



➤ СКЛАДСКОЙ УЧЕТ В TECHNOLOGICS: РЕАЛИЗАЦИЯ "ПОД КЛЮЧ"

В современном мире одной из важнейших задач любого производства является поддержание конкурентоспособности. Необходимость сохранять и укреплять позиции на рынке требует от предприятий постоянного повышения качества выпускаемой продукции, сокращения временных и материальных затрат. В числе самых актуальных проблем — оптимизация складского учета. Чтобы понять, насколько это существенно, перечислим сложности, которые порождаются несовершенством такого учета:

- необходимость поиска остатков номенклатуры на местах хранения;
- поддержание минимальных остатков;
- ведение информации о наличии в разных информационных системах;
- отсутствие актуальной информации на текущую дату;
- невозможность выполнения работ из-за отсутствия материала на производстве.

Решить эти и множество других проблем призвана автоматизированная система управления производством **TechnologiCS**. Предприятие получает возможность активно управлять жизненным циклом выпускаемых изделий, причем на всех этапах: от исследований с целью определить потребность в будущем продукте до утилизации отслуживших свое изделий. Контролируются и все основные этапы жизненного цикла: проектирование, производство, эксплуатация.

Охватывая все стороны проектирования и производства, **TechnologiCS** оптимизирует и производственно-складской учет — прежде всего столь значительный его сегмент, как отслеживание запасов на местах хранения и поддержание минимально допустимого уровня остатков. Для сокращения трудозатрат и обеспечения возможности работы в едином интерфейсе разработаны программные модули (макросы), позволяющие минимизировать количе-

ство действий при складском учете. Модули унифицируют действия сотрудника склада при работе в системе, снижают риск появления ошибок, вызванных действием "человеческого фактора", помогают своевременно отслеживать запасы в местах хранения номенклатуры.

Все модули запускаются из единого интерфейса складского учета (рис. 1), который позволяет получать самую полную информацию по номенклатуре и ее количеству на складах. Модули объединяют всю схему работы со складированной номенклатурой: от ее поступления до списания в производство, — включая любые перемещения между цехами и сотрудниками предприятия. Возможна реализация модулей через систему штрихкодирования, причем штрих-код может быть присвоен и номенклатуре, и табельным номерам работников.

Итак, какие же модули реализованы в системе?

