



## 1. Работа с картотекой

Следующим, после выполнения процедуры настройки, этапом подготовки приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** к эксплуатации является ввод информации об остатках сырья, материалов, полуфабрикатов и готовой продукции в производстве на момент начала работы с приложением.

Если у Вас имеется сборочное производство, на данном этапе также надо сформировать **спецификации** на полуфабрикаты и готовую продукцию.

Эти задачи решаются с помощью группы режимов, расположенных в пункт меню **Работа с картотекой**. Пункт меню **Работа с картотекой** включает в себя следующие режимы:

- **Картотека запасов в производстве** (см.п.1.3);
- **Спецификация продукции** (см.п.1.4);
- **Номенклатурный справочник** (см.п.1.1);
- **Список замен** (см.п.1.4.2);
- **Прейскуранты плановых цен** (см.п.1.5);
- **Справочник партий** (см.п.1.2);
- **Расчет себестоимости запасов** (см.п.1.6);
- **Инвентаризация** (см.п.1.7).

При вводе начальных остатков в картотеку производственного учета используется **Номенклатурный справочник**. Он может пополняться непосредственно из режима работы с картотекой. Однако в абсолютном большинстве случаев **Номенклатурный справочник** заполняется предварительно – непосредственно в режиме (*Работа с картотекой \ Номенклатурный справочник*). То же самое относится к **Справочнику партий** в том случае, когда на предприятии в производстве используется партионный учет.

Скажем несколько слов о других режимах, входящих в данную папку. Ввод спецификаций полуфабрикатов и готовой продукции для сборочного производства осуществляется в режиме **Спецификация продукции**. Для ввода возможных вариантов замен компонентов изделий в сборочном производстве используется справочник **Список замен**. Формирование цены оприходования ТМЦ в производство производится с помощью режима **Прейскуранты плановых цен**. Этот режим применяется и в сборочном, и в комплексном производстве.

И, наконец, в рассматриваемой папке имеется два режима, предназначенных для расчета себестоимости запасов в производстве и проведения их инвентаризации.

### 1.1. Номенклатурный справочник

Вся номенклатура, используемая на предприятии в производстве (покупные сырье, материалы и полуфабрикаты, продукция собственного производства, брак), должна быть занесена в **Номенклатурный справочник**. Справочник формируется при начальной настройке приложения, но может быть дополнен по мере необходимости в процессе работы.

Записи номенклатурного справочника создаются с целью классификации имеющихся запасов и напрямую не соотносятся с местами хранения и правилами бухгалтерского/налогового учета. Такое соотнесение указывается опосредованно – через настройку схемы хранения ТМЦ.

Справочник содержит полную информацию о запасах и используется во всех рабочих режимах при формировании основных документов.

Приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** и **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** имеют ОБЩИЙ

**Номенклатурный справочник.** Номенклатуру можно вводить в любом из этих приложений. Вне зависимости от места ввода номенклатуры, единый **Номенклатурный справочник** виден как в приложении **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**, так и в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**.

## Реестр номенклатуры

Войдя в режим (*Работа с картотекой \ Номенклатурный справочник*), мы попадаем в реестр номенклатуры запасов (Рис. 1-1). Реестр представляет собой таблицу, колонками которой являются код группы ТМЦ, номенклатурный номер, наименование номенклатуры, единица измерения, вид аналитики. В правом верхнем углу реестра – для той номенклатурной позиции, на которой установлен курсор – отображаются значения основных числовых атрибутов, по умолчанию носящих названия **Стандарт** и **Параметр** – в том случае, если необходимость использования таких атрибутов была указана в настройке параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**. Напомним, что система позволяет выбирать перечень сведений, отображаемых в верхней строке реестра номенклатуры. Для этого в настройке параметров приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** – в разделе «Номенклатурный справочник» – существует специальный параметр **Настройка расширенного наименования**.

| Группа | Н/номер       | Наименование ТМЦ           | Ед. из | Аналитика |
|--------|---------------|----------------------------|--------|-----------|
| 00004  | 0000000000002 | Двигатель V6               | шт     |           |
| 00004  | 0000000000003 | Двигатель дизель           | шт     | Бренд     |
| 00007  | 0000000000001 | Панели ДСП                 | м2     |           |
| 00007  | 0000000000003 | Шпон                       | м2     | Цвет      |
| 00007  | 0000000000004 | Панели ДВП                 | м2     |           |
| 00007  | 0000000000005 | Массив дерева              | м3     | Цвет      |
| 00007  | 0000000000006 | Брус 0.1                   | м      |           |
| 00007  | 0000000000007 | Панели ламинированные ЛДСП | м2     | Цвет      |
| 00007  | 0000000000008 | Панели шлифованные ДСП     | м2     | Цвет      |
| 00008  | 0000000000001 | Шуруп по дереву 3.5*20мм   | шт     |           |
| 00008  | 0000000000002 | Болт стальной              | шт     |           |
| 00008  | 0000000000003 | Полкодержатель             | шт     |           |
| 00008  | 0000000000004 | Дюбель пластиковый         | шт     |           |
| 00008  | 0000000000005 | Уголок 150x100мм           | шт     |           |
| 00008  | 0000000000006 | Гвозди мебельные           | кг     |           |

Стандарт.....: 0.000  
Параметр.....: 0.000

Марка.....:  
Сорт.....:  
Профиль.....: Цена остатка.....: 67.373 руб  
Размер.....: Цена определена : 30/06/08

Рис. 1-1 Номенклатурный справочник

По умолчанию, кроме полного наименования номенклатуры, в верхней строке реестра выводятся ее штрих-код (при условии работы со штрих-кодами) и значение ее аналитики (при условии учета остатков номенклатуры по аналитикам). Также в верхней части экрана для номенклатурной позиции, выделенной курсором, показывается наименование группы, в которую она входит.

В нижнем левом углу реестра показаны значения основных символьных атрибутов **Марка**, **Сорт**, **Профиль**, **Размер**. Наличие и название этих реквизитов зависит от соответствующих настроек параметров приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ**. В правом нижнем углу для номенклатурной позиции, на которой установлен курсор, также выводятся **Цена остатка** и **Цена определена** (т.е. дата определения цены остатка). Данные сведения формируются автоматически и в режиме ведения справочника не редактируются.



*Удаление записей из Номенклатурного справочника возможно только в том случае, если удаляемая номенклатура не числится в картотеке запасов.*

## Стандартные операции в реестре номенклатуры

В реестре номенклатуры поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой номенклатуры – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование данных о номенклатуре – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Сохранение данных о номенклатуре – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Удаление номенклатуры (если она не числится в картотеке запасов) – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сортировка записей в реестре – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: по *номерам ТМЦ внутри групп*, по *наименованиям внутри групп*, *наименованиям*; по *артикулам*; по *группам*, *полю Марка*; по *группам*, *полю Сорт*; по *группам*, *полю Профиль*; по *группам*, *полю Размер*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки на панели инструментов **Общий фильтр**, **Контекстный фильтр** или команда меню *Вид* → *Фильтр*. Обратите внимание, что после установки фильтра при вводе нового номенклатурного номера значения полей в создаваемой карточке будут скопированы из номенклатуры, на которой стоит курсор;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий**, **Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка* → *Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: по *номерам ТМЦ внутри групп*, по *наименованиям внутри групп*, *наименованиям*; по *артикулам*; по *группам*, *полю Марка*; по *группам*, *полю Сорт*; по *группам*, *полю Профиль*; по *группам*, *полю Размер*;
- Печать справочника (по группам или с разбиением по иерархии, заданном в иерархическом справочнике) – клавиши <F9>, <Alt+F9> или кнопки **Печать**, **Печать с выбором шаблона**, или команда меню *Файл* → *Печать*, *Файл* → *Печать с выбором шаблона*.

### 1.1.1. Реквизиты номенклатуры

Ввод/корректировка реквизитов номенклатуры осуществляется в специальной карточке (**карточке номенклатуры**), которая представляет собой форму с тремя закладками.

На первой закладке (**Общее**) вводятся основные реквизиты данного вида запасов, на следующей закладке (**Поставки**) – реквизиты, характеризующие процессы его закупки или производства, и, наконец, последняя закладка (**Прочее**) предназначена для ввода различных вспомогательных реквизитов.

#### Закладка «Общее»

На этой закладке (Рис. 1-2) находятся общие реквизиты номенклатуры, которые используются для ее идентификации и описания:

- **Группа запасов**. Код группы запасов, к которой относится эта номенклатура. Выбирается из **Справочника групп запасов**, вызываемого нажатием клавиши <F2>. При вызове данного справочника Вы можете выполнять поиск нужного названия группы по произвольно заданному набору букв. Тогда, при вводе любой буквы/набора букв с клавиатуры, в верхней части экранной формы для выбора группы появится поле для ввода искомого сочетания букв. Далее будет выведен список записей, в котором курсор установится на самую первую запись, соответствующую выбранному условию поиска. Заполнение кода группы является обязательным;

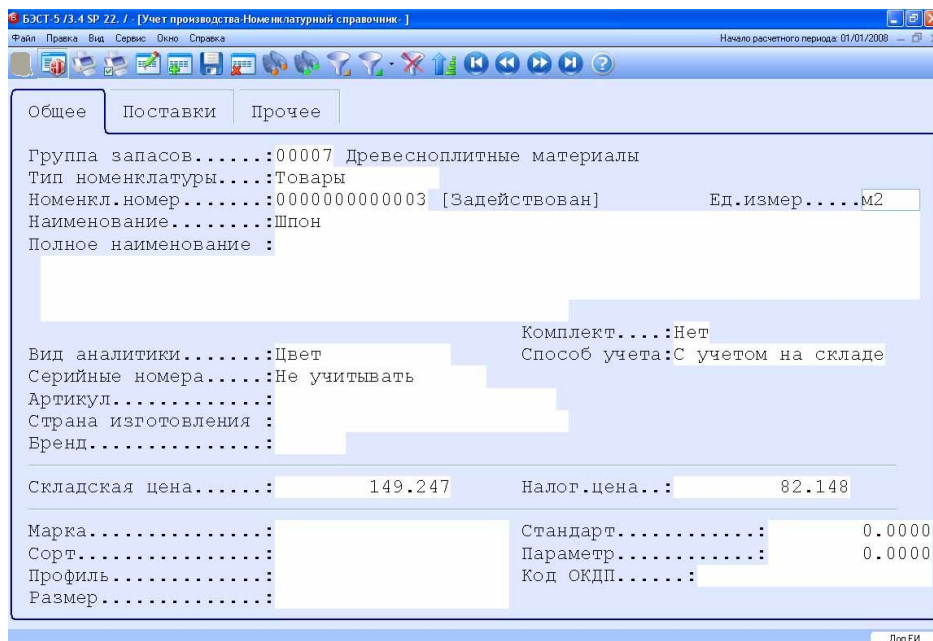


Рис. 1-2 Номенклатурный справочник: закладка «Общее»

- **Тип номенклатуры.** В настоящее время в системе БЭСТ-5 выделяется два основных типа номенклатуры: *Товары*, *Разборка* или *Продукция*. По умолчанию, тип *Товары*, *Разборка* присваивается всем видам запасов, приобретаемым для собственных нужд предприятия, производства и перепродажи, а также продукции, выпущенной в комплексном производстве. Тип *Продукция* присваивается номенклатуре, которая выпускается на сборочном производстве силами предприятия-пользователя, т.е. номенклатуре, имеющей производственную спецификацию. Для выбора требуемого типа используется клавиша <Пробел>;
- **Номенкл. номер.** Уникальный номенклатурный номер/код для данного вида запасов. В зависимости от соответствующей настройки параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**, уникальность отслеживается либо по **Номенклатурному справочнику** в целом, либо по отдельно взятой группе. Номенклатурный номер вводится пользователем самостоятельно. Длина поля для ввода номенклатурного номера – 13 символов. В соответствии с выбранной настройкой параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**, при вводе новой номенклатуры в качестве нового номенклатурного номера по умолчанию предлагается либо номер, следующий за наибольшим номером в базе данных, либо номер, следующий по порядку за номером, введенным самым последним. Если по данной номенклатуре имеются документы движения или по ней существует ненулевой остаток, то напротив номенклатурного номера указан признак *[Задействован]*;
- **Наименование** – краткое наименование номенклатуры длиной до 60 знаков. Оно отображается на экране, а также используется для поиска и фильтрации данных;
- **Полное наименование** – полное наименование номенклатуры длиной до 250 знаков. При вводе нового номенклатурного номера в это поле по умолчанию будет скопировано содержимое предыдущего поля – т.е. поля **Наименование**. Если корректировка краткого наименования осуществляется уже при введенном полном наименовании, то при выходе из поля **Наименование** выдается запрос на замену полного наименования. В **Картотеке запасов в производстве, Номенклатурном справочнике**, при вводе строк спецификации в документах движения (во время построения заполнения **Номенклатурного справочника** и в раскрывающейся картотеке запасов) полное наименование номенклатуры отображается в верхней строке экрана. Полное наименование включено в источники для печати первичных документов и отчетов и может использоваться при разработке пользовательских отчетных форм;
- **Ед. измер.** ОСНОВНАЯ единица измерения, в которой этот вид запасов хранится на

складе. Отметим, что для каждой номенклатурной позиции можно определить до шести используемых единиц измерения. Первая из них выбирается в качестве основной – именно в ней и ведется учет ТМЦ в картотеке. Дополнительные единицы измерения используются при вводе документов прихода или расхода;

➤ **Вид ГСМ.** Этот параметр предназначен для выделения запасов, относящихся к горюче-смазочным материалам (ГСМ), из общей совокупности номенклатуры, имеющейся на предприятии пользователя. ГСМ рассматриваются в приложении **АВТОТРАНСПОРТ** и имеют специфические учетные характеристики. Если этот реквизит не заполнен (т.е. оставлено пустое поле), считается, что данная номенклатура не входит в число ГСМ;

➤ **Комплект.** Этот параметр позволяет выделить особую разновидность запасов – **комплекты**. Комплект представляет собой номенклатурный объект, состоящий из ряда других номенклатурных объектов: товаров или продукции. Нужное значение параметра – *Да* или *Нет* – выбирается клавишей <Пробел>. При сохранении номенклатуры-комплекта система предложит ввести его составляющие. Оформление операций с комплектами (сборка/разборка) осуществляются в соответствующих режимах приложений **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** и **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**;

➤ **Вид аналитики.** Код вида аналитики номенклатуры. Выбирается из справочника **Виды аналитики номенклатуры**, вызываемого клавишей <F2>. Одновременно с выбранным кодом на экране появится наименование выбранного вида аналитики. Для номенклатуры с типом *Продукция* в качестве аналитики может использоваться только производственная спецификация;

➤ **Способ учета.** Этот параметр предназначен для указания способа учета аналитики номенклатуры: *Учет при движении* или *С учетом на складе*. В первом случае аналитические признаки указываются только в документах прихода и расхода. Соответственно, остатки на складе/в рабочем центре отслеживаются без учета аналитики. Во втором случае аналитические признаки проставляются в карточках учета запасов и документах движения. В результате ведется полный учет запасов в разрезе аналитики. Первый способ используется, когда учет аналитики необходим только при приходе или расходе. Второй способ применяется для детального учета запасов. Он более точен, но и более трудоемок по сравнению с первым;

➤ **Серийные номера.** Данный параметр определяет способ учета серийных номеров для этой номенклатуры. Нужное значение параметра *Учитывать/Не учитывать* выбирается клавишей <Пробел>. Если для параметра установлено значение *Учитывать*, то при вводе данных по этой номенклатуре указываются серийный номер и количество;

➤ **Артикул.** Дополнительный идентификатор номенклатуры, который может использоваться в дополнение к номенклатурному номеру или самостоятельно. Длина артикула – 24 символа. Для каждой номенклатуры можно указать уникальный артикул или вообще не заполнять это поле. Артикул является полем для быстрого поиска и сортировки данных. Эта характеристика может быть востребована на производственных предприятиях, ведущих учет продукции по кодам конструкторско-технологической классификации;

➤ **Страна изготовления.** Специализированный реквизит номенклатуры, предназначенный для указания кода страны изготовления. Код страны выбирается из справочника **Страны (НАСТРОЙКА \ ОБЩИЕ ДАННЫЕ \ Территориальные единицы)**. Справочник вызывается клавишей <F2> и может быть пополнен в оперативном режиме;

➤ **Бренд.** Специализированный реквизит номенклатуры, предназначенный для указания кода изготовителя продукции, бренда. Выбирается из справочника значений того аналитического измерения, которое используется при заполнении поля **Бренд**. Данный вид измерения должен быть указан в настройке параметров приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ**. Справочник значений измерения вызывается клавишей <F2> и может быть пополнен в оперативном режиме;

- **Складская цена.** Цена за единицу данной номенклатуры, по которой она учитывается на месте хранения. Поле доступно для редактирования лишь в случае отсутствия документов движения для этой номенклатурной позиции. Поле заполняется только для номенклатурных позиций с сортовым способом хранения и списываемых по учетным ценам;
- **Налоговая цена.** Цена за единицу данной номенклатуры, применяемая для целей налогового учета;
- **Марка, Сорт, Профиль, Размер.** Эти поля (основные атрибуты) предназначены для ввода описательных характеристик номенклатуры. Назначение этих полей зависит от учетных потребностей конкретного предприятия. Их содержимое может использоваться для поиска, сортировки и фильтрации данных (как при работе с **Номенклатурным справочником** в различных режимах, так и при формировании отчетов). В данные поля вводится информация символьного типа. Для заполнения этих полей ведется специальный **Справочник атрибутов**. Пользовательские наименования и необходимость использования перечисленных основных атрибутов определяются в рамках настройки параметров приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ**. При вызове **Справочника атрибутов** из **Номенклатурного справочника** реализована возможность быстрого поиска записей – по первым символам;
- **Стандарт, Параметр.** Эти поля (основные атрибуты) предназначены для ввода описательных характеристик номенклатуры. Назначение этих полей зависит от учетных потребностей конкретного предприятия. Их содержимое может использоваться для поиска, сортировки и фильтрации данных (как при работе с **Номенклатурным справочником** в различных режимах, так и при формировании отчетов). В данные поля вводится информация числового типа. Пользовательские наименования и необходимость использования перечисленных основных атрибутов определяются в рамках настройки параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**;
- **Код ОКДП.** Поле для ввода кода ОКДП, присвоенного данной номенклатуре. Код ОКДП необходим для формирования счетов-фактур. Максимальная длина кода – 20 символов. Данное поле может заполняться либо вручную, либо под управлением **Справочника товаров и услуг ОКДП**, который находится в приложении **ОБЩИЕ ДАННЫЕ** (папка **Прочие справочники**). Этот справочник может пополняться и в оперативном режиме – при вводе/редактировании карточки номенклатуры. При заполнении рассматриваемого поля вручную система сверяет значение введенного кода ОКДП с кодами из справочника. В случае отсутствия этого кода в справочнике будет выдано соответствующее сообщение, однако ввод кода, не внесенного в справочник, при этом не запрещается.

