

1С:ERP Управление предприятием 2

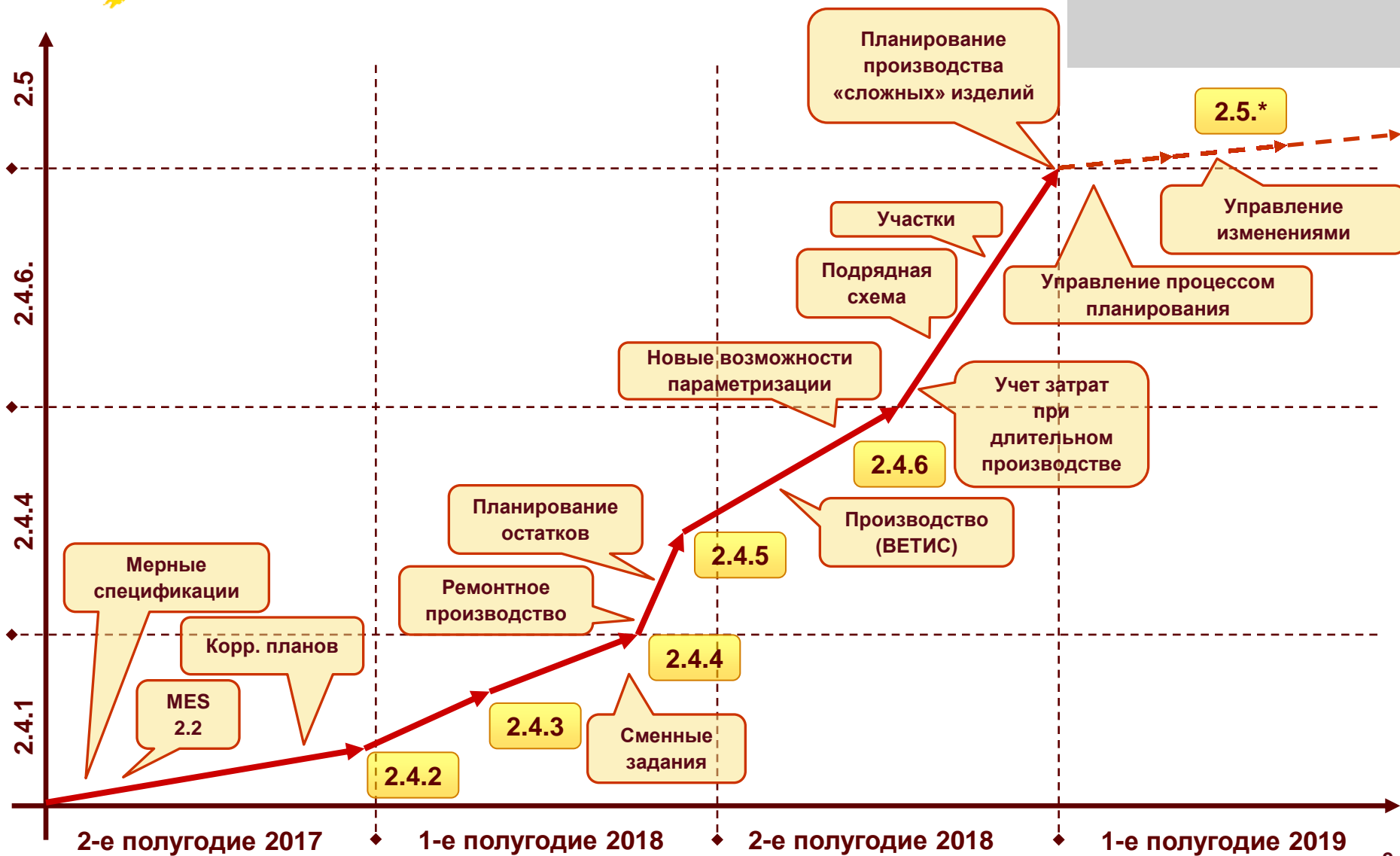


Планирование и производство

Дмитриев Дмитрий,
Разработчик
Фирма «1С»



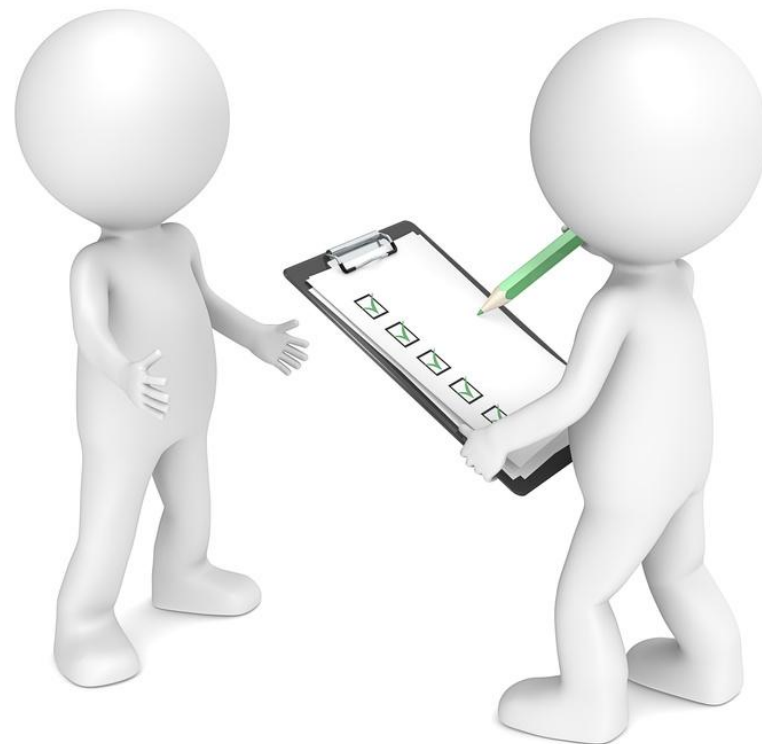
«График роста»





