1. **Документ "Брак"**

1.1 Переименовать документ "Брак" в "Управление несоответствиями ТМЦ".

1.2 Добавить в табличную часть "Материалы" рядом с реквизитом "Номенклатура" реквизиты "Характеристика" и "Серия" для реализации возможности выбора конкретной характеристики и серии выбранной номенклатуры.

1.3 При подборе номенклатуры, если заполнен реквизит "Спецификация", необходимо реализовать чтобы в справочнике "Номенклатура" отображались только те элементы, которые входят в состав данной спецификации, в табличной части "Исходные комплектующие". При этом, режим просмотра данных элементов в справочнике по умолчанию сделать не иерархическим.

1.4 В табличной части "Материалы" реализовать возможность подбора значений в реквизит "Причина" из справочника "Причины брака" в зависимости от выбранного значения реквизита "Тип брака" - "в производстве", "выходной контроль". На каждый тип брака должен быть свой список элементов справочника. Для этого необходимо создать две предопределенные группы причин - "Брак в производстве" и "Брак на выходном контроле".

1.5 В табличной части у реквизита "Описание" с типом "Строка", поменять тип на справочник "Описание".

1.6 В документ добавить реквизит "Статус" с типом "Перечисление". Значения - отменен, новый, закрыт. По умолчанию (при создании документа) устанавливается статус "Новый".

7. Добавить в документ табличную часть "Тех. операции" с двумя реквизитами:

* Выполнена (тип Булево)
* Тех. операция (тип Справочник "Технологические операции")

Табличная часть должна автоматически заполняться списком тех.операций указанных в технологической карте производства, которая закреплена за конкретной спецификацией, выбранной в реквизите документа.

8. Добавить в табличную часть "Материалы" реквизит "Стоимость единицы" с типом "Число (10,2)". Механизм расчета стоимости каждой номенклатуры должен быть следующий: исходя из указанного документа "Заказ на производство" в реквизите "Документ основание", система находит нужные номенклатурные позиции в документах "Требование-накладная", которые созданы на основании к этому заказу на производство. Далее, система складывает всю стоимость по каждой номенклатуре, указанные в накладных и делит их на общее количество оной.

9. На форме документа в группе реквизитов "Тип брака" поменять заголовок "От поставщика" в "Входной контроль".

10. Добавить табличную часть "Состав комиссии" реквизиты: "Выбрать" (тип Булево), "Должность" и "ФИО". Реквизит "ФИО" по умолчанию заполняется значениями из справочника "Настройки" в соответствии с наименованием должности. Колонка "Должность" должна всегда быть заполнена (при создании документа) по умолчанию следующим списком элементов:

* Распределитель работ
* Кладовщик
* Контролер качества
* Инженер по качеству
* Начальник производства
* Контролер качества продукции и технологического процесса

11. Добавить в документ реквизиты «Номер Акта о несоответствующей продукции», «номер Рекламационного акта», «Номер Акта на списание материально-производственных ценностей», «Номер Акта о браке» для обеспечения раздельной нумерации по каждому виду актов.

Номера должны присваиваться в момент формирования печатных форм документа по хронологии (последний номер + 1).

Печатные формы «Акт о несоответствующей продукции» и «Техостатки» имеют сквозную нумерацию (реквизит «Номер Акта о несоответствующей продукции»).

Границы уникальности – год. С нового года нумерация должна начинаться с 1.

Во все печатные формы вместо номера документа должен выводиться номер соответствующего акта.

1. **Печатные формы документа "Управление несоответствиями ТМЦ"**

Необходимо добавить новые печатные формы и удалить старые. (Описание и макет печатных форм в приложении к ТЗ):

* Акт о несоответствующей продукции (АНП-9)
* Техостатки (АНП-25)
* Рекламационный акт (ИА-7-17)
* Акт на списание материально-производственных ценностей (АС-3-17)
* Акт о браке

**3. Интерфейса конфигурации**

В меню "Сервис" добавить пункт "Доработки", пункт должен содержать:

* Справочники "Настройки", "Причины брака"
* Документ "Брак"
* отчеты " Анализ загруженности рабочих центров", " Анализ работы производства", " Анализ производства по дням".

**4. Документ "Заказ на производство"**

1. Добавить табличную часть "Упаковка" и следующие реквизиты:

* "Номенклатура" (должна заполняться автоматически синхронно, по мере заполнения ее в табличной части "Продукция и услуги" )
* Упаковка (тип справочник "Классификатор единиц измерения")
* Количество штук (тип - Число (10,2))
* Количество коробок (тип - Число (10,2))

При подборе единицы измерения в реквизит "Упаковка", необходимо чтобы отображался список только тех единиц измерения, которые относятся к упаковкам. Для этого необходимо добавить в справочник "Классификатор единиц измерения" дополнительный реквизит "Упаковка" с типом "Булево".

2. В форме списка документов "Заказ на производство" добавить возможность сортировки списка по реквизитам "Дата запуска" и "Дата исполнения".

**5. Справочник "Технологические карты"**

Необходимо добавить реквизит «Норма за смену» (тип – число (10,0)), рассчитывается как 7,5 \* 60 \* 60 / Время выполнения.

Реквизит табличной части «Длительность» необходимо автоматически пересчитывать при изменении Времени выполнения и Количества.

**6. Отчет "Анализ производства по дням"**

В отчет «Анализ производства по дням» требуется добавить отбор по Заказам на производство.

**7. Печатная форма документа "Заказ на производство"**

У документа «Заказ на производство» есть печатная форма «Сопроводительный лист, спецификация, тех карта», которая выводит на печать Сопроводительный лист, спецификации и техкарты номенклатуры из заказа нажатием одной кнопки.

Необходимо создать печатную форму «Сопроводительный лист и спецификация» для вывода только Сопроводительного листа и спецификаций.