## Закладка «Поставки»

На этой закладке (Рис. 1-3) отражается информация о способах пополнения запасов данной номенклатуры. При этом в качестве двух основных способов их пополнения рассматриваются закупка и производство. Здесь заполняется следующий ряд реквизитов:

- **Поставщик.** Код основного поставщика данной номенклатуры. Код основного поставщика указывается в том случае, если способом восполнения этого вида запасов является закупка. В дальнейшем название указанного поставщика будет предлагаться по умолчанию при вводе документов движения. Заметим, что одна и та же номенклатура может приобретаться у разных поставщиков. Иными словами, заполнение данного поля не означает запрета на указание другого поставщика для этой номенклатуры. Выбор кода поставщика осуществляется из **Картотеки партнеров**, отфильтрованной по признаку **Поставщик**, указанному в карточке контрагента на закладке **Закупки**. Для вызова картотеки используется клавиша <F2>;
- **Кратно партии.** В этом поле указывается объем поставки, которому должны быть

кратны партии номенклатуры, закупаемые у данного поставщика. Например, если в данном поле указана кратность 12, то объем закупаемой партии должен быть 12, 24, 36 единиц и т.д.;

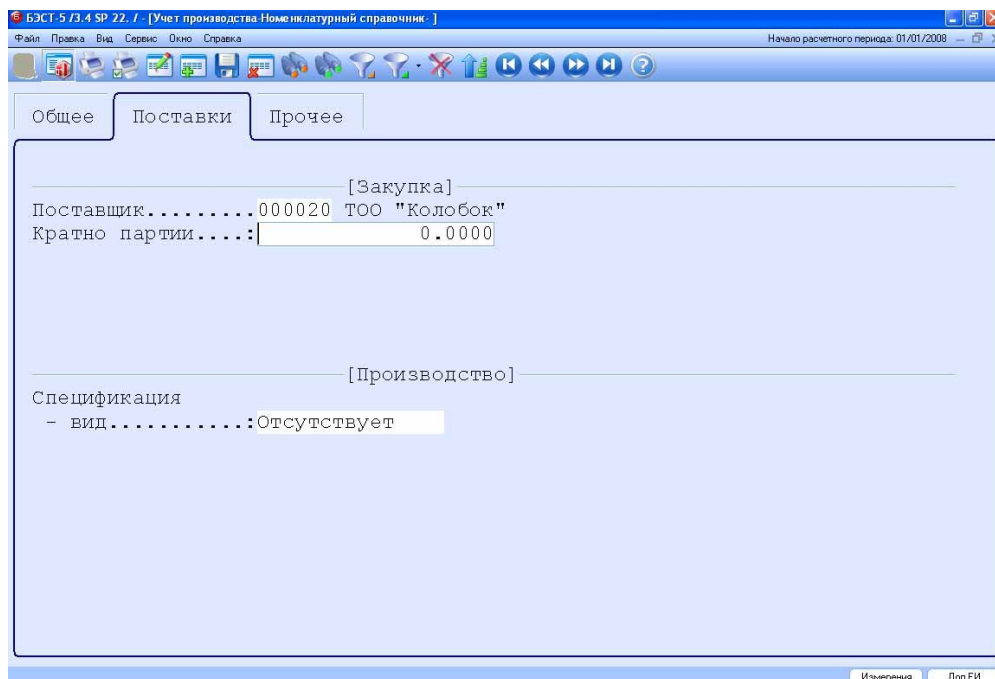


Рис. 1-3 Номенклатурный справочник: закладка «Поставки»

➤ **Спецификация.** Если номенклатура имеет тип *Продукция*, то данное поле содержит вид спецификации, на основе которой она изготавливается. Соответствующий вид спецификации – *Отсутствует*, *Стандартный*, *Конфигурируемый* – выбирается клавишей <Пробел>. Первый из перечисленных вариантов следует использовать только для типа номенклатуры *Товары. Разборка*. Вторым вариантом (*Стандартный*) отражает ту ситуацию, когда для продукции заранее создается весь перечень спецификаций, которые в дальнейшем используются для ее выпуска. Наконец, вид спецификации *Конфигурируемый* используют в случаях, когда заранее создается только одна «типовая» спецификация, которая может быть частично изменена в момент заказа – с учетом потребностей клиента, заказавшего эту продукцию.

### Закладка «Прочее»

Закладка **Прочее** (Рис. 1-4) предназначена для описания различных вспомогательных реквизитов номенклатуры:

- **Политика заказа.** Этот параметр определяет политику заказа для восполнения расхода запаса данного вида. Пользователю следует выбрать один из следующих видов политики заказа: *не определена*, *поставка на заказ*, *поставка на склад*. При поставке на заказ покрытие (т.е. закупка или производство недостающей номенклатуры собственными силами с целью удовлетворения потребностей) планируется только при получении заказа от покупателей. При поставке на склад покрытие планируется в том случае, когда остатки запасов на складах предприятия окажутся меньше заданной предельной величины. Соответствующий вид политики выбирается с помощью клавиши <Пробел>. Данный параметр применяется для планирования покрытия;
- **Страховой запас.** Вводится уровень страхового запаса на предприятии, который покрывает возможные колебания спроса или времени доставки номенклатуры. Этот параметр используется при планировании производства. При указании величины страхового запаса по конкретной номенклатуре количество, которое должно быть выпущено, будет увеличено на данный страховой запас;

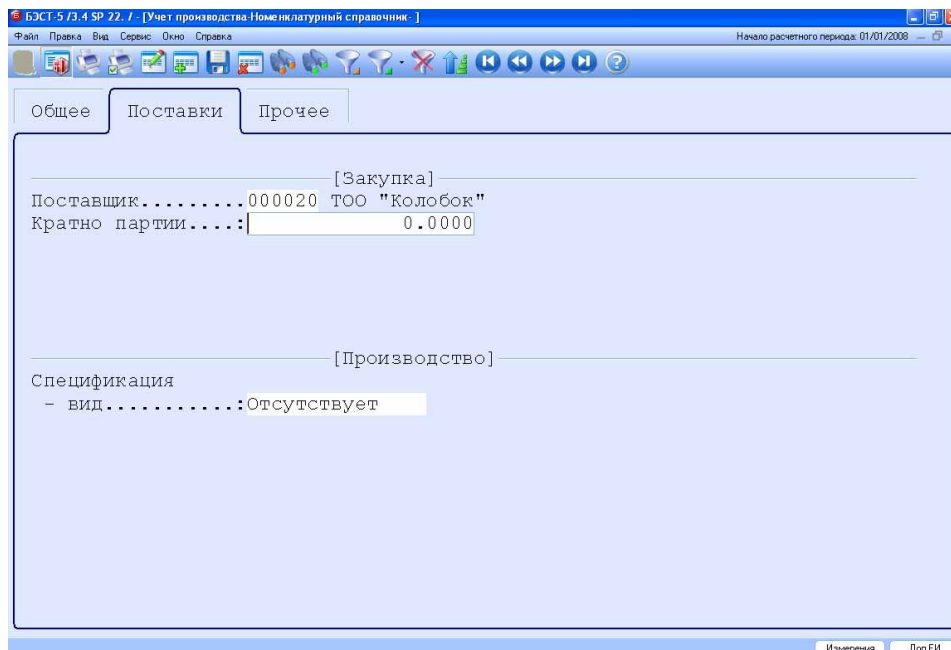


Рис. 1–4 Номенклатурный справочник: закладка «Прочее»

- **Позиция-аналог. Группа.** Это поле используется для обеспечения связи приложений раздела ПРОИЗВОДСТВО с приложениями **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ** и **ПРОДАЖИ. КЛИЕНТЫ**. В нем вводится код группы, к которой относится аналог этой номенклатуры, учитываемый в приложении **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**. Соответствующий код группы запасов выбирается из **Справочника групп ТМЦ** приложения **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ**, вызываемого нажатием клавиши <F2>. Реквизиты групп, к которым относятся данная номенклатура и ее аналог, должны быть идентичны;
- **Позиция-аналог. Номенклатурный номер.** Данное поле, как и предыдущее, используется для обеспечения связи раздела **ПРОИЗВОДСТВО** с приложениями **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ** и **ПРОДАЖИ. КЛИЕНТЫ**. Здесь вводится номенклатурный номер запаса-аналога, зарегистрированного в приложении **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**. Номенклатурный номер соответствующего вида запасов выбирается из **Номенклатурного справочника** приложения **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**, вызываемого клавишей <F2>. Для выбора доступны только позиции, входящие в группу, указанную в предыдущем поле. Реквизиты «исходной» номенклатуры и номенклатуры-аналога в обоих справочниках должны быть идентичны;
- **Иерархия.** Выбор иерархического справочника для «привязки» данной номенклатуры к его соответствующей ветви. Для вызова списка иерархических справочников используется клавиша <F2>. Вначале выбирают название нужного справочника, а потом – нужный уровень (ветвь) и элемент (значение), находящийся на этой ветви. При этом иерархический справочник может быть пополнен при вводе реквизитов записи **Номенклатурного справочника**. Изменение «привязанного» к номенклатурному номеру значения иерархии допустимо в любой момент времени. В этом случае номенклатурный номер автоматически изменяет свое положение в иерархии во всех режимах работы с номенклатурой, а также в отчетах. Изменение значения иерархии допускается в любой момент работы с приложением;
- **Иерархический справочник.** Управляет отображением данных из иерархического справочника. Принимает значение *Да* или *Нет*, выбираемое с помощью клавиши <Пробел>. Если Вы ранее указали иерархию и «привязали» к данной номенклатуре иерархический справочник, то просмотр иерархии, к которой «привязан» этот номенклатурный номер, осуществляется в реестре номенклатуры (без открытия картотеки запасов) и в картотеке запасов при помощи комбинации клавиш <Alt+I>. Если для данного параметра указано значение *Нет*, то информация из иерархического справочника не



отображается;

➤ **Норма запаса.** Наличие или отсутствие этого реквизита на данной закладке зависит от настройки параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**. Данный параметр применяется для анализа остатков запасов при формировании некоторых отчетов, например, ведомости дефицита.

### 1.1.2. Единицы измерения

Для каждой номенклатуры можно определить до шести используемых единиц измерения. Первая из них выбирается в качестве **ОСНОВНОЙ**: именно по этой основной единице ведется учет ТМЦ в картотеке. Другие единицы используются при вводе документов прихода или расхода. Для этого также рекомендуется указать основную единицу измерения, в которой должен учитываться приход/расход ТМЦ. В качестве единицы измерения для прихода/расхода могут выступать как основная, так и дополнительная единица измерения.

Еще раз обращаем Ваше внимание, что ведение учета запасов осуществляется только в основной единице. При вводе документов движения или формировании различных отчетов происходит лишь пересчет дополнительных единиц измерения в основную или наоборот.

Помимо перечисленных разновидностей единиц измерения, существует еще одна – независимая единица измерения. Независимая единица измерения не связана с основной единицей ни коэффициентами пересчета, ни какими-либо расчетными формулами.

Наличие независимой единицы позволяет вести параллельный учет наличия и движения одной и той же номенклатуры в двух измерителях.

При вводе записей в **Номенклатурный справочник** основная единица может быть автоматически подана из **Справочника групп запасов**, если она была указана для той группы, к которой относится данная номенклатура.

Для дополнительных единиц измерения следует указать формулы пересчета количества из основной единицы. Дополнительные единицы измерения вводятся в специальном окне (Рис. 1-5), вызываемом любым из двух способов:

- В реестре номенклатуры: кнопка **Товар** → команда *Единицы измерения*, или клавиша <F5>;
- Непосредственно в карточке номенклатуры: кнопка **Доп. ЕИ**, или клавиша <F5>.

| Обои (Турция)   |  |                         |
|---|--|-------------------------|
| Ед измер.   | Формула расчета кол-ва в основных единицах (Q-кол-во в доп.ед., R-вводимый коэф-т) | Значение R по умолчанию |
| рулон   | Основная единица учета на складе   |                         |
| метр  | Q/10   | 0.000000                |
|   |  | 0.000000                |
|   |  | 0.000000                |
| Основная единица измерения для документов прихода : рулон |  |                         |
| Основная единица измерения для документов расхода : рулон |  |                         |

Рис. 1-5 Ввод дополнительных единиц измерения

В формуле для расчета количества в основных единицах можно использовать два параметра: Q – количество, выраженное в дополнительных единицах, и R – так называемый вводимый коэффициент, т.е. коэффициент, значение которого запрашивается при вводе документа.

Вводимый коэффициент удобен в частности, в такой ситуации, когда в каждой коробке может находиться разное количество пгук ТМЦ. Для вводимого коэффициента может быть указано значение по умолчанию, т.е. значение, которое наиболее часто используется при пересчете. В то же время можно написать и «прямую» формулу с явным указанием коэффициента. Если,

например, основная единица для шурупов – коробка, в которую входит 50 штук, то такая «прямая» формула будет иметь вид  $Q*50$ .

Точность представления коэффициента пересчета составляет 6 знаков после запятой.

В нижней части окна для ввода дополнительных единиц можно указать, в каких единицах должны быть оформлены документы прихода/расхода. Выбор единицы прихода/расхода осуществляется из единиц, определенных для данной номенклатуры в левом столбце окна. В полях для ввода дополнительных единиц, используемых при оформлении прихода/расхода, нужный вид единицы выбирается клавишей <Пробел>.

Корректировка единиц измерения и формул перерасчета для записей **Номенклатурного справочника**, еще не задействованных в **Картотеке запасов в производстве**, не приводит ни к каким ошибкам в учете. Корректировка не запрещается и в том случае, если номенклатура уже задействована в картотеке, но следует помнить о том, что при этом возможны ошибки. Например, если при вводе документов прихода была использована единица измерения «ящик», то потом нельзя изменять формулу перерасчета (допустим,  $Q*100$  вместо  $Q*500$ ). Тем более нельзя удалять единицу измерения «ящик» из справочника.

Для пересчета единиц измерения в формуле можно использовать спецфункцию (FileEval).

Также обращаем внимание на еще одну возможность системы, связанную с пересчетом единиц измерения. В качестве значения аналитики номенклатуры можно указывать коэффициент для пересчета количества номенклатуры в другую единицу измерения. Тогда, при указании в документе аналитики номенклатуры данная единица измерения будет рассчитываться по коэффициенту, указанному в значении аналитики.

