



Пассажирские вагоны  
Электропоезда  
Рельсовые автобусы  
Локомотивы  
Вагоны метро  
Автобусы

## ➤ "ТОНКАЯ НАСТРОЙКА" МОДУЛЯ "СКЛАДСКОЙ УЧЕТ" СИСТЕМЫ TechnologiCS В ОАО «ПФ «КМТ»» ДЛЯ РЕАЛИЗАЦИИ ЗАДАЧ УЧЕТА ИНСТРУМЕНТА

Модуль "Складской учет" в системе TechnologiCS не является основополагающим, однако его внедрение позволяет сократить издержки при оперативном планировании, производственном учете, управлении закупками и логистикой. В этой статье будут рассмотрены примеры самостоятельных работ специалистов ОАО «ПФ «КМТ»» в области складского учета в инструментально-раздаточной кладовой. Система TechnologiCS внедряется в ОАО «ПФ «КМТ»» с 2010 года. Предприятие находится в городе Ломоносов, входящем в состав Санкт-Петербурга, и занимается производством комплектующих для подвижного состава железнодорожного транспорта (автоматические и ручные двери, алюмопластмассовые окна, подножки поворотные закрытые, межвагонные соединения). До 2014 года внедрением системы занимались исключительно специалисты предприятия, но с начала 2014 года для интенсификации работ по автоматизации задач оперативного планирования компания обратилась за помощью к специалистам CSoft. Сотрудникам предприятия удалось самостоятельно внедрить модуль техно-

гического проектирования, реализовать ведение электронного архива чертежей, а также решить задачу складского учета в инструментально-раздаточной кладовой. Подсистема ведения складского учета TechnologiCS предназначена для ведения первичного учета товарно-материальных ценностей (ТМЦ) на складах предприятия. В его функции входит:

- ведение складов различного назначения в соответствии со структурой и задачами предприятия;
- ведение на складах предприятия классификаторов запасов и готовой продукции, основанных на едином номенклатурном справочнике системы;
- ведение картотек складского учета, в том числе учитывающих партии и серийные номера изделий;
- учет входящих и подготовка исходящих документов складского учета;
- калькуляция закупочной, отпускной и учетной себестоимости запасов;
- формирование складских документов на основе информации, полученной при планировании производства;
- управление снабжением производ-

- учет получаемых с производства изделий;
- формирование различного рода отчетов по учету остатков и движению материальных запасов.

Большинство задач по учету инструмента на базе TechnologiCS были решены стандартными способами, однако в ряде моментов для упрощения работы конечных пользователей и снижения количества возможных ошибок были разработаны собственные подпрограммы.

Как известно, одним из основных документов в складском учете является приходный ордер — специализированная форма первичного учета товарно-материальных ценностей, применяемая для документального оформления и учета поступающих товарно-материальных ценностей. Для более быстрого и удобного, по сравнению со стандартным способом, создания приходного ордера в системе TechnologiCS специалистами предприятия была разработана дополнительная подпрограмма. Она была написана штатными средствами системы с использованием встроенного редактора VB Script и имеющихся API-функций. Работа этой подпрограммы представлена на рис. 1.

