**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 цехуПо спецификации выпускаются заготовки (учитываются в штуках), используемый материал учитывается в кг2 этап — производство в Сварочном цехуПо 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 отгрузкаИз 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 наборРаспечатываются 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 месяцапродемонстрирована 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.