### 1.1.3. Работа со штрих-кодами

Возможность работы со штрих-кодами определяется в рамках настройки параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** (раздел «Номенклатурный справочник», параметр **Использовать штрихкод**).

Обращение к режиму ввода штрих-кодов для выбранной номенклатуры (на которой установлен курсор) осуществляется любым из двух способов:

- В реестре номенклатуры: кнопка **Товар** → команда *Штриховые коды*, или клавиша <Alt+F11>;
- Непосредственно в карточке номенклатуры: кнопка **Штрихкод**, или клавиша <Alt+F11>.

В результате выполнения данного действия на экране появится дополнительное окно с таблицей, где вводятся штриховые коды (Рис. 1-6).

Если для этого номенклатурного номера используется аналитика, и в настройке параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** для параметра **Аналитика в штрихкодах?** указано значение *Да*, то окно будет содержать три колонки (штрих-код, значение аналитики, признак основного штрих-кода). Если аналитики нет, то будет отображаться только одна колонка со штрих-кодом.

При вводе штриховых кодов используются следующие правила и ограничения:

- Если для номенклатуры указан вид измерения, то во второй колонке вводятся значения (или совокупность значений) аналитики. Название этого вида аналитики отображается в заголовке колонки. Ввод значений может осуществляться напрямую или по справочнику значений. Для обращения к справочнику нужно нажать клавишу <F2>. При использовании сегментной аналитики значения, соответствующие каждому сегменту, вводятся друг за другом – в одной и той же строке;
- Если в колонке аналитики при вводе первой записи пользователь не указал значения аналитики, то и во всех остальных записях ввод аналитик запрещен. Это означает, что

аналитика по штрих-кодам будет неразличима. Если в первой записи была введена аналитика, то она должна быть указана во всех остальных записях;

- При удалении конкретной номенклатуры из **Номенклатурного справочника** будут удалены и все связанные с ней штрих-коды;
- При удалении закрытой карточки номенклатуры из архива также будут удалены и все связанные с ней штрих-коды.

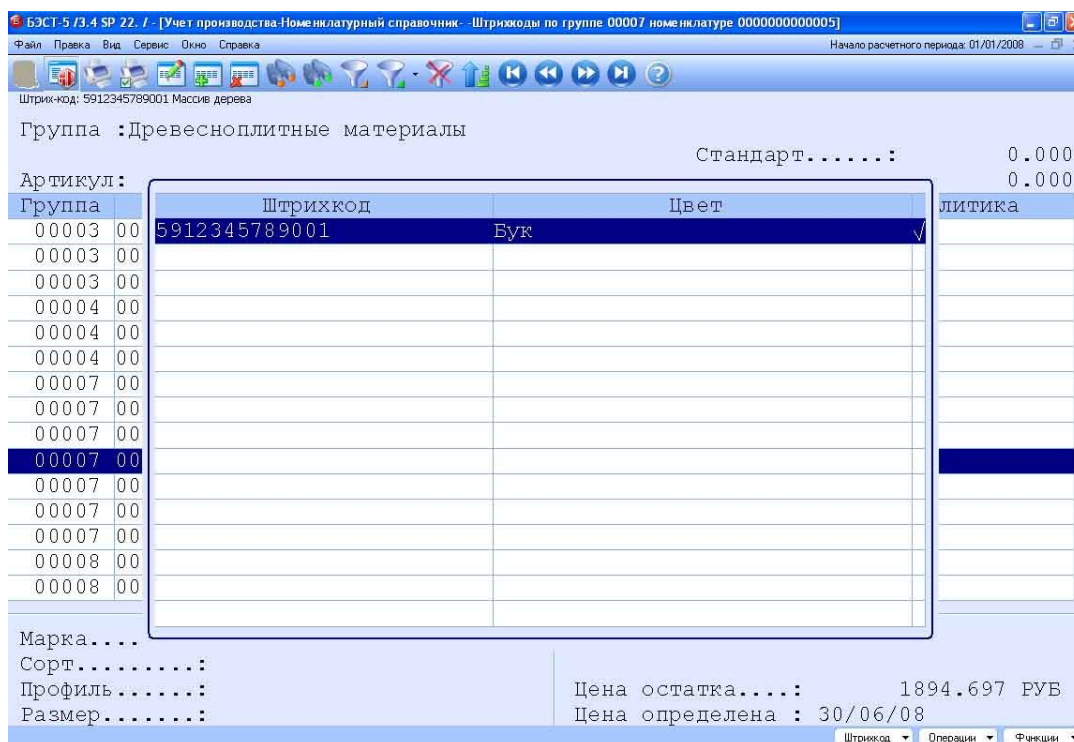


Рис. 1–6 Окно для работы со штрих-кодами

В окне режима для ввода штрих-кодов применяются простейшие стандартные операции: создание, редактирование, удаление. Для обращения к этим операциям используется верхнее меню или панель инструментов. Кроме того, существуют и специальные операции, обращение к которым осуществляется при помощи кнопок, расположенных в нижней части формы.

### Специальные операции

| Кнопка          | Функции   |
|-----------------|---|
| <b>Штрихкод</b> | <p>Эта кнопка доступна при вводе нового штрих-кода. Она содержит меню с набором команд, предназначенных для автоматической генерации штриховых кодов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Генерация контр.символа (EAN+13) &lt;Alt+0&gt;;</li> <li>➤ Генерация штрихкодов (весовой) &lt;Alt+1&gt;;</li> <li>➤ Генерация штрихкодов (EAN+13) &lt;Alt+2&gt;;</li> <li>➤ Генерация штрихкодов (EAN-8) &lt;Alt+3&gt;;</li> <li>➤ Генерация штрихкода (спецфункция) &lt;Alt+5&gt;.</li> </ul> |
| <b>Операции</b> | <p><i>Основной штрихкод</i> &lt;Ctrl+Enter&gt; – назначение основного штрих-кода. Данная операция применяется в тех случаях, когда один номенклатурный объект идентифицируется несколькими штриховыми кодами. В этом случае один такой код (абсолютно любой) назначается <b>ОСНОВНЫМ</b>, а другие штрих-коды – <b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ</b>.</p>   |

|                |  |
|----------------|--|
|                | Это действие необходимо для технических целей, например, для контроля остатков, формирования отчетов и т.д. Назначить любой другой штрих-код в качестве основного можно в любой момент времени. По умолчанию в качестве основного используется первый введенный штрих-код. |
| <b>Функции</b> | О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2. и 2.3.   |

#### 1.1.4. Операции в реестре номенклатуры

Рассмотрим виды и назначение операций, вызываемых при нажатии кнопок в нижней части реестра номенклатуры.

##### Кнопка «Вид»

Данная кнопка доступна в том случае, если Вы используете артикулы. С ее помощью вызывается команда *Режим показа реестра* <Ctrl+K>. Она позволяет выбрать желаемую форму отображения реестра номенклатуры. При последовательном вызове данной операции вид реестра изменяется следующим образом:

- Сведения об артикуле будут показаны в верхней части реестра, а реестр начинается с колонок «Группа» и «Н/номер»;
- Сведения о группе и номенклатурном номере отображаются над реестром, а реестр начинается с колонки «Артикул».

Выбранный режим отображения запоминается для каждой базы данных в разрезе пользователей.

##### Кнопка «Справки»

- *Остатки по складам и партиям* <F10>. Получение оперативной справки о текущих остатках номенклатуры по местам хранения (рабочим центрам) в разрезе аналитик и партий;
- *Остатки по складам* <Alt+F10>. Получение оперативной справки о текущих остатках запасов по местам хранения (рабочим центрам) в разрезе аналитик номенклатуры;
- *Остатки по партиям* <Shift+F10>. Получение оперативной справки о текущих остатках ТМЦ в разрезе партий и аналитик;
- *Движение по ном. номеру* <Alt+O>. Получение справки об истории движения по номенклатуре, на которой установлен курсор. История движения может быть показана как по текущему расчетному периоду, так и по документам архива. При этом (если Вы обладаете соответствующими правами доступа) можно оперативно просматривать и корректировать те документы текущего расчетного периода, по данным которых была сформирована эта справка (для этого нажимается кнопка **Документ**). Если у Вас нет соответствующих прав доступа (т.е. у Вас в «Менеджере пользователей» закрыт доступ к какому-либо виду движения), то документы по данному виду движения в справке выводиться не будут. Однако итоговые данные об остатках и сведения о движении ТМЦ будут показываться с учетом всех существующих документов движения;
- *История цен* <Alt+H>. Просмотр истории цен учета по той номенклатуре, на которой установлен курсор. Если объект учета не совпадает с текущей позицией, то могут отображаться усредненные цены. Например, если объектом учета является номенклатура+аналитика, а просмотр истории цен осуществляется в **Номенклатурном справочнике**, то цена по позиции, на которой стоит курсор, приводится в усредненном виде – как средняя по всем аналитикам этой номенклатуры;
- *Атрибуты номенклатуры* <Alt+P>. Получение оперативной справки о значениях атрибутов номенклатуры, на которой установлен курсор.

## Кнопка «Товар»

- *Единицы измерения* <F5>. Обращение к режиму просмотра/ввода единиц измерения для номенклатуры, на которой установлен курсор. Подробно об этом было рассказано в п.1.1.2;
- *Элементы комплекта* <Alt+K>. Эта команда доступна только для номенклатуры, относящейся к комплектам. Она предназначена для просмотра/ввода состава комплекта, на котором установлен курсор. Редактирование элементов комплекта возможно до тех пор, пока не выполнена сборка комплекта (т.е. пока не создан соответствующий документ);
- *Заменяющие товары* <Ctrl+F3>. Эта команда позволяет вводить и просматривать список ТМЦ, заменяющих ту номенклатуру, на которой установлен курсор. В дальнейшем, в расходных документах движения, при открытии картотеки, для той номенклатуры, у которой имеются заменяющие ТМЦ, в нижней части экрана будет выведено системное сообщение об их существовании. В расходном документе движения список заменяющих ТМЦ вызывается с помощью команды *Выбор заменяющего товара*, доступной в раскрываемой картотеке запасов при нажатии кнопки **Комплекты**, или с помощью комбинации клавиш <Ctrl+F3>. Выбор номенклатуры-заменителя осуществляется клавишей <Enter>, после чего курсор автоматически встанет на строчку с этой номенклатурой – для ввода количества. Заметим, что данная функция преимущественно ориентирована на торговлю (когда покупателю при отсутствии основного товара на складе предлагаются различные варианты замен), а ее присутствие в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** носит формальный характер;
- *Связанные товары* <Alt+L>. Эта команда предназначена для ввода или просмотра списка ТМЦ, связанных с той номенклатурой, на которой установлен курсор. Под связанными товарами понимаются те ТМЦ, которые могут быть предложены покупателю (или рекомендуются к продаже) вместе с некоторым основным товаром. Заметим, что данная функция преимущественно ориентирована на торговлю, а ее присутствие в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** носит формальный характер;
- *Штриховые коды* <Alt+F11>. Вход в режим ввода штриховых кодов для данной номенклатуры. Подробнее об этом было рассказано в п.1.1.3;
- *Иерархия* <Alt+I>. Просмотр/ввод иерархии для данной номенклатуры;
- *Комментарий* <Alt+A>. Обращение к режиму просмотра/ввода произвольного комментария для данной номенклатуры.

## Кнопка «Партии»

Данная кнопка открывает доступ к режиму работы с партиями для данной номенклатуры. При входе в этот режим на экране появится **Справочник партий**. Его содержимое отфильтровано по той номенклатуре, на которой был установлен курсор.

Записи в справочнике присутствуют только в том случае, если для выбранной номенклатурной позиции определен партийный способ хранения. Здесь также вводятся начальные остатки по партиям, а далее справочник будет пополняться по мере новых поставок.

## Кнопка «Папки»

Данная кнопка объединяет команды, предназначенные для работы с папками:

- *Выбор/фильтрация с использованием системы папок* <Alt+F1>;
- *Выбор/фильтрация с текущей позиции* <Shift+F1>;
- *Размещение по папкам* <Ctrl+F2>;
- *Автопостроение системы папок* <F12>.

Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню *Справка*, раздел **Документация**, папка **Методики**, файл

## «Логистика\_использование папок в номенклатуре».

**Кнопка «Операции»**

Данная кнопка открывает доступ меню, в котором доступен следующий набор операций:

- *Удалить связь со справочником товаров <Shift+F2>*. Эта команда аннулирует связь номенклатуры, на которой установлен курсор, с соответствующей номенклатурной позицией, введенной в приложении **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**. Напомним, что установка связи между номенклатурами приложений **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА (СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ)** и **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ** выполняется в карточке номенклатуры в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** – на закладке **Прочее**, в разделе **Позиция-Аналог** (см.п.1.1.1);
- *Назначить тип «Продукция» <Alt+R>*. Данная операция предназначена для изменения типа предварительной отмеченной номенклатуры с *Товары, Разборка* на *Продукция*. Операция применяется только к номенклатуре, не относившейся к типу *Продукция* и не имевшей аналитику. При выполнении этой команды на экран выдается окно с сообщением о том, что отмеченной Вами номенклатуре будет присвоен тип *Продукция*, а в качестве ее аналитики будет использоваться спецификация. Переопределение типа номенклатуры и ее аналитики при этом не допускаются. Ниже (в этом же окне) при помощи клавиши <Пробел> Вы можете выбрать желаемый способ учета аналитики: *С учетом на складе* или *Учет при движении*. При выходе из последнего поля в запросе запускается процедура изменения типа номенклатуры для отмеченных Вами позиций. Однако данная операция не создает спецификации продукции. Поэтому далее Вам нужно войти в приложение **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**, и, находясь в режиме (*Работа с картотекой \ Спецификация продукции*), ввести спецификации для измененной номенклатуры. Затем Вы должны вернуться в **Номенклатурный справочник** и с помощью комбинации клавиш <Alt+N> (или, что то же самое, с помощью команды *Добавить аналитику*, доступной при нажатии кнопки **Операции**) «привязать» эти спецификации ко всем номенклатурным номерам, которым Вы присвоили тип *Продукция*. После этого значения аналитики будут проставлены в картотеке и во всех документах;
- *Закрыть н/номер <Ctrl+Enter>*. Закрытие неиспользуемой номенклатуры. В результате процедуры закрытия карточка данной номенклатуры переместится из **Номенклатурного справочника** в специальный реестр, где будет доступна только для просмотра и удаления. Закрытие возможно только в том случае, когда по данному номенклатурному номеру закрыты все карточки складского учета – на всех имеющихся местах хранения, и этот номенклатурный номер не фигурирует в журнале учета товаров отгруженных и в счетах-фактурах. Кроме того, для номенклатуры с партионным способом хранения должно быть выполнено дополнительное условие – также должны быть закрыты и карточки партий. При вызове данной операции система предлагает закрыть либо конкретную номенклатуру, либо все незадействованные номенклатурные позиции. В случае надобности ранее закрытые карточки номенклатуры могут быть открыты повторно. Реестр закрытых номенклатурных номеров находится в папке (*Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки \ Номенклатурный справочник*);
- *Добавить аналитику <Alt+N>*. Эта команда позволяет добавить аналитику для предварительно отмеченных номенклатурных позиций, у которых ранее не был настроен аналитический учет;
- *Отметить/снять отметку <Insert>*. Отметка произвольно выбранной совокупности номенклатуры для одновременного выполнения операций с ней или снятие ранее проставленной отметки;
- *Отметить все <+>*. Отметить все номенклатурные позиции, доступные в реестре;
- *Снять все отметки <->* – снятие отметки со всех номенклатурных позиций, имеющих

в реестре;

- *Искать по штрих-коду <F11>* – поиск номенклатуры по штриховому коду (если в приложении была настроена поддержка работы со штрих-кодами).

## Кнопка «Функции»

О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2 и п.2.3.

## 1.2. Справочник партий

**Справочник партий** применяется только в том случае, если в производственном учете задействован партионный способ хранения.

В режиме (*Работа с картотекой \ Справочник партий*) ведутся карточки партий, где собирается полная информация по партии. Здесь вводятся партии полуфабрикатов и готовой продукции, произведенные в рабочих центрах. Данные партии могут приходоваться в рабочие центры или передаваться на склады запасов или склады товаров. Если у Вас применяется только сортовой способ хранения, то Вам не потребуется заполнять этот справочник.

Таким образом, в приложениях **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** и **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** присутствуют партии двух видов:

- Партии ГП и ПФ собственного производства;
- Партии материалов, закупленных у поставщиков.

Аналогично, и в приложении **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ** присутствуют партии двух видов:

- Партии ГП и ПФ собственного производства;
- Партии материалов, закупленных у поставщиков.