Развитие производственной НСИ в версии 2.4.6

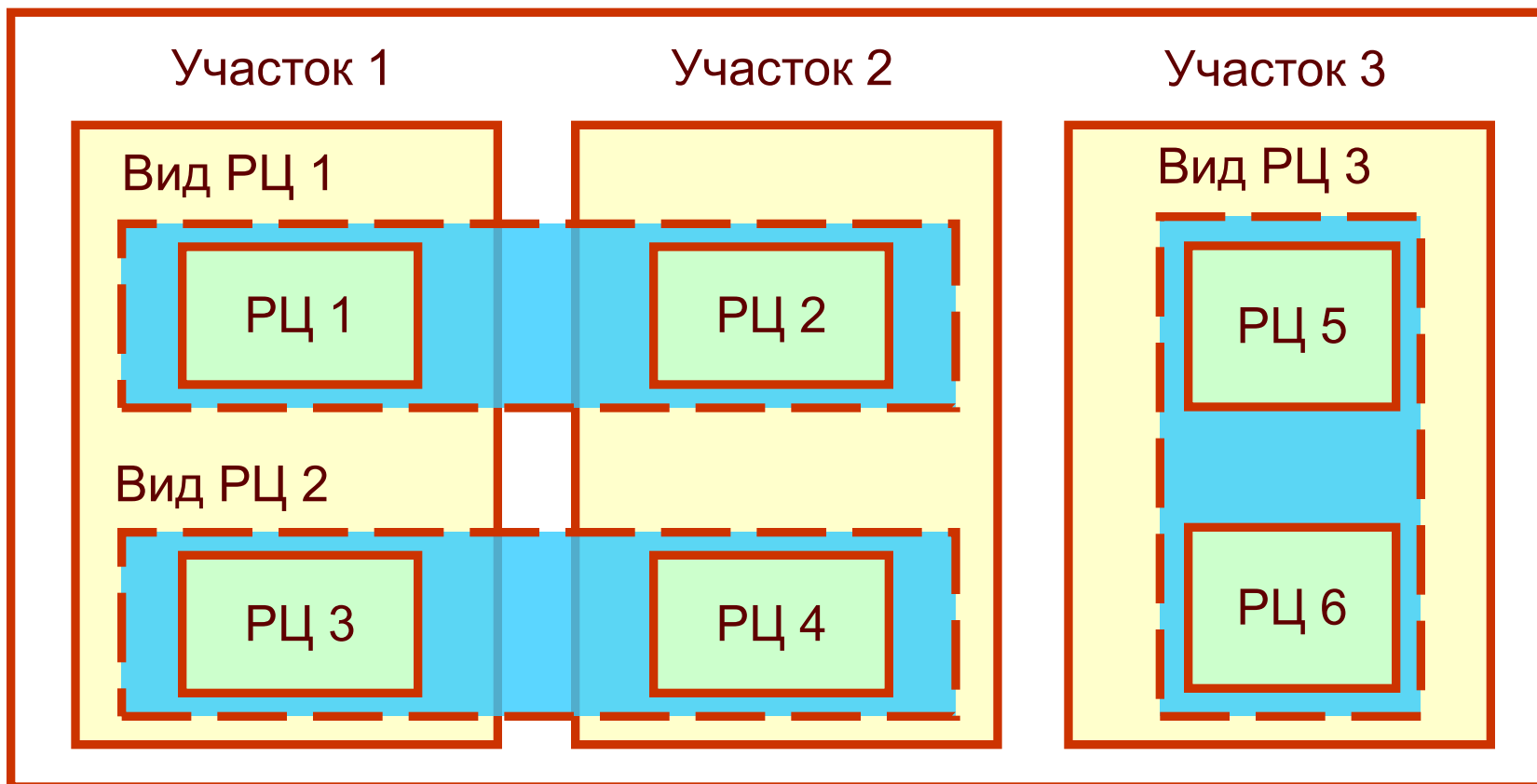
- Производственные участки
- Комплекты в производстве
- Развитие параметризации производственной НСИ





Производственные участки

- Структура производственных подразделений детализирована до участков





Производственные участки

- Параметры производственных подразделений

1С Параметры производственного подразделения * (1С:Предприятие)

Параметры производственного подразделения *

Завершить редактирование

Еще ?

Основное Производство по заказам Учет работ сотрудников

Интервал планирования: День с 00:00 по 23:59

Использовать производственные участки

Использовать пооперационное управление этапами производства

Материалы в операциях
Вести учет материалов в производственных операциях

Выходные изделия в операциях
Вести учет выходных изделий в производственных операциях

Использовать сменные задания
Объединять производственные операции в сменные задания

Использовать пооперационное планирование
Порядок выполнения производственных операций определяется расписанием, рассчитанным посредством пооперационного планирования

Вводить доступность ВРЦ на 45 дней и напоминать о составлении за 10 дней

Вводить график работы РЦ на 45 дней и напоминать о составлении за 10 дней

Настройка включает использование участков, возможен ввод рабочих центров в привязке к определенному участку, формирование сменных заданий по участкам



Производственные участки

■ Формирование сменных заданий по участкам

← → ★ Формирование сменных заданий

Подразделение: Цех металлообработки

Формирование заданий | Сменные задания

Назначать: исполнителям | рабочим центрам | видам РЦ

Смены

Смена, Участок, Исполнитель	Свободно,
29.08.2018, МО Участок 1 (7)	82
Белкина Анастасия Георгиевна	8
Бунин Эдуард Михайлович (1)	7
Бурденко Андрей Семенович (1)	7
Бушуев Эдгар Романович (1)	7
Васечкин Иван Иванович (1)	7
Волков Андрей Иванович (1)	7
Герасименко Зинаида Васильевна (1)	7
Герашенко Ольга Викторовна (1)	6
Гладиллина Вера Михайловна	8
Иванов Петр Федорович	8
Соколов Михаил Васильевич	8

[<добавить исполнителей>](#)

Смены (1С:Предприятие)

Выбрать | Выбрано заданий: 1

Подразделение: Цех металлообработки

Участок: <все участки>

Смена, Участок	Статус задания
27.08.2018, МО Участок 1	<задание не создано>
27.08.2018, МО Участок 2	<задание не создано>
28.08.2018, МО Участок 1	Сформировано
28.08.2018, МО Участок 2	<задание не создано>
29.08.2018, МО Участок 1	Формируется
29.08.2018, МО Участок 2	<задание не создано>
30.08.2018, МО Участок 1	Формируется
30.08.2018, МО Участок 2	<задание не создано>
31.08.2018, МО Участок 1	Формируется
31.08.2018, МО Участок 2	<задание не создано>

27 августа 2018 г. сегодня

заполнять исполнителей из прошлой смены

Добавлена возможность составления сменных заданий по участкам

Этап

МС00-32.2.
МС00-32.2.
МС00-32.2.
МС00-32.2.
МС00-32.2.
МС00-32.2.



