## 1.1 Назначение и цели модуля

Когда предприятие вступает в производственный процесс, каждый его шаг напрямую зависит от доступности и качества материально-технических ресурсов (МТР). Процесс закупки и управления этими ресурсами становится основой для всех других бизнес-процессами. Бизнес-процесс «Материально-техническое обеспечение» охватывает множество аспектов, начиная от закупки материалов и оборудования и заканчивая их учетом и распределением.

Комплексы задач в ООО «АВП-ГРУПП» имеют сложные внутренние и внешние информационные связи. Внутренние связи отражают информационные взаимодействия отдельных задач, а внешние связи отражают взаимодействия с другими подразделениями, реализующими функции управления, а также внешними организациями. На рисунке 1 представлена схема документооборота в ООО «АВП-ГРУПП».

отпуск

приход

Документы

Материалы

Склад

Подразделения-потребители

Бухгалтерия

Материалы

Документы

Документы

Документы

Учет движения материалов на складе

Учет приобретения и отпуска материалов, учет расчетов с поставщиками в бухгалтерии

Рисунок 1 - Схема документооборота в ООО «АВП-ГРУПП»

Бухгалтерский учет ведется на основании первичных учетных документов. Такими документами являются оправдательные документы, которыми оформляются все хозяйственные операции. Одним из таких документов является лимитно-заборная карта (ЛЗК), предназначенная для отпуска материалов (рис. 2). ЛЗК применяется для оформления отпуска материалов, систематически потребляемых при изготовлении продукции. На каждый материал создается отдельная лимитно-заборная карта. Она используется для текущего контроля над соблюдением установленных лимитов отпуска материалов на производственные нужды и является оправдательным документом для списания материальных ценностей со склада. В конце месяца ЛЗК сдается в бухгалтерию, где работники должны проверить правильность документирования движения материалов на складе и записей в регистрах складского учета материалов, соответствие фактических остатков материалов данным текущего бухгалтерского учета, провести фактические проверки наличия материальных ценностей.



Рисунок 2- Образец выпускаемой в работу ЛЗК в ООО «АВП-ГРУПП»

В ООО «АВП-ГРУПП» ведение бухгалтерского учёта производится в «1С: Бухгалтерия» интегрированной с «1С: Управление предприятием». Проанализировав внутренние и внешние связи, удалось выявить недостатки:

1. Плановый отдел заводит данные по предполагаемым заказам на отгрузку. Экономист-снабженец сам ведет расчет лимита использования МТР на месяц, исходя из нескольких факторов:

* использование нормативов расхода ресурсов на выполнение операций, что позволяет оценить, сколько именно ресурсов потребуется для конкретных видов работы или производственных операций;
* укрупнённые нормативы, связанные с различными видами работ. Эти укрупненные нормативы позволяют более обобщенно оценить потребности в ресурсах, исходя из типа выполняемой работы;
* этапы проекта или всего проекта (распределяемые расходы).

План по расходам ресурсов может быть представлен планом в физических, но чаще, в стоимостных показателях. Для получения стоимости ресурсов используются учётные цены, плановые (по документам от контрагентов).

2. Отдел снабжения, зная нормы расхода по товарно-материальным ценностям (ТМЦ), выписывает в Eхcel (вручную) ЛЗК в двух экземплярах и выдаёт их, подписанные руководителем: первый экземпляр на склад, второй экземпляр в подразделение, в которое будет происходить списание данного ТМЦ.

При обращении подразделения, на получение ТМЦ на складе, кладовщик вводит данные в ИС (приход/расход) и вручную вносит запись в ЛЗК.

3. На рисунке 2 виден «ручной вариант» ЛЗК, выдаваемой на склад и виден номенклатурный номер ТМЦ – С-202937, именно с этим кодом, запрограммированным ИС и происходит распознавание ТМЦ. Этот код присваивается только тем материалам, которые поступили централизовано, через центр закупок, по плану. При условии, что материалы были закуплены сверх лимита, «аварийно» по «обходному варианту», при оприходовании данных ТМЦ на склад, возникнут большие трудности, т.к. ИС не распознает данный материал, ему не присваивается номенклатурный номер. Как результат, это приводит к ошибкам при планировании и слабому контролю плана, ошибкам в операциях приход/расход.

Основными обнаруженными недостатками процессов является:

* человеческий фактор, перенос данных вручную, что может привести к опечаткам и ошибкам;
* обработка бумажных документов, которая занимает значительно больше времени по сравнению с автоматизированными системами.

С целью обеспечения комплексной автоматизации необходимо разработать решение задачи по работе с ТМЦ в виде программного модуля «Управление ЛЗК».

Данное предлагаемое решение, где первоочередной задачей является определение потребности в материальных ресурсах для обеспечения производственной программы выпуска металлоконструкций. Сопоставимость данных ресурсного планирования на уровне предприятия достигается за счёт применения единых методов планирования (планово-экономический отдел) и централизованной базы нормативов, закаченной в ИС, которую можно контролировать и улучшать.

На основании производственного плана выпуска продукции формируются данные для централизованного плана закупок, который передаётся в центр закупок, а сами закупки осуществляются по утверждённому бюджету, промежуточно-бухгалтерскому отчету (ПБО). Дополнительные заявки на закупку формируются сразу в разрезе обходных вариантов (под конкретные материалы).

В случае внедрения проектируемого модуля в общую цепочку ИС, на наш взгляд возможно решение такой задачи, как работа с ЛЗК, т.е. полностью отказавшись от бумажного варианта, экономист-снабженец, получив данные от плановиков, открывает разработанную в модуле форму лимитно-заборной карты, где прописав наименование материала автоматически будет прописаны параметры, в том числе:

* Присвоен номенклатурный номер ЛЗК;
* Количество ТМЦ, подлежащих отпуску в определённый временной период (в нашем случае: календарный месяц) бухгалтерским учетом, то есть автоматически будет рассчитан лимит и выгружен в программу на основании данных планового отдела, уже присутствующих в базе ИС.

Затем кладовщик, которому «1С» пришлёт сообщение на адрес корпоративной почты, о поступлении на согласование ЛЗК под номером. Закончив операцию, кладовщик нажимает на кнопку «отправить на согласование», электронный документ «уходит» по маршруту в плановый отдел, где те подтверждают (не подтверждают) предъявленную к списанию сумму, отнеся их на определённый бухгалтерский счёт: 10.01-сырьё и материалы, 10.04 - тара, 10.09 - хозинвентарь, 10.05 - инструмент, основные средства и т.д.

Следующим согласующим звеном будет цех-получатель, который «отметит» факт получения и завершающим звеном будет бухгалтер подразделения, который проверит всю правильность документа, а затем отправит в архив.

На основании данного документа будет возможно создать информативный отчет, который наглядно продемонстрирует, сколько материалов было произведено сверх установленных лимитов, и сколько из них осталось неиспользованными. Это даст возможность провести анализ затрат, позволяя выявить области, где целесообразно увеличить лимиты, и определить те, где их следует сократить.

Таким образом, основными целями создания модуля «Управление ЛЗК» является автоматизация процесса ведения лимитно-заборных карт и совершенствование организации документооборота между подразделениями на предприятии.