Следует отметить, что партии ГП и ПФ собственного производства в общем случае по набору параметров (и в т. ч. настраиваемых пользователем) отличаются от партий покупных ТМЦ. В качестве примера можно назвать поля **Поставщик** и **ГТД**, которые актуальны для покупных ТМЦ, но не востребованы для учета партий ПФ и ГП собственного производства.

### 1.2.1. Реестр карточек партий

При входе в режим (*Работа с картотекой \ Справочник партий*) на экран выводится реестр уже введенных карточек партий (Рис. 1-7). Справочник формируется при начальной настройке приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** (т.е. в него вносятся начальные остатки по партиям), а затем будет пополняться по мере новых поставок.

В колонках реестра отображаются:

- Группа запасов, к которой относится поступившая номенклатура;
- Номенклатурный номер;
- Код и наименование партии (в пределах одного номенклатурного номера код партии должен быть уникален, однако для разных номенклатур он может и совпадать);
- Поставщик;
- Дополнительные характеристики: данные о датах поставки, изготовления и сроке хранения, сертификат и изготовитель, цены поставщика и учетные цены по партии в рублях и валюте.

Каждая запись реестра включает в себя сведения о группе запасов, номенклатурном номере, номере партии, наименовании ТМЦ и наименовании партии. Код и наименование группы, к которой относится партия, на которой установлен курсор, также дублируются в верхней части

реестра.

В нижней части реестра, для карточки партии, на которой установлен курсор, представлены сведения о текущем остатке, поставщике, сертификате, ГТД, стране происхождения, датах поступления и изготовления, сроке годности, цене поставщика и учетной цене – в основной и иностранной валюте.

Рис. 1-7 Справочник партий



*Удаление карточки партии, на которую имеется ссылка в картотеке запасов, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.*

## Стандартные операции

В режиме работы со **Справочником партий** поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой карточки – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка→Новая запись*;
- Редактирование карточки – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка →Редактировать*;
- Сохранение карточки – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка→Сохранить*;
- Удаление карточки (если на эту партию нет ссылки в **Картотеке складского учета**) – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка→Удалить*;
- Сортировка карточек – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по коду группы, ном. номеру и коду партии; по номеру партии, коду группы и ном. номеру; по наименованию партии*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки на панели инструментов **Общий фильтр**, **Контекстный фильтр** или команда меню *Вид → Фильтр*;



- Поиск – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий**, **Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка*→*Поиск*. Общий поиск осуществляется *по коду группы, ном. номеру и коду партии; по номеру партии, коду группы и ном. номеру; по наименованию партии*;
- Печать справочника – клавиши <F9>, <Alt+F9> или кнопки **Печать**, **Печать с выбором шаблона**, или команда меню *Файл* → *Печать*, *Файл*→*Печать с выбором шаблона*.

## Специальные операции

В нижней части реестра имеются кнопки **Движение**, **Остатки**, **Папки**, **Операции**, **Функции**. С их помощью выполняются следующие действия:

| Кнопка          | Функции   |
|-----------------|---|
| <b>Движение</b> | Формирование ведомости движения по партии, на карточке которой установлен курсор. Ведомость формируется по всем складам за указанный интервал дат. Для получения ведомости также используется клавиша <F10>.  |
| <b>Остатки</b>  | Формирование справки об остатках по выбранной партии в разрезе складов (мест хранения) и аналитик. Для получения справки также используется клавиша <F5>.   |
| <b>Папки</b>    | <p>Данная кнопка объединяет следующие команды для работы с папками:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок</i> &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции</i> &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл <b>«Логистика_использование папок в номенклатуре»</b>.</p>   |
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Комментарий</i> &lt;Alt+A&gt; – ввод/редактирование произвольного комментария к карточке партии;</li> <li>➤ <i>Закреть карточку партии</i> &lt;Ctrl+Enter&gt; – закрытие неактуальной карточки партии. При закрытии происходит изменение статуса карточки партии на статус <i>Закрыта</i> с одновременным перемещением ее в специальный реестр (<i>Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки \ Справочник партий</i>). Закрытие предусмотрено только для карточек партий, которые не задействованы в учете. Закрытые карточки могут быть открыты повторно;</li> <li>➤ <i>Отметить/ снять отметку</i> &lt;Insert&gt; – отметка (выбор) произвольной совокупности карточек для одновременного выполнения каких-либо действий с ними, или же снятие отметки с ранее выбранных карточек;</li> <li>➤ <i>Отметить все</i> &lt;+&gt; – отметка всех карточек партий в реестре;</li> <li>➤ <i>Снять все отметки</i> &lt;-&gt; – снятие отметки со всех карточек;</li> <li>➤ <i>Печать отмеченных карточек</i> &lt;Ctrl+F9&gt; – печать отмеченной совокупности карточек;</li> <li>➤ <i>Движение по группам вперед</i> &lt;End&gt; – последовательное передвижение между группами ТМЦ в реестре (сверху вниз);</li> <li>➤ <i>Движение по группам назад</i> &lt;Home&gt; – последовательное передвижение между группами ТМЦ в реестре (снизу вверх);</li> <li>➤ <i>Суммировать</i> &lt;Shift+F6&gt; – справка по результатам суммирования всех или отфильтрованных записей реестра;</li> </ul> |

|                |  |
|----------------|--|
|                | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Комплекты</i> &lt;Alt+K&gt;. Эта команда доступна только для номенклатуры, представляющей собой комплект ТМЦ. Она предназначена для получения информации о составляющих комплекта;</li> <li>➤ <i>История цен</i> &lt;Alt+H&gt; – просмотр истории цен для номенклатуры, на которой установлен курсор.</li> </ul> |
| <b>Функции</b> | О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2 и п.2.3.  |

### 1.2.2. Карточка партии

Сведения о партии вносятся в карточку (Рис. 1-8), включающую следующий набор реквизитов:

Группа.....: 00017 Аксессуары для оснащения мебели  
 [ Правка карточки партии ТМЦ ]  
 Группа.....: 00017 Аксессуары для оснащения мебели  
 Ном.номер...: 00000000000004 Амортизатор для плавного закрывания двери  
 Партия.....: 00001 Партия 1  
 Поставщик...: 000017 Фирма "Горизонт"  
 Документ....: Юр.номер  
 Номер ГТД...:  
 Страна.....: Поступило...: 26/09/08  
 Изготовитель: Изготовлено : / /  
 Сертификат...: Годно до.....: / /

|                   |             |             |                       |
|-------------------|-------------|-------------|-----------------------|
| Количество:       | 0 шт        | Остаток:    | 5 шт                  |
|                   | Валюта: РУБ |             | Валюта: РУБ           |
| Цена поставщика   | 345.0000000 | 345.0000000 | Счет-фактура<br>от    |
| Общая стоимость   | 0.000       | 0.000       |                       |
| Стоимость остатка | 1725.000    | 1725.000    |                       |
| Цена учетная      | 120.0000000 | 345.0000000 | Наценка, %<br>-65.217 |
| Общая стоимость   | 0.000       | 0.000       |                       |
| Стоимость остатка | 600.000     | 1725.000    |                       |

Рис. 1-8 Карточка партии

- **Ном. номер.** Номенклатура, входящая в данную партию. Номенклатурный номер (а вместе с ним и название ТМЦ) выбираются из **Номенклатурного справочника**, для вызова которого используется клавиша <F2>. Для выбора будет предложена номенклатура, принадлежащая к ранее указанной группе запасов. Номенклатуру, отсутствующую на данный момент в этом справочнике, можно ввести непосредственно здесь же (с помощью клавиши <F4>). При вызове данного справочника Вы можете выполнять поиск записей по произвольно заданному набору букв;
- **Партия.** Код данной партии. Должен быть уникальным в пределах одного номенклатурного номера. По умолчанию код партии предлагается как следующий по порядку. Вместе с кодом указывают и наименование партии. Наименование партии может вводиться под управлением **Справочника реквизитов партий**, который вызывается клавишей <F2> и может пополняться в оперативном режиме;
- **Поставщик.** Код поставщика, от которого получена партия, выбирается из **Картотеки партнеров**, вызываемой нажатием клавиши <F2>. Одновременно с выбранным кодом в карточку автоматически вписывается и соответствующее наименование контрагента. В случае надобности картотека может быть пополнена в оперативном режиме. В вызванной картотеке можно осуществлять быстрый поиск – по произвольному набору букв (т.е. по первым символам в названиях). Тогда, при вводе любой буквы/набора букв с клавиатуры, в верхней части экранной формы для выбора контрагента появится поле для ввода искомого

- сочетания букв. Далее будет выведен список записей, в котором курсор установится на самую первую запись, соответствующую выбранному условию поиска;
- **Документ.** Эта группа полей предназначена для указания вида, регистрационного и юридического номеров документа, оформляющего поставку данной партии. Сведения о документе могут быть заполнены вручную или при помощи справочника документов прихода, вызываемого клавишей <F2>;
  - **Номер ГТД** – номер таможенной декларации. Присутствие этого поля в составе реквизитов карточки партии зависит от настройки одноименного параметра приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**. То же самое относится и к способу заполнения номера таможенной декларации. При отсутствии номера ГТД, который должен предлагаться по умолчанию, данное поле заполняется вручную. Если же это поле заполняется с помощью **Справочника реквизитов партий**, вызываемого клавишей <F2>, то при необходимости этот справочник может быть пополнен в оперативном режиме. В дальнейшем сведения о номере ГТД, внесенные в это поле, будут отражаться в счетах-фактурах, оформляемых при отгрузке товара;
  - **Страна, Изготовитель, Сертификат** – сведения о стране происхождения, изготовителе и сертификате данной партии. В общем случае эти поля заполняются под управлением **Справочника реквизитов партий**. Необходимость использования этих полей и их пользовательские наименования определяются в рамках настройки параметров приложения. Также, в зависимости от выбранной Вами настройки, поля **Сертификат** и **Изготовитель** могут заполняться не при помощи **Справочника реквизитов партий**, а при помощи справочника **Виды измерений**. Тогда, после выбора нужных видов измерений в настройке параметров приложения, при заполнении этих полей будут предложены наборы значений, соответствующих этим видам измерений. Для вызова вспомогательных справочников в данных полях используется клавиша <F2>. В вызванных справочниках можно осуществлять быстрый поиск – по первым символам в названиях;
  - **Поступило, Изготовлено, Годно до** – даты поступления партии, изготовления входящих в нее ТМЦ, срок годности. Эти поля при вводе начальных остатков заполняются пользователем вручную. При формировании карточки партии в момент оприходования ТМЦ дата поступления заполняется автоматически, но может быть откорректирована по усмотрению пользователя;
  - **Количество.** При вводе начальных остатков указывается пользователем вручную. В дальнейшем оно автоматически формируется на основании документов прихода;
  - **Остаток** – текущий остаток по данной партии. При первоначальном вводе вычисляется по картотеке учета запасов;
  - **Код валюты.** Код иностранной валюты может быть выбран из **Справочника кодов валют**, вызываемого клавишей <F2>. Первоначально код предлагается по умолчанию – согласно настройке параметров приложения, если валюта не определена в документе прихода. Если код валюты соответствует документу, то значения полей **Цена поставщика** и **Цена учетная (в валюте)** могут быть заполнены автоматически – на основании данных документа, при условии, что оба поля до этого были пусты. Ведение валютных цен поставщика для каждой партии позволит фактически вести двухвалютный учет на месте хранения и получать отчеты по партиям в валюте. На ведение складского учета в основной валюте валютные цены не влияют;
  - **Цена поставщика (в основной валюте).** Данное поле всегда доступно для ввода или корректировки. Если карточка партии вводится при оформлении документа прихода или счета-фактуры, то это поле заполняется автоматически на основании документа;
  - **Цена учетная (в основной валюте).** При использовании метода учетных цен это поле доступно для ввода и корректировки, если по партии еще не было движения. При вводе

карточки партии по документу прихода/счету-фактуре в это поле заносится цена поступления ТМЦ на место хранения. Возможность автоматической корректировки учетной цены партии через документ прихода предоставляется только в том случае, если это первый приходный документ и по данной партии не было остатка. При учете по фактическим ценам это поле в карточке партии всегда не доступно для ввода и редактирования. В этом случае в данном поле всегда отображается текущая цена для этой номенклатуры, сложившаяся в результате расчета себестоимости;

- **Счет-фактура.** Если документ движения, оформляющий поступление данной партии ТМЦ, был сформирован на основании счета-фактуры, то сведения об этом счете-фактуре автоматически заносятся в карточку партии и не подлежат редактированию;
- **Общая стоимость, Стоимость остатка, Наценка** – эти величины вычисляются автоматически.

## Специальные операции

В карточке партии номенклатуры, для которой используется метод учетных цен, доступно окно для просмотра цены, используемой для целей налогового учета. Для обращения к этому окну используется кнопка **Нал. учет** или комбинация клавиш <Ctrl+N>. Необходимость ведения налогового учета определяется в рамках настройки параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**.

### 1.3. Картотека запасов в производстве

Количественный учет ТМЦ в производстве ведется с помощью картотек запасов. В свою очередь, ведение картотек осуществляется в разрезе рабочих центров. Поэтому при входе в рассматриваемый режим система попросит Вас выбрать рабочий центр, в разрезе которого будет показана картотека.

Перед началом эксплуатации приложения в картотеку должны быть внесены начальные остатки в количественном и стоимостном выражении. Напомним, что до ввода остатков должна быть проведена предварительная настройка и заполнены основные классификаторы. В дальнейшем при поступлении в рабочий центр новой номенклатуры запасов карточка производственного учета вносится автоматически – одновременно с вводом документа прихода.

#### 1.3.1. Реестр карточек

Картотека запасов находится в пункте меню (*Работа с картотекой \ Картотека запасов в производстве*). После выбора соответствующего рабочего центра на экране появится реестр относящихся к нему карточек (Рис. 1-9).

В заголовке окна в верхнем левом углу показано наименование рабочего центра, а в правом верхнем углу заголовка окна – начало расчетного периода.

В двух первых колонках реестра выводятся номенклатурный номер и номер партии – для запасов с партионным способом хранения. Если для запасов определен сортовой способ хранения, то колонка «*Партия*» остается незаполненной. Далее следуют наименование номенклатуры и наименование аналитики, если таковая существует (в противном случае колонка «*Аналитика*» будет пустой). Также, по усмотрению пользователя может быть выбрана форма показа реестра без графы «*Аналитика*». При ведении аналитического учета номенклатуры с контролем остатков на складе на каждое значение аналитики заводится своя карточка. И, наконец, в двух последних колонках реестра содержатся сведения об основной единице измерения и текущем остатке.

Наименования группы и номенклатуры, вид и значение аналитики, а также артикул дублируются в левом верхнем углу реестра. Заметим, что система позволяет выбирать перечень сведений, отображаемых в верхней строке реестра карточек учета запасов. Для этого в настройке параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** – в разделе «Номенклатурный

справочнику» – существует специальный параметр **Настройка расширенного наименования**.

| Н/номер                         | Партия   | Наименование ТМЦ         | Аналитика | ЕИ              | Остаток  |
|---------------------------------|----------|--------------------------|-----------|-----------------|----------|
| 00007 Древесноплитные материалы |          |                          |           |                 |          |
| 0000000000001                   |          | Панели ДСП               |           | м2              | 129.01   |
| 0000000000003                   |          | Шпон                     | Бук       | м2              | 182.01   |
| 0000000000003                   |          | Шпон                     | Дуб       | м2              | 100.00   |
| 0000000000004                   |          | Панели ДВП               |           | м2              | 25.00    |
| 0000000000005                   |          | Массив дерева            | Бук       | м3              | 5.22     |
| 0000000000005                   |          | Массив дерева            | Дуб       | м3              | 1.36     |
| 0000000000006                   |          | Брус 0.1                 |           | м               | 3.60     |
| 00008 Крепежные материалы       |          |                          |           |                 |          |
| 0000000000001                   |          | Шуруп по дереву 3.5*20мм |           | шт              | 252.00   |
| 0000000000003                   |          | Полкодержатель           |           | шт              | 300.00   |
| 0000000000005                   |          | Уголок 150x100мм         |           | шт              | 300.00   |
| 0000000000007                   |          | Клей мебельный           |           | кг              | 0.26     |
| 0000000000008                   |          | Болт                     |           | шт              | 39.00    |
| Начальный остаток               |          | Партия                   |           | Текущий остаток |          |
| Количество:                     | 150.00   | Поступило:               | / /       | Количество:     | 129.01   |
| Цена.....:                      | 300.00   | Годно до:                | / /       | Цена.....:      | 339.17   |
| Сумма.....:                     | 45000.00 | ГТД.....:                |           | Сумма.....:     | 43756.00 |
| Счет.....:                      | 1012     |                          |           |                 |          |

Рис. 1-9 Картотека запасов в производстве

Для карточки, на которой установлен курсор, в нижней части реестра представлена информация о начальном остатке (количество, цена, сумма), о характеристиках партии (для ТМЦ с партионным способом хранения), а также о текущем остатке (количество, цена, сумма).