Комплекты в производстве

- Поддержано использование комплектов в производстве

← → ☆ РБТ.100.00 Реле РБТ (Маршрутная карта) ×

Основное [Файлы](#) [Мои заметки](#)

Записать и закрыть | Записать | Назначить основной | Еще ▾ ?

Статус: Действует | Установить статус ▾

Основное | Операции | Выходные изделия (1) | Материалы и работы (16) | Трудозатраты (2)

Добавить | ↑ ↓ | Подобрать | Автовыбор материала | Расчет по формуле | Еще ▾

N	Номенклатура	Характеристика	Количество	Ед. изм.	Операция
1	РБТ.100.01 Корпус	<характеристики не и...	1,000	шт	<первая операция>
2	РБТ.100.02 Кронштейн	<характеристики не и...	1,000	шт	<первая операция>
3	РБТ.100.03 Якорь	<характеристики не и...	1,000	шт	<первая операция>
4	Комплект крепежа	<характеристики не и...	1,000	шт	<первая операция>

Применение:

- **тех. комплекты**
- метизы, крепежный комплект
- рем. комплекты (обязательные замены)

Винт M1x3 ГОСТ 17475-80	<характеристики не...	<серия не указ...	10,000	шт
Винт M5x10 ГОСТ 17475-80	<характеристики не...	<серия не указ...	10,000	шт
Диод D245A	<характеристики не...	<серия не указ...	5,000	шт

При заполнении производственных документов состав набора переносится в виде отдельных позиций

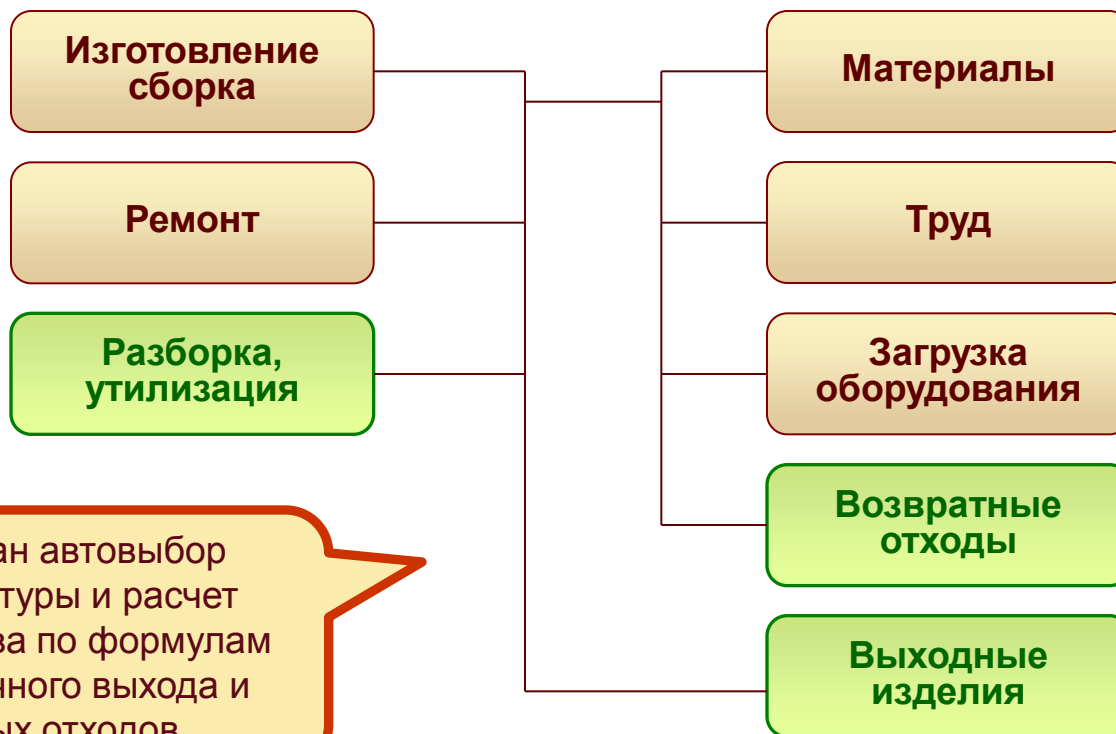


Параметризация спецификаций

- Расширены возможности параметризации ресурсных спецификаций

Типы производственных процессов

Описание производственного процесса



Поддержан автовыбор номенклатуры и расчет количества по формулам для побочного выхода и возвратных отходов



Параметризация спецификаций

- Добавлены новые возможности отбора строк по свойствам продукции

Настройка отбора по свойствам и расчета по формулам * (1С:Предприятие)

Настройка отбора по свойствам и расчета по формулам *

Сохранить настройку Закрыть

Условия использования

Добавить ✕

Свойство	Условие	Значение
Тип кожи	Равно	натуральная кожа
Размер	В интервале (>=, <=)	39 42

Равно
Не равно
Больше
Больше или равно
Меньше
Меньше или равно
В списке
Не в списке
В интервале (>, <)
В интервале (>=, <=)

