# Пошаговый процесс (от приемки до отгрузки)

* Создание заказа поставщику (определение списка номенклатур) Плановый отдел
* Оплата (Плановый отдел/бухгалтерия)
* Рассматриваем, что из заказа поставщику влезает в транспорт (логист)
* Биаксплен присылает упаковочный лист

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Изготовитель | № паллеты | Марка пленки | Ширина | Толщина | Активация | Кол-во роликов | Масса Нетто | Масса Брутто | Сверка |
| 1 | Биаксплен | 1 | HGPL | 700 | 25 | внешняя | 2 | 300 | 400 | ДС 1 |
| 2 | Биаксплен | 1 | HOHL | 1200 | 40 | внешняя | 4 | 1000 | 1045 | ДС 1 |
| 3 | Биаксплен | 1 | LOHM.M | 600 | 30 | внешняя | 6 | 800 | 815 | ДС 1 |

* Формирование приходной накладной (Плановый отдел)
* Если в упаковочном листе груз из нескольких заказов поставщику Плановый отдел (Алексей) вручную из каждой ДС формирует приходную накладную. На одну машину может быть несколько приходных накладных. (Плановый отдел).

1. Установка ШК перед воротами, где происходит приемка. Перед началом приемки считываем ШК, чтоб принимаемый груз ставился на учет СКЛАДА ПРИЕМКИ.
2. Приемка груза на основе присылаемых плановым отделом приходных накладных. (Крепим ШК любой, система сама прикрепляет информацию о паллете на ШК) (приемщик).

Если завод изготовитель присылает упаковочный лист в формате, который представлен ниже, будет возможность принимать продукцию на основании этого документа, тогда в ШК должна будет содержаться следующая информация:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка пленки: | **Прозрачная/Жемчуг/Металл** | Толщина: | **35** | Ширина: | **1 050** |
| Паллета: | **П6000199180** | Вес нетто: | **908,6** | Вес брутто: | **1 000** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **№ п/п** | **Номер рулона** | **Вес нетто** |  |  |  |
| 1 | Р6000941727 | 229,6 |  |  |  |
| 2 | Р6000941728 | 228,1 |  |  |  |
| 3 | Р6000941729 | 227 |  |  |  |
| 4 | Р6000941761 | 223,9 |  |  |  |
| **ИТОГО:** | **4** | **908,6** |  |  |  |

HGPL = Прозрачная

HOHL = Жемчуг

HMPL.M = Металл

Если производитель присылает упаковочный лист, представленный ниже, тогда сотрудник планового отдела подгружает в 1С информацию из этой таблички, создавая приходную накладную по которой будет осуществляться приемка товара.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Номер паллеты** | **Марка пленки** | **Ширина рулона (мм)** | **Толщина пленки (мкм)** | **Обработка коронная** | **Количество рулонов** | **Масса нетто (кг)** | **Масса брутто (кг)** | **Заказ №** |
|  |
| 1 | П100084330 | HGPL | 1 300 | 20 | Внешняя | 2 | 551,7 | 604 | 23/1512712 |
| 2 | П6000196378 | HGPL | 700 | 25 | Внешняя | 4 | 601,1 | 673 | 23/1512721 |
| 3 | П3000057205 | HGPL | 1 080 | 25 | Внешняя | 2 | 483,6 | 538,6 | 23/1512898 |
| 4 | П3000057237 | HGPL | 1 100 | 25 | Внешняя | 4 | 955,2 | 1 038 | 23/1512899 |
| 5 | П3000057458 | HGPL | 1 100 | 25 | Внешняя | 2 | 487,6 | 544 | 23/1512899 |

1. Считываем каждый ШК, приклеенный на паллет. Груз находится на виртуальном складе ПРИЕМКА (приемщик).

(запасной вариант) Будет представлена возможность ручного ввода данных в терминал на основании информации, содержащейся на паллете, где поочередно будет происходить выбор из списка Производителя, марки пленки, ширины и толщины, активации, кол-во рулонов, массы нетто и брутто.

После того, как все паллеты в ручную были введены в терминал сбора данных происходит сверка фактического груза (то, что стоит в фуре) с данными в приходной накладной.

1. Если фактическое количество паллет и груза на них сходится с приходной накладной, принимаем товар. Если нет принимаем, как есть, программа составляет акт расхождения (возможность печати) + 3 подписи – Нач.склада, нач.производства, приемщик. Акт отсылается заводу производителю до выяснения обстоятельств.
2. Установка ШК на стеллажи и определенные зоны под общим названием зона ХРАНЕНИЕ (водитель погрузчика).
3. Заявка на перемещение (на терминале с зоны приемки в зону хранения).
4. Считываем ШК на паллете, ставим в ячейку и считываем ШК соответствующей ячейки на стеллаже или определенной зоны, если на стеллаже нет места (водитель погрузчика).
5. Плановый отдел на основании товара, хранимого на складе, делает **заявку на резку**. Система 1С на основании **заявки на резку** выдает на терминал водителя погрузчика говорит в какой ячейке/зоне хранится пленка по каждой номенклатуре с указанием килограмм. В системе будет информация о дате приемки номенклатуры на склад. (плановый отдел)
* Если пленка стоит на складе 1-2 месяца – номенклатура горит зеленым
* Если пленка стоит на складе 3-4 месяца – номенклатура горит желтым
* Если пленка стоит на складе 5-6 месяцев – номенклатура горит красным

Система будет обязывать брать номенклатуру сначала красную, потом желтую, потом уже зеленую, чтоб срабатывать пленку, чей срок годности подходит к концу.

