку соединений с информационной базой в режиме 1С:Предприятия на указанный период времени. При наступлении времени начала блокировки будет завершена работа пользователей, подключенных к информационной базе.

### 11.7.1. Установка блокировки соединений с информационной базой

Для установки блокировки соединений необходимо в форме обработки указать:

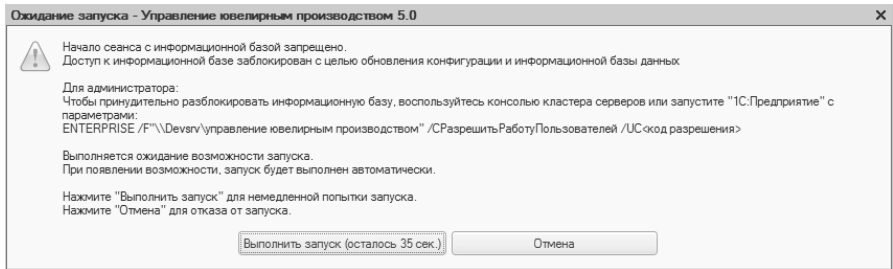
- Признак установки блокировки;
- Период (время) начала действия и окончания действия блокировки;

- Текст сообщения, выдаваемого пользователям при предупреждении о планируемой блокировке соединений.
- Код разрешения - произвольная строка, используя которую в качестве параметра запуска "/UC" в дальнейшем можно будет войти в информационную базу, несмотря на установленную блокировку.
- Для клиент-серверного варианта работы может потребоваться ввести дополнительные параметры для подключения к кластеру серверов в форме **Настройка параметров администрирования информационной базы** по команде **Параметры администрирования ИБ** на панели инструментов.

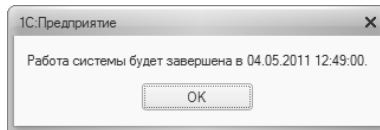


При нажатии кнопки **Записать** система задаст вопрос об установке блокировки, и при положительном ответе пользователя установит блокировку соединений. Также, если соединение с базой только одно (соединение текущего пользователя), то система автоматически завершит работу.

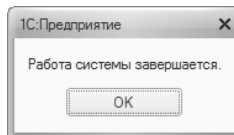
При попытке подключиться к информационной базе пользователю будет выдано предупреждение о блокировке.



Если, на момент установки блокировки, соединения с базой уже были установлены другими пользователями, то таким пользователям будет выдано предупреждение за 5 минут до начала блокировки, и будет повторяться каждую минуту.



При наступлении блокировки пользователю будет выдано предупреждение о завершении работы.



При нажатии кнопки **ОК** работа системы сразу же завершится, но, если пользователь не успел завершить начатую работу, он может не нажимать кнопку **ОК**, и тогда система сама завершит работу через 30 секунд без предупреждения.

### 11.7.2. Снятие блокировки соединений до истечения срока блокировки

Для снятия блокировки соединений до истечения срока блокировки нужно:

- Войти в информационную базу, используя параметр запуска "/УС" с тем же кодом разрешения доступа, который был указан при установке блокировки.
- Запустить данную обработку, указав в качестве действия блокировки **Снять блокировку соединений**.
- Нажать кнопку **Выполнить**.

В клиент-серверном варианте работы для снятия блокировки можно использовать утилиту администрирования кластера серверов 1С:Предприятия.

## 11.8. Удаление помеченных объектов

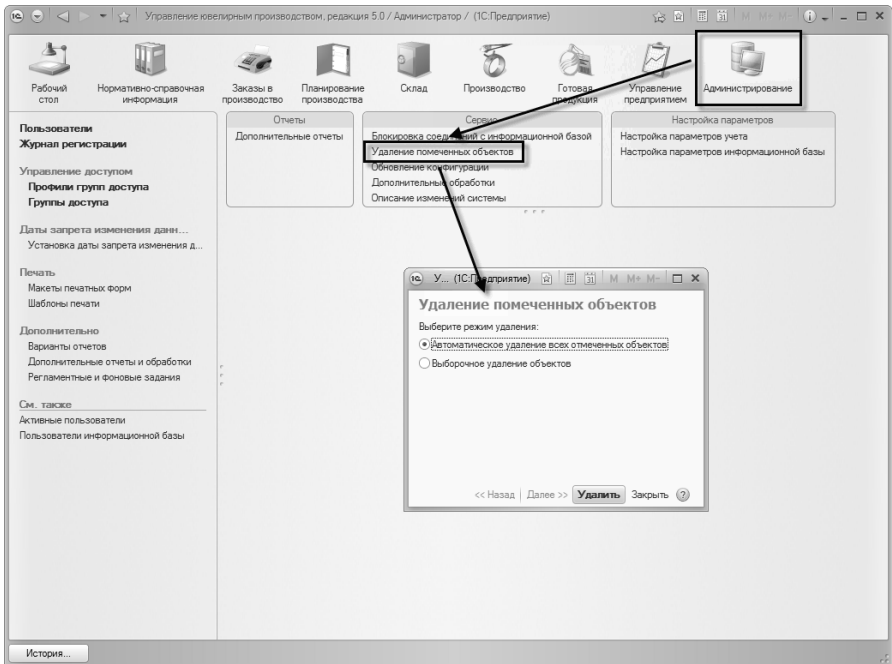
Удаление помеченных объектов доступно пользователю с административными правами. Форму обработки можно вызвать по одноименной команде на панели **Сервис** в разделе **Администрирование**.

Удаление выполняется с контролем целостности информационной базы. Это значит, что если на тот или иной объект системы (документ, элемент справочника и т.д.) ссылаются другие объекты, то удаление объекта не будет выполнено. Тем не менее, следует помнить, что удаление объектов - необратимая операция.

Удаление помеченных ранее объектов можно выполнить двумя способами:

- **Автоматическое удаление всех объектов** - производится попытка автоматического удаления всех объектов, помеченных на удаление.
- **Выборочное удаление объектов** - этот режим позволяет предварительно выбрать объекты для удаления.



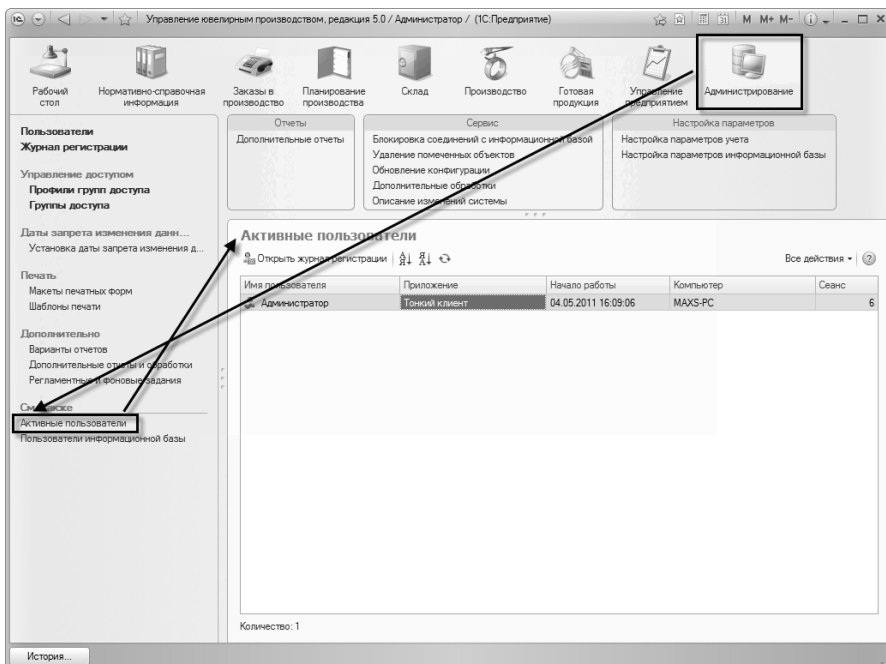


По завершении удаления выводится список объектов, удаление которых не выполнено для сохранения ссылочной целостности информационной базы. В этом списке объекты сгруппированы по виду и для каждого объекта выводятся те объекты, которые препятствуют его удалению.

Можно выполнить редактирование объектов, препятствующих удалению того или иного помеченного на удаление объекта, после чего повторить процедуру удаления.

### 11.9. Активные пользователи

Активные пользователи - это пользователи, которые сейчас работают с информационной базой. Список можно открыть командой **Активные пользователи** в разделе **Администрирование**.



В этом списке отображаются не только пользователи, работающие с информационной базой при помощи приложений **Тонкий клиент**, **Веб-клиент** или **Конфигуратор**, но и такие пользователи как **СОМ-соединение**, **WS-соединение**, **Фоновое задание** и т.п.

Для анализа работы пользователя можно перейти к журналу регистрации, выбрав пользователя в списке и выполнив команду **Открыть журнал регистрации**.

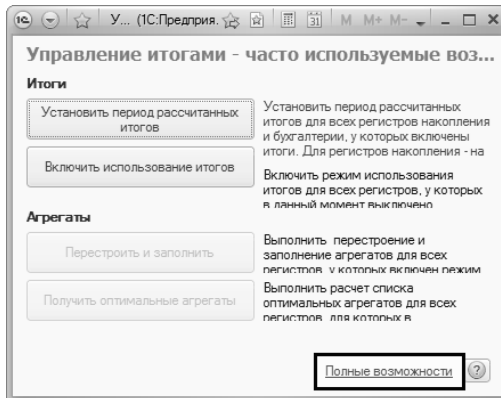
В клиент-серверном режиме работы на форме доступна команда **Разорвать соединение**. Параметры соединения с сервером 1С:Предприятие можно установить используя команду **Параметры администрирования информационной базы** см. меню **Все действия**.

## 11.10. Управление итогами и агрегатами

Механизм управления итогами позволяет выполнять процедуры, связанные с итогами регистров накопления и бухгалтерии и агрегатами оборотных регистров накопления. Обработку управления итогами и агрегатами можно вызвать из формы **Настройка параметров информационной базы**. Форму настроек можно открыть по одноименной команде из раздела **Администрирование**.

Управление итогами разделяется на два режима:

- **Часто используемые возможности** - позволяют "одним нажатием" выполнить наиболее частые действия, возникающие при обслуживании системы.
- **Полные возможности** - позволяет выполнять все операции как с одним регистром, так и с произвольным списком регистров.



Для переключения режимов служит гиперссылка в правом нижнем углу формы. Форма запоминает режим открытия.

### 11.10.1. Часто используемые возможности

Форма по умолчанию запускается в режиме часто используемых возможностей.

#### Операции с итогами

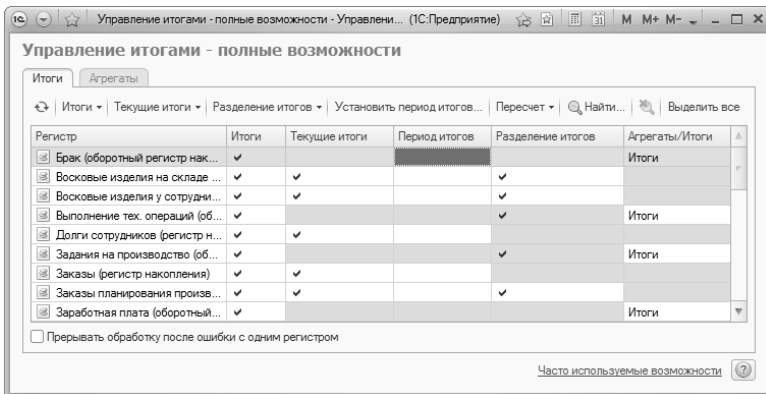
- **Установить период рассчитанных итогов** - для ускорения работы системы выполняет установку периода рассчитанных итогов для всех регистров накопления и бухгалтерии с включенными итогами. Для регистров накопления - на конец предыдущего месяца, для регистров бухгалтерии - на конец текущего месяца.
- **Включить использование итогов** - включает использование итогов для всех регистров, у которых этот режим выключен (например, в результате аварийного завершения какой-либо процедуры, отключающей использование итогов).

#### Операции с агрегатами

- **Перестроить и заполнить** - для всех оборотных регистров накопления, для которых включен режим агрегатов и установлено их использование, выполняет операцию перестроения использования агрегатов и выполняет заполнение агрегатов. Операция может выполняться продолжительное время.
- **Получить оптимальные агрегаты** - выполняет получение списка оптимальных агрегатов для всех оборотных регистров накопления, для которых в Конфигураторе заданы агрегаты. Будет запрошен каталог, куда будут сохранены xml-файлы со списками оптимальных агрегатов. Каждый файл будет назван идентификатором соответствующего регистра. Так, для регистра **Продажи** файл будет называться **Продажи.xml**.

## 11.10.2. Полные возможности

Для включения режима полных возможностей необходимо нажать гиперссылку с одноименным названием в правом нижнем углу формы. В режиме полных возможностей доступен режим множественного выделения. Любое действие применяется ко всем выделенным объектам, либо к тому, на котором установлен курсор.



### Итоги

На данной закладке можно выполнять следующие операции:

- включение и выключение использования итогов,
- включение и выключение использования текущих итогов,
- включение и выключение разделения итогов,
- установка выбранного периода рассчитанных итогов,
- выполнить пересчет итогов, текущих итогов либо выполнить пересчет итогов за выбранный период.

В список попадают только те регистры, у которых для текущего пользователя установлено право **Управление итогами**.

### Агрегаты

На данной закладке можно выполнять следующие операции:

- установка режима использования регистра: итоги или агрегаты,
- включение и выключение использования агрегатов,
- выполнить перестроение использования агрегатов,
- выполнить обновление агрегатов,
- выполнить очистку агрегатов,
- выполнить расчет списка оптимальных агрегатов. Будет запрошен каталог, куда будут сохранены xml-файлы со списками оптимальных агрегатов. Каждый файл будет назван идентификатором соответствующего регистра. Так, для регистра **ОстаткиМатериалов** файл будет называться **ОстаткиМатериалов.xml**. После выполнения операции, в списке регистров жирным шрифтом будут выделены те регистры, для которых необходимо обновить список агрегатов на рассчитанные оптимальные агрегаты. Обновление необходимо выполнять в Конфигураторе.

В нижней части формы отображается список агрегатов регистра, на котором установлен курсор в верхнем списке.

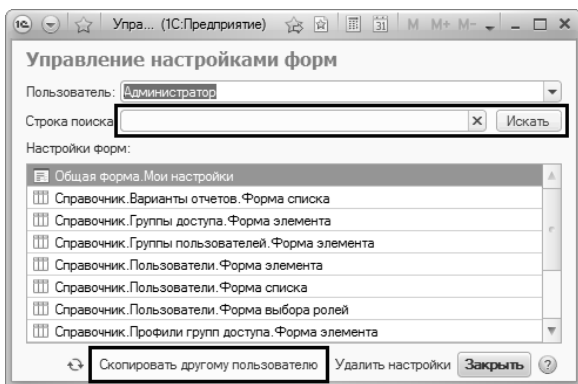
В список попадают только те оборотные регистры накопления, у которых для текущего пользователя установлено право **Управление итогами** и в Конфигураторе заданы агрегаты.

### 11.11. Управление настройками форм

В процессе работы с системой пользователь может настраивать "под себя" содержание и внешний вид различных форм. Для этого в формах имеется команда **Изменить форму**. Администратор системы с помощью формы **Управление настройками форм** может копировать настройки форм одного пользователя другим (например, при появлении нового пользователя в системе), а также удалять пользовательские настройки у выбранных форм. Форму можно открыть из формы **Настройки параметров**

**информационной базы**, которая вызывается из раздела **Администрирование** командой **Настройки параметров информационной базы**.

В списке представлены названия форм, для которых пользователь, указанный в поле **Пользователь**, сохранял индивидуальные настройки. Если у пользователя нет индивидуальных настроек форм объектов, то список будет пуст. Если список очень большой, то в нем можно выполнить поиск, указав необходимую форму объекта в поле **Строка поиска** и воспользовавшись командой **Искать**.