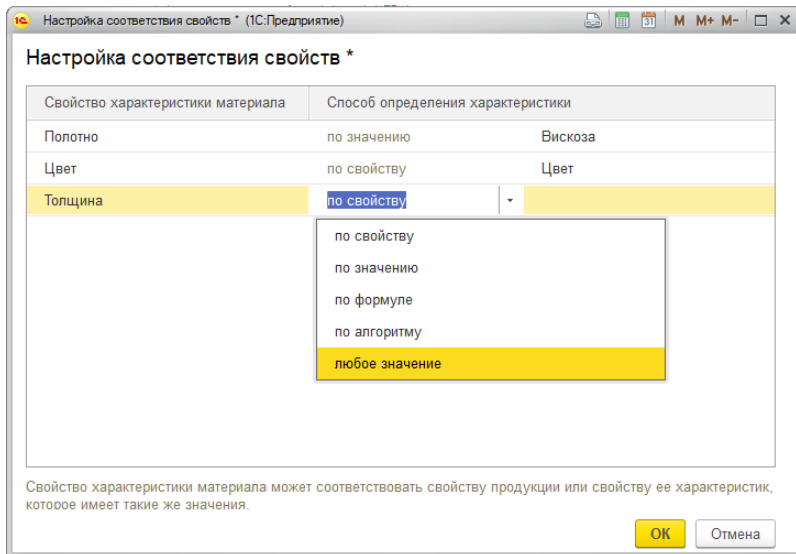
Свойства продукции

Добавлены варианты «в интервале», «в списке», «не в списке» и другие



Параметризация спецификаций

- Расширены возможности сопоставления свойств продукции и материалов (возвратных отходов)
- Расчет значений свойств по формулам



- Произвольные алгоритмы автовыбора характеристик

Цвет ткани	Цвет нитки
Черный	Черный
Белый	Белый
Желтый	Золотистый
Фиолетовый	Серый
Синий	Темно-синий
Темно-синий	Темно-синий
Красный	Темно-красный
Темно-красный	Темно-красный
Зеленый	Фиолетовый



Алгоритм подбора цвета нити по цвету ткани



Развитие внутрицехового управления

- Развитие внутрицехового диспетчирования, регистрации операций
 - Анализ показателей выполнения производственных операций
 - Ручное создание производственных операций
 - Штрихкодирование





Развитие внутрицехового управления

■ Анализ показателей выполнения операций

Контроль фарм. (Вид технологических операций)

Записать и закрыть Записать Еще ▾

Наименование:

Реквизиты (4) Сведения (2)

[Изменить состав](#)

Новый справочник «Виды технологических операций»

Для каждого вида может определяться состав дополнительных реквизитов, который потребуется заполнять в момент отметки выполнения операции

← → ☆ Производственная операция MC00-6.41.2.2 от 07.05.2018 17:42:03 ×

Провести и закрыть Печать ▾ Отчеты ▾ Еще ▾ ?

Номер: Дата: Статус:

Основное Дополнительно

№ операции: N следующей операции:

№ контейнера:

Серия ГЛС:

Показатель 1: норматив: 0,45 - 0,87

Показатель 2: норматив: 11 - 14

Комментарий:

Нормативы задаются в маршрутной карте




Развитие внутрицехового управления

■ Штрихкодирование производственных документов

- заказ на производство
- производственное задание (этап)
- сменное задание
- производственная операция

в т.ч. поиск по штрихкоду и отметка выполнения

МС00-31.1.1.11 от 29.06.2018	
Операция 1	5 операций
Бригада 2	
Стол рабочий № 1	



- Создание операций без маршрутной карты (вручную)
- Пропуск и повторное выполнение операций
- Снят контроль порядка назначения операций
- Добавлен контроль порядка выполнения операций



Передача в переработку

- Поддержана подрядная схема выполнения работ





Учет затрат при длительном производстве

- Длительное производство со списанием затрат на заказ в целом
 - реализована возможность отнесения затрат на партии производства в течении длительного периода (более месяца)
 - реализована возможность регистрации частичного выпуска в разных месяцах

Производственный процесс выстраивается от начала к концу.

Состав этапов первоначально может быть неопределен.





Партии в производстве

- Отчет «Партии в производстве»:
 - по каким изделиям (партиям) запущено производство?
 - на каком этапе (операции) находится выполнение?
 - какие плановые сроки выполнения партии?
 - есть ли проблема с обеспечением материалами?
 - есть ли задержка при производстве?

Информация о потребителях полуфабриката

← → Партии в производстве

Подразделение: × Заказ: ×
 Направление деятельности: × Номенклатура: ×

Подразделение	Заказ	Номенклатура	Количество	Ед. изм.	Ход выполнения	Запуск (план)	Выпуск (план)	Задержка	Текущий этап				Входит в номенклатуру	
									Наименование	Статус	Обеспечение	Маршрутная карта		
Цех металлообработки	МС00-000006	СИ1000.001.001 Ребро верхнее	20	шт	60 %	19.01.2017	19.01.2017	526 дн.	МС00-6.1.1, Резка профиля	Начат		СИ1000.001.001	Фрезировать	
Цех металлообработки	МС00-000002	СИ1000.001.001 Ребро верхнее	40	шт	80 %	23.01.2017	23.01.2017	522 дн.	МС00-2.11.1, Резка профиля	Начат		СИ1000.001.001	Фрезировать	Эмаль ПФ-115 (эмаль) ГОСТ Р 51691
Цех металлообработки	МС00-000002	СИ1000.002.000 Столешница верхняя	20	шт	25 %	24.01.2017	24.01.2017	521 дн.	МС00-2.18.1, Резка листа	Начат		СИ1000.002.000	Резка металла: лист	
Цех заготовки ЭК	МС00-000009	РБТ.122.01 Пластина	1600	шт	0 %	13.02.2017	16.02.2017	498 дн.	МС00-9.1.1, Производство	Начат	Требуется	<не используется>		РБТ.122.00 Пластина с контактом
Цех заготовки ЭК	МС00-000009	РБТ.100.01 Корпус	200	шт	50 %	21.02.2017	23.06.2018	493 дн.	МС00-9.24.2, Производство	К выполнению	Требуется	<не используется>		
Цех заготовки ЭК	МС00-000009	РБТ.122.00 Пластина с контактом	1 600	шт	0 %	30.05.2018	30.05.2018	30 дн.	МС00-9.12.1, Производство	Начат		<не используется>		РБТ.120.00 Блок контактов

Запущенные производственные процессы в разрезе партий



Партии в производстве

■ Расшифровка отчета «Партии в производстве»

← → ☆ Ход выполнения производственных операций ×

По исполнителям / видам
РЦ / рабочим центрам

Ход выполнения производственных операций

Отбор: Этап Равно "Этап производства MC00-27.1.1 от 10.05.2018 16:59:53"