*Информация о количестве ТМЦ дана в основной единице измерения. Для получения информации о количестве в дополнительных единицах (если они поддерживаются для данной номенклатуры) используйте комбинацию клавиш <Alt+S>, а также клавиши <→>/<←>.*

Наряду с формой просмотра картотеки в виде реестра, также существует и альтернативная форма просмотра – в виде отдельных карточек. Для изменения формы просмотра служит клавиша <Tab> или кнопка **Операции** → команда *Сменить форму просмотра*. Эта же форма (в виде отдельных карточек) применяется для ввода и корректировки данных.

## Стандартные операции

В режиме работы с **Картотекой учета запасов в производстве** поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой карточки – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка→Новая запись*;
- Редактирование карточки – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка→Редактировать*;
- Сохранение карточки – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка→Сохранить*;
- Удаление карточки (если по ней отсутствует движение ТМЦ и остаток равен нулю) – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка→Удалить*;
- Сортировка карточек – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по группам, н/номерам ТМЦ; по наименованиям внутри групп; наименованиям; номенклатуре, ЛИФО; номенклатуре, ФИФО, по счетам, группам, н/номерам*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки на панели инструментов

**Общий фильтр, Контекстный фильтр** или команда меню *Вид → Фильтр*;

➤ Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий, Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка → Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по группам, н/номерам ТМЦ; по наименованиям внутри групп; наименованиям; номенклатуре, ЛИФО; номенклатуре, ФИФО, по счетам, группам, н/номерам; артикулам; штрихкодам*;

➤ Печать – клавиши <F9>, <Alt+F9> или кнопки **Печать, Печать с выбором шаблона**, или команда меню *Файл → Печать*.



*Обращаем Ваше внимание на то, что удаление карточки допускается при одновременном соблюдении двух условий: 1) текущий остаток по карточке равен нулю и 2) отсутствие движения по данной номенклатурной позиции.*

Для Вашего удобства в **Картотеке запасов в производстве** реализована возможность быстрого поиска карточек по первым буквам наименования.

### 1.3.2. Заполнение карточки и ввод остатков

Для ввода начальных остатков необходимо создать новую карточку. Это делается с помощью клавиши <F4>, или кнопки на панели инструментов **Новая запись**, или команды меню *Правка → Новая запись*. В дальнейшем новые карточки учета запасов в производстве для новой номенклатуры будут формироваться автоматически – при вводе документов движения.

Карточка учета запасов в производстве (Рис. 1-10) включает следующий ряд реквизитов:

| КАРТОЧКА СКЛАДСКОГО УЧЕТА        |                      |                             |                |                 |
|----------------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------|-----------------|
| Группа.....: 00008               |                      | Марка                       |                |                 |
| Крепежные материалы              |                      | Сорт                        |                |                 |
| Н/номер.....: 0000000000005      |                      | Профиль                     |                |                 |
|                                  |                      | Размер                      |                |                 |
| Партия: <input type="text"/>     |                      |                             | Поступило: / / |                 |
| Счет.: 1012 <input type="text"/> |                      |                             | Годно до : / / |                 |
| Склад                            | Стеллаж              | Ячейка                      | Ед/из          | Складская цена  |
| 100001                           | <input type="text"/> | <input type="text"/>        | шт             | 25.00 РУБ       |
| Начальный остаток                |                      | Текущий остаток             |                | Цена определена |
| <input type="text"/> 300.00      |                      | <input type="text"/> 300.00 |                | 30/06/08        |
| Примечание: <input type="text"/> |                      |                             |                |                 |

Рис. 1-10 Карточка учета запасов в производстве

➤ **Группа.** Код группы выбирается из предварительно заполненного **Справочника групп запасов**, вызываемого нажатием клавиши <F2>. Для выбора будут предложены только группы, описанные в настройке схемы хранения для этого склада. Заметим, что в **Справочнике групп запасов** можно осуществлять быстрый поиск по первым символам наименования группы. Одновременно с выбранным кодом в карточку будет автоматически внесено и название группы;

➤ **Н/номер.** Выбор номенклатурного номера осуществляется из Номенклатурного справочника (см.п.1.1), вызываемого клавишей <F2>. Содержимое вызванного справочника будет отфильтровано по выбранной группе. В справочнике также можно выполнять быстрый поиск данных по первым символам наименования номенклатуры. В случае надобности справочник может быть пополнен в оперативном режиме (клавиша <F4>). Одновременно с выбранным номенклатурным номером в карточку будет внесено название этой номенклатуры, а также будут автоматически заполнены поля **Марка, Сорт, Профиль**,

**Размер.** Наличие и наименование этих полей зависит от выбранной настройки параметров приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ**. Перечисленные поля заполняются в **Номенклатурном справочнике** – или заранее, или в оперативном режиме при вводе карточки. Также, при помощи комбинации клавиш <Alt+I> или кнопки **Операции** (команда *Иерархия*), Вы можете просмотреть данные соответствующего иерархического справочника (если такой справочник существует, и Вы выполняли «привязку» номенклатуры к той или иной его ветви);

➤ **Вид аналитики.** Если для данной номенклатуры была определена аналитика, и, кроме того, для этой аналитики был выбран способ учета *С учетом на складе*, то данная аналитика – в виде набора сегментов и кодов их значений – отображается в карточке складского учета (в соответствии с информацией из **Номенклатурного справочника**). Выбор кода значения производится из справочника значений, предусмотренных для данного вида измерения. Справочник значений вызывается клавишей <F2> и может пополняться в оперативном режиме. В справочнике значений также можно выполнять быстрый поиск данных по первым символам наименования;

➤ **Партия.** Данное поле доступно для заполнения только в том случае, если для этой номенклатуры определен партионный способ хранения. Тогда, для заполнения этого поля предлагается справочник партий, содержимое которого отфильтровано по группам запасов с партионным способом хранения. Справочник вызывается клавишей <F2> и может пополняться в оперативном режиме (т.е. при вводе карточек складского учета могут вводиться и новые карточки партий). Обратите внимание, что при вводе новой карточки партии определяются все характеристики партии, кроме начального остатка. Начальный остаток по партии будет автоматически подсчитан после того, как пользователь введет начальный остаток в карточке учета запасов. В справочнике реализована возможность быстрого поиска данных по первым символам в наименовании партии. Одновременно с указанным кодом партии в карточку вносится и наименование партии. При вводе новой карточки партии через карточку учета запасов, если для данной группы ТМЦ определено несколько счетов хранения, система запросит у Вас счет учета для этой партии;

➤ **Поступило, Годн до.** Сведения о дате поступления и сроке годности партии. Эти поля заполняются только для ТМЦ с партионным способом хранения. Заполнение данных полей происходит автоматически – на основании сведений из карточки партии;

➤ **Склад.** Сведения о месте хранения заполняются автоматически, т.е. автоматически указывается рабочий центр, выбранный пользователем при входе в картотеку. Редактирование данного поля не допускается;

➤ **Стеллаж, Ячейка.** Номера (коды) стеллажа и/или ячейки, где хранится данная номенклатура. Эти поля имеют исключительно справочное значение и используются только в роли условий для фильтрации содержимого картотеки. Поскольку инфраструктура складов и рабочих центров (полки, стеллажи и т.д.) в системе БЭСТ-5 не учитывается, то заполнение данных полей не является обязательным;

➤ **Ед/из** – основная единица измерения для данной номенклатуры. Автоматически заполняется на основании сведений из **Номенклатурного справочника**. Редактирование содержимого данного поля не допускается;

➤ **Складская цена.** Цена, по которой эта номенклатура учитывается в рабочем центре. Если используется метод учетных цен, складская цена автоматически подается из **Номенклатурного справочника**. При учете по фактическим ценам она формируется по итогам последнего расчета фактической себестоимости. Дата последнего перерасчета указана ниже – в поле **Цена определена**;

➤ **Начальный остаток.** Остаток запасов на начало периода (на дату начала эксплуатации приложения). Сведения о начальном остатке указываются в основной единице измерения;

- **Текущий остаток.** Текущий остаток номенклатуры по данной карточке. Текущий остаток автоматически пересчитывается на основании начального остатка и документов движения ТМЦ, и в данном режиме не подлежит редактированию;
- **Примечание.** Поле для ввода произвольной дополнительной информации о ТМЦ. Заполняется по усмотрению пользователя.
- **Текущий остаток.** Текущий остаток номенклатуры по данной карточке. Текущий остаток автоматически пересчитывается на основании начального остатка и документов движения ТМЦ, и в данном режиме не подлежит редактированию.

Ввод и корректировка цены и стоимости начального остатка (как для бухгалтерского, так и для налогового учета) осуществляется в специальном окне, вызываемом нажатием клавиши <F5> или при помощи кнопки **Остатки** (команда *Начальный остаток*).

Корректировка цены (стоимости) начального остатка возможна в любой момент времени только для тех ТМЦ, для которых настроен метод учета *По фактическим ценам* – вне зависимости от выбранного метода хранения.

Для ТМЦ с сортовым способом хранения, в отношении которых используется метод учетных цен, такая корректировка возможна **ТОЛЬКО ПРИ ОТСУТСТВИИ ДВИЖЕНИЯ** по этой номенклатуре.

Для ТМЦ с партионным способом хранения, в отношении которых используется метод учетных цен, учетная цена номенклатуры для данной партии вводится и корректируется в карточке партии – в режиме **Справочник партий запасов**.

Как уже отмечалось ранее, при создании новой карточки допускается оперативное пополнение **Номенклатурного справочника**.

Обращаем Ваше внимание на ряд очень важных нюансов, связанных с заполнением картотеки запасов. Перед началом эксплуатации приложения начальные остатки вносятся непосредственно в картотеку. В дальнейшем, по мере ввода документов прихода или расхода, выполняется пересчет текущих остатков. Результаты пересчета остатков записываются в картотеку складского учета. **ИСПРАВЛЕНИЕ ТЕКУЩИХ ОСТАТКОВ ВРУЧНУЮ В КАРТОЧКЕ УЧЕТА ЗАПАСОВ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.**

Аварийное прерывание работы системы во время ввода/корректировки документов движения (например, по причине внезапного отключения электропитания и т.д.) может отразиться на результатах расчета остатков. Для отдельной карточки учета запасов текущий остаток уточняется автоматически – при просмотре истории движения по указанной в ней номенклатурной позиции (это делается при помощи клавиши <F10> или команды *Движение товара*, доступной при нажатии кнопки **Справки**). В случае выявления отклонения отображаемых текущих остатков от реального содержания карточек, можно выполнить общий пересчет текущих остатков для всего рабочего центра – с помощью кнопки **Остатки** (команда *Пересчитать остатки*) или комбинации клавиш <Alt+F10>.

Однако если произошел серьезный сбой в работе системы, обязательно выполните восстановление целостности данных. Запуск процедуры восстановления данных осуществляется в приложении **БАЗЫ ДАННЫХ** (раздел **НАСТРОЙКА**) – пункт меню **Сервисные режимы**, режим **Восстановление индексных файлов**. До того, как запустить данный режим, обязательно отметьте параметр **Восстанавливать целостность БД**.

### 1.3.3. Операции в картотеке учета запасов

В нижней части картотеки запасов в производстве существует ряд кнопок, предназначенных для выполнения различных операций и функций.

#### Кнопка «Папки»

Данная кнопка объединяет следующие команды для работы с папками номенклатуры:



- *Выбор/фильтрация с использованием системы папок <Alt+F1>;*
- *Выбор/фильтрация с текущей позиции <Shift+F1>.*

Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню *Справка*, раздел **Документация**, папка **Методики**, файл **«Логистика\_использование папок в номенклатуре»**.

### **Кнопка «Штрихкод»**

Данная кнопка доступна только в том случае, если учет запасов ведется по их штрих-кодам. Она обеспечивает возможность ввода и просмотра штрих-кодов по номенклатуре, указанной в карточке, на которой установлен курсор. Для выполнения этого действия также используется комбинация клавиш <Alt+F11>. Подробнее о работе со штрих-кодами было рассказано в п.1.1.3.

### **Кнопка «Справки»**

Данная кнопка объединяет команды, предназначенные для получения различной справочной информации о запасах:

- *Движение товара <F10>*. Выдача справки об истории движения номенклатуры, числящейся в данной карточке. Историю движения можно просмотреть как по документам текущего расчетного периода, так и по документам архива. В режиме показа истории движения по текущему расчетному периоду Вы можете просмотреть и, если потребуется откорректировать документы движения, на основе которых была сформирована данная справка. Это делается при помощи кнопки **Документ**. Если у Вас нет соответствующих прав доступа (т.е. у Вас в «Менеджере пользователей» закрыт доступ к какому-либо виду движения), то документы по данному виду движения в справке выводиться не будут. Однако итоговые данные об остатках и сведения о движении ТМЦ будут отображаться с учетом всех существующих документов движения. При формировании этой справки автоматически пересчитывается и обновляется текущий остаток в карточке учета запасов в производстве. Этот режим удобен и в тех ситуациях, когда после сбоя в системе отображается неверное текущее количество в карточке;
- *История цен <Alt+H>*. Просмотр истории цен хранения по карточке, на которой установлен курсор;
- *Комплекты <Alt+K>*. Если номенклатура, фигурирующая в той карточке учета запасов, на которой установлен курсор, представляет собой комплект ТМЦ, Вы можете просмотреть список его составляющих.

### **Кнопка «Остатки»**

Данная кнопка вызывает меню со следующим набором команд:

- *Начальный остаток <F5>* – корректировка стоимости начального остатка (см.п.1.3.2). В поле для ввода можно указывать цену остатка с точностью до 5 знаков после запятой;
- *Остатки в дополнительных единицах <Alt+S>* – получение оперативной справки об остатках по карточке, на которой установлен курсор, выраженных в дополнительных единицах измерения;
- *Остаток по суммарной карточке <Alt+F5>*. Выдача оперативной справки о суммарном остатке по номенклатурной позиции, указанной в карточке, на которой установлен курсор. Справка формируется с учетом всех партий, имеющихся в данном рабочем центре;
- *Остаток по аналитике <Alt+M>*. Выдача оперативной справки о текущем и начальном остатке по соответствующему значению (или совокупности значений) вида аналитики, в разрезе которого учитывается эта номенклатура. Напомним, что для обеспечения полного

учета запасов по аналитическим признакам, у данной номенклатуры в **Номенклатурном справочнике** должны быть указаны соответствующий вид аналитики и способ учета *С учетом на складе*;

- *Пересчитать остатки <Alt+F10>*. Пересчет остатков по всей картотеке. Используется в случае выявления отклонения отображаемых текущих остатков от реального содержания карточек.

## Кнопка «Операции»

В меню, вызываемом при помощи этой кнопки, собраны различные вспомогательные операции для работы с карточками:

- *Сменить форму просмотра <Tab>* – изменение формы просмотра картотеки учета запасов в производстве (переход от реестра к карточке и обратно);
- *Убрать/показать аналитику <Ctrl+K>* – управление формой показа реестра карточек. В зависимости от Вашего выбора, реестр карточек будет отображаться либо с колонкой «Аналитика», либо без нее. Выбранный способ показа реестра запоминается для каждого пользователя и базы данных;
- *Сменить ед. измерения <→>/<←>* – просмотр остатка по выбранной карточке в альтернативных единицах измерения, предусмотренных для этой номенклатуры. При смене единицы измерения также пересчитывается цена за единицу. Повторный вызов указанной команды или повторное нажатие указанных клавиш открывают всплывающее окно, в котором показан коэффициент пересчета. Единицы измерения и коэффициент пересчета определяются в номенклатурном справочнике (см.п.1.1.2);
- *Иерархия <Alt+I>* – обращение к иерархическим справочникам;
- *Закрыть карточку <Ctrl+Enter>* – закрытие карточки. При необходимости карточку с нулевым остатком, которая далее не будет использоваться, можно закрыть, т.е. поместить в архив. Операция закрытия карточки не означает ее удаления из базы данных. Для просмотра закрытых карточек служит режим (*Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки \ Картотека запасов*). При вызове рассматриваемой операции система предлагает закрыть либо конкретную карточку, либо все карточки с нулевыми остатками в данном рабочем центре, либо все карточки с нулевыми остатками по всем рабочим центрам. Ранее закрытая карточка может быть открыта повторно. Если на закрытой карточке образуются ненулевые остатки (при приходе ТМЦ или корректировке документов), то она автоматически открывается;
- *Изменить счет хранения <Alt+U>* – изменение счета хранения ТМЦ. Эта операция выполняется для отмеченных ТМЦ, у которых в схеме хранения на данном складе настроено несколько счетов. При выполнении данной операции у выбранных ТМЦ будут изменены счета хранения как в картотеке, так и в соответствующих документах движения. При замене счетов хранения в документах движения, система покажет перечень документов, в которых была замена, и выдаст запрос на реформирование проводок;
- *Комментарий <Alt+A>* – ввод произвольного комментария к карточке учета запасов;
- *Движение по группам вперед <End>* – последовательное передвижение между группами запасов в реестре карточек (сверху вниз);
- *Движение по группам назад <Home>* – последовательное передвижение между группами запасов в реестре карточек (снизу вверх);
- *Увеличить точность просмотра сумм / Уменьшить точность просмотра сумм <>> <<>* – увеличение/уменьшение точности представления цен и сумм в нижней части реестра на один порядок;
- *Отметить/снять отметку <Ctrl+Insert>* – отметка (выбор) произвольной совокупности карточек для одновременного выполнения каких-либо действий с ними (печать и т.п.), или

же снятие ранее проставленных отметок;

- *Отметить все <+>* – отметка всех карточек в реестре;
- *Снять все отметки <->* – снятие отметки со всех карточек.