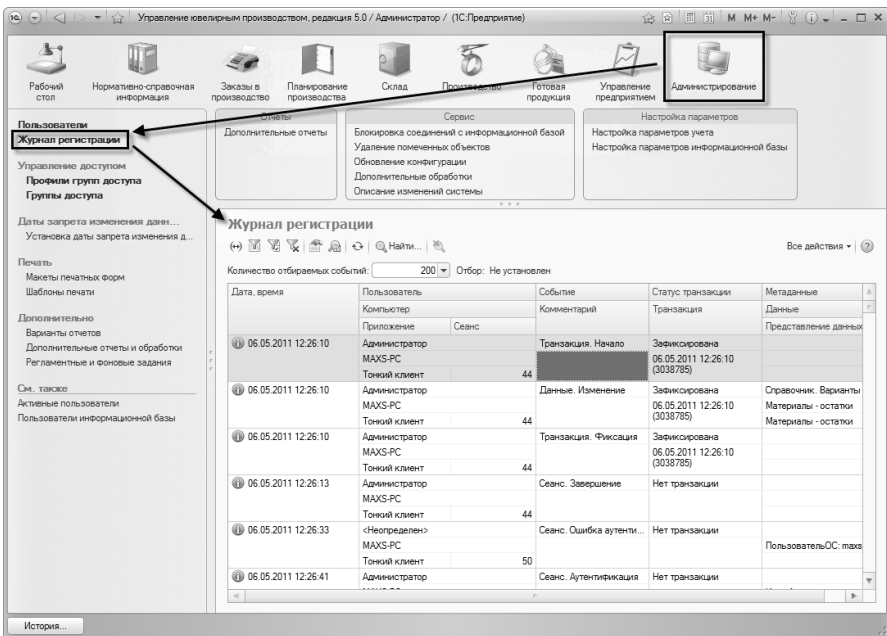
По команде **Скопировать другому пользователю** откроется список пользователей системы, которым можно скопировать настройки выбранных форм. В случае если у другого пользователя ранее были сохранены свои настройки форм, то они будут перезаписаны новыми.

По команде **Удалить настройки** у форм, выделенных в списке, будут удалены пользовательские настройки. Формы, у которых удалены пользовательские настройки, будут открываться с настройками по умолчанию.

## 11.12. Журнал регистрации

В системе 1С:Предприятие существует журнал регистрации, в котором хранится информация о регистрируемых событиях происходящих в системе. Например, регистрируются события такие как: начало сеанса, завершение сеанса, обновление конфигурации, ошибки с разной степенью критичности и т.д.

Журнал регистрации можно открыть по одноименной команде на панели навигации в разделе **Администрирование**.

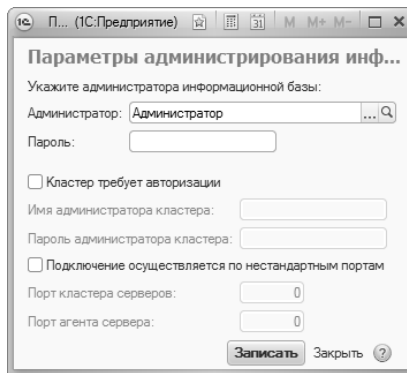


## 11.13. Параметры администрирования информационной базы

В клиент-серверном варианте информационной базы необходимы дополнительные настройки для администрирования. В форме параметров администрирования указывается:



- администратор информационной базы из справочника **Пользователи**.
- пароль администратора (если кластер требует авторизации).
- имя администратора кластера (если кластер требует авторизации).
- порт кластера серверов (если используется нестандартный порт).
- порт агента сервера (если используется нестандартный порт).





## ГЛАВА 12

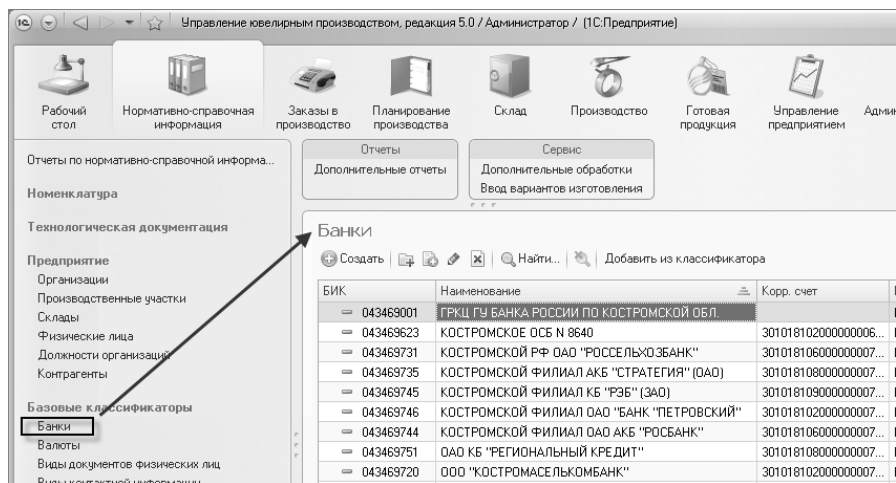
---

# СЕРВИСНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

### 12.1. Базовые классификаторы

#### 12.1.1. Банки

В справочник **Банки** заносятся сведения о банках, в которых имеются расчетные счета, как у организаций предприятия, так и у контрагентов предприятия.

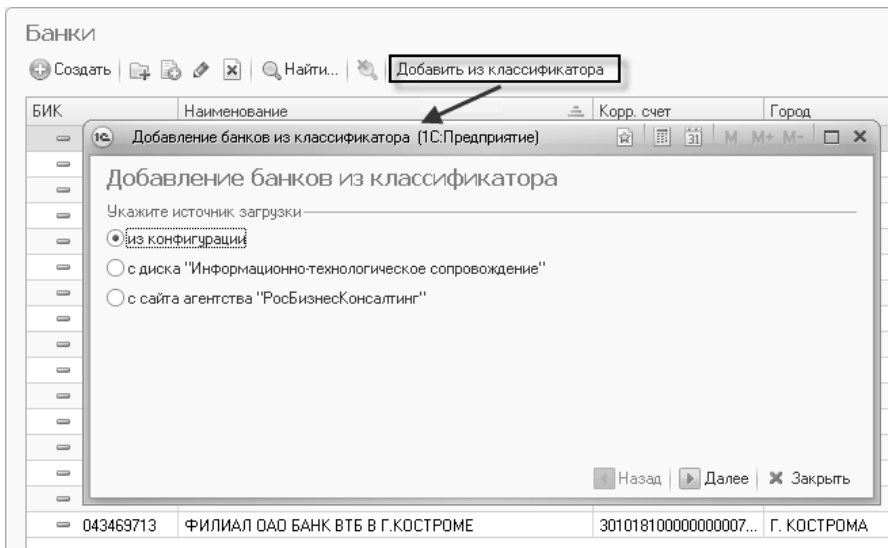


В справочник заносится информация о наименовании банка, в котором открыт расчетный счет организации или контрагента, БИК, корреспондирующий счет, а так же данные о местонахождении банка, телефоны для связи с работниками банка почтовый адрес банка.

Справочник **Банки** используется в справочнике **Банковские счета**.

## Заполнение справочника из классификатора банков

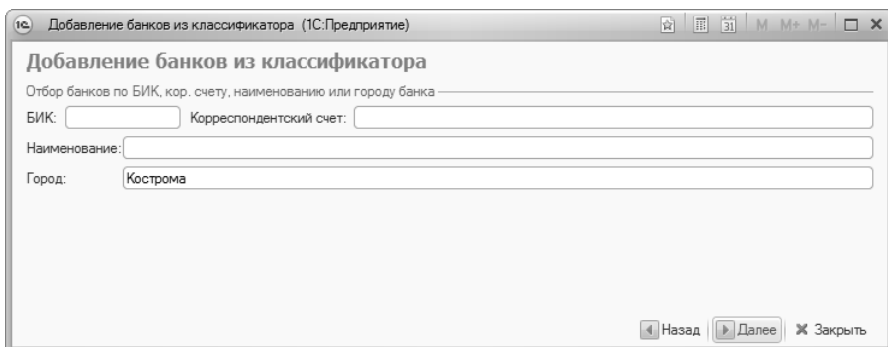
Справочник может быть заполнен с помощью общероссийского классификатора банков. Для заполнения или добавления справочника банков требуется нажать кнопку **Добавить из классификатора**.



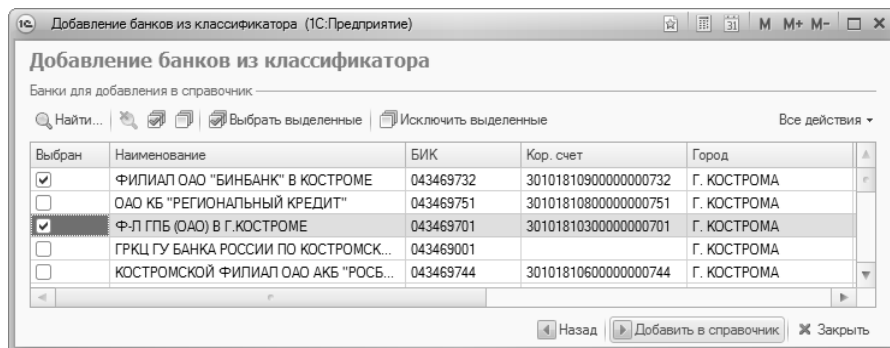
В открывшемся окне «помощника» есть возможность выбора источника загрузки:

- из конфигурации;
- с диска «Информационно - технологическое сопровождение»;
- с сайта агентства «РосБизнесКонсалтинг»;

После выбора источника, при нажатии кнопки «Далее», открывается страница отбора банков для загрузки.



После заполнения полей отбора и нажатия кнопки «Далее» начинается загрузка банков из классификатора. В результате открывается страница со списком загруженных банков.

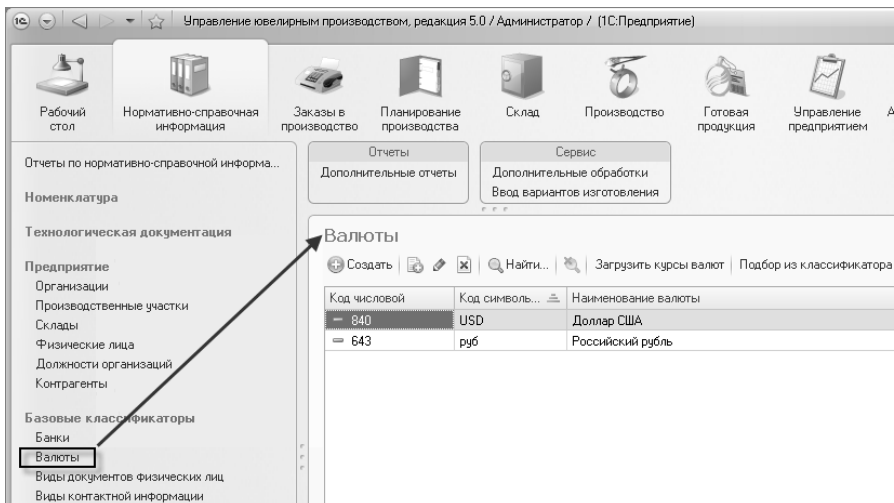


Для добавления банков в справочник необходимо пометить нужные банки и нажать кнопку **Добавить в справочник**.

## 12.1.2. Валюты

Программа поддерживает мультивалютный учет и позволяет вводить операции в любой валюте, представленной в справочнике **Валюты**. Конфигурация поставляется с Общероссийским классификатором валют (далее по тексту ОКВ). Существует возможность загрузки курсов валют с сайта «РосБизнесКонсалтинг».

Справочник **Валюты** находится в разделе **Нормативно-справочная информация – Базовые классификаторы**.



Работа со справочником **Валюты** предполагает два этапа:

- заполнение справочник,
- установка курсов валют.

Первый этап рекомендуется выполнить при начальном заполнении ИБ. Устанавливать курсы валют необходимо ежедневно.

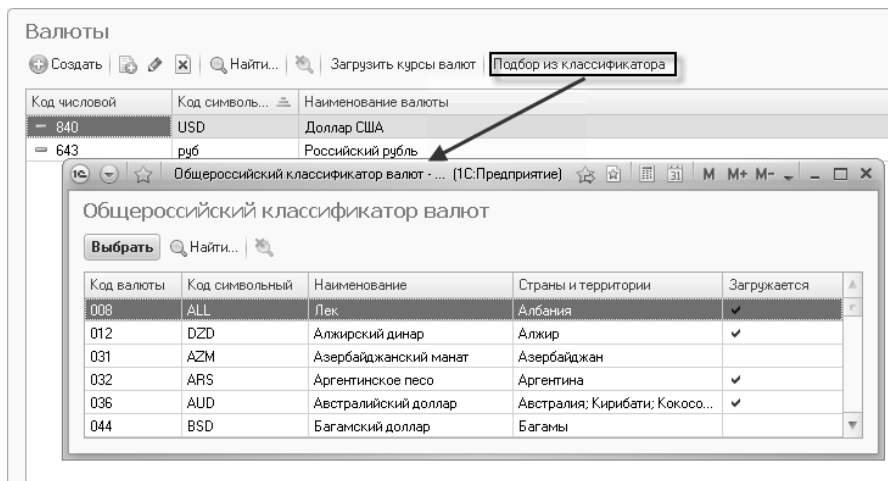
## Заполнение справочника «Валюты»

Заполнением справочника занимаются пользователи конфигурации, отвечающие за ведение нормативно-справочной информации с подключенными базовыми ролями. Заполнить справочник **Валюты** можно двумя способами:

- добавить элементы справочника, используя команду **Подбор из классификатора**;
- добавить элементы справочника вручную.

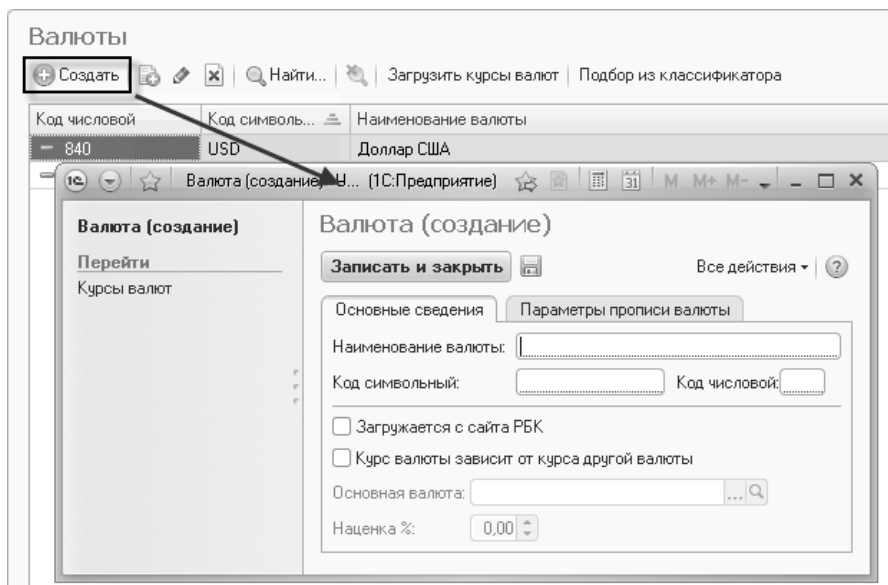
Команда **Подбор из классификатора** позволяет добавить новый элемент справочника **Валюты**, используя ОКВ. После выбора валюты из ОКВ открывается новый элемент справочника **Валюты** с заполненными реквизитами **Наименование валюты**, **Код**

**символьный, Код числовой.** Если курс выбранной валюты можно загружать с сайта РБК, будет установлен флажок **Загружается с сайта РБК**.



Команда **Создать** позволяет добавить новый элемент справочника **Валюты** вручную. В этом случае все реквизиты элемента необходимо заполнить самостоятельно.



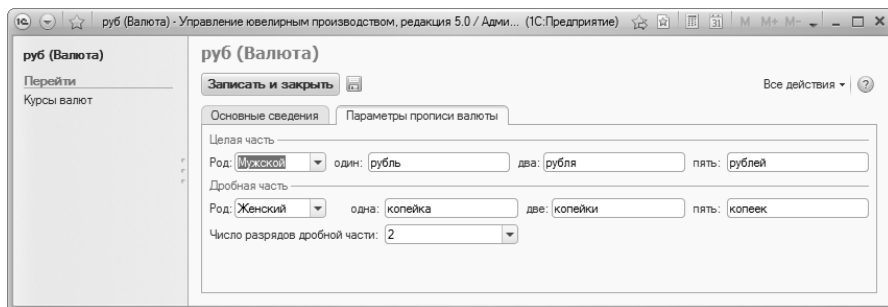


Поиск валюты на сайте РБК в процессе загрузки курса осуществляется по реквизиту **Код числовой**. В случае использования функционала загрузки курсов с сайта РБК при вводе нового элемента справочника **Валюты** рекомендуется пользоваться командой **Подбор из классификатора** для корректного заполнения указанного реквизита.

В случае если флажок **Загружается с сайта РБК** не установлен, можно установить автоматическую зависимость курса одной валюты от курса другой (например, для использования внутреннего курса предприятия какой-либо валюты). Для этого необходимо установить флажок **Курс валюты зависит от курса другой валюты**, выбрать **Основную валюту**, от которой будет зависеть курс текущей валюты, и указать в процентах наценку на основную валюту.

Для того чтобы в печатных формах правильно формировалось наименование валюты прописью, необходимо задать параметры прописи валюты на закладке **Параметры прописи валюты**. В справочнике валют изначально имеются две валюты с

заполненными параметрами прописи: российский рубль и доллар США.