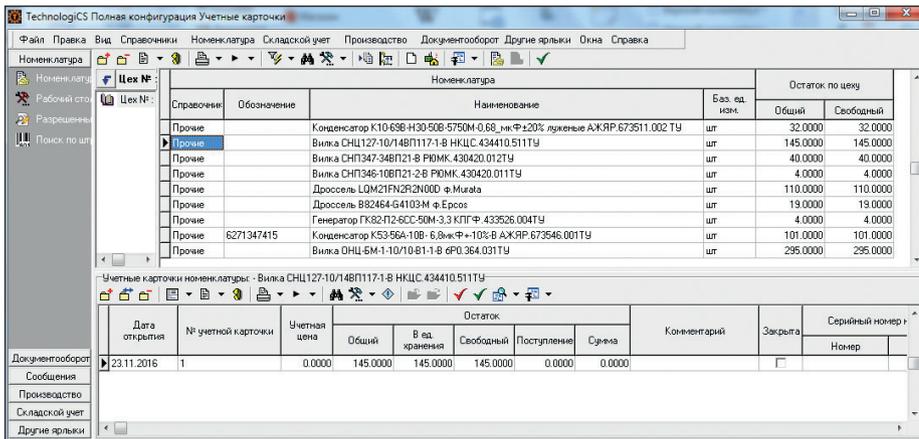


Рис. 1. Интерфейс складского учета

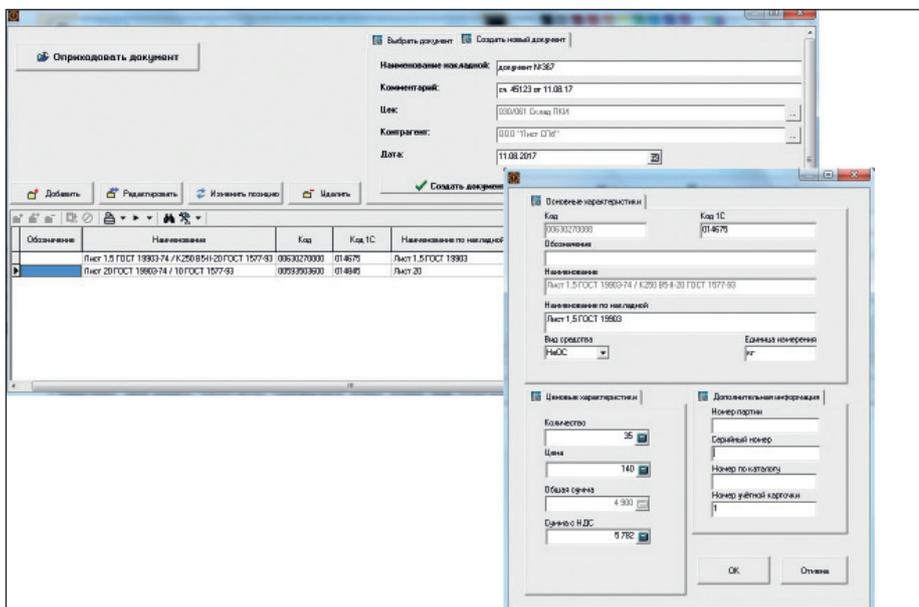


Рис. 2. Создание прихода номенклатуры

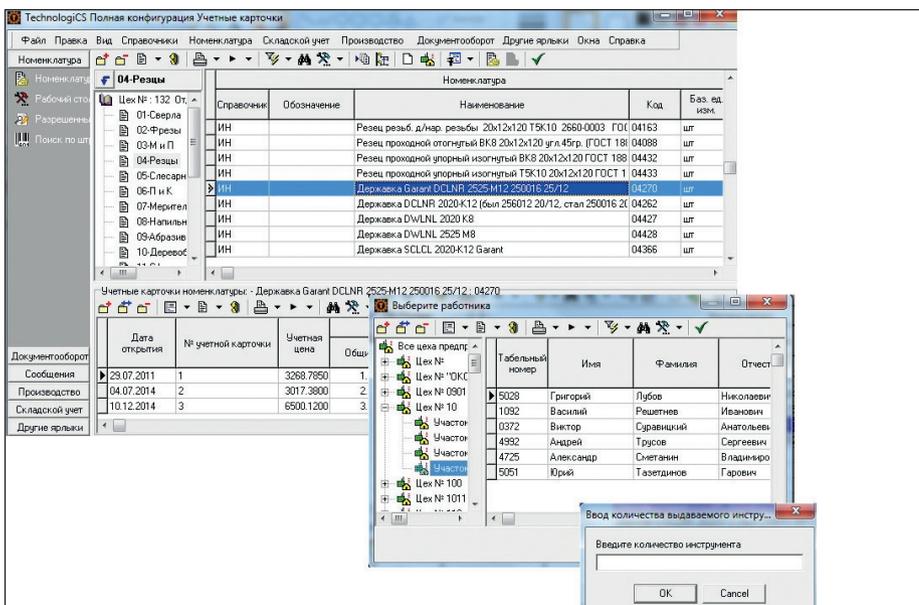


Рис. 3. Выдача номенклатуры на работника

Создание прихода от поставщика (рис. 2). Создаются учетный документ "Приходный ордер" и расчетный документ "Накладная поставщика". При внесении информации через этот макрос появляется возможность вести дополнительные параметры:

- поле *Наименование по накладной*. В накладных одна и та же номенклатура может именоваться по-разному. Данное поле позволяет исключить возможность внесения нескольких номенклатурных позиций, имеющих различное наименование, но по сути являющихся одной и той же номенклатурой. Кроме того, можно отследить, как и когда в зависимости от накладной называлась та или иная номенклатура;
- поля *НДС* и *Общая сумма с НДС*. Данные записываются в карточке номенклатуры через параметры. С использованием этих полей можно вести более детальный учет номенклатуры, а также формировать отчеты по форме М-4;
- поля *Серийный номер*, *Номер по каталогу*. Поле *Серийный номер* используется для единичной номенклатуры, имеющей на складе свой идентификационный номер, по которому ведется определенный учет (например, средства измерения на инструментальном складе). Поле *Номер по каталогу* используется для фиксации сведений о номере номенклатуры в каталоге продавца.

Выдача номенклатуры на работника (рис. 3).

Выбирается номенклатурная позиция, задается количество на выдачу. Система анализирует остаток по каждой учетной карточке и не позволяет выдать количество, превышающее указанный в ней остаток. Затем выбирается сотрудник, на которого будет осуществлена выдача. Система задает вопрос о дальнейших действиях с выбранной номенклатурной позицией: выдать на работника или выдать под списание:

- при выдаче на работника номенклатура будет числиться за указанным сотрудником до момента ее возврата на склад;
- при выдаче под списание отмечается, что номенклатурная позиция была выдана указанному работнику и списана в производство.