1. Снимаем паллет, считываем ШК паллета, считываем ШК ячейки, паллет снялся с зоны хранения (водитель погрузчика).

При ситуации, когда на паллете 4 джамбо ролика, а нужно 3 (пример). Операция разукомплектовки позволит вытащить необходимое кол-во роликов и присвоить каждому ролику ШК (водитель погрузчика).

* Считываем ШК паллеты, выдается информация по роликам. С присвоенными ШК(Марка пленки/толщина/ширина/вес). Печатаем ШК, клеем на ролики.
* Ролики, которые идут в резку считывается сканером резчика, прикрепляются к ШК на станке путем считывания и переходят в склад Производство.
* Оставшийся ролик считывается водителем погрузчика, считывается ШК паллеты (ролик прикрепляется к паллете); паллета считывается, ставится в ячейку, считывается ШК ячейки, паллета с роликом становится обратно на склад ХРАНЕНИЕ.
1. Режем джамбо-ролики на ролики под заказ. В заказе на резку указывается спецификация по резке (активация, намотка, сколько кг на паллет). Каждому паллету присваевается ШК(резчик).

Взвешиваем, весы подгружают в систему вес ролика и на принтере печатаем этикетку с ШК и необходимой информацией (ШК должен будет выдать для какого клиента идет заказ).

Заказ на резку (который берется из заказа покупателя) в электроном формате должен поступать на компьютер резчика.

Должен быть интерфейс, чтоб резчик мог выбрать позицию той номенклатуры, которую он взвешивает по порядковому номеру.

Считываем ШК ролика и считываем ШК паллета. Ролик прикрепился на паллету в зоне Производство. И так со всем заказом.

1. Комплектовщик считывает ШК резаных роликов, происходит перенос готовой продукции со склада ПРОИЗВОДСТВО в склад готовой продукции. Прикрепляет ролики к ШК паллеты под определенный заказ. Программа Формирует Паллетный лист (сопроводительный лист) с ШК, где хранится вся информация по кол-ву паллет и роликов на паллете (комплектовщик).
2. ШК упаковочного листа считывается, информация подгружается к заказу покупателя, когда все ШК упаковочных листов считывается, заказ покупателя переходит в режим ГОТОВО(комплектовщик).
3. Водитель погрузчика считывает ШК паллеты, ставит готовую продукцию в ячейку (зону) считывает ШК ячейки (зоны), готовая продукция учлась в зоне ХРАНЕНИЕ ( с указанием что продукция готова). (водитель погрузчика)
4. Приехал клиент

На основании готового заказа покупателя водитель погрузчика получает информацию о месте, где хранится готовая продукция, считывает ячейку, считывает паллет. Паллет снялся с учета в зоне ХРАНЕНИЕ.

Водитель погрузчика везет паллет к клиенту. Считывает ШК зоны отгрузки (ШК прикреплен у ворот), считывает ШК паллеты, грузит его в транспорт.

Паллет с продукцией снялся с учета всех зон склада. Паллет учелся в истории отгружаемого товара под определенного клиента.(водитель погрузчика).

# Плюсы этой системы:

* точные данные о количестве пленки, хранящейся на складе (фактическое кол-во будет точно соответствовать данным системы)
* уменьшение времени на поиск номенклатуры, которая идет в резку и на отгрузку (благодаря адресному хранению)
* составление отчетов об оборачиваемости товара на складе
* возможность отслеживания товародвижения пленки на складе (на какой стадии у нас потерялась пленка)
* возможность составления отчета о проделанной работе сотрудников склада (сколько тонн принял тот или иной сотрудник, сколько расставили в места хранения, завезли на резку, порезали, отгрузили)
* возможность точного просчета отвалов и пленки, которая ушла в брак путем сравнения системой весов исходных роликов (роликов, которые подвез водитель погрузчика на резку) и весов роликов после резки

Упаковочный лист с ШК

Итоговый заказ

0,5 паллета на стеллаж

0,5 паллета к заказу

2 позиция = 0,5 паллете

1 позиция = 1 паллете

2 позиций уже резаной пленки

3 позиций режутся

5 позиций

Заказ покупателя

Заказ на резку на основании заказа покупателя

Ролик 300

Ролик 600

Заказ на резку на основании заказа покупателя

Ролик формата 1200

На потенциального клиента без заказа покупателя

Ролик 300

На склад как резаная пленка

Упаковочный лист с ШК

Упаковочный лист с ШК

Упаковочный лист с ШК

Заказ на резку на основании заказа покупателя (20 ручьев по 12мм)

На склад

Упаковочный лист с ШК

Заказ на резку на основании заказа покупателя

Ролик формата 720

Ролик формата 240

Ролик формата 960

Упаковочный лист с ШК

Обрезка по 10мм по краям

Отгрузка на ламинацию

Перемотка с 450 на 300

Печать

Заказ на резку (под печать) на основании заказа покупателя. Намотка 450

Ролик формата 520

Заказ на резку на основании заказа покупателя

Ролик формата 520

Ролик формата 1040

Упаковочный лист с ШК

Ролик формата 400

Ролик формата 600

Заказ на резку

Заказ на резку

Ролик формата 1000

Заказ покупателя