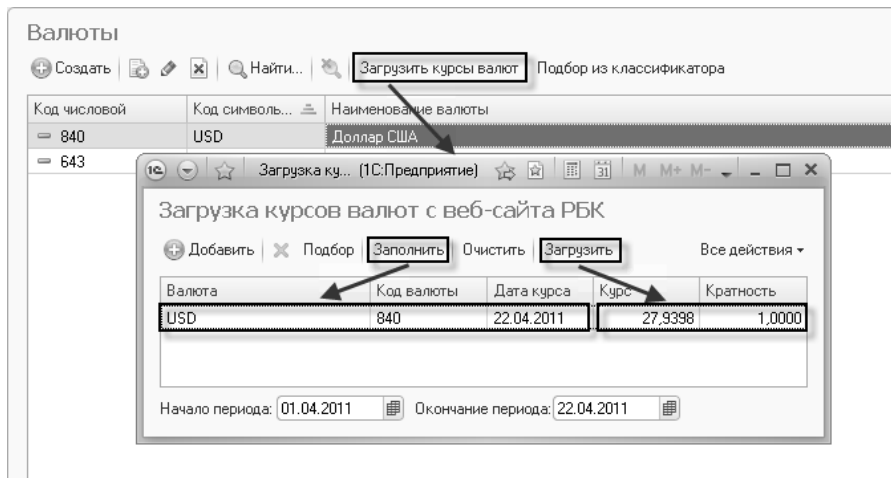
## Установка курсов валют

Установкой курсов валют занимаются пользователи конфигурации, отвечающие за ведение нормативно-справочной информации с подключенными базовыми ролями. Устанавливать курсы валют можно тремя способами:

- автоматически загружать с сайта РБК с помощью регламентных заданий;
- загружать вручную с сайта РБК;
- вручную в списке **Курсы валют**.

Конфигурация позволяет загружать курсы валют по определенному расписанию в автоматическом режиме. Для этого используется настроенное по умолчанию регламентное задание **Загрузка курсов валют**.

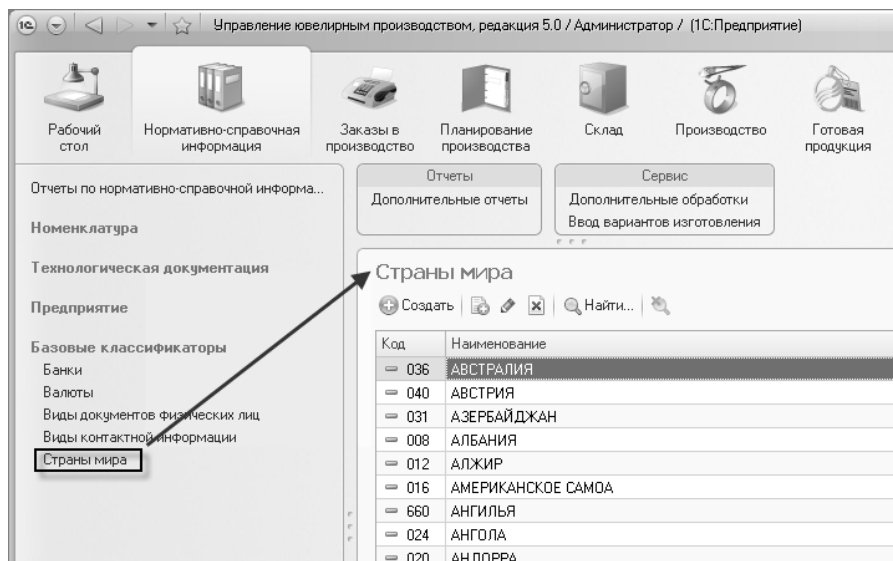
Командой **Загрузить курсы валют** можно открыть форму **Загрузка курсов валют с веб-сайта РБК**. Командой **Заполнить** можно автоматически подобрать все валюты, у которых установлен флажок **Загружается с сайта РБК**. Командой **Подбор** можно выбрать валюту из списка валют, у которых установлен флажок **Загружается с сайта РБК**. По команде **Загрузить** происходит загрузка курсов валют на каждый день периода, указанного на форме загрузки курсов.



Вручную установить новый курс валюты можно в списке **Курсы валют**. Список открывается командой **Курсы валют** на панели навигации формы валюты. Выбрав команду **Создать**, в открывшейся форме необходимо указать дату курса, курс валюты, реквизит **Кратность** по умолчанию заполнен единицей. Если курс валюты по отношению к рублю очень низкий (точность составляет меньше четырех знаков дробной части), то в реквизите **Кратность** необходимо указать количество котировочных единиц. Например, курс вьетнамского донга 16,1574 рубля за 10000 вьетнамских донг. В этом случае в реквизите **Кратность** необходимо указать 10000, а в реквизите **Курс** - 16,1574.

### 12.1.3. Страны мира

Общероссийский классификатор стран мира (ОКСМ) входит в состав Единой системы классификации и кодирования технико-экономической и социальной информации (ЕСКК) в Российской Федерации. ОКСМ предназначен для идентификации стран мира и используется в процессе обмена информацией при решении различных задач. Справочник **Страны мира** можно открыть в разделе **Нормативно-справочная информация – Базовые классификаторы**.



Справочник используется при вводе контактной информации. Подробнее о контактной информации см. главу **Сервисные возможности – Настройка и ведение контактной информации**.

Структурно классификатор состоит из трех блоков:

- цифровой идентификации,
- наименований,
- буквенной идентификации.

**Блок цифровой идентификации** содержит трехзначный цифровой код страны мира, построенный с использованием порядкового метода кодирования.

**Блок наименований** включает краткое наименование и полное официальное наименование страны мира. Отсутствие в позиции классификатора полного наименования страны мира означает его совпадение с кратким наименованием.

**Блок буквенной идентификации** стран мира содержит двухзначный (альфа-2) и трехзначный (альфа-3) буквенные коды, знаками которых являются буквы латинского алфавита. Основным

принципом, который использовался при создании буквенных кодов, является принцип визуальной ассоциации кодов с наименованиями стран мира на английском, французском или других языках.

РУМЫНИЯ (Страна) (1С:Предприятие)

РУМЫНИЯ (Страна)

Записать и закрыть

Все действия ?

Код: 642 Код альфа-2: RO Код альфа-3: ROU

Наименование: РУМЫНИЯ

Полное:

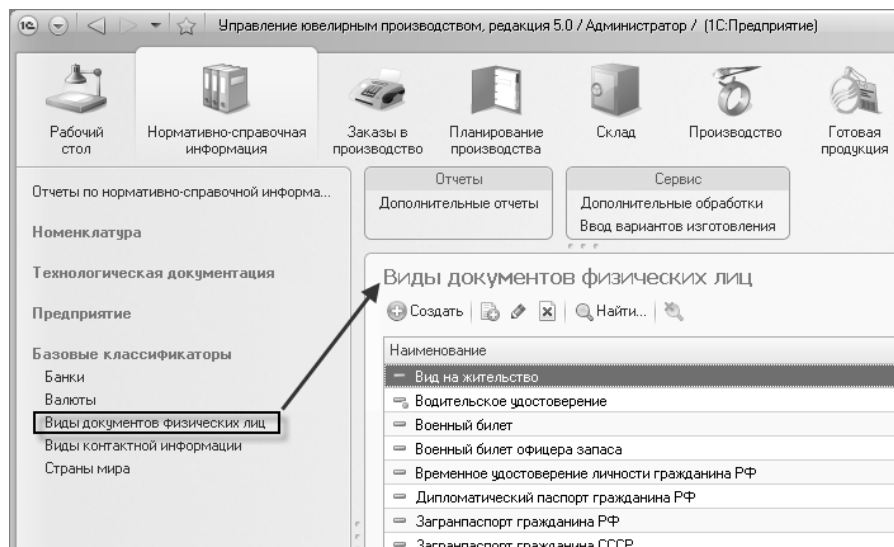
Двузначные буквенные коды рекомендуются для международных обменов, они позволяют создавать визуальную ассоциацию с общепринятым наименованием страны мира без какой-либо ссылки на ее географическое положение или статус.

Трехзначные буквенные коды применяются в особых случаях, определяемых компетентными организациями. Цифровой код имеет преимущество перед буквенным кодом, заключающееся в том, что на него не влияют изменения в наименованиях стран мира, которые могут повлечь за собой изменения кодов альфа-2 и альфа-3.

#### 12.1.4. Виды документов физических лиц

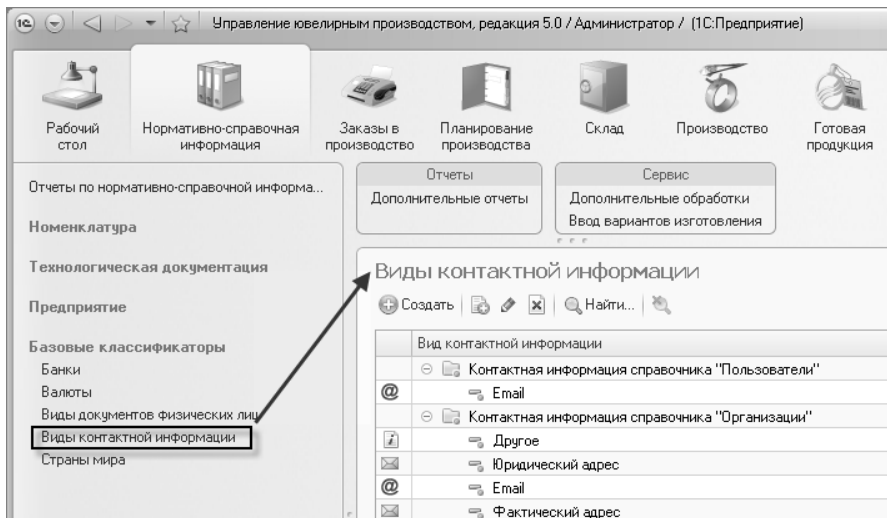
Для каждого физического лица можно указать реквизиты документа, удостоверяющего личность. Для указания вида документа используется справочник **Виды документов физических лиц**.

Справочник уже содержит основные документы, удостоверяющие личность, но может быть расширен пользователем.



### 12.1.5. Виды контактной информации

Справочник **Виды контактной информации** содержит виды контактной информации, такие как: телефон, адрес, e-mail. Открыть справочник можно в разделе **Нормативно-справочная информация – Базовые классификаторы**.



Справочник определяет набор контактной информации для пользователей, организаций и контрагентов. Подробнее о контактной информации см. раздел **Сервисные возможности – Настройка и ведение контактной информации**.

## 12.2. Дополнительные отчеты и обработки

Конфигурация позволяет подключать и использовать дополнительные (внешние) отчеты и обработки к ИБ в режиме 1С:Предприятие. Они позволяют расширять функциональность конфигурации, не внося в нее изменений.

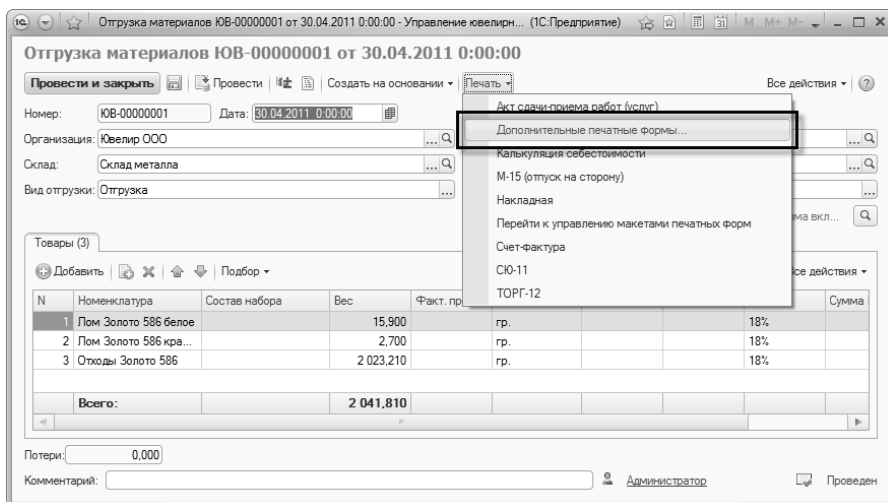
С помощью дополнительных отчетов и обработок можно:

- Из форм объектов, списков объектов:
  - формировать какие-либо отчеты, связанные с объектом;
  - формировать дополнительные печатные формы объекта;
  - на основании родительских объектов создавать и заполнять дочерние («связанные») объекты;
  - заполнять реквизиты табличных частей объектов.

- Из командного интерфейса:
  - выполнять обработку произвольных данных ИБ;
  - формировать произвольные отчеты.

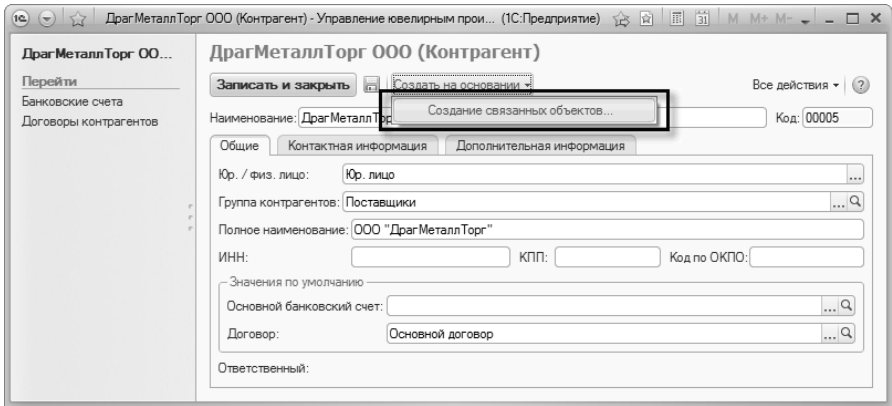
На рисунках для примеров показано, как внешние обработки и отчеты встраиваются в интерфейс пользователя.

- Вызов дополнительных обработок, формирующих печатные формы.

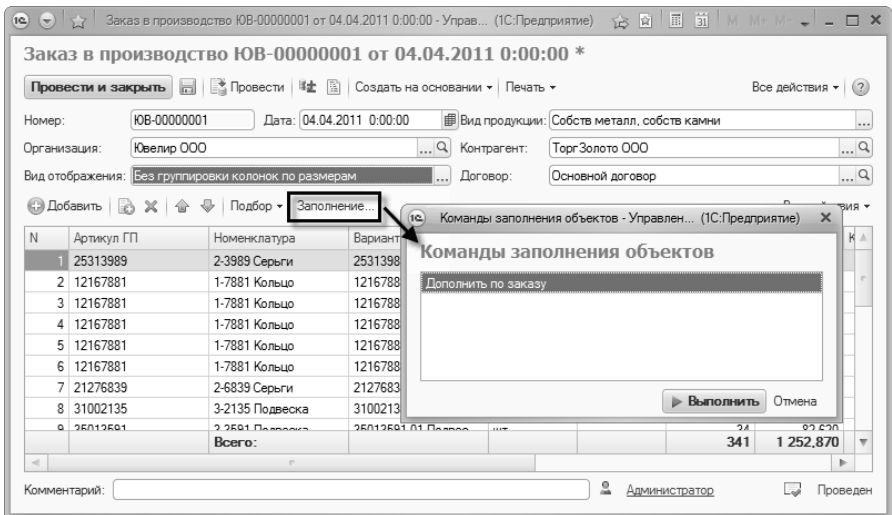


- Вызов дополнительных обработок, создания связанных объектов.

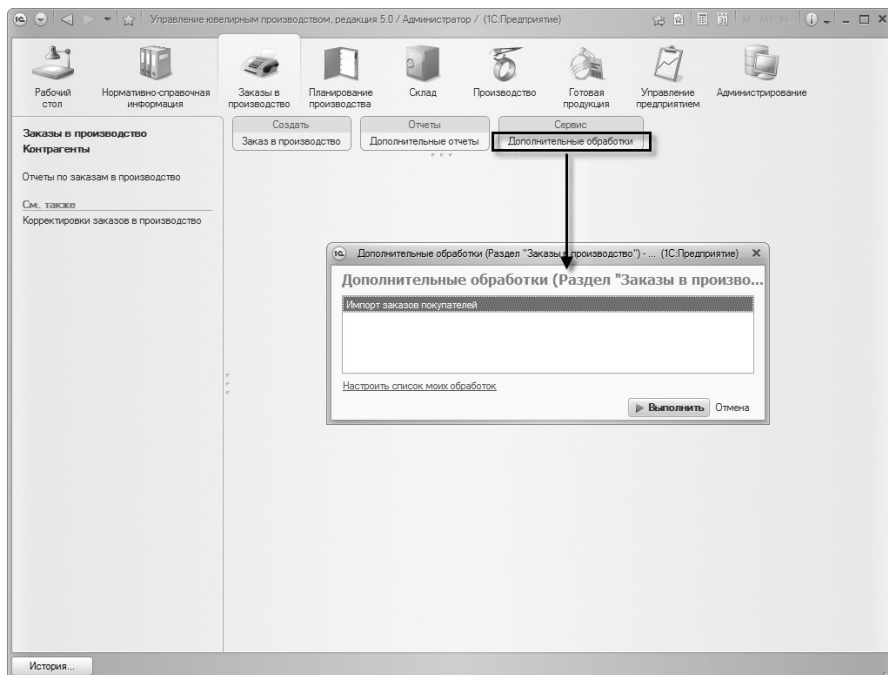




- Вызов дополнительных обработок, заполнения реквизитов и табличных частей объекта.