### Кнопка «Функции»

Во всех приложениях и реестрах системы БЭСТ-5 назначение кнопки **Функции** является одинаковым. Она служит для вызова/управления порядком запуска спецфункций (внешних плагинов), настроенных пользователями системы, для выполнения операций экспорта данных, а также для просмотра журнала регистрации изменений, произошедших с текущим документом/проводкой/карточкой.

## 1.4. Спецификация продукции

Для каждого вида выпускаемой продукции или полуфабрикатов собственного изготовления следует подготовить производственную **спецификацию**. Спецификация содержит перечень компонентов (материалов и полуфабрикатов), из которых изготавливается конкретный вид полуфабрикатов/продукции, и перечень операций по его изготовлению.

Спецификации, формируемые в системе БЭСТ-5, ориентированы на **СБОРОЧНЫЕ ПРОИЗВОДСТВА**.

Изделия, для которых создаются спецификации, могут иметь произвольную, сколь угодно сложную внутреннюю структуру – т.е. включать в себя компоненты с любым количеством уровней вложенности. При этом может быть создано любое количество вариантов спецификации на одно и то же изделие.

Спецификация полуфабриката/продукции состоит из трех разделов:

- **Компоненты**, где приводится перечень компонентов, а также «черновые» и «чистовые» нормы расхода материалов или нормы применимости полуфабрикатов;
- **Маршрут**, где отражается перечень производственных операций по изготовлению полуфабриката или продукции;
- **Брак**, где содержится список возможных видов брака, возникающих при изготовлении изделия по этой спецификации.

### 1.4.1. Стандартные и конфигурируемые спецификации

Производственные предприятия часто осуществляют сборку продукции по заказам конкретных потребителей. Характерными особенностями такого сборочного производства являются:

- Сборка продукции производится из типовых элементов;
- Сборка выполняется по типовой спецификации, в которой различные компоненты изделия могут быть выбраны из нескольких вариантов;
- Общее количество комбинаций типовых элементов изделия очень велико, и все возможные спецификации не могут быть созданы заранее;
- Конкретная комбинация компонентов для выбора формируется по заказу клиента. Исходя из результатов этого выбора, на основе типовой спецификации конфигурируется спецификация под данный заказ;
- Плановая и фактическая себестоимость, как правило, формируется на типовое изделие. Однако возможен расчет себестоимости и на каждую конкретную конфигурацию изделия.

Исходя из описанной ситуации, введем несколько терминов, которые будем использовать далее:

**Список замен.** Список замен содержит описание всех возможных замен (вариантов) одного и того же компонента в спецификации. Список замен включает:

- **Типовой компонент** (заголовок списка замен) – наиболее часто используемый вариант компонента;
- **Варианты компонента** (строки списка замен) – все возможные допустимые замены типового компонента.

В качестве типового компонента может выступать как покупной материал, так и полуфабрикат, собираемый на предприятии пользователя. В качестве вариантов для типового компонента могут использоваться как материалы, так и полуфабрикаты.

Если в списке замен нет типового и остальных компонентов, то в качестве типового используется просто первый из возможных вариантов.

**Конфигурируемая спецификация** – это спецификация, которая в перечне компонентов содержит типовые компоненты (материалы или полуфабрикаты), имеющие список замен. В конфигурируемой спецификации такие компоненты имеют специальный признак. Для одной номенклатурной позиции может быть только одна конфигурируемая спецификация. Конфигурируемая спецификация всегда является основной для полуфабриката или продукции.

**Стандартная спецификация** – это спецификация, содержащая компоненты, не подлежащие замене (т.е. компоненты без признака замены).

Стандартная спецификация может быть создана вручную или автоматически на основе конфигурируемой. Автоматическое формирование спецификации производится путем замены типовых компонентов на их варианты из списков замен. При этом должны быть заменены не все типовые компоненты, а только те, которые не устраивают конкретного потребителя. Тогда для остальных компонентов просто снимается признак замены. Для одной номенклатурной позиции может быть создано любое количество стандартных спецификаций.

#### 1.4.2. Список замен

Режим (*Работа с картотекой \Список замен*) предназначен для ввода списка замен, т.е. содержит типовые компоненты и полный перечень вариантов для каждого типового компонента.

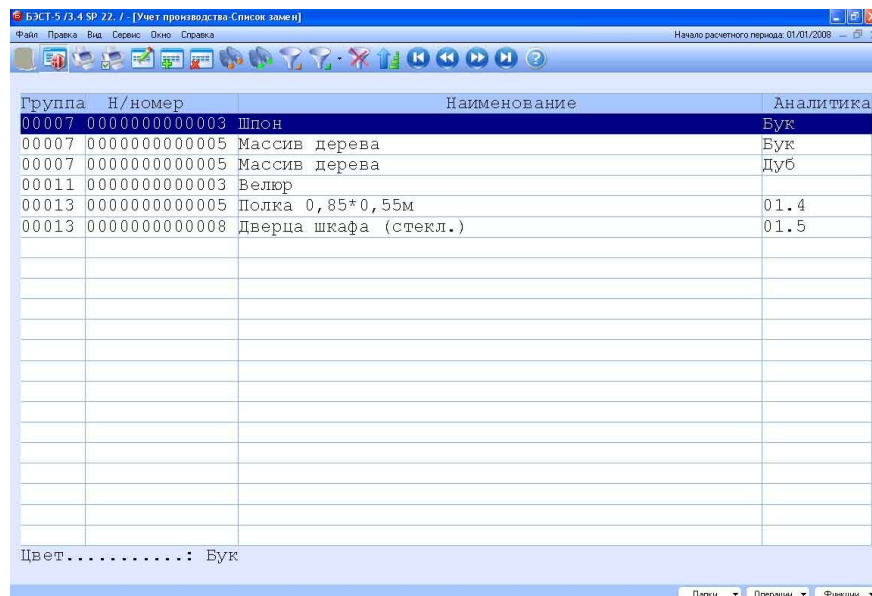


Рис. 1-11 Список замен

При входе в данный режим на экране отображается перечень типовых компонентов. В колонках реестра выводятся группа, номенклатурный номер, наименование и аналитика типового компонента (Рис. 1-11).

Также имеется и альтернативная форма просмотра реестра. В этом случае он содержит артикул, наименование и аналитику типового компонента. Для переключения формы отображения

реестра используется кнопка **Операции** → команда *Смена формы реестра* или комбинация клавиш <Ctrl+K>.

## Стандартные операции

При работе с реестром типовых компонентов поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой записи – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов Новая запись, или команда меню *Правка→Новая запись*;
- Редактирование записи – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов Редактировать, или команда меню *Правка→Редактировать*;
- Сохранение записи – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка→Сохранить*;
- Удаление записи – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка→Удалить*;
- Сортировка записей – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по группе, номенклатурному номеру; по наименованию; по артикулу*;
- Установка фильтра – <Alt+F6>, кнопка на панели инструментов **Контекстный фильтр** или команда меню *Вид→Фильтр*;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий, Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка→Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по группе, номенклатурному номеру; по наименованию; по артикулу*;
- Печать – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл→Печать*.

## Специальные операции

| Кнопка          | Функции   |
|-----------------|---|
| <b>Папки</b>    | <p>Данная кнопка объединяет следующие команды для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок &lt;Alt+F1&gt;</i>;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции &lt;Shift+F1&gt;</i>.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл «<b>Логистика_использование папок в номенклатуре</b>».</p>          |
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Копировать &lt;F5&gt;</i> – копирование типового компонента, на которой установлен курсор, с целью создания на его основе нового списка замен аналогичного содержания;</li> <li>➤ <i>Смена формы реестра &lt;Ctrl+K&gt;</i> – изменение формы отображение реестра на экране. В первом случае реестр включает в себя колонки «<i>Группа</i>», «<i>Н/номер</i>», «<i>Наименование</i>», «<i>Аналитика</i>», во втором – колонки «<i>Артикул</i>», «<i>Наименование</i>», «<i>Аналитика</i>».</li> </ul> |
| <b>Функции</b>  | <p>О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2 и п.2.3.</p>  |

## Ввод записи в список замен

Чтобы ввести новую запись в список замен, нажмем клавишу <F4>, или кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или воспользуемся командой меню *Правка* → *Новая запись*. В форме для ввода новой записи (Рис. 1-12) – т.е. для ввода возможных вариантов замен конкретного типового компонента – нужно заполнить ряд реквизитов:

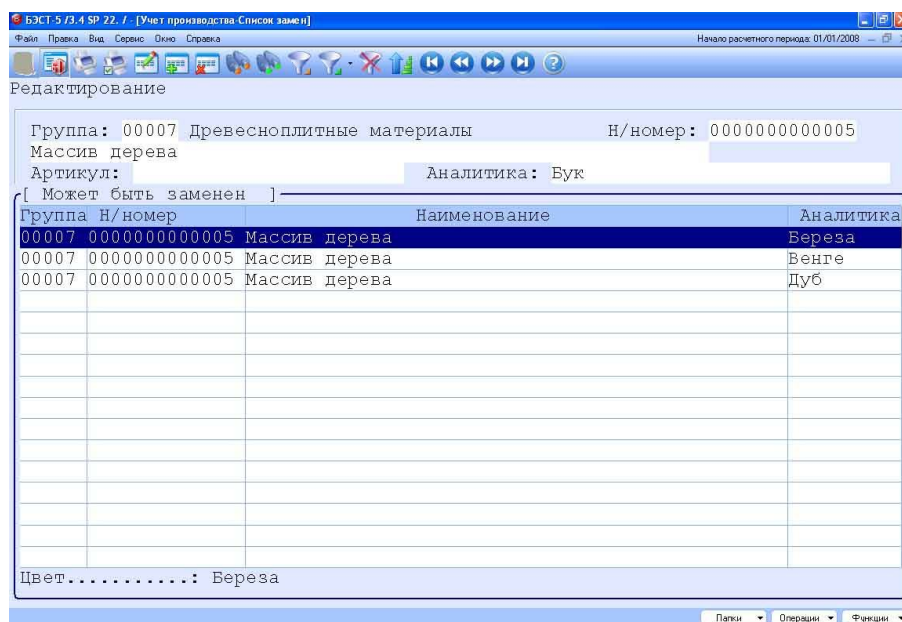


Рис. 1-12 Типовой компонент и варианты замен

- **Группа.** Группа, к которой относится данный компонент, выбирается из **Справочника групп запасов** в производстве, вызываемого нажатием клавиши <F2>;
- **Н/номер.** Номенклатурный номер компонента выбирается из **Номенклатурного справочника** производственных запасов, вызываемого клавишей <F2>. При выборе содержимое номенклатурного справочника фильтруется по группе, указанной в предыдущем поле. Ввод данного реквизита строго обязателен. Значение этого поля по умолчанию не установлено;
- **Наименование.** Наименование компонента заполняется автоматически – согласно сведениям из **Номенклатурного справочника**;
- **Артикул** – дополнительный 24-символьный идентификатор номенклатуры. Реквизит заполняется автоматически – по данным карточки номенклатурного справочника;
- **Аналитика** – аналитика данной номенклатуры. Аналитика для продукции в сборочном производстве – это спецификация, которая выбирается из реестра спецификаций. Аналитика для товара задана в **Номенклатурном справочнике** (она выбирается из справочника системных измерений).

Одна комбинация «группа + номенклатура + аналитика» может быть введена в качестве типового компонента только один раз. Значение аналитики должно быть предварительно введено в соответствующий справочник. Если в качестве аналитики используется спецификация, то она должна быть создана заранее и иметь статус *Основная* или *Действующая*.

После заполнения перечисленных реквизитов подтвердим сохранение этих данных и перейдем непосредственно к вводу вариантов замен. Для создания записи в списке вариантов используется клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*.

В результате появится форма ввода (Рис. 1-13) с точно таким же реквизитным составом, как и у типового компонента. Количество вариантов для одного типового компонента не ограничено.

|                   |                |                           |
|-------------------|----------------|---------------------------|
| Группа.....       | 00007          | Древесноплитные материалы |
| Н/номер.....      | 00000000000003 |                           |
| Артикул.....      |                |                           |
| Наименование..... | Шпон           |                           |
| Аналитика.....    | Орех           |                           |

Рис. 1-13 Ввод замены

Покупную номенклатуру можно заменять другой покупной номенклатурой или номенклатурой собственного производства, и наоборот, номенклатуру собственного производства можно заменять другой номенклатурой собственного производства или покупной. Однако одна и та же комбинация «группа + номенклатура + аналитика» может быть заменой для разных типовых вариантов.

### 1.4.3. Ввод спецификаций

Ввод спецификаций следует начинать с полуфабрикатов (деталей) нижнего уровня, переходя далее к сборочным единицам и изделиям. Ввод выполняется в следующей последовательности:

- Вводятся спецификации на все полуфабрикаты нижнего уровня;
- Для введенных полуфабрикатов формируется список замен: т.е. вводятся типовой компонент и перечень замен;
- Производится переход к спецификациям верхнего уровня, в который входят введенные ранее полуфабрикаты.

Новая спецификация создается в пункте меню (*Работа с картотекой \ Спецификация продукции*). При входе в режим (Рис. 1-14) на экране отобразится реестр сформированных ранее спецификаций. В реестре выводятся код, наименование и статус спецификации, а также группа, номенклатурный номер и название изделия, выпускаемого на ее основе.

| Спецификация |                        |        | Изготавливаемое изделие |               |                     |
|--------------|------------------------|--------|-------------------------|---------------|---------------------|
| Код          | Наименование           | Статус | Группа                  | Н/номер       | Наименование        |
| С.01         | Столешница (Бук)       | Основн | 00013                   | 0000000000001 | Столешница          |
| С.01 0001    | Столешница (Береза)    | Действ | 00013                   | 0000000000001 | Столешница          |
| 01.1         | Панель боковая         | Основн | 00013                   | 0000000000002 | Панель боковая 2*0, |
| 01.2         | Панель верх\нижн.      | Основн | 00013                   | 0000000000003 | Панель 0,9*0,6м     |
| 01.3         | Задняя стенка шкафа    | Основн | 00013                   | 0000000000004 | Панель стандартн. 2 |
| 01.4         | Полка шкафа            | Основн | 00013                   | 0000000000005 | Полка 0,85*0,55м    |
| К.02         | Каркас стула           | Основн | 00013                   | 0000000000006 | Каркас стула        |
| К.01         | Каркас шкафа           | Основн | 00013                   | 0000000000007 | Каркас шкафа        |
| 01.5         | Дверца шкафа           | Основн | 00013                   | 0000000000008 | Дверца шкафа (стекл |
| НС           | Ножка стола (Бук)      | Основн | 00013                   | 0000000000009 | Ножка стола         |
| 01.6         | Дверца шкафа (массив)  | Основн | 00013                   | 0000000000010 | Дверца шкафа (масси |
| Ш.01         | Книжный шкаф (Бук)     | Основн | 00014                   | 0000000000001 | Книжный шкаф        |
| Стол         | Стол (Бук)             | Основн | 00014                   | 0000000000002 | Стол                |
| Стул         | Стул (Бук)             | Основн | 00014                   | 0000000000003 | Стул                |
| Сиеэпл       | Стул "Сиеэпл" (дуб)наб | Основн | 00014                   | 0000000000004 | Стул "Сиеэпл"       |

Спецификация: Стол (Бук)  
Продукция...: Стол

Рис. 1-14 Реестр спецификаций

В подстроичнике реестра для спецификации, на которой установлен курсор, дублируются ее наименование и наименование соответствующего ей изделия. Также существует и альтернативная форма просмотра реестра, где вместо группы и номенклатурного номера приводится артикул изделия. Для переключения формы отображения реестра используется кнопка **Операции** → команда *Смена формы реестра* или клавиши <Ctrl+K>.