Операция	Запланировано	К назначению	Назначено	Выполняется	Выполнено	Повторить	Не выполнено	Пропущено
Операция 1	20	15	12		7	4	3	2
Операция 2	10	9	1		1			

← → Контроль движения продукции и материалов

Параметры: Количество товаров: В единицах хранения

Материалы

Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Заказано	Поступило	Израсходовано	Возвращено или списано	Остаток	К поступлению	К возврату
Абразивная крошка №3,	кг	10,000	10,000	10,000				
Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89,	кг	20,000					20,000	
Итого		30,000	10,000	10,000			20,000	

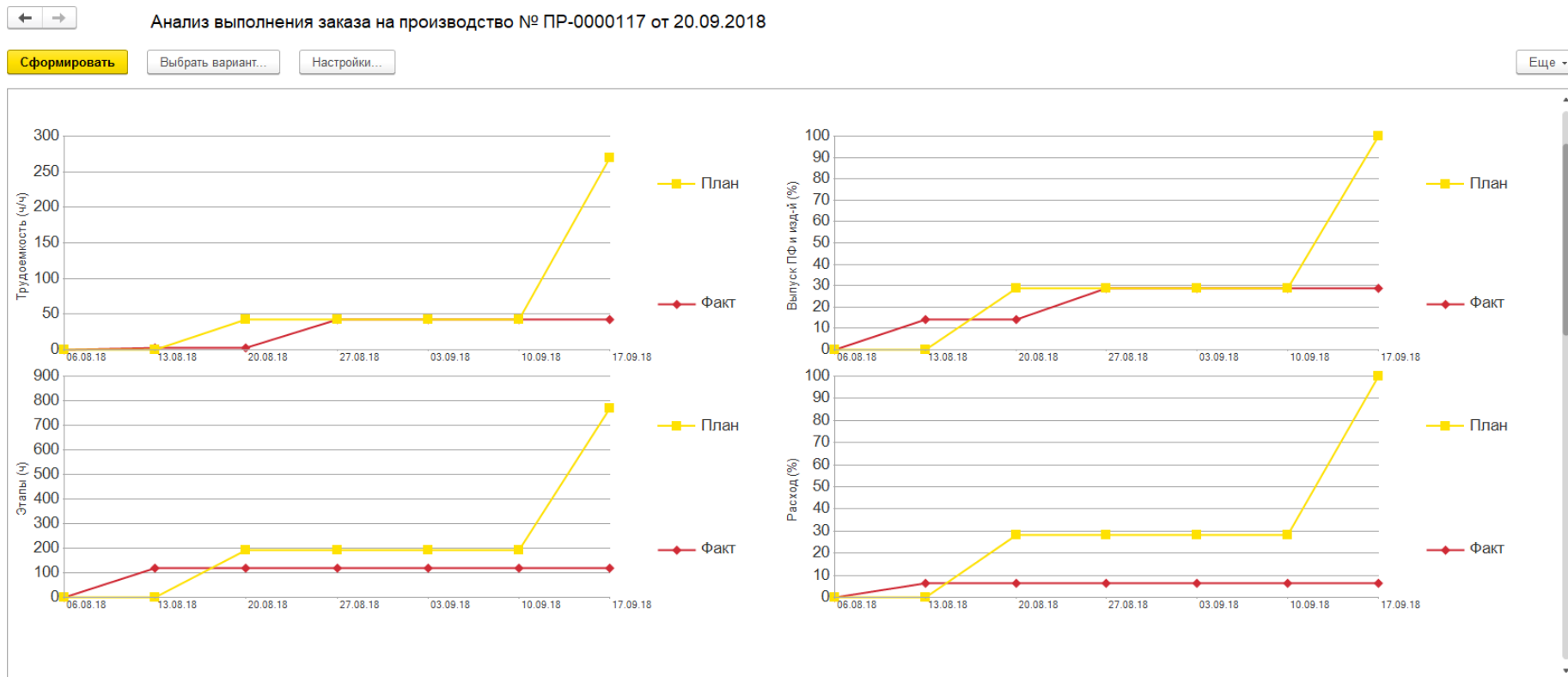
Выходные изделия

Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Запланировано	Произведено	Передано на склад	Осталось произведени	К передаче на склад
РБТ.100.01 Корпус,	шт	200,000			200,000	
Итого		200,000			200,000	



Анализ выполнения заказа на производство

■ Отчет «Анализ выполнения заказа на производство»



новое в 2.4.7



Анализ выполнения заказа на производство

■ Расшифровка отчета «Анализ выполнения заказа на производство»

Детализация до этапов, видов работ

Сформировать Настройки...

Трудоемкость

Период	Подразделение	Факт (ч/ч)	Остаток по плану
13.08.2018	Вид работ		
	Цех заготовки ЭК	2	0
	Литье	2	0
27.08.2018	Цех сборо-сварки	42	0
	Монтажные: Сборка, 4 разряд	20	0
	Электротехнические работы. 4 разряд	20	0
17.09.2018	Цех заготовки ЭК	42	20
	Монтажные: Сборка, 4 разряд	20	20
17.09.2018	Цех пластмассовых изделий	42	147
	Литье		1
	Литье		6
	Монтажные: Сборка, 4 разряд		120
17.09.2018	Цех сборки ЭК	42	187
	Монтажные: Сборка, 4 разряд		40
17.09.2018	Цех сборо-сварки	42	227
	Монтажные: Сборка, 4 разряд		40

Детализация до этапа и назначения

Сформировать

Выпуск изд-й и ПФ

Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Назначение	Факт	Остаток по плану
РБТ.100.01 Корпус,	шт		20	0
Этап производства MC00-2.3.1 от 17.08.2018 14:51:56		Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58	20	0
Материнская плата,	шт		20	0
Этап производства MC00-2.5.1 от 17.08.2018 14:51:57		Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58	20	0
Корпус пластиковый Тауг №15,	шт			140
Этап производства MC00-2.4.1 от 17.08.2018 14:51:57		Этап производства MC00-2.8.1 от 17.08.2018 14:51:58	20	
Этап производства MC00-2.6.1 от 17.08.2018 14:51:57		Этап производства MC00-2.7.1 от 17.08.2018 14:51:57		120
Кулер,	шт			120
Этап производства MC00-2.7.1 от 17.08.2018 14:51:57		Этап производства MC00-2.9.1 от 17.08.2018 14:51:58	40	
Этап производства MC00-2.7.1 от 17.08.2018 14:51:57		Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58		80
Блок питания,	шт			20
Этап производства MC00-2.8.1 от 17.08.2018 14:51:58		Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58	20	
Видеокарта,	шт			20
Этап производства MC00-2.9.1 от 17.08.2018 14:51:58		Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58	20	
Компьютер рабочий,	шт			20
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58				20

