Алгоритмы создания документов на основании.

1. Обработки внести в расширение конфигурации «РаботаСШК».
2. Обработки обеспечивают облегчение и соблюдение технологической последовательности заполнения документов движения серийной продукции.
3. Алгоритмы заполнения определяются таблицами 1-4.

Таблица 1.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | ПеремещениеПоЯчейкам | Производство |
| Место | Реквизит | Место | Реквизит |
| 1 | Шапка | Склад | Шапка | Получатель.Склад |
| 2 | Шапка | Ячейка | Шапка | Получатель.Ячейка |
| 3 | Шапка | Операция |  | «Из одной в несколько» |
| 4 | ТЧ | Склад | Шапка | Получатель.Склад |
| 5 | ТЧ | Ячейка |  | «На проливку» |
| 6 | ТЧ | Номенклатура | ТЧ | Номенклатура |
| 7 | ТЧ | Характеристика | ТЧ | Характеристика |
| 8 | ТЧ | Серийный номер | ТЧ | Серийный номер |
| 9 | ТЧ | Количество | ТЧ | Количество |
| 10 | ТЧ | Единица измерения | ТЧ | Единица измерения |

. Таблица 2.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | ПеремещениеПоЯчейкам | Расходная накладная\* |
| Место | Реквизит | Место | Реквизит |
| 1 | Шапка | Склад |  | «Серийная продукция» |
| 2 | Шапка | Ячейка | Шапка | «На складе» |
| 3 | Шапка | Операция |  | «Из одной в несколько» |
| 4 | ТЧ | Склад | Шапка | «Серийная продукция» |
| 5 | ТЧ | Ячейка |  | «На комплектацию» |
| 6 | ТЧ | Номенклатура | ТЧ | Номенклатура |
| 7 | ТЧ | Характеристика | ТЧ | Характеристика |
| 8 | ТЧ | Серийный номер | ТЧ | \*\* |
| 9 | ТЧ | Количество |  | 1 |
| 10 | ТЧ | Единица измерения |  | Шт. |

* \* Тот же самый алгоритм применить для документа ЗаказПокупателя
* \*\* для каждой номенклатуры табличной части документа источника, у которой включен признак «Учет по серийным номерам» отобрать серийные номера в ячейке «На складе» в количестве равном реквизиту Источник.ТЧ.Количесво и включить их отдельной строкой в ТЧ документа «ПеремещениеПоЯчейкам», с соответствующим заполнением реквизита ТЧ.СерийныйНомер. Если требуемого количества серийных номеров в ячейке для данной номенклатуры недостаточно – выдать сообщение об ошибке и перейти к обработке следующей номенклатуры.

 . Таблица 3.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | РасходныйОрдер | ПеремещениеПоЯчейкам |
| Место | Реквизит | Место | Реквизит |
| 1 | Шапка | Склад | ТЧ 1-я строка | Склад  |
| 2 | Шапка | Ячейка | ТЧ 1-я строка | Ячейка \* |
| 3 | ТЧ | Номенклатура | ТЧ | Номенклатура |
| 4 | ТЧ | Характеристика | ТЧ | Характеристика |
| 5 | ТЧ | Серийный номер | ТЧ | Серийный номер |
| 6 | ТЧ | Количество | ТЧ | Количество |
| 7 | ТЧ | Единица измерения | ТЧ | Единица измерения |

* \* Если Ячейка не равна «Укомплектованы» выдать сообщение « Отгрузка допускается только для укомплектованных приборов» и завершить обработку без записи РасходногоОрдера.

Таблица 4.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | ПеремещениеПоЯчейкам | ПеремещениеПоЯчейкам |
| Место | Реквизит | Место | Реквизит |
| 1 | Шапка | Склад | ТЧ 1-я строка | Склад  |
| 2 | Шапка | Ячейка | ТЧ 1-я строка | Ячейка  |
| 3 | Шапка | Операция |  | «Из одной в несколько» |
| 4 | ТЧ | Склад | ТЧ 1-я строка | Склад  |
| 5 | ТЧ | Ячейка |  | \* |
| 6 | ТЧ | Номенклатура | ТЧ | Номенклатура |
| 7 | ТЧ | Характеристика | ТЧ | Характеристика |
| 8 | ТЧ | Серийный номер | ТЧ | Серийный номер |
| 9 | ТЧ | Количество | ТЧ | Количество |
| 10 | ТЧ | Единица измерения | ТЧ | Единица измерения |

* \* Если Источник.ТЧ.Ячейка равна «На проливку» тогда ТЧ.Ячейка = «На складе»,
* иначе Если Источник.ТЧ.Ячейка равна «На складе» тогда ТЧ.Ячейка = «На комплектацию»,
* иначе Если Источник.ТЧ.Ячейка равна «На комплектации» тогда ТЧ.Ячейка = «На метрологию»,
* иначе Если Источник.ТЧ.Ячейка равна «На метрологию» тогда ТЧ.Ячейка = «На оформление ЭД»,
* иначе Если Источник.ТЧ.Ячейка равна «На оформление ЭД» тогда ТЧ.Ячейка = «Укомлектованы»,
* иначе Если Источник.ТЧ.Ячейка равна «Укомплектованы» тогда ТЧ.Ячейка = «Отгружены».