1. РМ «Диспетчерирование этапов»

В форме нужна кнопка «установить исполнителя», по нажатию кнопки открывается форма выбора исполнителя, выполняется установка исполнителя по выделенным строкам

В подвале РМ необходимо отображать промежуточную ТЧ с исходными комплектующими по спецификации в составе колонок: «Ном-ра», «Требуется», «Обеспечено», «Наличие», «Дефицит», «Ожидаемое поступление»

Для деталей так же отображаем отдельную табличную часть с информацией по входимости в марки в составе колонок «Изделие», «Кол-во на изделие»

Необходимо вывести дополнительные колонки: «Материал(профиль)» - для деталей, «Осталось выполнить», «Вес», «Ширина», «Длина» - выводим значения для изделий (марок), данные значение должны погружаться из тех карт, причем «Вес» должен загружаться из файла «ВОМ». Операции вносим в существующую колонку «Комментарий»

1. Обработка загрузки тех карт:

При загрузке тех карты необходим признак «переработка на стороне/цинкование», согласно установленного признака по загружаемым деталям будет сформирован дополнительный соответствующий этап переработки/ цинкование.

При загрузке необходимо учесть сведения по файлу «ВОМ Кооперация»- по загружаемым деталям будет сформирован дополнительный соответствующий этап переработки/изготовление деталей

1. Заказ на производство – добавить признак «Раскрой выполнен», с возможностью вывода в РМ «Диспетчерирование этапов». Реализовать автонумерацию по принципу «Номер заказа клиента»+ «Номер части» (выводим отдельным реквизитом в шапке документа), для заказа на производство присваивается порядковый номер «Части» по основанию «Заказу клиента»

Заказ клиента - реализовать автонумерацию по принципу «Номер заказа клиента»+ «Номер очереди» (выводим отдельным реквизитом в шапке документа) для заказа клиента присваивается порядковый номер «Очереди» по основанию основного «Заказа клиента».

1. Необходимо разработать выходные печатные формы для заказа на производство, формируемые из РМ «Диспетчерирование этапов» - «Заготовительная ведомость/заготовка», «Заготовительная ведомость/ сборка». Выходные формы формируются отдельными экземплярами по виду металла согласно утвержденных макетов:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Номер ЗВ | 475-11-1 | **Заготовительная ведомость** | **475-11-1** | **(ЗАГОТОВКА)** |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Прокат** | **Марка стали** | **Типоразмер проката** | **№ позиции** | **Признак монтажной детали** | **Ширина, мм** | **Длина заготовки, мм** | **Операции** | **Кол-во позиций, шт.** | **Вес всех заг., кг.** |
| Лист | C355 | -10 | дет.104 | монтаж.дет. | 60 | 270 | отв. | 40 | 3,391 |
|  |  |  | дет.1045 |  | 205 | 442 | скос | 40 | 148 |
|  |  |  | дет.1052 |  | 150 | 255 | отв. | 32 | 24,024 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер КМД | (Все) |  |  |  |  |
| Номер ЗВ | 475-1 | **Заготовительная ведомость**  | **475-1** | **(СБОРКА)** |
|  |  |  |  |  |  |
| **Марка** | **Наименование марки** | **Признак монтажной детали** | **Вес 1 марки, кг** | **Кол-во марок на заказ. шт.** | **Вес всех марок, кг** |
| СК-1 | Стойка |   | 218 | 6 | 1308 |
| СК2-1 | Стойка |   | 173 | 12 | 2076 |
| **Общий итог** |  |  |  | **192** | **11309,4** |