**План автоматизации производственных процессов (материальная цепочка) в "1С: Комплексная автоматизация"**

1. **ОПИСАНИЕ ПРОЕКТА**
   1. **Перечень подсистем, подлежащих автоматизации.**

В рамках задач, находящихся в зоне ответственности исполнителя проекта, предстоит автоматизация следующих подсистем:

* НСИ и администрирование
* Производство
* Склад и доставка
* Продажи
* Закупки
* Бухгалтерия
* Бюджетирование
* Логистика
  1. **Ключевые задачи проекта**
* Организовать в системе прослеживаемость материалов в требуемых единицах учета
* Организовать прослеживаемость готовых изделий и связанной с ним дополнительной номенклатуры (комплектация). Справочный учет серийных номеров.
* Настроить автоматическую передачу материалов между собственными организациями (схема «Интеркампани»)
* Организовать в системе реализацию и списание продукции, отгружаемой дополнительно(комплектация)
* Организовать в системе закупку всех необходимых для производства материалов и комплектующих на различные организации
* Организовать в системе автоматическое создание заказов из кабинета дилера и AmoCRM

1. **РЕАЛИЗАЦИЯ ПРОЕКТА**
   1. **Этапы проекта внедрения "1С: Комплексная автоматизация"**

**План этапов работ**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ этапа** | **Описание этапа** | | **Согласующие лица, ФИО, должность** | **Трудозатраты, час.** |
| **1.** | **Настройка подсистемы НСИ и администрирование для демонстрации тестового примера (пример реализуется для оптового покупателя)** | | | |
| 1.1 | Требуется выполнить настройки:  - учетной политики всех организаций, входящих в структуру предприятия  - учета серий для складов и номенклатуры  - работу подсистемы Интеркампани  - настроить виды цен и их использование для передачи между организациями  - настроить вид номенклатуры с типом «набор», его ценообразование в системе  - внести спецификацию выбранного тестового изделия  - внести номенклатуру для всех комплектующих, материалов и работ для производства тестового изделия  - настроить отчетную форму «Ведомость по товарам на складах» для отображения конвертации шт в кг | |  |  |
| 1.2 | Требуется внести доработки в систему:  -доработка документа реализации  -создание ввода на основании документа внутреннего списания при реализации на комплектацию  -доработка заполнения табличной части внутреннего списания комплектами | |  |  |
|  | ***Результат:***  ***система настроена под требования заказчика, настройки позволяют реализовать тестовый пример в полном объеме*** | | | |
| **2.** | **Демонстрация выполненных работ** | **Директор**  **Начальник производства**  **Начальник склада** | |  |
|  | **Подсистема закупки** | В рамках сдачи работ вручную создается заказ поставщику, производится закупка всех необходимых для выпуска изделия материалов и комплектующих, на различные организации предприятия, производится приемка на склад с использованием ордерной схемы (использована у заказчика) | | |
|  | **Подсистема продажи** | В рамках сдачи работ в системе 1С:КА вручную создан заказ клиента в разделе «оптовые продажи» | | |
|  | **Подсистема производство** | В рамках сдачи работ произведена передача необходимых для производства материалов на склады и кладовые цеха (используется схема складов, используемая заказчиком и настроенная в системе на текущий момент):  Из ООО в ИП — по «давальческой» схеме, продемонстрирована работа в РМ «Документы передачи в переработку»  Между ИП — по схеме «Интеркампани»,  Процесс производства разбит на 2 этапа, реализуемые в системе документами «Производство без заказа»  1 этап — производство в Распилочном цеху  По спецификации выпускаются заготовки (учитываются в штуках), используемый материал учитывается в кг  2 этап — производство в Сварочном цеху  По спецификации выпускается готовое изделие, в процессе производства вручную производится замена материала. Присваивается серийный номер (учитывается в системе справочно), на изделие наносится вручную, готовое изделие передается на склад | | |