- Вызов дополнительных отчетов и обработок, из командного интерфейса.



Дополнительные отчеты и обработки создаются разработчиками в режиме Конфигуратор. Конкретный функционал обработок и отчетов зависит от целей их разработки.

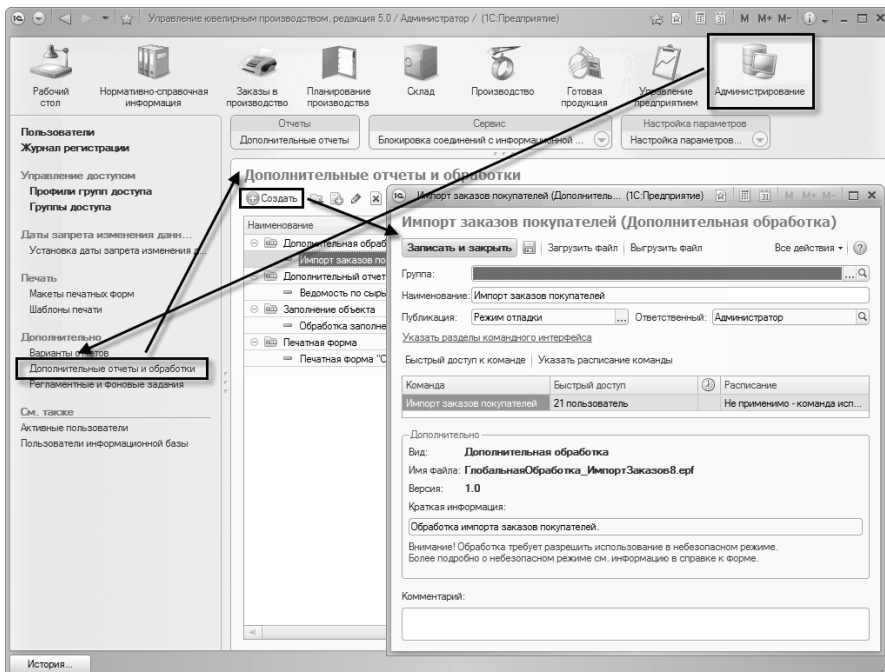
Работа с функционалом внешних отчетов и обработок предполагает два этапа:

- регистрация в ИБ внешних обработок и отчетов, выполняется администратором системы;
- работа с внешними обработками и отчетами, выполняется пользователями конфигурации.

### 12.2.1. Регистрация в информационной базе внешних обработок и отчетов

Регистрацию в ИБ внешних обработок и отчетов выполняет администратор системы с подключенной ролью **Добавление и изменение дополнительных отчетов и обработок**.

Для хранения в ИБ дополнительных отчетов и обработок служит справочник **Дополнительные отчеты и обработки**. Справочник открывается соответствующей командой в разделе **Администрирование**. По команде **Создать** система предложит выбрать файл внешней обработки или отчета.

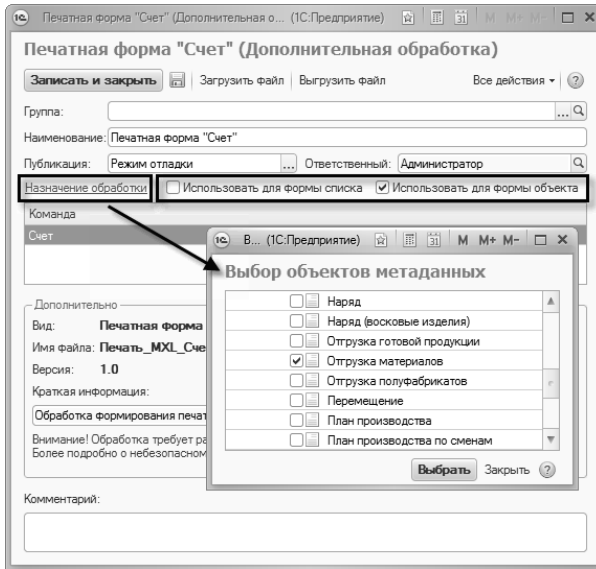


После выбора файла будет открыта форма, в которой необходимо заполнить различные реквизиты (в зависимости от назначения обработки или отчета).

При встраивании обработки в объектах конфигурации или в командном интерфейсе появляется одна или несколько команд. Список таких команд автоматически отображается на форме обработки.

Для обработок или отчетов, предназначенных для работы с объектами, можно определить, в каком объекте будут доступны команды обработки или отчета с помощью команды **Назначение**

**обработки.** Команды обработок или отчетов могут быть доступны из списка выбранных объектов, если установлен флажок **Использовать для форм списка**, и из формы самого объекта, если установлен флажок **Использовать для форм объекта**.



Для обработок и отчетов, которые вызываются из командного интерфейса (не прикрепляются к объектам конфигурации) необходимо указать разделы интерфейса, в которых команды обработок будут доступны пользователю **через** команды **Дополнительные отчеты** и **Дополнительные обработки**. Например, раздел **Администрирование**.

Для обработок и отчетов, которые вызываются из командного интерфейса, для каждой команды можно указать пользователей, для которых команда будет доступна по умолчанию. Для этого используется команда **Быстрый доступ к команде**.

Для обработок и отчетов, которые вызываются из командного интерфейса, для каждой команды можно задать расписание, по которому будет запускаться регламентное задание для выполнения

этой команды. Для этого используется команда **Указать расписание команды**.

С помощью реквизита **Публикация** можно включить или отключить доступность обработки или отчета для пользователя. Реквизит может принимать следующие значения.

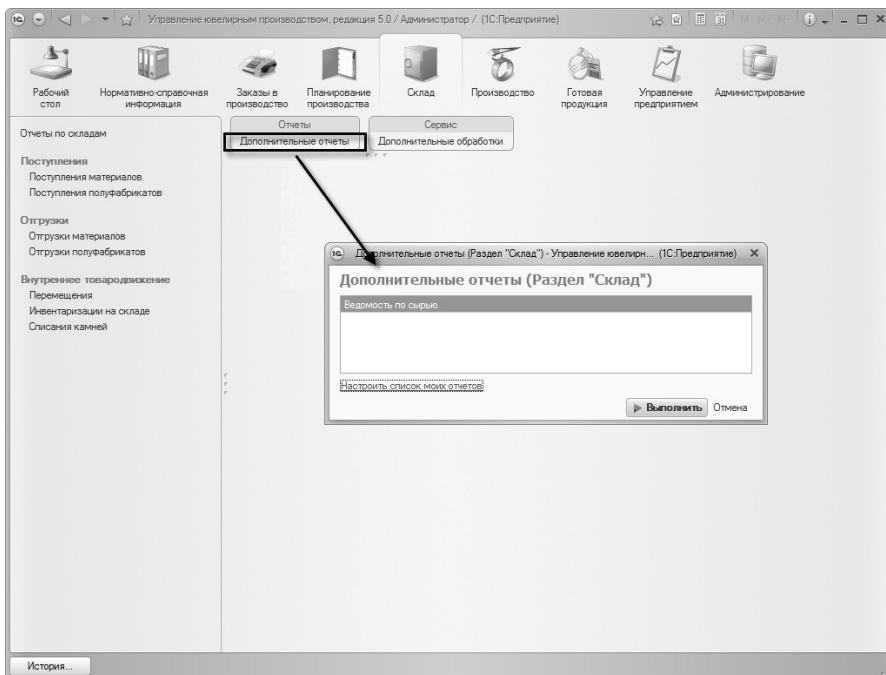
- **Используется** - обработка доступна для использования;
- **Не используется** - обработка не доступна для использования;
- **Режим отладки** - обработка доступна для использования только пользователю с ролью **Добавление и изменение дополнительных обработок** или ролью **Полные права**.

Командами **Загрузить файл** и **Выгрузить файл** можно обновить обработку во внутреннем хранилище, а также выгрузить ее из хранилища в файл.

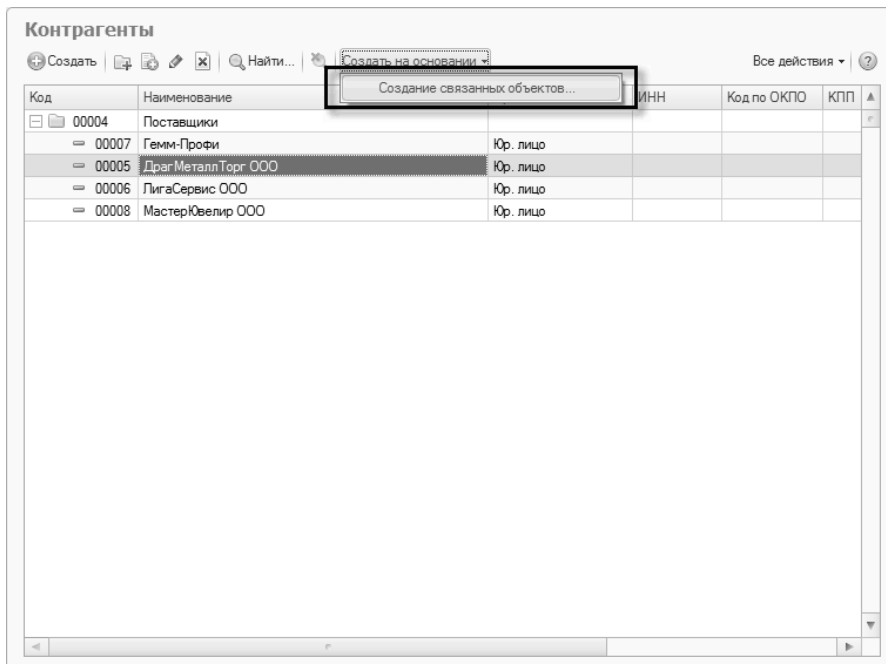
## 12.2.2. Работа с внешними обработками и отчетами

Работу с внешними обработками и отчетами осуществляют пользователи системы с подключенной ролью **Использование дополнительных отчетов и обработок**.

Отчеты и обработки, вызываемые из командного интерфейса в разделах, указанных при настройке таких отчетов и обработок, открываются командами **Дополнительные отчеты** и **Дополнительные обработки**. На форме команд дополнительных обработок и отчетов присутствует команда **Настроить список моих обработок**. Она позволяет создать из списка доступных пользователю команд список часто необходимых команд.



Для обработок и отчетов, вызываемых из объектов, в зависимости от настроек будут доступны команды в списках или формах этих объектов.



### 12.3. Настройка и ведение контактной информации

Конфигурация «Управление ювелирным предприятием» позволяет хранить и обрабатывать контактную информацию, используемую на предприятии. Работа с контактной информацией в разных справочниках конфигурации реализована одинаково. Например, справочники **Организации** и **Контрагенты** предоставляют одинаковую возможность по работе с адресами или телефонами.

Ведение и настройка контактной информации в конфигурации «Управление ювелирным предприятием» предполагают три этапа:

- настройка видов контактной информации;
- загрузка адресного классификатора;
- ведение контактной информации.

Два первых этапа рекомендуется выполнить на этапе начального заполнения ИБ. Эта рекомендация не исключает выполнение этих этапов в процессе ведения контактной информации. Этапы выполняет администратор системы. Заполнением контактной информации, ее последующей актуализацией занимаются пользователи, отвечающие за ведение НСИ на предприятии.

### 12.3.1. Настройка видов контактной информации

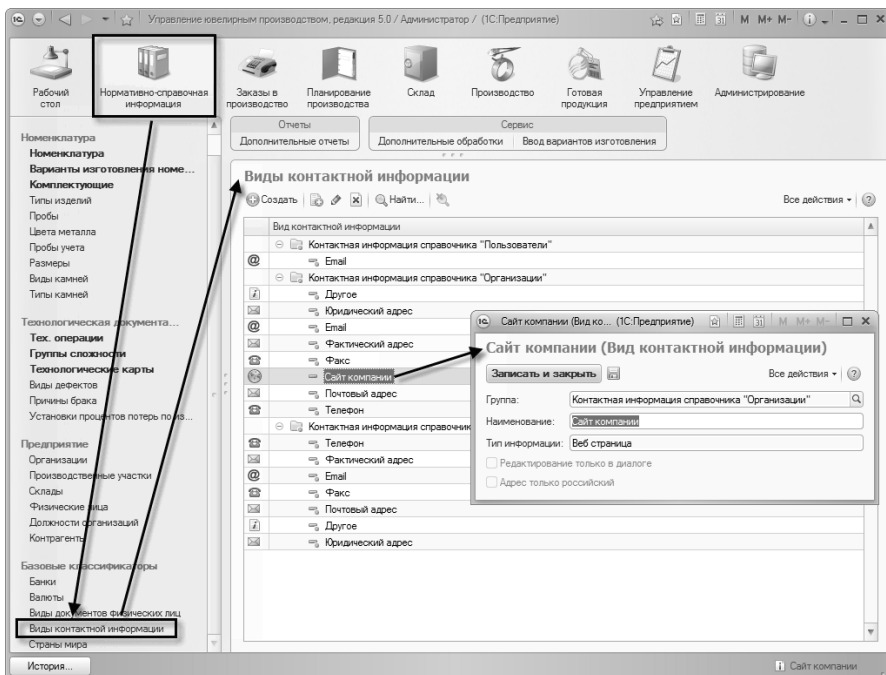
Настройка видов контактной информации производится в справочнике **Виды контактной информации**. Справочник находится в разделе **Нормативно-справочная информация – Базовые классификаторы**.

Справочник имеет двухуровневую иерархию. Группы справочника соответствуют справочникам-носителям контактной информации, а элементы внутри этих групп определяют состав контактной информации этих справочников. Добавление новых групп в этот справочник запрещено. Поставка конфигурации «Управление ювелирным предприятием» осуществляется с предопределенными группами и элементами справочника **Виды контактной информации**.

В конфигурации «Управление ювелирным производством» носителями контактной информации являются следующие справочники:

- Пользователи
- Организации
- Контрагенты





Для добавления произвольного реквизита в один из этих справочников необходимо добавить в справочник **Виды контактной информации** в соответствующую группу новый элемент. В нем нужно указать наименование нового реквизита, а также выбрать из фиксированного списка тип контактной информации. Конфигурация позволяет хранить следующие типы контактной информации:

- **Адрес** - реквизит с таким типом контактной информации предназначен для хранения адреса в виде произвольной строки или в виде шаблона адреса. Позволяет заполнять адрес, используя адресный классификатор, из формы шаблона ввода адреса. Если адрес заполняется с помощью адресного классификатора, то индекс адреса устанавливается из классификатора автоматически, после окончания ввода адреса. Предопределенные фактический и юридический адреса используются в печатных формах документов.

- **Телефон** - реквизит с таким типом контактной информации предназначен для хранения телефонных номеров в виде произвольной строки или в соответствии с шаблоном ввода номера телефона. Предопределенный телефон используется в печатных формах документов.
- **Адрес электронной почты** - реквизит с таким типом контактной информации предназначен для хранения адреса электронной почты. Реквизит используется при отправке электронных писем из информационной базы.
- **Веб-страница** - реквизит с таким типом контактной информации предназначен для хранения адресов веб-страниц.
- **Факс** - реквизит с таким типом контактной информации предназначен для хранения номеров факсов в виде произвольной строки или в соответствии с шаблоном ввода номера телефона. Реквизит используется в печатных формах документов.
- **Другое** - реквизит с таким типом контактной информации может использоваться для хранения произвольной текстовой контактной информации, например информации о том, как добраться до организации.