### Стандартные операции

В реестре спецификаций поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой спецификации – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование спецификации – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Сохранение спецификации – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Удаление спецификации – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сортировка спецификаций – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по коду*; *по группе*, *н/номеру*; *по артикулу*; *по названию специфик.*; *по статусу*, *коду*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки на панели инструментов **Общий фильтр**, **Контекстный фильтр** или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий**, **Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка* → *Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по коду*; *по группе*, *н/номеру*; *по артикулу*; *по названию специфик.*; *по статусу*, *коду*;
- Печать – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

### Специальные операции в реестре спецификаций

В реестре спецификаций имеются кнопки **Папки**, **Модифик**, **Операции**, **Варианты** и **Функции**. О назначении кнопок **Папки** и **Функции** неоднократно рассказывалось ранее. Поэтому здесь будут рассматриваться только те кнопки, которые непосредственно связаны с подготовкой и обработкой спецификаций.

Кнопка **Модифик** открывает доступ к меню, состоящему из двух пунктов:

- *Новая* <Ctrl+F4> – запуск утилиты конфигурирования для создания новой модификации изделия;
- *Цены* <Alt+F4> – расчет плановой себестоимости для формирования отпускной цены на новую модификацию изделия.

Кнопка **Операции** обеспечивает выполнение следующих действий:

- *Смена формы реестра* <Ctrl+K> – изменение формы отображение реестра на экране. В первом случае сведения об изделии группируются в колонках «Группа», «Н/номер», «Наименование», «Аналитика», во втором – в колонках «Артикул», «Наименование», «Аналитика»;
- *Копировать* <F5> – создание новой спецификации путем копирования уже существующей спецификации аналогичного содержания.

Назначение кнопки **Варианты** будет рассмотрено в п.1.4.9 и п.1.4.10.

Форма ввода / редактирования спецификации состоит из заголовка и трех разделов – **Компоненты**, **Маршрут** и **Брак** – открываемых с помощью одноименных пунктов меню, вызываемого нажатием кнопки **Разделы**. Для перехода в раздел **Компоненты** также используется комбинация клавиш <Alt+1>, для перехода в раздел **Маршрут** – комбинация клавиш <Alt+2>, в раздел **Брак** – комбинация клавиш <Alt+4>.

#### 1.4.4. Заголовок спецификации

Заголовок спецификации содержит следующие реквизиты:

- **Тип спецификации**. В системе БЭСТ-5 предусмотрено два типа спецификаций:



*Стандартная* и *Конфигурируемая*. Для типа спецификации устанавливается значение *Стандартная*, если в ней отсутствуют компоненты, которые предполагается заменять на варианты, указанные в **Списке замен** (см.п.1.4.2). Если тип спецификации *Стандартная*, то на одну номенклатуру можно вручную ввести несколько различных спецификаций: одну *Основную* и остальные – *Действующие*. Если предполагается ввод заменяемых компонентов, то тип спецификации должен быть задан как *Конфигурируемая*. Только в таких спецификациях можно вводить заменяемые компоненты. Если тип спецификации *Конфигурируемая*, то на одну номенклатурную позицию вручную вводится только одна спецификация, имеющая статус *Основная*. Модификации данной спецификации формируются утилитой конфигурирования (см.п.1.4.8);

- **Код спецификации** – символьный код спецификации длиной до 10 знаков. Для стандартной спецификации заполняется вручную. Для конфигурируемой спецификации вручную вводится «укороченный» код, длина которого определяется в настройке параметров приложения. Оставшиеся символы – номер модификации конфигурируемой спецификации, формируемый автоматически;
- **Группа**. Группа, к которой относится полуфабрикат/продукция, выбирается из **Справочника групп запасов** в производстве. Для вызова справочника используется клавиша <F2>. Для выбора предлагаются только те группы запасов, которые содержат хотя бы одну номенклатурную позицию типа *Продукция*. Количества по компонентам изделия отображаются с точностью, настроенной в **Справочнике групп запасов**;
- **Н/номер**. Номенклатурный номер изделия – продукции или полуфабриката. Выбирается из **Номенклатурного справочника** производственных запасов, вызываемого клавишей <F2>. При выборе содержимое номенклатурного справочника фильтруется по группе, указанной в предыдущем поле. Ввод данного реквизита строго обязателен. Значение по умолчанию для данного реквизита не установлено. При необходимости справочник может быть пополнен в оперативном режиме;
- **Артикул** – дополнительный 24-символьный идентификатор номенклатуры. Реквизит заполняется автоматически – по данным из номенклатурного справочника;
- **Наименование**. Наименование полуфабриката/продукции заполняется автоматически – по данным из **Номенклатурного справочника**;
- **Наименование спецификации** – произвольное название спецификации, вводимое вручную;
- **Статус**. В системе предусмотрены следующие статусы спецификаций: *Черновик*, *Действующая*, *Основная*, *Архивная*. *Черновик* – это спецификация, находящаяся в разработке. *Действующая* – это утвержденная спецификация (предлагаемая в окне для выбора). *Основная* – действующая спецификация, предлагаемая по умолчанию. *Архивная* – это спецификация, прекратившая свое действие. Статусы спецификаций изменяются произвольным образом. Любые изменения допускаются только в спецификациях со статусом *Черновик*. Изменения, внесенные в спецификацию, отражаются только на документах и расчетах, сформированных после сохранения этих изменений.

#### 1.4.5. Раздел «Маршрут»

При наличии пооперационного учета на предприятии пользователя ввод данных в спецификацию следует начинать с раздела **Маршрут**. В данном разделе (Рис. 1-15) вводятся операции по изготовлению продукции или полуфабриката.

Для ввода новой строки в спецификацию раздела **Маршрут** (клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*) используется специальная форма, где заполняется ряд реквизитов:

- **Порядковый номер**. Данное поле определяет последовательность выполнения

операций по изготовлению продукции. Порядковый номер представляет собой целое число. Формируется автоматически – как следующее по порядку значение в пределах данной спецификации. Порядковый номер может быть изменен вручную с сохранением уникальности в пределах данной спецификации: параллельные операции (т.е. операции с одинаковыми порядковыми номерами) не поддерживаются;

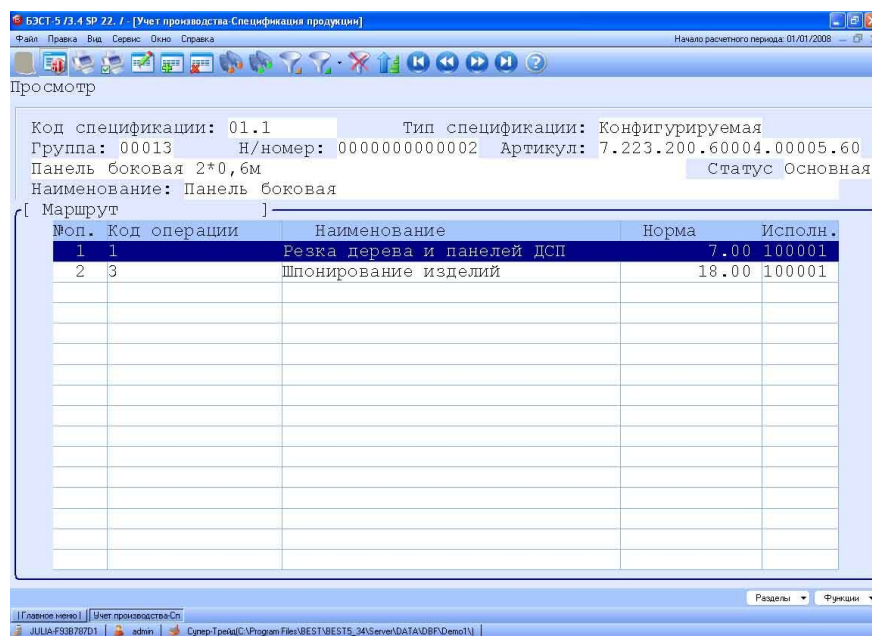


Рис. 1-15 Спецификация: раздел «Маршрут»

- **Код операции.** Выбирается из справочника **Операционно-трудовые нормативы** (приложение **ОБЩИЕ ДАННЫЕ**, папка **Прочие справочники**). Одна и та же операция из справочника операционно-трудовых нормативов может присутствовать в спецификации несколько раз – с разными порядковыми номерами;
- **Наименование.** Наименование операции формируется автоматически – по данным справочника операционно-трудовых нормативов. При необходимости может быть изменено;
- **База нормирования.** Формируется автоматически – по данным справочника операционно-трудовых нормативов. При необходимости может быть изменена;
- **Норма времени, мин.** Формируется автоматически – по данным справочника операционно-трудовых нормативов. При необходимости может быть изменена;
- **Норма выработки.** Формируется автоматически – по данным справочника операционно-трудовых нормативов. При необходимости может быть изменена;
- **Расценка.** Рассчитывается программным путем – на основе часовой тарифной ставки, взятой из справочника **Операционно-трудовые нормативы** и нормы времени из спецификации. При необходимости расценка может быть изменена (в этом случае будет произведен пересчет нормы времени);
- **Рабочий центр-исполнитель.** В первой из создаваемых операций выбирается вручную из **Справочника рабочих центров**. Все операции по изготовлению одного полуфабриката должны выполняться в одном рабочем центре, поэтому при создании последующих операций сведения о рабочем центре-исполнителе заполняются автоматически и недоступны для изменения;
- **Комментарий.** Поле для ввода произвольного поясняющего текста.

### 1.4.6. Раздел «Компоненты»

В данном разделе (Рис. 1-16) содержится описание материалов и полуфабрикатов, необходимых для производства продукции, а также операция, на которую подается материал.

| Группа  | Н/номер       | Аналитика | Норма расхода |         | База нормиров. |       |
|---------|---------------|-----------|---------------|---------|----------------|-------|
|         |               |           | Кол-во        | Ед.из   | Кол-во         | Ед.из |
| 00008   | 0000000000006 |           |               | 0.05 кг |                | 1 шт  |
| 00011   | 0000000000003 |           |               | 0.20 м  |                | 1 шт  |
| 00011   | 0000000000004 |           |               | 0.20 м  |                | 1 шт  |
| П 00013 | 0000000000006 | К.02      |               | 1 шт    |                | 1 шт  |

Рис. 1-16 Спецификация: раздел «Компоненты»

Для ввода новой строки в спецификацию раздела **Компоненты** (клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*) используется специальная форма, где нужно заполнить ряд реквизитов:

- **Складированный.** Нужно значение параметра – *ДА* или *НЕТ* – выбирается клавишей <Пробел>. Если параметр принимает значение *НЕТ*, это значит, что полуфабрикат, описанный в данной строке, является нескладированным, т.е. на него не оформляются документы прихода и списания. При списании такого полуфабриката в расход списывается не он сам, а его компоненты;
- **Норма расхода: ед. изм., количество.** Здесь указываются «чистовая» норма расхода, т.е. норма без учета потерь и единица измерения, в которой выражаются «чистовая» норма расхода и потери в количественном выражении;
- **База нормирования.** единица измерения и количество. Норма расхода материала может задаваться не только на единицу, но и на любое другое количество продукции: например, 50 кг материала на 10 шт. продукции. Данные поля определяют количество и единицы измерения продукции, на которые задается норма;
- **Допустимая норма отхода %, количество отходов.** Процент отходов или количество отходов. Допустимая (максимальная) норма потерь может задаваться либо процентом от «чистовой» нормы, либо общим количеством. Значение по умолчанию – процент потерь;
- **Комментарий** – произвольное примечание, пояснение к данной строке;
- **Подается на операцию.** В этом поле дается ссылка на ту производственную операцию (введенную в разделе **Маршрут** – в спецификации данного изделия), где должен использоваться вводимый компонент. В поле указываются код и порядковый номер операции. Поле используется в отчете производства – для списания материалов на незавершенное производство.

У реестра компонентов изделия существует альтернативный вариант представления, при выборе которого вместо группы и номенклатурного номера отображается артикул. Для

переключения формы отображения реестра используется кнопка **Вид** → команда *Смена формы реестра* или клавиши <Ctrl+K>.

Для строк с компонентами, представляющими собой полуфабрикаты, доступна кнопка **Развернуть**. Нажав эту кнопку, Вы можете вызвать спецификацию данного полуфабриката.

#### 1.4.7. Раздел «Брак»

Данный раздел содержит перечень бракованной (некондиционной) продукции, которая может быть получена при производстве изделий по конкретной спецификации (Рис. 1-17).

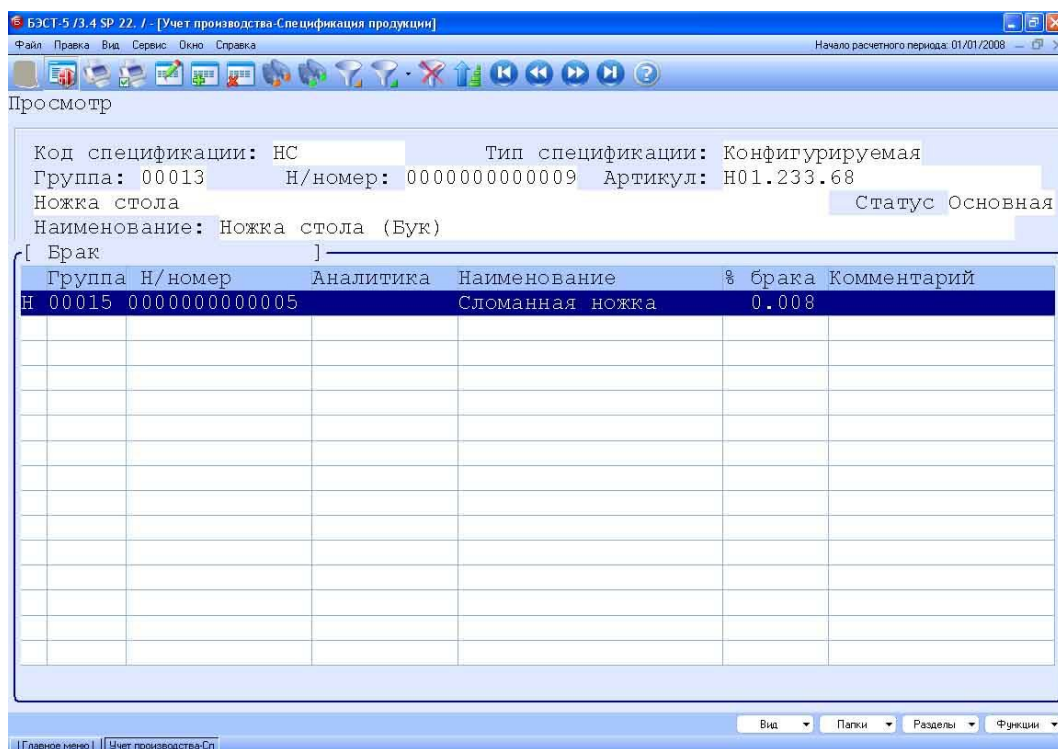


Рис. 1-17 Спецификация: раздел «Брак»

Записи, введенные в этом разделе, предназначены для отдельного оприходования годной продукции и различных видов брака – т.е. для их оприходования в качестве разных номенклатурных позиций.

Для производственного брака необходимо определение следующих параметров:

- Номенклатурная позиция, на которую следует оприходовать брак для его отдельного учета;
- Категория брака;
- Допустимый процент брака.