Детализация до этапа

Сформировать

Расход материалов

Номенклатура, Характеристика	Ед. изм.	Факт	Остаток по плану
Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89,	кг	2	0
Этап производства MC00-2.3.1 от 17.08.2018 14:51:56		2	0
Полиэтилен высокого давления ПВД-158,	кг		28
Этап производства MC00-2.4.1 от 17.08.2018 14:51:57			4
Этап производства MC00-2.6.1 от 17.08.2018 14:51:57			24
Плата,	шт		40
Этап производства MC00-2.5.1 от 17.08.2018 14:51:57			20
Этап производства MC00-2.9.1 от 17.08.2018 14:51:58			20
Припой 2022,	кг		10
Этап производства MC00-2.5.1 от 17.08.2018 14:51:57			10
Сокет,	шт		20
Этап производства MC00-2.5.1 от 17.08.2018 14:51:57			20
Процессор,	шт		20
Этап производства MC00-2.5.1 от 17.08.2018 14:51:57			20
Лопасть,	шт		120
Этап производства MC00-2.7.1 от 17.08.2018 14:51:57			120
Корпус пластиковый Тауг №15,	шт		140
Этап производства MC00-2.7.1 от 17.08.2018 14:51:57			120
Этап производства MC00-2.8.1 от 17.08.2018 14:51:58			20
Мотор,	шт		120
Этап производства MC00-2.7.1 от 17.08.2018 14:51:57			120
Катушка,	шт		80
Этап производства MC00-2.8.1 от 17.08.2018 14:51:58			80
Кулер,	шт		120
Этап производства MC00-2.9.1 от 17.08.2018 14:51:58			40
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58			80
РБТ.100.01 Корпус,	шт		20
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58			20
Оперативная память,	шт		40
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58			40
Видеокарта,	шт		20
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58			20
Блок питания,	шт		20
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58			20
Материнская плата,	шт		20
Этап производства MC00-2.10.1 от 17.08.2018 14:51:58			20

новое в 2.4.7



Направления развития в версиях 2.5.1-2.5.2

- НСИ производства
 - спецификации на вид номенклатуры, автовыбор спецификаций по периодам действия и параметрам назначения
 - инструменты группового изменения НСИ и запущенных производственных процессов
- Планирование
 - управление процессом планирования
 - оптимизация расчета плана производства
- Управление производством
 - обеспечение в производстве с учетом аналогов и полуфабрикатов производимых в процессе
 - деление партий, сокращение производства



Параметры назначения спецификаций

- Автовыбор спецификаций по периодам действия и параметрам назначения

Использовать параметры назначения спецификаций [Настроить](#)

Возможность определить, какие параметры являются приоритетными при автоматическом выборе спецификации.

Параметры назначения спецификаций

Добавить

Реквизит

Подразделение-диспетчер

Реквизит 01 (Подразделение-диспетчер)

Направление деятельности

Реквизит 02 (Направление деятельности)

Реквизит 03 (Общие реквизиты производственных документов)

В данной форме задается состав и определяются приоритеты параметров назначения спецификаций.
Значения параметров задаются в спецификации.
При автоматическом выборе спецификации на изделие анализируется количество совпавших параметров и их приоритет. На основании этой информации выбирается наиболее приоритетная спецификация изделия. В случае, если параметры назначения совпадают, приоритет отдается спецификации с более поздней датой начала действия.

Чем выше реквизит располагается в списке, тем выше его приоритет



Параметры назначения спецификаций

- При создании теперь можно определить назначение спецификации

← → ☆ Сборка несколько вых. изделий (Ресурсная спецификация) ×

Основное [Плановые калькуляции](#) [Дерево спецификации](#) [Применение в заказах](#) [Разрешения на замену материалов](#) [Файлы](#)

Записать и закрыть Записать Сравнить спецификации Отчеты Спецификации изделия

Группа: Код: 00-000186 Статус: В разработке Установить статус

Наименование: Сборка несколько вых. изделий Действует с: по:

Основное **Побочный и промежуточный выход** **Материалы и работы (1)** Трудозатраты Производственный процесс Дополнительно

Продукция **одно изделие** набор изделий

Номенклатура: Полуфабрикат 01 Количество: 1,000 шт

Характеристика: <характеристики не используются> % брака: 0

Назначение спецификации

Подразделение-диспетчер:	В списке	ПДО1; ПДО2
Направление деятельности:	Равно	Инвестиционная деятельность
Реквизит 01 (производственный документ):	Равно	
Реквизит 02 (производственный документ):	Между	25 50
Реквизит03 (производственный документ):	Равно	

⚠ При автоматическом выборе данная спецификация может быть вытеснена другими (перейти к [списку](#))

Автоматический выбор наиболее приоритетной спецификации осуществляется путем сопоставления параметров назначения и их приоритета, если параметры совпадают приоритет отдается спецификации с более поздней датой начала действия



Обеспечение в производстве

- Формирование этапов с учетом остатка полуфабрикатов

Формирование этапов заказа № 29 от 23.10.2018

Выполнить Потребности

Резервировать материалы и полуфабрикаты

На складе

По мере поступления

Рассчитать график производства

Задействовать резерв доступности

Если на складе есть остаток полуфабрикатов, новые этапы на производство не формируются, остаток резервируется

Если для номенклатуры создано несколько разрешений с одной областью действия, приоритет отдается разрешению с более поздней датой начала действия

- Автоматическая замена материалов на аналоги с учетом остатков и приоритетов

Действие разрешения

Указание дополнительных сведений позволит сузить область действия разрешения до заказа на производство, подразделен...