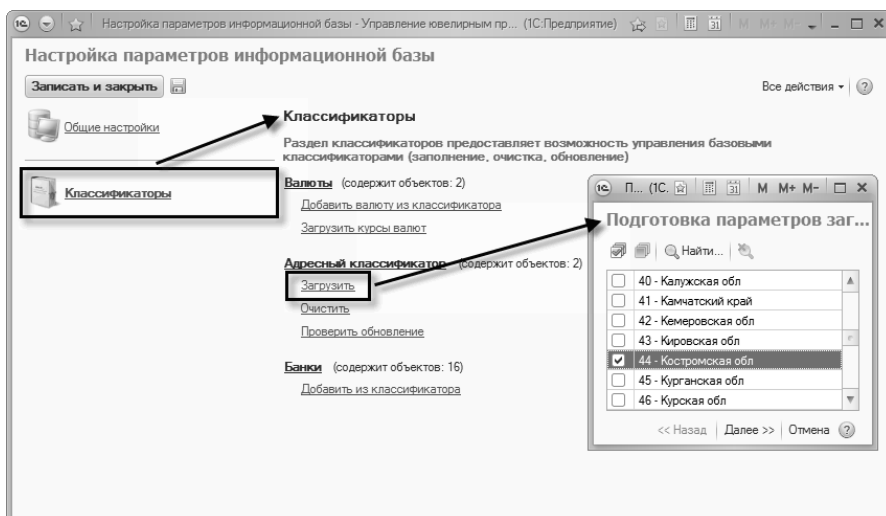
Если у контактного реквизита установлен тип **Адрес**, становится возможным установить реквизит **Редактировать только в диалоге**. Такая настройка позволит ограничить ввод нового и редактирование существующего адреса, в справочнике-носителе контактной информации формой-шаблоном ввода адреса, а также выбором адреса из адресного классификатора. Установка реквизита **Адрес только российский** позволит ограничить ввод страны адреса.

### 12.3.2. Загрузка адресного классификатора

Конфигурация позволяет выбрать адреса на территории РФ из Классификатора Адресов России (КЛАДР). КЛАДР хранится в регистре сведений **Адресный классификатор**. Открыть **Адресный**

**классификатор** можно из формы **Настройка параметров информационной базы**. Конфигурация позволяет загрузить данные КЛАДР в справочник из следующих источников:

- пользовательский раздел сайта фирмы «1С», потребуется регистрация на users.v8.1c.ru;
- диск информационно-технологического сопровождения; файлы КЛАДР, распространяемые ГНИВЦ ФНС РФ.



При загрузке классификатора можно выбрать один, несколько или все регионы России, по которым необходимо загрузить адресные сведения. Есть возможность проверки наличия обновления КЛАДР на сайте фирмы «1С».

Более подробную информацию о работе с адресным классификатором можно получить во встроенной справочной системе конфигурации.

### 12.3.3. Ведение контактной информации

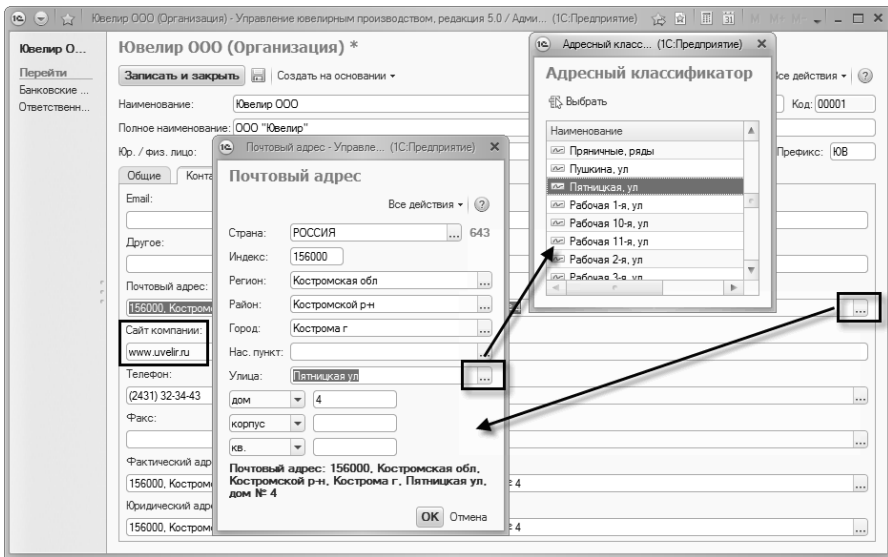
После настройки необходимых видов контактной информации, используемых на предприятии, и загрузки адресного

классификатора, можно приступить к заполнению контактной информации в справочниках-носителях. Контактную информацию в справочники можно вносить:

- в виде произвольной строки,
- с помощью форм шаблонов.

При заполнении формы шаблона адреса, поля адреса можно заполнять с помощью адресного классификатора.

В качестве примера на рисунке представлен процесс заполнения адреса в справочнике **Организации** с помощью адресного классификатора.



Нужно обратить внимание на то, что в справочнике **Организации** отображается пользовательский реквизит **Сайт компании**, процесс добавления которого приведен на рисунке, изображенном выше.

## 12.4. Полнотекстовый поиск

Конфигурация позволяет производить полнотекстовый поиск в любых объектах конфигурации, отыскивая заданную строку во всех реквизитах объекта. При наличии присоединенных файлов, содержащих текстовую информацию, поиск осуществляется и по ним. Полнотекстовый поиск предоставляет такие возможности, как: поддержка транслитерации (написание русских слов символами латиницы в соответствии с ГОСТом); поддержка замещения (написание части символов в русских словах одноклавишными латинскими символами); нечеткий поиск (буквы в найденных словах могут отличаться);

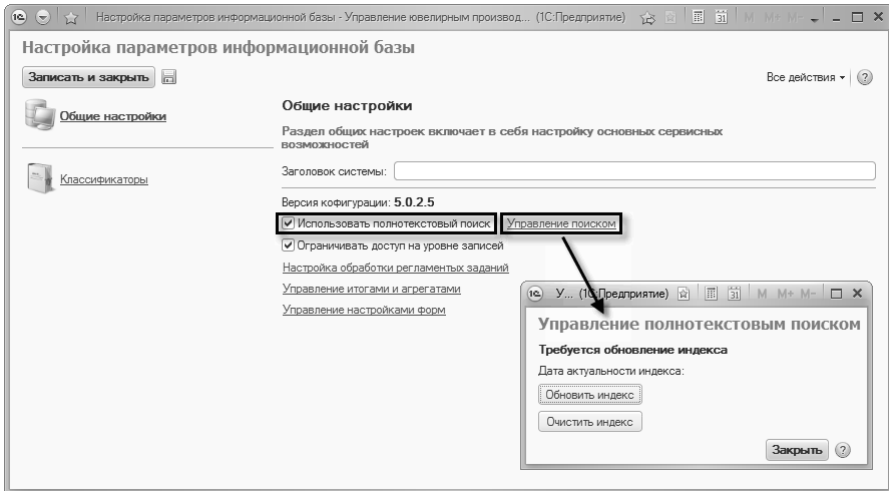
Функционал полнотекстового поиска основан на двух составляющих:

- настройка построения полнотекстового индекса, осуществляется администратором системы;
- выполнение полнотекстового поиска, выполняется пользователем.

### 12.4.1. Настройка построения полнотекстового индекса

Настройкой построения индекса занимается администратор, у которого подключена роль **Полные права**.

Перед началом работы с функционалом полнотекстового поиска необходимо установить флажок **Использовать полнотекстовый поиск** на форме **Настройка параметров информационной базы**. Форма открывается из раздела **Администрирование** командой **Настройка параметров информационной базы**.



Чтобы пользователи системы могли осуществлять поиск по всем введенным в ИБ данным, необходимо регулярно актуализировать индекс полнотекстового поиска. Для регулярного автоматического обновления индекса реализовано регламентное задание. Более подробную информацию о работе с регламентными заданиями можно получить в разделе **Администрирование - Регламентные задания**.

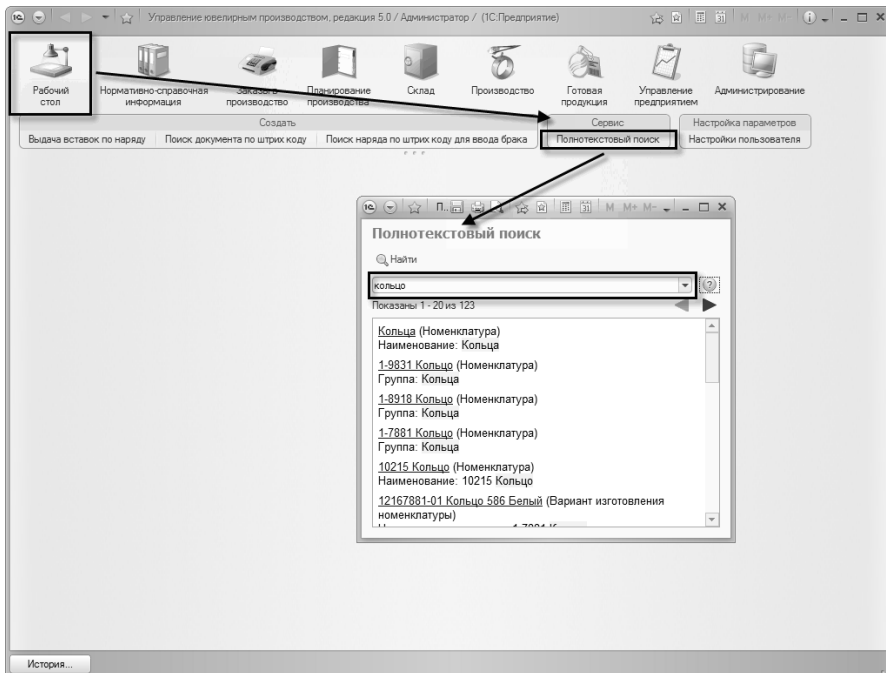
Если в ИБ есть данные, которые не прошли индексирование на форме **Управление полнотекстовым поиском** становится доступна команда **Обновить индекс**.

В случае нарушения работы поиска командой **Очистить индекс** на форме **Управление полнотекстовым поиском** можно удалить индексные файлы. После удаления индекса необходимо заново его построить.

#### 12.4.2. Выполнение полнотекстового поиска

Использовать полнотекстовый поиск при работе с конфигурацией может любой пользователь с базовыми ролями.

Открыть форму для полнотекстового поиска можно из раздела **Рабочий стол** командой **Полнотекстовый поиск**.



Поиск может осуществляться по одному и нескольким словам. В строке ввода допускается использование поисковых операторов типа «И» «ИЛИ» «НЕ» и т. д. В окне результатов поиска выводятся объекты, в которых содержится поисковая фраза или слово и краткое описание объекта. Поисковая фраза или слово подсвечивается. Выбрав объект из окна результатов поиска, можно открыть его.

Если в ИБ существуют данные, не прошедшие индексирование, то на форме поиска отображается команда **Обновить индекс**. Поиск в таких данных осуществляться не будет. Для поиска во всех внесенных в ИБ данных необходимо выполнить команду **Обновить индекс**.

Более подробную информацию о синтаксисе поисковых запросов можно получить во встроенной справочной системе конфигурации.

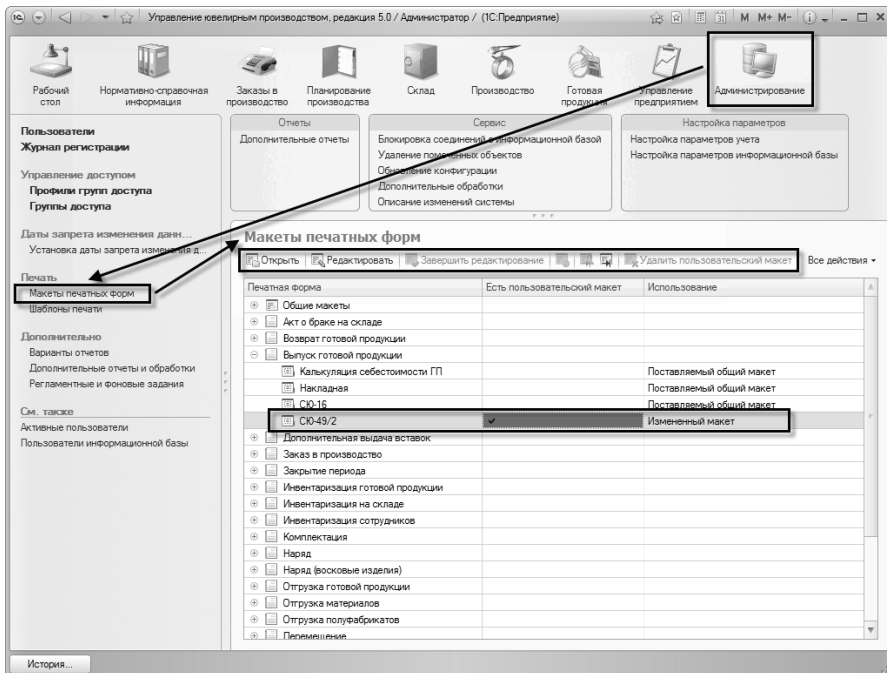
## 12.5. Печать

Многие документы конфигурации имеют печатные формы. Все печатные формы используют единый механизм, позволяющий редактировать макеты печатных форм, не изменяя саму конфигурацию. Печатные формы объектов могут формироваться на основе табличных макетов (формат MXL) или макетов офисных документов в форматах Microsoft Word и OpenOffice.org Writer.

### 12.5.1. Редактирование макетов печатных форм

Редактированием макетов печатных форм занимается компетентный пользователь, ответственный за поддержку макетов печатных форм в актуальном состоянии. У такого пользователя должна быть установлена роль **Управление макетами печатных форм**. Редактирование макетов печатных форм осуществляется в форме **Макеты печатных форм**. Форму можно открыть соответствующей командой на панели навигации, в разделе **Администрирование**.





В форме перечислены макеты всех печатных форм объектов, которые используются в конфигурации.

Конфигурация позволяет открыть используемый макет в режиме просмотра и редактирования, для этого служат команды **Открыть** и **Редактировать**. Любое редактирование макета для записи изменений необходимо завершать командой **Завершить редактирование**. Для отмены редактирования служит команда **Отменить редактирование макета**.

Если макет не меняется, он обозначается в списке как «поставляемый макет», иначе он обозначается как «измененный макет».

Удалить измененный макет можно командой **Удалить пользовательский макет**.

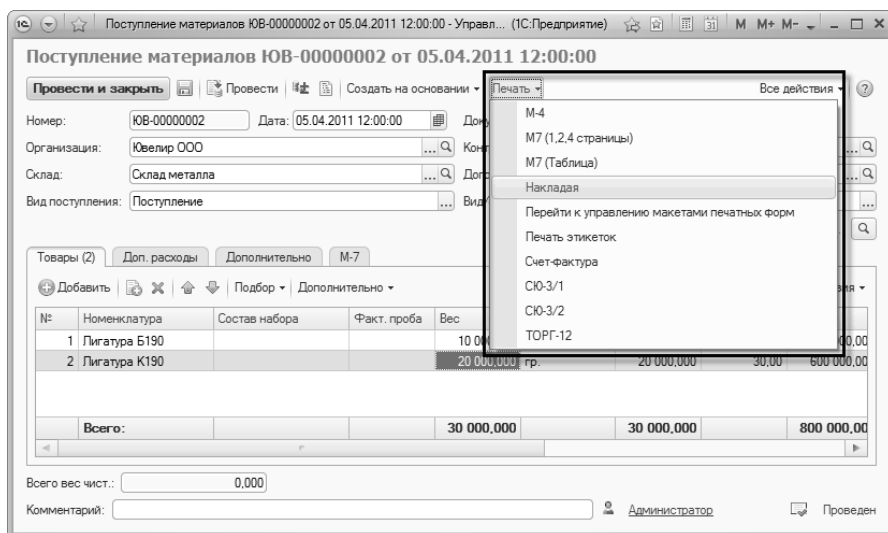
Некоторые объекты конфигурации содержат одни и те же макеты печатных форм. Эти макеты вынесены в группу «Общие макеты».

Поэтому в списке макетов, например, в документе **Выпуск готовой продукции** напротив макета **СЮ-16** в использовании указано **Поставляемый общий макет**. Если этот макет в этом документе не изменен, то система использует при печати одноименный макет из группы «Общие макеты». Также, если изменить макет **СЮ-16** в группе «Общие макеты», то для всех объектов, где используется этот макет (и он не изменен в этом объекте), при печати будет использоваться **измененный общий макет**.