|  | **Подсистема Склад и доставка** | Готовое изделие перемещается на склад готовой продукции, с которого происходит отгрузка  Из заказа клиента заполняется документ Реализация товаров и услуг, в документ помимо готового изделия вручную вносится насос (вручную присваивается серийный номер\*), а так же набор (состоит из дополнительного оборудования — биоактиватор, муфта, таймер)  Вводом на основании создается документ внутреннего списания на насос и набор  Распечатываются документы:  В ТОРГ-12, УПД и счет-фактуре позиции распечатываются в соответствии с заказом клиента (не содержат сведений о дополнительной комплектации и насосе)  В 1-Т (товарно-транспортная накладная) на печать выводится полный перечень оборудования, переданного к отгрузке — Готовое изделие (станция), насос и доп.оборудование (с расшифровкой состава набора) | | |
|  | **Подсистема Финансовый результат и контролинг** | Оформление документов передачи «Интеркампани»  Сформировать закрытие месяца  продемонстрирована работа в РМ «Передачи к оформлению» | | |
|  | ***Результат:***  ***Закупка материалов отражается в системе по организации - приобретателю, без использования Управляющей организации***  ***Документы передачи материалов между организациями формируются автоматически, не влияют на процесс производства, все материалы доступны вне зависимости от организации-приобретателя***  ***В системе ведется учет заготовок — в штуках и в кг, что отражается в отчете «Ведомость по товарам на складах»***  ***В системе возможно отслеживать объем выпуска заготовок (для контроля использования материалов, остатков и объема выполненных работ)***  ***Готовому изделию в системе присваивается серийный номер, что позволяет отследить конкретное изделие (когда и кем произведено, кому и когда отгружено, в какой комплектации)***  ***В системе отслеживается насосная станция, она привязана к реализации и готовому изделию, что позволяет отслеживать гарантийный срок и получателя (в случае возврата для замены)***  ***При реализации в системе автоматически списывается дополнительная комплектация, что позволяет отслеживать остатки в системе складского учета***  ***При реализации насоса и дополнительной комплектации через печатную форму 1-Т фиксируется факт передачи ответственному лицу (водителю/покупателю)*** | | | |
| **3** | **Согласование, внесение дополнений/изменений в сданные работы по требованию заказчика** | | **Директор**  **Начальник производства**  **Начальник склада** |  |
|  | ***Результат:***  ***заказчик подтверждает, что процессы реализованы верно, в необходимом объеме***  ***Заказчик определяет и предоставляет подрядчику перечень сотрудников, с которыми производится обучение работе в системе, которые участвуют в тестовой эксплуатации, осуществляют контроль (в т.ч. за сотрудниками предприятия-заказчика) и приемку работ на каждом участке***  ***Заказчик самостоятельно обеспечивает:***  ***- внесение в систему необходимых НСИ (номенклатуры и спецификаций (предварительно настроенных подрядчиком))***  ***- внесение в систему корректных остатков товаров и материалов на складах*** | | | |
| **4** | **Работы в системе заказчика** | |  |  |
| 4.1 | Настройка блока НСИ и администрирование в системе заказчика | |  |  |
| 4.2 | Внесение в систему заказчика доработанных отчетов и документов, согласованных изменений | |  |  |

Возможные дополнительные работы:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **Настройка обмена с имеющимися у заказчика ИБ** | | **Директор**  **Начальник производства**  **Начальник склада** |  |
|  | ***Результат:***  ***сокращение ручного ввода, дублирования документов в разных ИБ*** | | | |
| **2.\*** | **Доработка приложения для работы с планшетом на РМ кладовщика (внесение серийных номеров насосов)** | **Начальник склада** | |  |
|  | ***Результат:***  ***Серийный номер насоса вводится в систему сразу в точке выдачи, посредством мобильного устройства*** | | | |

1. **ГРАНИЦЫ ПРОЕКТА**

Автоматизации подлежат функциональные блоки и настройки, перечисленные в плане этапов работ, согласованные на тестовом примере.