Направление деятельности: [dropdown]

Подразделение: [dropdown]

Изделие:

Указанное

Номенклатура: [input]

Характеристика: [input]

Производимые по спецификации

Спецификация: [input]

Заказ на производство: [input]

OK Отмена ?



Управление процессом планирования

- Развитие инструментов построения объемно-календарных планов
 - описание структуры планов
 - формирование и пересчет комплекта планов «В один клик»
 - учет планируемых остатков
 - корректировка с пересчетом зависимых планов



Управление приоритетом/порядком этапов и видов планов

Записать и закрыть | Записать | Места использования

Основное | Структура планов | **Дополнительные настройки** | Описание

Создать | Создать этап | [Иконки]

Поиск (Ctrl+F) | [Поиск] | Еще ▾

Вид плана	Тип плана
[-] План остатков	План остатков
[-] Планирование продаж	
[-] План продаж по номенклатуре (зам. по ист.)	План продаж
[-] Планирование производства и закупки товаров	
[-] План закупки товаров по дефициту	План закупок
[-] План производства продукции по дефициту	План производства
[+] Планирование производства узлов	
[+] Планирование производства деталей	
[+] Планирование закупки материалов	
[!] Нераспределенный вид плана	План закупок

Этап планирования (1С:Предприятие)

Этап планирования

Записать и закрыть | Записать | Еще ▾ | ?

Наименование: **Планирование производства и закупки товаров**

Сценарий: Планирование по этапам ▾

Планирование потребностей Планирование обеспечения

В рамках одного этапа планирования описываются либо приходные, либо расходные виды планов

План закупки товаров по дефициту (Вид плана) *

Записать и закрыть

Записать

Еще ?

Основное | Детализация | **Настройки заполнения** | Описание

Фильтр номенклатуры:

- товары и материалы** Номенклатура, которая может быть обеспечена только за счет закупки.
- произвольный отбор [<не установлен>](#) Позволяет заполнить номенклатуру по произвольным отборам, установленным в документе.
- без отборов В план попадает вся номенклатура к обеспечению

Настройка заполнения состава обеспечивающего плана

Количество периодов по умолчанию:

Количество периодов планирования по умолчанию при создании документа.

Настройка фильтров номенклатуры (1С:Предприятие)

Добавить новый элемент | Сгруппировать условия | Удалить | ↑ ↓ | Еще ▾

Поле	Вид сравнения	Значение
⊖ Отбор		
<input type="checkbox"/> - Номенклатура	В группе	
<input type="checkbox"/> - Номенклатура.Ценовая группа	В списке	<Пустое значение>
<input type="checkbox"/> - Номенклатура.Вид номенклатуры	В списке	<Пустое значение>
<input type="checkbox"/> Только в наличии		
<input type="checkbox"/> - Склад	Равно	
<input type="checkbox"/> - Сегмент номенклатуры	Равно	
<input type="checkbox"/> - Номенклатура.Качество	Равно	Новый
<input type="checkbox"/> - Формат магазина/склад	Равно	
<input type="checkbox"/> - Цена	Больше или равно	
<input type="checkbox"/> - Цена	Меньше или равно	
<input type="checkbox"/> Номенклатура ассортимента разрешенного к заказам		
<input type="checkbox"/> Номенклатура поставщиков		

OK | Отмена

Произвольные настройки отборов номенклатуры, попадающей в план по дефициту

Управление процессом планирования

Сценарий: Планирование по этапам | Период с: 01.01.2018 по: 31.03.2018 | Назначение: | Ответственный: | Еще

Вид плана	01.2019	02.2019
План остатков	Green	
Планирование продаж	Green	Blue
План продаж по номенклатуре (зам. по ист.)	Green	Blue
Планирование производства и закупки товаров	Green with refresh	Yellow
Корректировка потребностей	Green	Blue with eye
План производства продукции по дефициту	Green with refresh	Blue
План закупки товаров по дефициту	Blue with refresh	Blue
Планирование производства узлов	Green with refresh	
План производства узлов по дефициту	Green with refresh	
Планирование производства деталей	Green with refresh	
План производства деталей по дефициту	Green with refresh	
Планирование закупки материалов	Green with refresh	
План закупки материалов по дефициту	Green with refresh	
Баланс планов	Green with plus	

Номенклатура	Характеристика	Назначение	Потребность	Корректировка	Приход	К изменению
Продукция			400,00		300,00	100,00
Товар			2 000,00			2 000,00

Отборы: по сценарию, назначению, периоду, ответственному

Отображение минимального статуса плана цветом

Этапы и виды планов, по которым требуется сформировать или пересчитать планы

Структура планов

- Обозначения
- Green - планы в статусе "Утвержден"
 - Blue - планы в статусе "В работе"
 - Light Blue - планы в статусе "Черновик"
 - Blue with refresh - исходные планы по источникам и формулам
 - Folder icon - этап планирования потребностей
 - Folder with plus icon - этап планирования обеспечения
 - Truck icon - обеспечиваемые планы по дефицитам
 - Truck with refresh icon - корректировки плановых потребностей
 - Truck with plus icon - сбалансированность планов по периодам
 - Eye icon - корректировки к проверке
 - Refresh icon - пересчитать планы по дефицитам

Детализация по товарам: остатки, количество прихода и расхода, потребность и количество к изменению

[Скрыть детализацию](#)

★ План производства 00-00000075 от 30.07.2018 12:30:01 *

Основное | Отмена корректировок планов обеспечения | [Файлы](#) | [Задачи](#) | [Мои заметки](#)

Провести и закрыть | | | | | Создать на основании | | План производства | Отчеты

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

Основное | Продукция (1) | Полуфабрикаты (2) | Дополнительно

Добавить | | | Заполнить по дефициту | Корректировка плана производства | Ввести корректировку потребности | Excel | Еще

N	Номенклатура	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Спецификация	Дата выпуска	Дата запуска	Комментарий
1	Продукция	Характеристики не ...	изд	1 000,000	Продукция (основная сп...	01.01.2019	03.12.2018	

Режим заполнения по дефицитам

При редактировании вводится количество, которое будет обеспечено, и границы для пересчета. Если потребность будет изменяться в рамках заданного интервала, план не будет сигнализировать о пересчете.