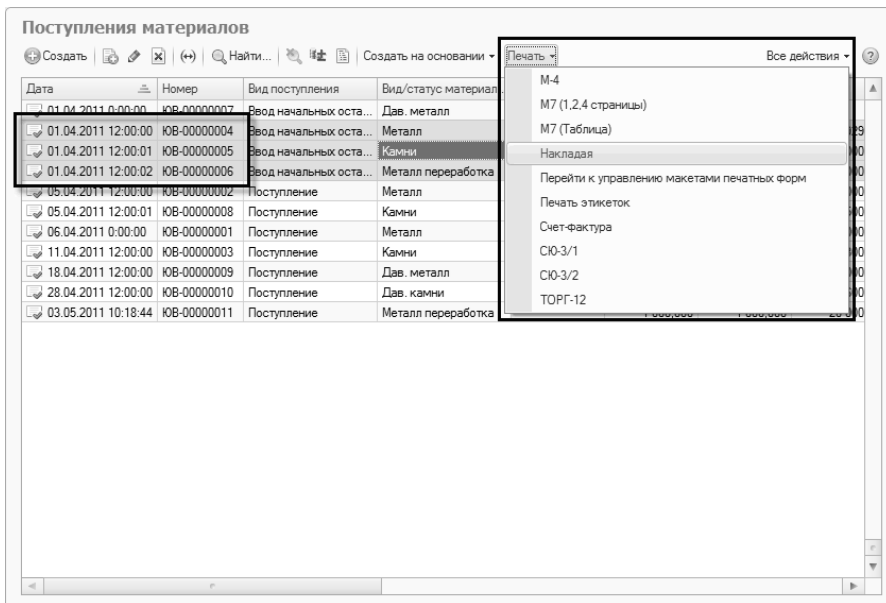
## 12.5.2. Формирование печатных форм объектов

Для использования возможностей печати пользователям конфигурации не требуется каких-либо специальных прав. Рассмотрим возможности функционала на примере печатных форм документов.

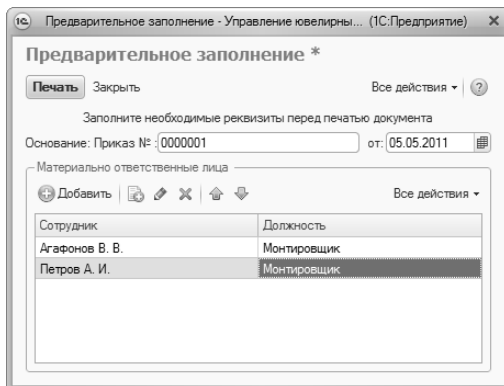
В формах документов с возможностью вывода печатных форм в командной панели имеется команда **Печать**, в которой располагаются команды печати конкретных печатных форм.



Аналогичные команды есть в форме списка документа. В списке можно выделить сразу несколько документов и выполнить команду печати для выбранных документов.



Для некоторых документов предусмотрена форма **предварительного заполнения** дополнительных реквизитов (председатель комиссии, члены комиссии, материальные лица), которая вызывается при печати документа. Например, в документе **Инвентаризация на складе** в печатной форме **ИНВ-19**.



В результате выполнения команды печатные формы будут сформированы и открыты для просмотра в специальной форме **Печать документов**. Для вывода сформированной печатной формы на принтер можно воспользоваться командой **Печать**.

Командой **Перейти к печатной форме** можно осуществить прокрутку окна печатной формы до печатной формы выбранного документа, если он не отражается в окне печатной формы.

Печать документов - Управление ювелирным производством, редакция 5.0 / Администратор / (ИС.Предприятие)

Печать документов  
Печать копий: 1

**Накладная №ЮВ-00000006 от 01 апреля 2011**

Поставщик: ЛигаСервис ООО

Покупатель: Ювелир ООО

Склад: Склад металла

№	Артикул	Товар	Вставки	Размер	Кол-во	Вес	Ед. Изм.	Цена	Сумма
1		Лам Золото 586 белое			---	150,000	гр.	568,47	90 000,00
<b>Итого:</b>									<b>90 000,00</b>

В том числе НДС: 13 728,81

Всего наименований 1, на сумму 90 000,00 руб  
Всего вес металла: 150 гр. (сто пятьдесят грамм)  
Десятью тысяч рублей 00 копеек

Отпустил \_\_\_\_\_ Получил \_\_\_\_\_  
Ювелир ООО  
(организация)

**Накладная №ЮВ-00000004 от 01 апреля 2011**

Склад: Склад металла

№	Артикул	Товар	Вставки	Размер	Кол-во	Вес	Ед. Изм.	Цена	Сумма
1		Гранулы Золото 999.9			---	1 482,430	гр.	1 016,95	1 790 916,00
2		Картонки Золото 999.9			---	15,320	гр.	947,48	15 320,00
3		Отходы Золото 586			---	2 023,210	гр.	500,00	1 193 693,90
4		Слиток Серебро 999.9			---	2 000,000	гр.	42,37	100 000,00
5		Металл-набор 586 (комплектующие)			---	300,000	гр.	877,97	240 000,00
<b>Итого:</b>									<b>3 339 929,90</b>

В печатных формах выводится штрихкод документа. Подробнее о штрихкодировании документов см. раздел **Вспомогательные функции для работы с документами – Штрихкодирование документов.**

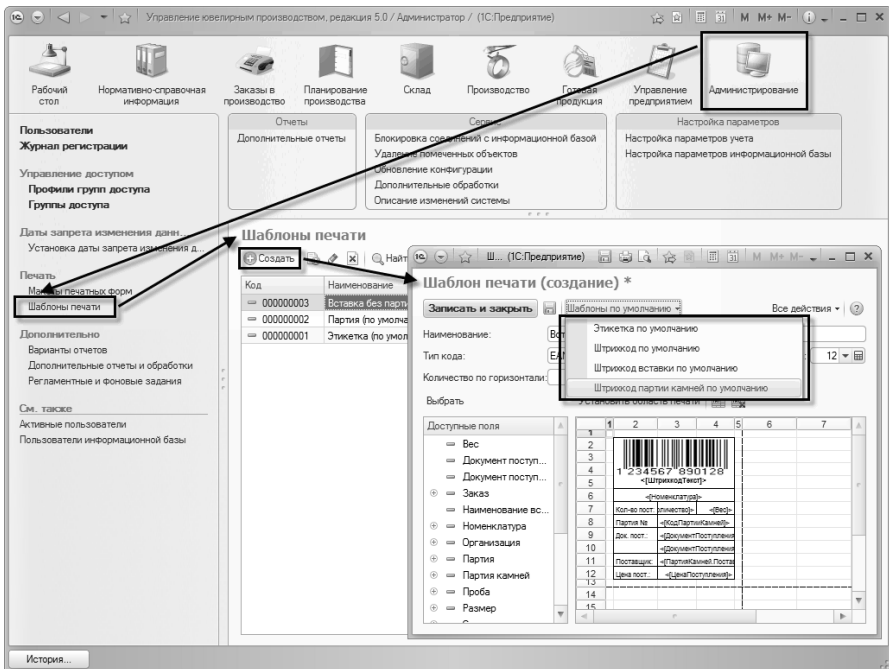
## 12.6. Печать этикеток

В производстве, как правило, печатается сопроводительная информация для партии полуфабрикатов, вставок, готовой продукции и т.д. В конфигурации предусмотрена такая возможность, макеты для печати хранятся в справочнике **Шаблоны печати.** По этим макетам печатаются этикетки номенклатуры обработкой **Печать этикеток.** На этикетках можно вывести информацию о номенклатуре (количество, вес, размер, поставщик и т.д.) и штрихкод.

## 12.6.1. Шаблоны печати

Список шаблонов можно открыть по одноименной команде на панели навигации в разделе **Администрирование**.

Шаблоны печати могут быть добавлены непосредственно в программе. Для каждого вида номенклатуры, партий может быть применен свой шаблон для печати этикеток.

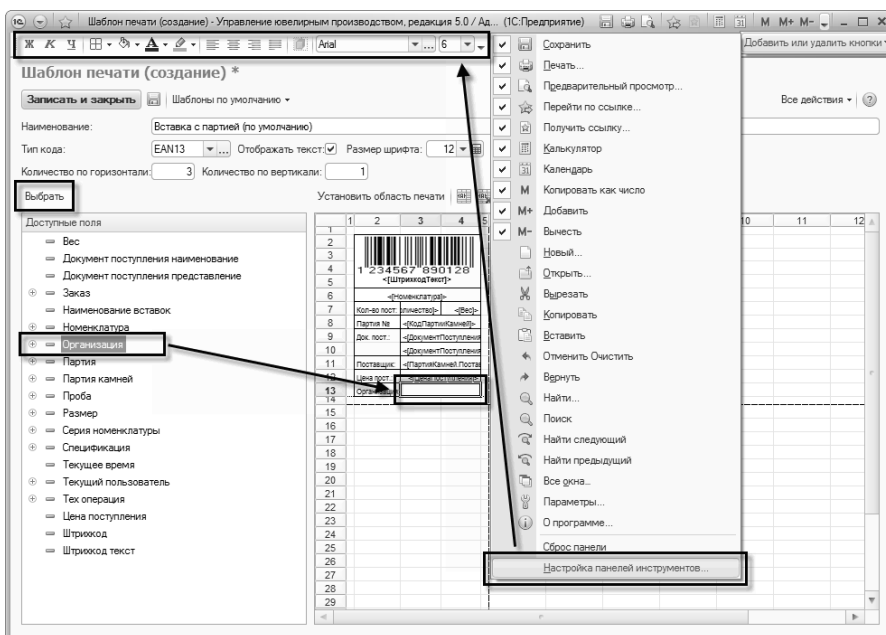


Новый шаблон необходимо заполнить по умолчанию соответствующим макетом:

- этикетка по умолчанию – макет для готовой продукции, печатается по серии номенклатуры;
- штрихкод по умолчанию – макет партии полуфабрикатов, печатается по партии номенклатуры;

- штрихкод вставки по умолчанию – макет вставок, если вставка не ведется по партиям;
- штрихкод партии камней – макет вставок, печатается по партии камней;

Далее в макет добавляются необходимые поля, либо путем двойного нажатия на нужный элемент из списка слева (список **Доступные поля**), либо по команде **Выбрать** (перед этим необходимо выделить нужный элемент списка доступных полей). Элемент добавится в выделенную ячейку макета. Для удобства редактирования макета можно настроить панель инструментов и добавить, например, панель форматирования и т.д.



Реквизиты **Тип кода**, **Отображать текст**, **Размер шрифта** необходимы для формирования штрихкода (картинки).

От значений полей **Количество по горизонтали** и **Количество по вертикали** зависит то, в каком количестве будут выводиться

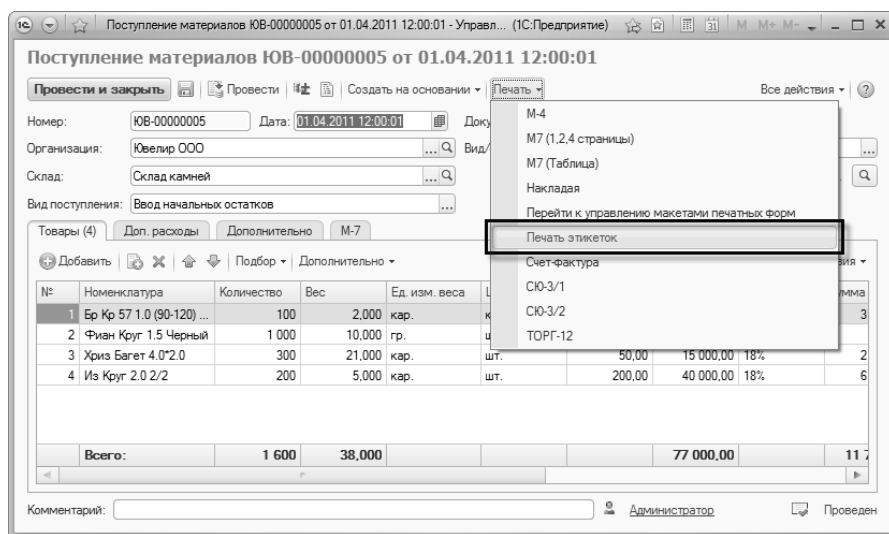
этикетки на лист бумаги. Если используется **принтер этикеток**, то имеет смысл поставить **Количество по горизонтали** равным 1.

### Важно!

При создании шаблона не забудьте установить область печати (кн. **Установить область печати**).

## 12.6.2. Обработка «Печать этикеток»

Для печати этикеток в соответствии с разработанным шаблоном применяется обработка **Печать этикеток**. Обработка может быть вызвана из документов.



Для различных видов номенклатуры можно создать свои шаблоны, по которым будут напечатаны этикетки. Есть возможность установки шаблонов печати для выделенных строк таблицы номенклатуры. Если шаблон не задан, то этикетка будет печататься из шаблона по умолчанию, который встроен в конфигурацию.

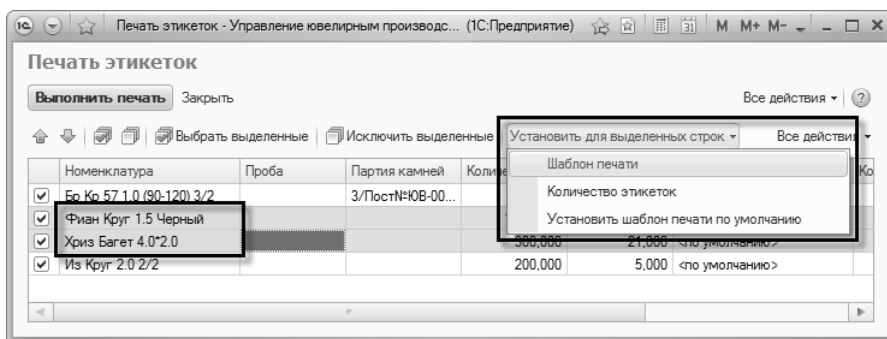
### Важно!



Для того чтобы каждый раз не указывать шаблоны, можно указать их в настройках пользователя для автоматической подстановки в табличную часть обработки. Подробнее о настройках пользователя см. раздел **Сервисные возможности – Персональные настройки пользователя**.

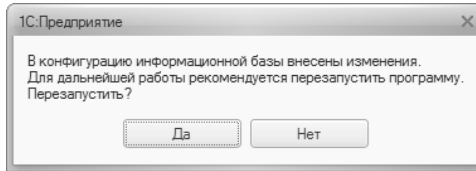
Для выделенных строк есть возможность установить:

- количество этикеток;
- шаблон;
- шаблон по умолчанию (встроенный в конфигурацию);



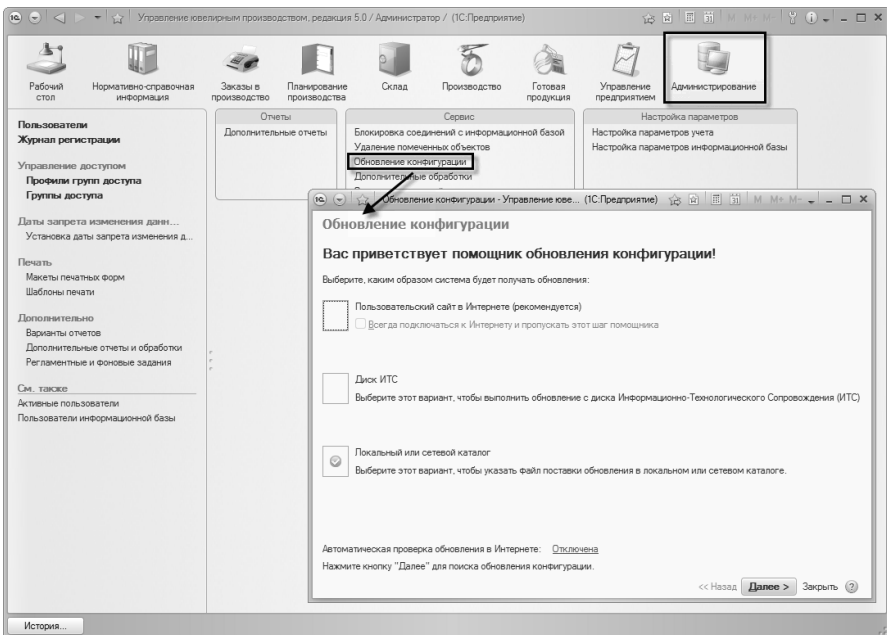
## 12.7. Оповещение о динамическом обновлении конфигурации

Платформа «1С:Предприятие 8» позволяет вносить изменения в конфигурацию ИБ без завершения работы пользователей. Такое обновление конфигурации называется динамическим. Конфигурация позволяет оповещать работающих в системе пользователей о динамическом изменении конфигурации. Проверка факта изменения конфигурации осуществляется каждые 20 минут. В случае изменения конфигурации система сообщает об этом пользователю и предлагает ему перезапустить программу.



## 12.8. Обновление конфигурации

Обновление конфигурации осуществляется с помощью помощника обновления – команда **Обновление конфигурации** на панели **Сервис** в разделе **Администрирование**.