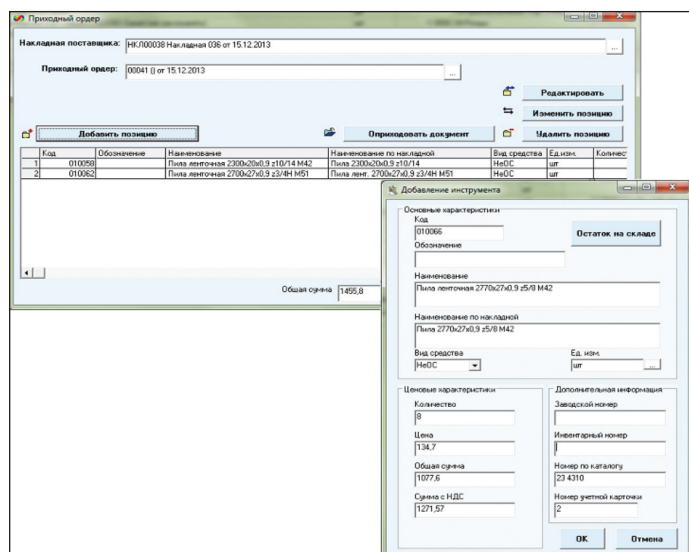


Рис. 1. Экранные формы приходного ордера и бланка добавления новой позиции

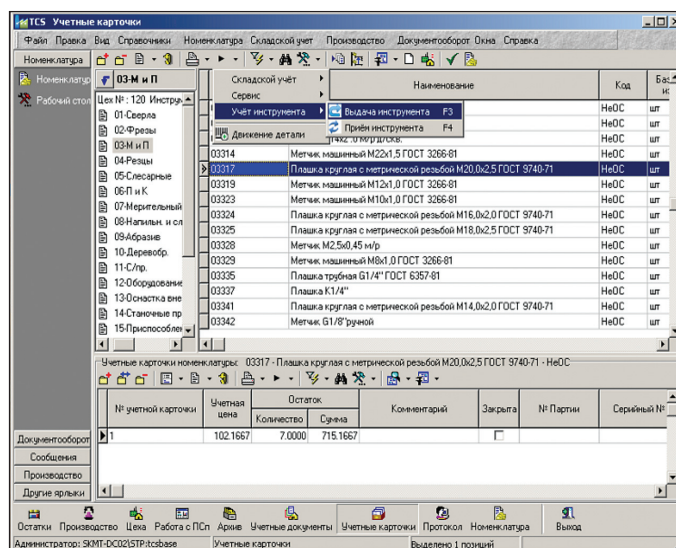


Рис. 2. Запуск подпрограммы "Выдача инструмента"

В отличие от стандартного способа создания документа здесь появились следующие возможности:

- поле *Наименование по накладной* — в разных накладных поставщика одна и та же номенклатура может называться по-разному. Это поле позволяет исключить возможность занесения нескольких номенклатурных позиций, имеющих разное наименование, но, по сути, являющихся одной и той же номенклатурой. Кроме того, появляется возможность отследить, когда и как называлась та или иная номенклатура в зависимости от накладной поставщика;
- поля *НДС* и *Общая сумма с НДС* — эти данные записываются в карточке номенклатуры через параметры. Они позволяют вести более детальный учет номенклатуры, а также формировать отчет по форме М-4;
- поля *Заводской номер*, *Инвентарный номер*, *Номер по каталогу* — поле Заводской номер используется для единичной номенклатуры, имеющей свой идентификационный номер на складе, по которому ведется определенный учет (например, средства измерения на инструментальном складе). Поле *Инвентарный номер* используется для номенклатуры, которая ведется как основное средство. Поле *Номер по каталогу* используется для фиксации информации о номере номенклатуры в каталоге продавца;
- возможность импорта данных в другие системы.

Непосредственно из этой функции реализована возможность загрузки данных через \*.xls-файл в систему 1С УПП8.2.

В системе TechnologiCS предусмотрена возможность приема-выдачи инструмента, но для этого необходимо переходить из одного окна интерфейса в другое, а также выполнять определенное количество операций, повышающих общую трудоемкость. Для сокращения времени работы, а также для возможности работы в одном интерфейсе были разработаны подпрограммы приема и выдачи инструмента.

При использовании подпрограммы пользователь инструментально-раздаточной кладовой находит номенклатурную позицию, выделяет ее и запускает подпрограмму "Выдача инструмента" (рис. 2). При запуске подпрограммы выводится сообщение с вопросом о количестве выдаваемого инструмента и справочник с работниками предприятия, где выбирается работник, которому выдается тот или иной инструмент. Далее выводится сообщение о дальнейшем действии с этим инструментом: его выдача или списание. При выборе действия *Выдача* инструмент будет числиться за работником. При выборе опции *Выдача под списание* у работника указывается нулевой остаток, а сам инструмент заносится в акт списания за месяц.

Чтобы принять инструмент от работника на склад запускается подпрограмма "Прием инструмента". При запуске этой подпрограммы также выводится справочник с работниками предприятия, где выбирается работник, от которого принимается инструмент. Выводится список всего инструмента с ненулевым остатком, который числится за этим работником. После выбора номенклатурной позиции и указания количества

принимаемого инструмента выводится сообщение о дальнейшем действии с инструментом: прием на склад или списание. При выборе опции *Прием на склад* остаток инструмента за работником становится равным нулю, а на складе этот остаток прибавляется к общему остатку. При выборе опции *Списание* количество принимаемого инструмента заносится в акт списания за месяц.

Эти подпрограммы позволяют сократить время работы пользователя с системой, минимизировать вероятность человеческой ошибки и иметь более полную информацию о наличии определенной номенклатурной позиции на складе.

Таким образом, разработка и применение этих подпрограмм сделала пользовательский интерфейс более дружелюбным, работу с системой более эффективной, а также, за счет реализации дополнительных проверок, позволила сократить количество ошибок, связанных с человеческим фактором.

В целом же внедрение системы TechnologiCS в ОАО «ПФ "КМТ"» и, в частности, складского модуля позволило сократить издержки производства за счет получения более точного представления об имеющихся запасах, реализации системы контроля за поставками и, как следствие, уменьшения количества запасов до объективно необходимого уровня. А для дорогого инструмента внедрение системы позволило наладить ведение персонального учета и всей истории его использования.

**Игорь Юнаков,**  
ведущий инженер по АСУП  
ОАО «ПФ "КМТ"»  
E-mail: I.yunakov@kmtspb.ru