Информация о разбалансированности на этапе

Корректировка плана производства

Номенклатура: Продукция
Характеристика:
Назначение:
Потребность: 900,000 изд
Произвести: изд

Пересчитывать план если потребность меньше: изд
 Пересчитывать план если потребность больше: изд

Комментарий:

Установить корректировку | Отменить корректировку |

Есть отклонения от потребностей, необходимо перезаполнить документ по дефициту.

Провести и закрыть | Отчеты ▾

Статус: **Утверждена** ▾

Основное | **Корректировка потребностей** | Комментарий

Режим ввода корректировки: **Один к одному** | Многострочный

Режим ввода может быть «один к одному» когда одна номенклатура заменяется на другую, либо «Многострочный» когда заменяются наборы.

Уменьшить потребность

Номенклатура:

Характеристика:

Назначение:

Текущая потребность: изд

Уменьшите потребность на: изд

Конечная потребность: изд

увеличить потребность

Номенклатура:

Характеристика:

Назначение:

Остаток: изд

Увеличить потребность на: изд

Конечный остаток: изд

С помощью корректировки потребности можно оформить замену: потребность в исходной номенклатуре будет уменьшена и увеличена в заменяемой.

Корректировка создается в статусе «Утверждена». При изменении потребности в исходном товаре корректировка переводится в статус «К проверке»



Оптимизация расчета плана производства

- Планирование производства изделий длительного цикла со сложной структурой

Товарная программа



- 6 изделий А
- 12 изделий В в год
- планы ремонта
- 3 года, 72 назначения

Производственная программа





Оптимизация расчета плана производства

■ Состав изделия «А»



■ Итоговый план производства по изделию «А»:

- годовая программа: 1 млн 450 тыс (всего записей 4 млн 600 тыс)
- товарная программа: 4 млн 388 тыс (всего записей 14 млн 40 тыс)



Оптимизация расчета плана производства

Проведение документа «План производства»

добавление задания к расчету

Расчет плана производства

Расчет потребности

Консолидация

Расчет действий

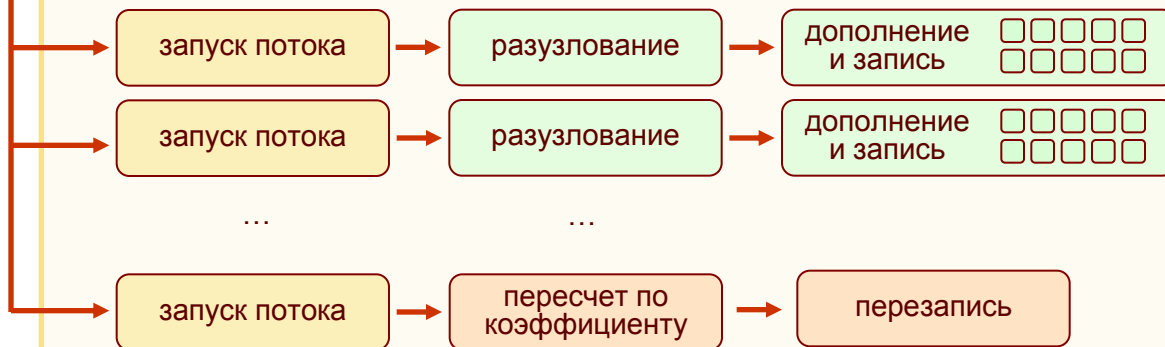
Агрегат

Тех. комплект

Деталь

- Многопоточная обработка
- Пакетное чтение и курсорная выборка данных
- Вспомогательные регистраторы для параллельной записи
- Кэширование данных об изделии
- Оптимизация пересчета (одновременная очистка и запись новых данных)

Многопоточная обработка





Оптимизация расчета плана производства

Машиностроение

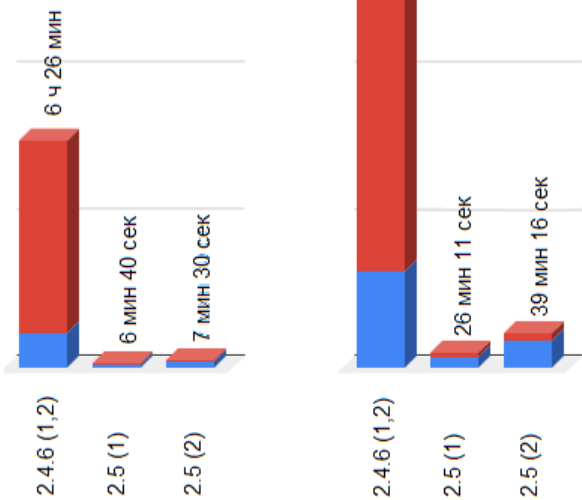
изделие А

годовой план

> 60 раз

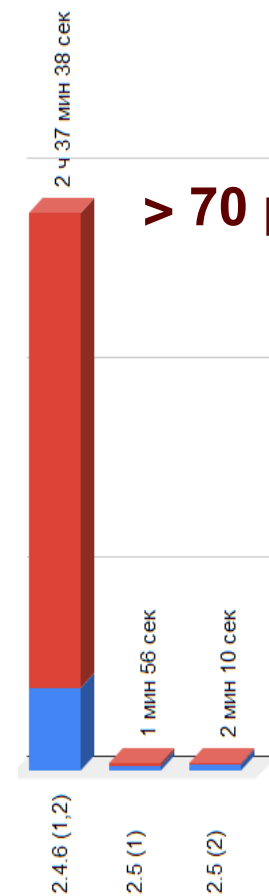
■ расчет
■ запись

2.4.6 (1,2) - расчет на версии 2.4.6 (первый, полный пересчет)
2.5 (1) - первый расчет на версии 2.5
2.5 (2) - полный пересчет на версии 2.5



Швейное производство месячный план

> 70 раз





Производство и планирование в 2.5

- Управление изменениями
 - развитие инструментов редактирования структуры заказа
 - учет отклонения при производстве (деление партий, отработка брака)
 - сокращение производства
 - инструменты группового изменения НСИ и запущенных производственных процессов

1С:ERP Управление предприятием 2



Спасибо за внимание!

**Дмитриев Дмитрий,
Разработчик
Фирма «1С»**