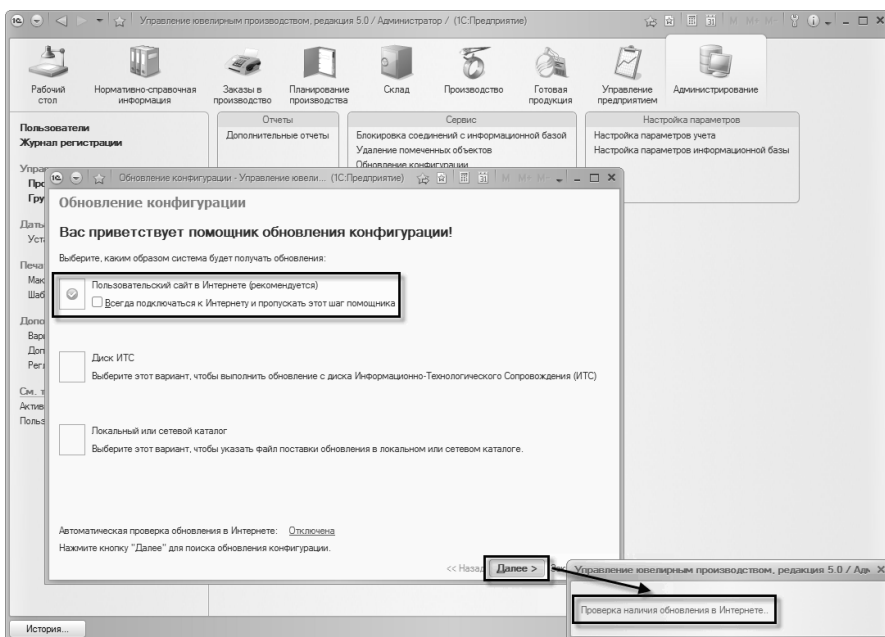


Помощник обновления конфигурации позволяет Вам получать информацию о последних обновлениях на пользовательском сайте в сети Интернет и автоматически устанавливать обновления. Также помощник может загрузить обновления с диска информационно-технологического сопровождения.

Если файл обновления уже имеется, то помощник позволяет провести обновление с использованием файла поставки обновления (.cfu) или файла поставки конфигурации (.cf) из локального или сетевого каталога. Если файл обновления уже загружен в основную конфигурацию, и она отличается от конфигурации информационной базы, то необходимо указать вариант обновления без использования файла обновления.

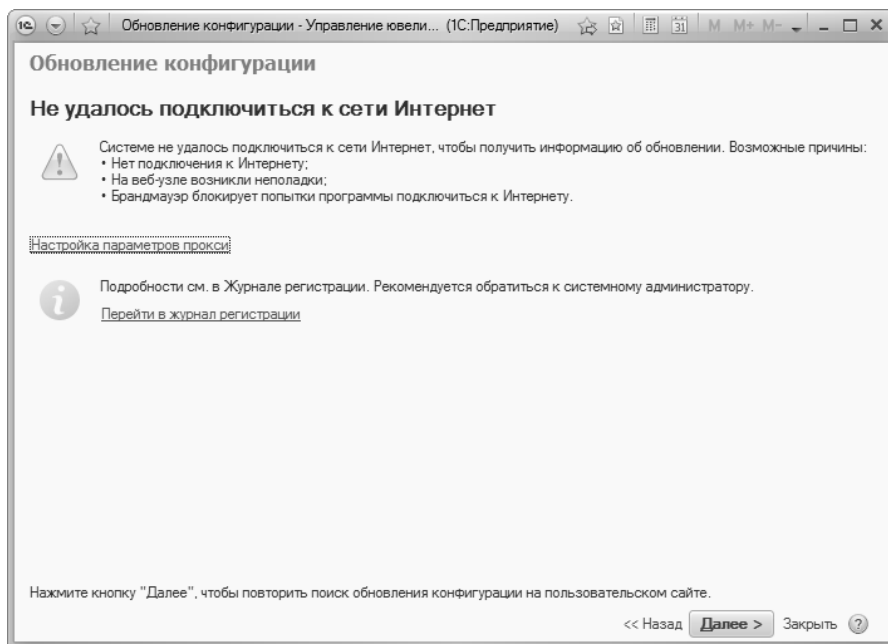
### 12.8.1. Получение обновлений через Интернет

На первой странице помощника выберите вариант **«Пользовательский сайт в Интернете (рекомендуется)»**. Если на пользовательском сайте имеется доступное обновление, то система сообщает номер версии, краткое описание, размер обновления и предлагает его установить.

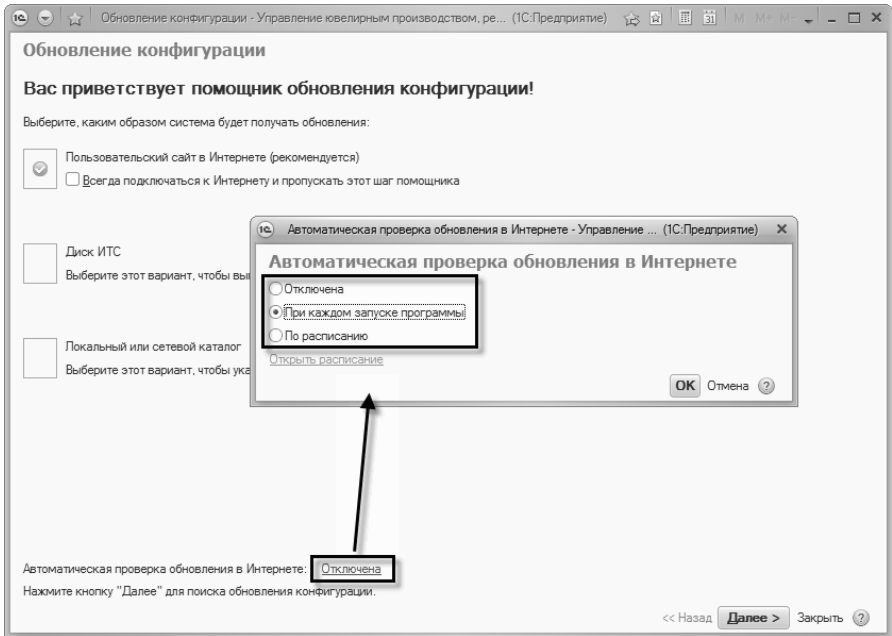


В некоторых организациях для соединения с Интернетом требуется указать имя пользователя и пароль для доступа на прокси-сервер.

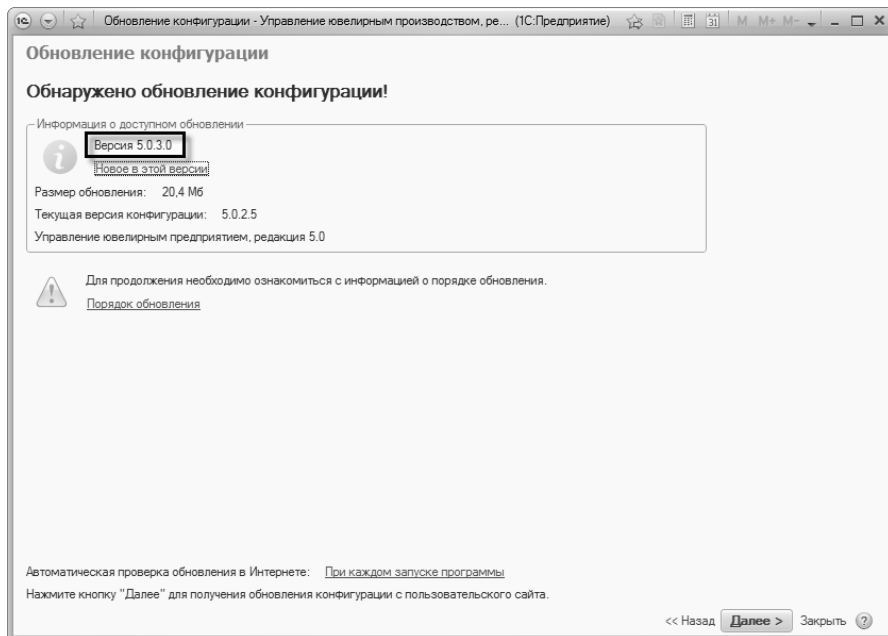
Подробнее о настройке прокси-сервера см. раздел  
**Администрирование – Настройка прокси-сервера.**



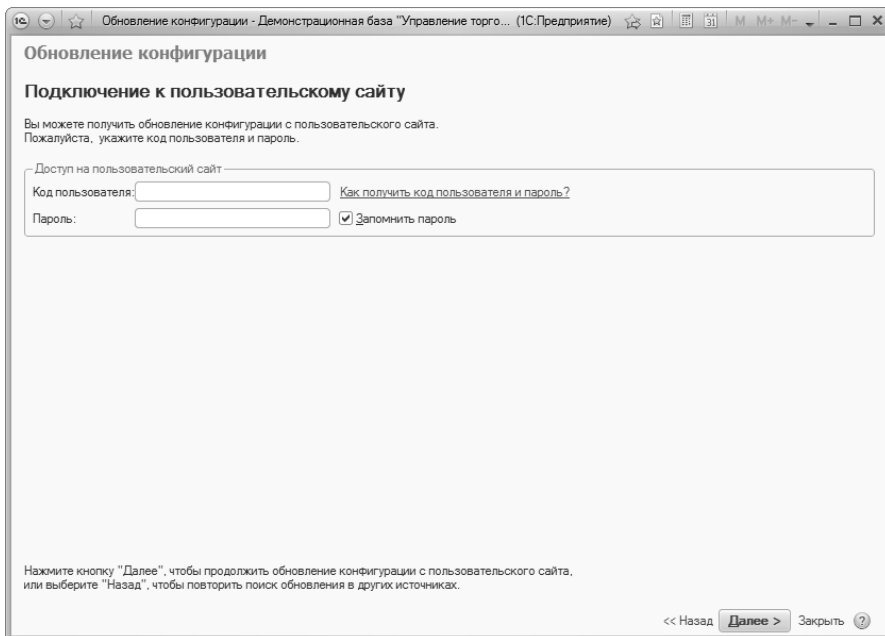
Программа может при каждом запуске автоматически проверять наличие обновления конфигурации на пользовательском сайте. Для этого нужно в форме **Автоматическая проверка обновления в интернете**, которая открывается по гиперссылке внизу на странице приветствия помощника, установить **При каждом запуске программы** и нажать **ОК**.



Если в результате проверки обновление будет обнаружено, программа предложит получить его с пользовательского сайта и обновить конфигурацию.

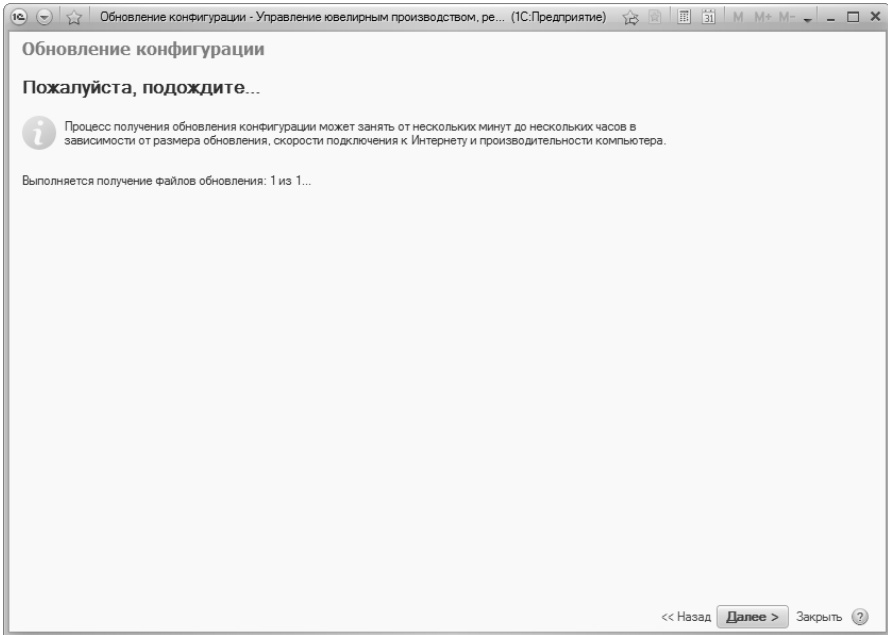


Для получения обновления необходимо указать **код пользователя** и **пароль** для доступа к пользовательскому сайту.

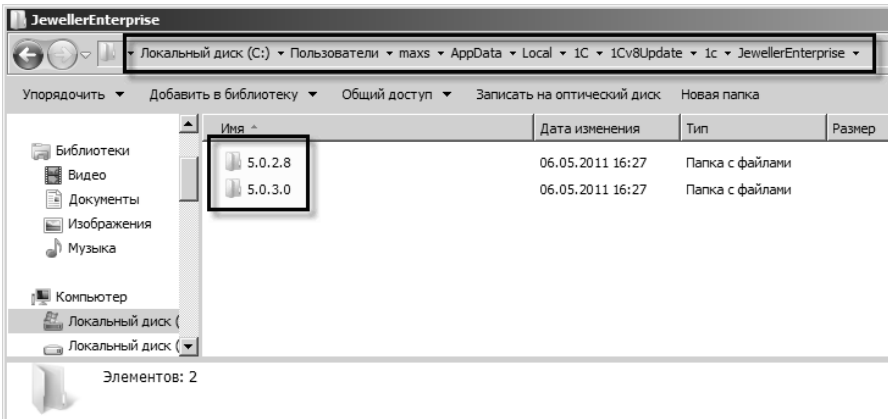


Доступ к этому сайту имеют только зарегистрированные пользователи программ системы 1С:Предприятие. Подробная информация о том, как можно получить код пользователя и пароль, содержится в разделе методической поддержки на сайте **v8.1c.ru**.

После нажатия на кнопку **Далее** программа устанавливает соединение с пользовательским сайтом, используя указанные код пользователя и пароль, и получает файл обновления локально на компьютер. Получение файла обновления с пользовательского сайта может занять продолжительное время, в зависимости от объема конкретного файла и скорости подключения к Интернету.



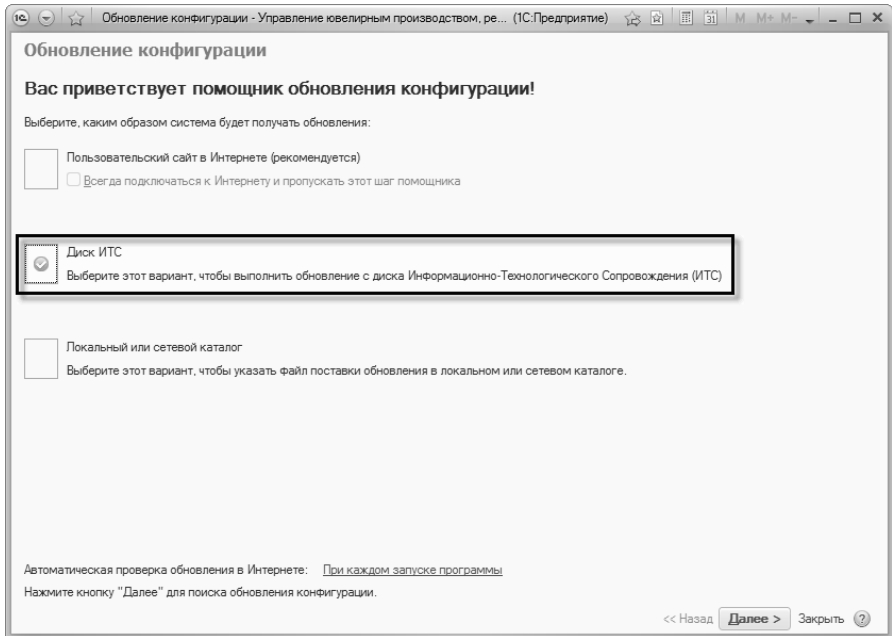
Все скачанные файлы обновлений хранятся в каталоге пользователя (например «C:\users\AppData\Local\1С\1CUpdate\1С\JewellerEnterprise»). Все обновления хранятся в разных папках, наименования которых соответствуют версиям обновлений.





## 12.8.2. Получение обновлений с диска ИТС

На первой странице помощника выберите вариант «Диск ИТС».



На следующей странице помощник попросит указать, где именно находится диск ИТС. По умолчанию помощник сам попытается найти диск ИТС в приводе, но также можно указать локальный или сетевой каталог, в котором находится диск ИТС.