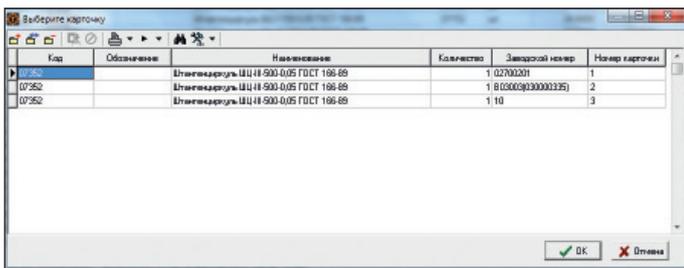


Рис. 4. Номенклатура с серийными номерами

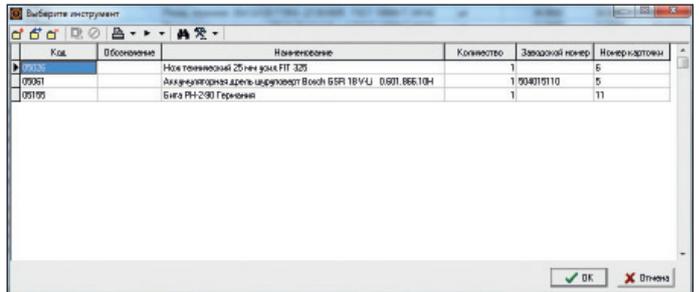


Рис. 5. Список инструмента, числящегося на работнике

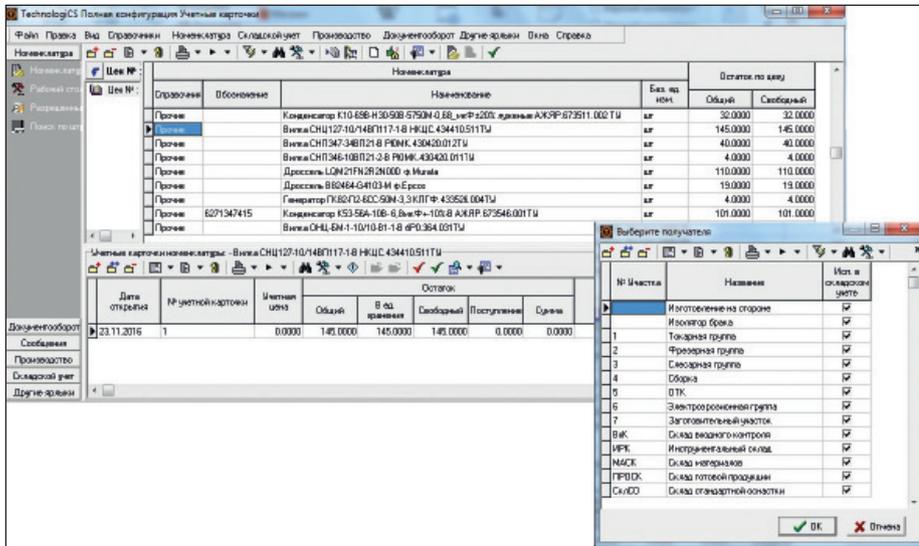


Рис. 6. Прием-выдача номенклатуры в цех



Рис. 7. Лимитно-заборная карта со штрих-кодом

Выдача номенклатуры на работника по серийному номеру.

Схема работы совпадает с работой макроса *Выдача номенклатуры на работника*, но при формировании списка выдаваемой номенклатуры добавляется столбец с серийными номерами выбранной позиции (рис. 4). Таким образом, на работника можно выдать конкретную номенклатуру.

Прием номенклатуры от работника.

При запуске макроса выводится интерфейс работников предприятия. После выбора конкретного работника появляется экранная форма со списком номенклатуры и ее количеством, числящимся на дан-

ном работнике (рис. 5). Предусмотрены два варианта списания с работника:

- *Возврат на склад* – номенклатура возвращается на свою учетную карточку, из которой была выдана;
- *Списание в производство* – номенклатурная позиция списывается в производство.

Выдача номенклатуры в цех (рис. 6).

Выбираются номенклатурная позиция и цех (участок), в который будет осуществлена передача. Вводится количество передаваемой номенклатуры. Система отслеживает, чтобы заявленное количество не превышало указанного в учетной карточке. При передаче номенклатура списывается со

склада и добавляется на учетный баланс цеха (участка), в который была передана.

Прием номенклатуры из цеха (см. рис. 6). Действия идентичны предпринимаемым при работе с макросом *Выдача номенклатуры в цех*. Единственное отличие – выбирается цех, из которого поступает номенклатурная позиция.

Выдача номенклатуры на основании расчетного документа.

Выдача осуществляется на основании расчетного документа (например, лимитно-заборной карты) при помощи системы штрихкодирования (рис. 7). Возможна реализация выдачи номенклатуры на сотрудника или в цех-потребитель. Использование складского учета в системе TechnologiCS позволяет:

- снизить трудовые и материальные затраты на производстве;
- работать в системе сразу после установки, причем без необходимости специального обучения сотрудников склада;
- в режиме реального времени получать информацию о наличии и остатках по номенклатуре;
- сократить количество номенклатурных позиций благодаря ведению одной номенклатуры под разными закупочными наименованиями;
- вести в единой базе данных информацию по всем местам хранения номенклатуры.

Внедрение системы TechnologiCS позволяет значительно сократить затраты, работать в единой среде на всем предприятии, получать в режиме реального времени актуальную информацию из любого подразделения.

*Игорь Юнаков,
ведущий специалист
отдела инженерного консалтинга
АО "Сu Софт"
Тел.: (495) 913-2222
E-mail: yunakov@csoft.ru
Internet: www.technologics.ru*