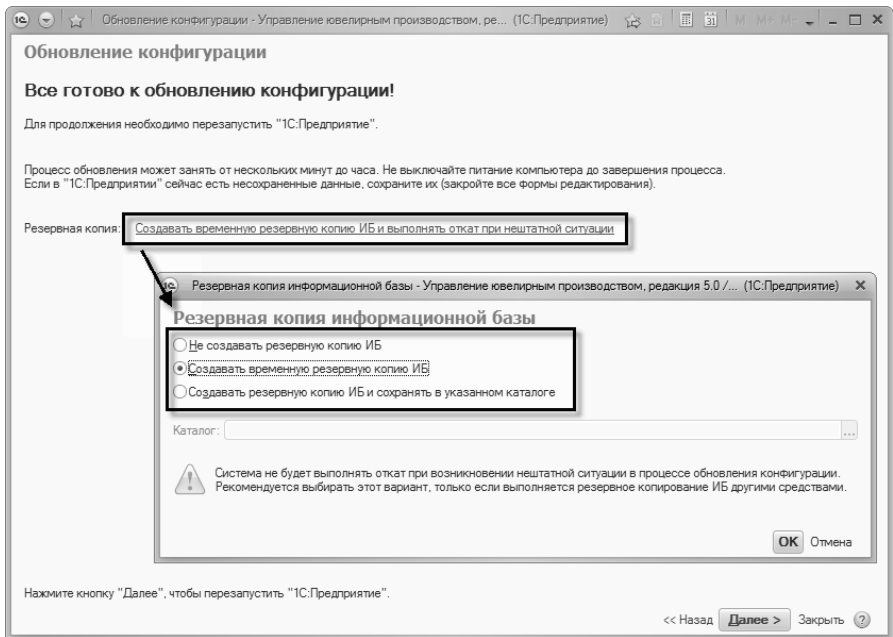


В первом случае необходимо вставить диск ИТС в привод и нажать кнопку **Далее**. Помощник автоматически проверит наличие обновления на указанном диске ИТС, если имеется доступное обновление, то система сообщает номер версии, краткое описание, размер обновления и предлагает его установить.

После нажатия на кнопку **Далее** программа получает файл обновления с диска ИТС локально на компьютер. Получение файла обновления с диска ИТС может занять продолжительное время, в зависимости от объема конкретного файла и производительности компьютера.

### 12.8.3. Установка обновлений

После того, как обновление было получено локально на компьютер, помощник предлагает его установить.



Установка обновления выполняется от имени текущего пользователя. Поэтому помощник потребует ввести Ваш пароль, если для доступа к информационной базе необходима авторизация. В случае клиент-серверного варианта развертывания системы, также может потребоваться ввести имя и пароль администратора кластера серверов. Подробнее о настройках администрирования информационной базы см. раздел **Администрирование – Настройки администрирования информационной базы**.

Перед началом обновления конфигурации рекомендуется создавать резервную копию информационной базы. Резервная копия используется для автоматического восстановления информационной базы в случае нештатной ситуации. Если для резервного копирования используются сторонние средства, то можно отключить автоматическое создание резервной копии с помощью гиперссылки, расположенной в разделе **Резервная копия**.

При нажатии на кнопку **Далее** помощник выполнит обновление конфигурации 1С:Предприятие. Процесс обновления конфигурации может занять продолжительное время, в зависимости от производительности компьютера и объема информационной базы. Не выключайте питание компьютера до завершения процесса.

После завершения обновления конфигурации 1С:Предприятие будет автоматически перезапущено, и система будет готова к дальнейшей работе.

В файловом варианте развертывания системы перед началом обновления необходимо завершить работу пользователей, подключенных к информационной базе. В клиент-серверном варианте завершение активных и блокировка новых соединений выполняется автоматически. Подробнее о блокировках соединений с информационной базой см. раздел **Администрирование – Блокировка соединений с информационной базой**.

#### 12.8.4. Диагностика нештатных ситуаций

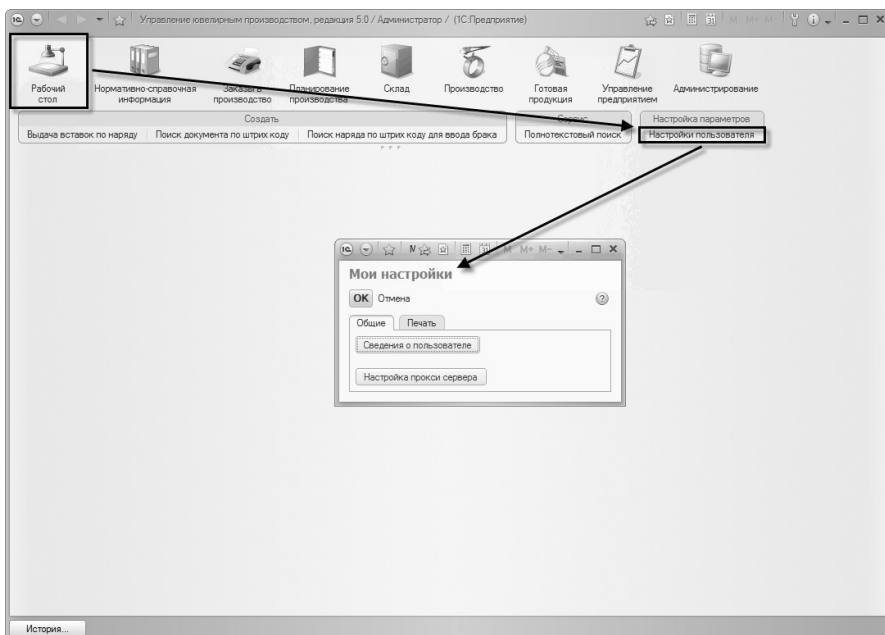
- Записи о произведенных операциях и возникших ошибках в ходе обновления заносятся в **Журнал регистрации** информационной базы (тип события «Обновление информационной базы»). Подробнее о журнале регистрации см. раздел **Администрирование – Журнал регистрации**.
- В процессе установки обновления во временной папке текущего пользователя Windows создается лог-файл с записями о ходе обновления (содержимое лог-файла впоследствии автоматически добавляется в **Журнал регистрации**.) Последний из каталогов вида %temp%\1CUpdate.<набор цифр>, отсортированных по алфавиту, соответствует последней сессии обновления.
- Результат обновления информационной базы записывается в Журнал событий Windows (Event Log).

Если в результате нештатной ситуации при обновлении база оказалась заблокированной, то ее можно разблокировать с помощью консоли "Администрирование серверов 1С:Предприятия", либо из командной строки, запустив 1С:Предприятие от имени администратора с ключом **РазрешитьРаботуПользователей** и указав код разблокировки **ПакетноеОбновлениеКонфигурацииИБ**. Например:

```
"C:\Program Files\1cv82\bin\1cv8.exe" ENTERPRISE /S"server\base"  
/N"Администратор" /P"" /WA- /СРазрешитьРаботуПользователей  
/УСПакетноеОбновлениеКонфигурацииИБ
```

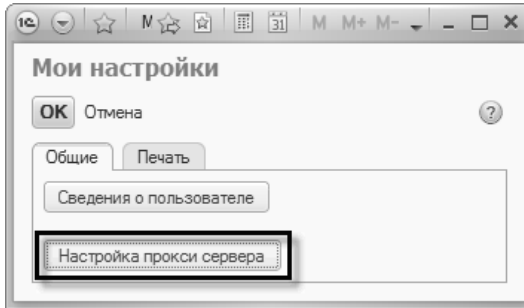
## 12.9. Персональные настройки пользователя

Каждый пользователь имеет собственные настройки печати, прокси-сервера, параметров заполнения документов и т.д. Общую форму настроек пользователя можно открыть по команде **Настройки пользователя на Рабочем столе**.

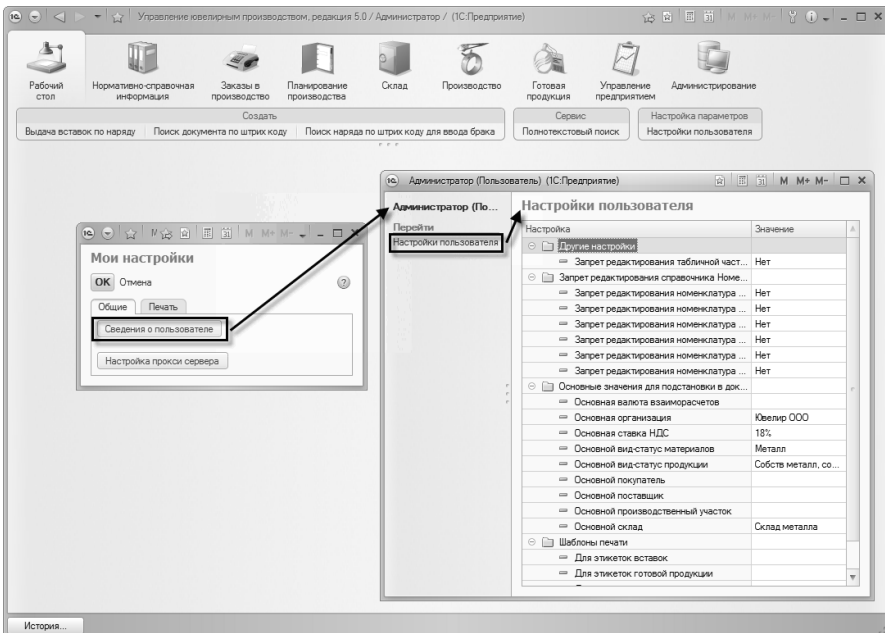


### 12.9.1. Общие настройки

В данной форме можно настроить прокси-сервер для текущего пользователя. Подробнее о настройке прокси-сервера см. раздел **Администрирование – Настройки параметров прокси-сервера**.

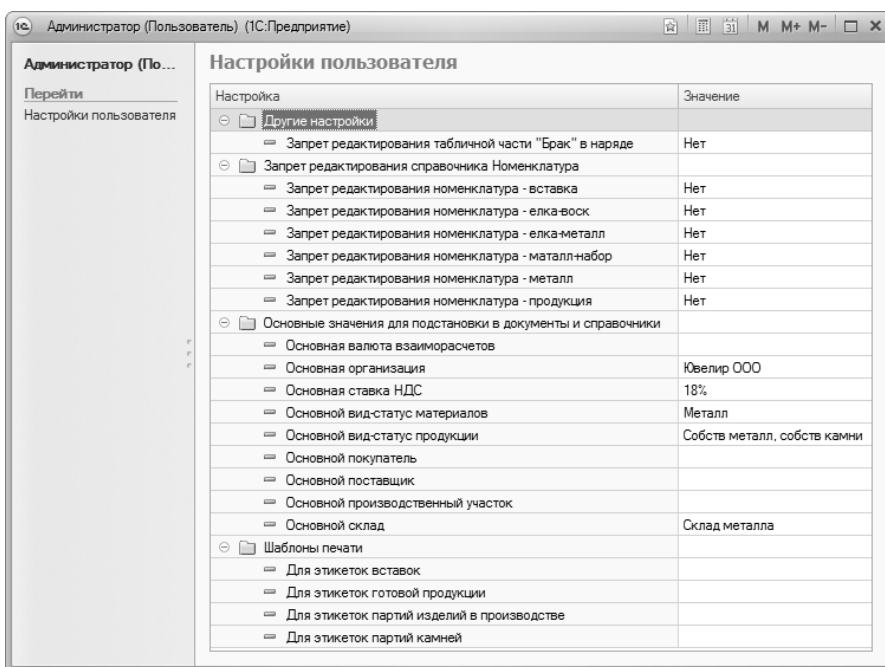


Также из данной формы есть возможность открыть карточку текущего пользователя, в которой по команде **Настройки пользователя** открыть список настроек.

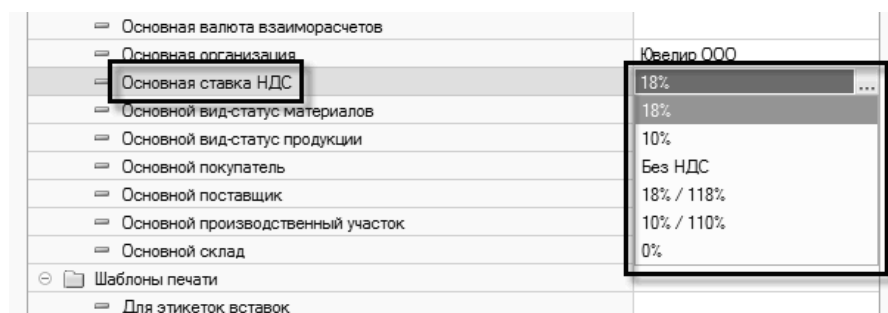


Список настроек пользователя разбит на группы:

- основные значения для подстановки в документы и справочники;
- шаблоны печати;
- запрет редактирования справочника **Номенклатура**;
- другие настройки;



Для каждой настройки указывается конкретное значение. Например, настройка «Основная ставка НДС» может принимать любое значение из predetermined list of VAT rates.



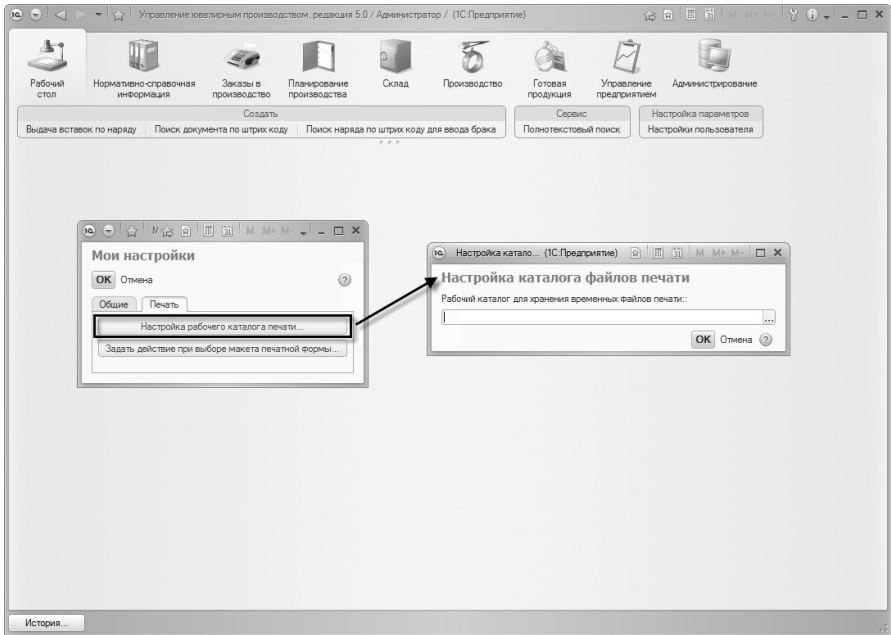
Данное значение ставки НДС будет автоматически подставляться системой в справочниках (например, в справочнике **Номенклатура** в реквизит **Ставка НДС**) и в документах (например, в табличной части документа **Отгрузка готовой продукции**).

В веб-клиенте доступна кнопка **Установить расширение работы с файлами**. В данном режиме 1С:Предприятия эта компонента необходима для чтения, записи, удаления файлов с локальных и сетевых дисков.

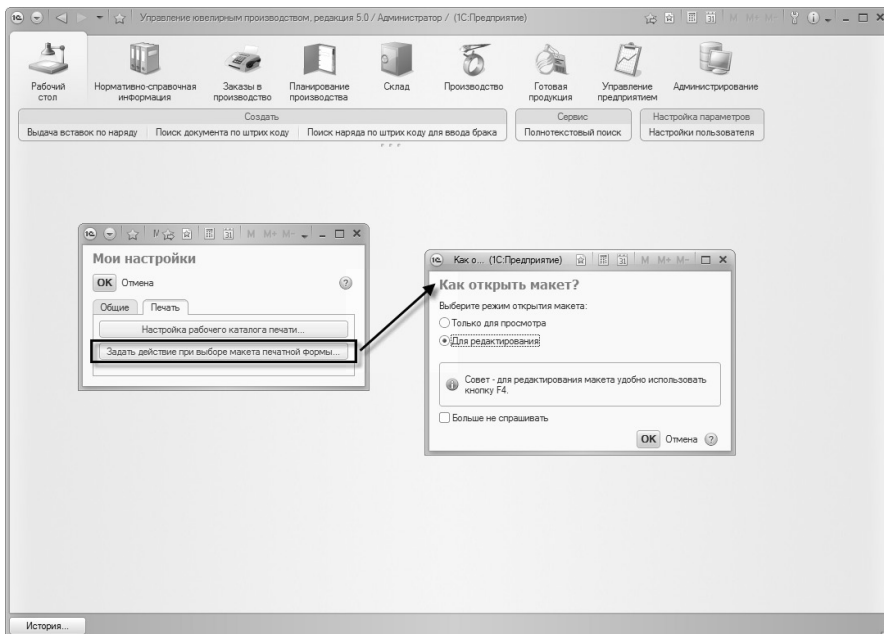
## 12.9.2. Настройки печати

В системе предусмотрено формирование печатных форм по заданным макетам. Эти макеты могут быть изменены в режиме 1С:Предприятие. Подробнее о настройке пользовательских макетов печатных форм см. раздел **Сервисные возможности – Печать**. Для хранения временных файлов (например, файлов редактируемых макетов) системе необходимо указать каталог на локальном или сетевом диске.





Также можно задать действие, которое будет выполнять система при открытии макета печатной формы из списка макетов.



Для заметок

---

Для заметок

---