Новая запись в разделе **Брак** вводится через специальную форму (клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*), содержащую следующие реквизиты:

- **Группа.** Код и наименование группы, к которой относится бракованное изделие. Выбирается из **Справочника групп запасов**, вызываемого клавишей <F2>. Для выбора предлагаются только группы, относящиеся к материалам. Ввод реквизита строго обязателен, значение по умолчанию не установлено;
- **Н/номер.** Номенклатурный номер бракованного изделия выбирается из **Номенклатурного справочника**, вызываемого клавишей <F2>. Содержимое номенклатурного справочника фильтруется по группе, указанной в предыдущем поле. Ввод

реквизита строго обязателен, значение по умолчанию не установлено. Наименование бракованного изделия заполняется автоматически – по данным из карточки **Номенклатурного справочника**. Номенклатурный номер брака определяет ту номенклатурную позицию, на которую он должен быть оприходован. Это необходимо, чтобы учитывать брак отдельно от годной продукции и вести раздельный учет по видам брака;

- **Аналитика.** Данное поле заполняется с помощью справочника измерений – в соответствии с настройкой номенклатуры;
- **Тип брака.** Производственный брак может быть одного из двух типов: *Исправимый* или *Неисправимый*. При исправимом браке продукция может быть приведена в годное состояние путем проведения дополнительной обработки. Для исправимого брака впоследствии может быть задана спецификация на доведение бракованного изделия до годного состояния (в текущей версии не поддерживается). В случае неисправимого брака может быть задана спецификация разборки бракованного изделия на составляющие (в текущей версии не поддерживается). Нужный тип брака выбирается клавишей <Пробел>;
- **Допустимый % брака** – процент допустимого брака, т.е. допустимая (максимальная) норма брака на продукцию;
- **Комментарий** – произвольное примечание, пояснение к вводимой строке (т.е. к данному бракованному изделию);
- **Получается на операции.** Здесь указывается ссылка на ту производственную операцию из раздела **Маршрут** (введенную в спецификации этого изделия), где может возникнуть данный брак. В данное поле вносится код и порядковый номер операции. Поле используется в отчете производства – для списания материалов на брак.

У данного раздела спецификации (а именно, у реестра строк) имеется альтернативный вариант представления, при выборе которого вместо группы и номенклатурного номера бракованного изделия отображается его артикул. Для переключения формы отображения реестра используется кнопка **Вид** → команда *Смена формы реестра* или клавиши <Ctrl+K>.

#### 1.4.8. Автоматическое конфигурирование

Процедура конфигурирования – это процедура автоматического формирования спецификации на модификацию продукции, создаваемую на основе конфигурируемой спецификации (см.п.1.4.1) и списка замен (см.п.1.4.2).

Утилита конфигурирования запускается из реестра спецификаций с помощью кнопки **Модифик** → *Новая* <Ctrl+F4>. После этого для выбора предлагается список конфигурируемых спецификаций, отобранных согласно настройке параметра приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА – Для модификации предлагать**. В реестре предлагаемых для выбора спецификаций выводятся код и наименование спецификации, а также код группы и номенклатурный номер изготавливаемого изделия (Рис. 1-18). При помощи комбинации клавиш <Ctrl+K> или кнопки **Операции** → команда *Смена представления* Вы можете изменить форму отображения реестра – чтобы в нем вместо группы и номенклатурного номера был показан артикул.

Выберем из предложенного перечня нужную спецификацию и нажмем клавишу <Enter>. Далее на экране появится окно конфигурирования полуфабрикатов первого уровня (Рис. 1-19).

Окно конфигурирования разделено на две части. В левой части отображаются заменяемые компоненты, а в правой – замены, выбранные пользователем. Чтобы заменить компонент, переместитесь в правую часть окна на нужную строку и нажмите клавишу <F2>. В результате перед Вами появится список возможных замен. Выбор замены осуществляется с помощью клавиши <Enter>.

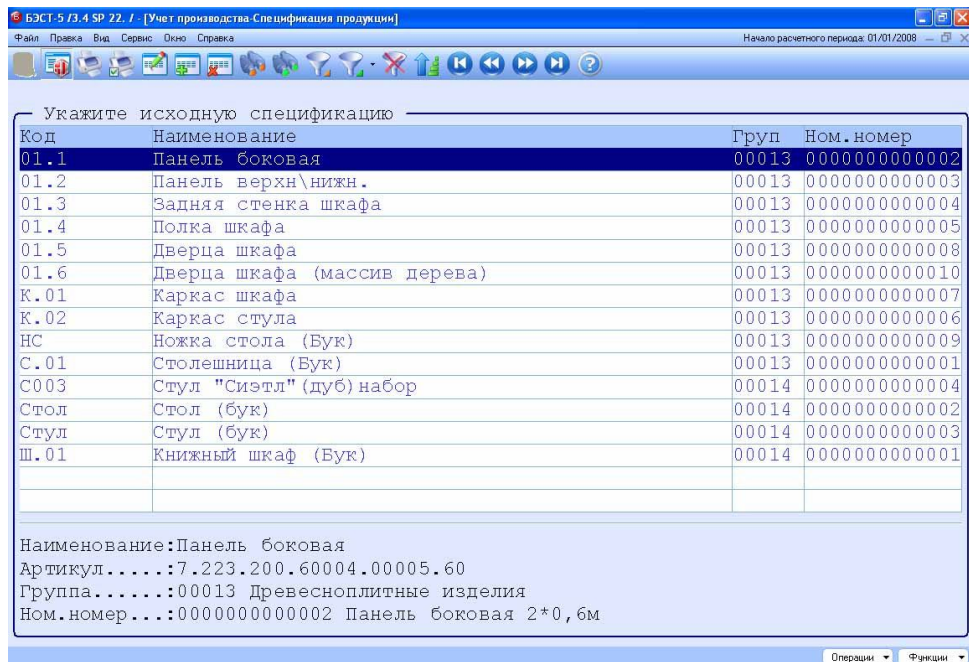


Рис. 1-18 Конфигурирование: список спецификаций для выбора

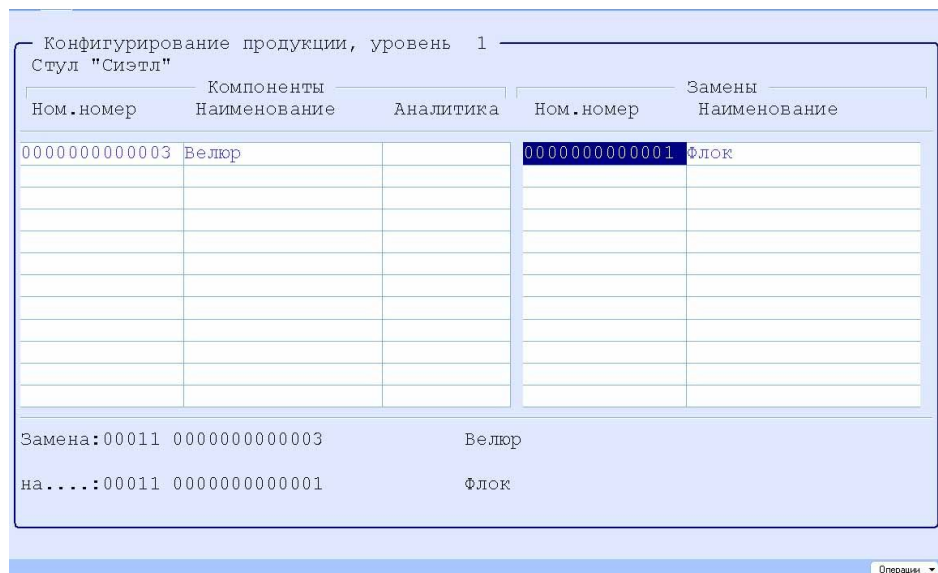


Рис. 1-19 Окно конфигурирования

Окно конфигурирования разделено на две части. В левой части отображаются заменяемые компоненты, а в правой – замены, выбранные пользователем. Чтобы заменить компонент, переместитесь в правую часть окна на нужную строку и нажмите клавишу <F2>. В результате перед Вами появится список возможных замен. Выбор замены осуществляется с помощью клавиши <Enter>.

Переход на следующий уровень заменяемых компонентов – клавиша <Enter> в правой части окна. Клавишу <Enter> можно нажимать на строке с любым компонентом: при этом будут разузлованы все конфигурируемые компоненты – независимо от текущего положения курсора. При переходе на следующий уровень в реестре показываются составляющие типовых компонентов, которые не были заменены, а также составляющие замен, если они были произведены. Для возврата на предыдущий уровень в правой части окна нажимается клавиша <Esc>. При перемещениях по уровням и возвратах все один раз произведенные замены сохраняются. Для отказа от замены необходимо нажать клавишу <Delete> на строке с компонентом, планируемым к замене.

Для завершения конфигурирования и создания новой модификации продукции нажимается клавиша <F10> – на любом уровне. Нажатие данной клавиши запускает утилиту формирования цепочки взаимосвязанных спецификаций на конфигурируемую номенклатуру и все ее полуфабрикаты, в которых были произведены замены компонентов. Код и наименование модификации номенклатуры, выбранной для конфигурирования, формируются автоматически, а наименование можно изменить. Коды и наименование модификаций входящих полуфабрикатов будут также сформированы автоматически.

В зависимости от настройки параметра приложения Поиск аналогов, система либо создаст новую спецификацию на любую замену, либо будет предварительно производить поиск ранее созданной модификации: новая спецификация на продукцию и полуфабрикаты создается только в том случае, если аналог не найден.

#### 1.4.9. Создание технологических вариантов

Статусы производственных спецификаций в системе БЭСТ-5 организованы таким образом, что спецификации, задействованные в активной работе (основные и действующие) корректировке не подлежат. Для внесения корректив их нужно снова сделать черновиками, т.е. вывести из активной работы, исправить, и далее опять сделать основными/действующими. В этом случае любые изменения, внесенные в спецификации, вступают в силу сразу же после сохранения спецификации со статусом, отличным от статуса *Черновик*.

Корректировать спецификации подобным образом удобно только при небольших объемах корректировок. Если в спецификацию необходимо ввести большое количество изменений, то это потребует ее вывода из активной работы на длительный срок, и соответственно, делает невозможным формирование учетных документов со ссылкой на нее. Однако на ряде производственных предприятий непрерывно ведутся работы по совершенствованию технологии производства. В свою очередь, это требует изменения производственных спецификаций без изменения их идентификации, т.е. без смены кодов. Ввод в действие новых спецификаций обычно увязан с периодом планирования, т.е. производится с начала очередного месяца.

Для обеспечения возможности в одном и том же периоде производить изделия по одним спецификациям, и при этом менять их таким образом, чтобы в следующем месяце выпускать эти же изделия уже по другим спецификациям, в системе БЭСТ-5 реализован специальный набор функций. Они объединены общим названием «Разработка технологических вариантов».

#### Зоны размещения спецификаций

Для описания методов решения рассмотренной выше задачи, введем ряд терминов, которые будем использовать далее.

База данных производственных спецификаций делится на две зоны:

- **Зона активных спецификаций;**
- **Зона вариантов и архивных спецификаций.**

Зона активных спецификаций включает в себя базовые спецификации на продукцию и полуфабрикаты, а также их модификации, сформированные вручную или утилитой конфигурирования. На их основе формируются:

- Документы на отпуск материалов в производство;
- Документы по оприходованию продукции и полуфабрикатов;
- Документы по учету выработки рабочих, занятых в производстве;
- Отчеты производства;
- Ведомости фактической себестоимости продукции и полуфабрикатов;

- Сводные заказы от покупателей на продукцию и полуфабрикаты (приложение **ПРОДАЖИ. КЛИЕНТЫ**);
- Объемно-календарные планы производства (приложение **ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**).

Спецификация в активной зоне имеет следующие статусы:

- *Черновик* – спецификация, находящаяся в разработке. Она доступна для любых изменений и не отображается в окне для выбора спецификаций в документах;
- *Действующая* – утвержденная спецификация. Она недоступна для модификации и предлагается в окне для выбора спецификаций;
- *Основная* – действующая спецификация. Она по умолчанию проставляется в поле для указания спецификации во всех документах;
- *Архивная* – спецификация, прекратившая свое действие. Она недоступна для модификации и не отображается в окне выбора спецификаций в документах.

Все спецификации активной зоны, кроме спецификаций со статусом *Архивная*, доступны для работы в режиме (*Работа с картотекой \ Спецификация продукции*).

Все спецификации активной зоны со статусом *Архивная* доступны для работы в режиме (*Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки \ Спецификации продукции*).

Зона вариантов и архивных спецификаций реализована следующим образом. При необходимости корректировки спецификации на продукцию или полуфабрикаты, осуществляемой одновременно с текущей работой, базовая спецификация копируется из активной зоны в зону вариантов – т.е. создается технологический вариант спецификации. На одну номенклатурную позицию можно создать только один технологический вариант спецификации, который имеет такой же код, как и базовая спецификация активной зоны.

Все спецификации зоны вариантов и архивных спецификаций доступны для работы в папке (*Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки*) – в режимах **Варианты спецификаций** и **Спецификации продукции** соответственно.

Технологический вариант можно редактировать без ограничений. После того, как корректировка технологического варианта закончена, в зоне вариантов формируются модификации базовой модели – вручную или с помощью утилиты конфигурирования. Перечень и последовательность создания модификаций, в результате которых формируются коды модификаций, контролируются самим пользователем – система не контролирует их на соответствие активной зоне.

На основе технологических вариантов спецификаций могут формироваться:

- Ведомости расчета плановой себестоимости;
- План-графики выпуска продукции и полуфабрикатов для производственных цехов и планы потребности в сырье и материалах.

После того, как спецификации активной зоны больше не нужны, они «меняются местами» со своими технологическими вариантами, т.е. активные спецификации переносятся в зону вариантов как архивные копии, а варианты – в активную зону.

Во избежание путаницы с архивными копиями, каждая копия одной и той же спецификации, архивируемая в зону вариантов, помечается своим сроком действия.

В ЗОНЕ ВАРИАНТОВ спецификации имеют следующие статусы:

- *Основная* и *Действующая*. Данные статусы полностью совпадают с аналогичными статусами активной зоны за одним единственным исключением: спецификации можно корректировать без ограничения. У одной номенклатурной позиции может быть одна



основная и произвольное количество действующих спецификаций, отличающихся от основной спецификации присвоенными кодами (так же, как в активной зоне);

➤ *Архивная*. В зоне вариантов, так же как и в активной зоне, архивную спецификацию нельзя корректировать. В спецификации со статусом *Архивная* заполнение периода действия обязательно. У одной номенклатурной позиции может быть произвольное количество архивных спецификаций с одним и тем же кодом, отличающихся непересекающимися сроками действия.

#### 1.4.10. Специальные операции в активной зоне

В активной зоне в реестре спецификаций для работы с технологическими вариантами предназначена кнопка **Варианты**. При нажатии этой кнопки доступно меню из двух пунктов:

- *Создать вариант продукции* <Ctrl+T>;
- *Архивировать продукцию* <Alt+T>.

#### Создание варианта продукции

Утилита создания варианта продукции работает с текущей спецификацией, т.е. на которой установлен курсор. Эта спецификация должна иметь статус *Основная* или *Действующая*, т.к. по черновикам и архивным спецификациям вариантов не создается.

Утилита создания варианта продукции выполняет следующие действия:

- В зону вариантов копируется текущая спецификация реестра и все спецификации входящих в нее компонентов на всех уровнях. Статус и код всех спецификаций сохраняются;
- Если в процессе копирования обнаруживается, что начальная спецификация реестра (та, на которой был установлен курсор в момент запуска этой утилиты) уже существует в зоне вариантов с таким же кодом, система выдает соответствующее диагностическое сообщение, и перенос спецификации продукции в зону вариантов не производится;
- Если в процессе переноса обнаруживается, что начальной спецификации в зоне вариантов нет, но есть какие-либо из ее компонентов, то это не считается ошибкой. В такой ситуации предполагается, что данный полуфабрикат входит в состав какой-либо другой продукции, на которую ранее был создан технологический вариант. В этом случае система выдаст запрос на замену компонентов данной продукции. В соответствии с ответом пользователя, компоненты, найденные в зоне вариантов, либо заменяются компонентами из активной зоны, либо не заменяются;
- После завершения работы утилиты на экран выдается диагностическое сообщение о том, что для продукции <группа><ном.номер><код спецификации> в зону вариантов перенесено <XX> спецификаций. В нем также указывается, сколько спецификаций было добавлено, а сколько – заменено. Если же найденные компоненты не заменялись, а были оставлены без изменения, то в сообщении говорится о том, что для продукции <группа><ном. номер><код спецификации> в зону вариантов перенесено <XX> спецификаций, <XX> спецификаций уже имеются и оставлены без изменений.

#### Архивирование продукции

Утилита архивирования продукции работает со спецификацией, на которой установлен курсор, независимо от ее статуса. Утилита выполняет следующие действия:

- Выдается системное сообщение о планируемом переносе спецификации продукции <группа><ном.номер><код спецификации> со всеми компонентами в зону вариантов со статусом *Архивная*. В сообщении содержится просьба указать даты начала и конца периода, в течение которого эта спецификация использовалась в учете. Дата начала и дата окончания периода действия спецификации в активной зоне должны быть введены пользователем

вручную: т.к. период действия системой не контролируется. Система только проверяет, чтобы в архиве еще не было такой начальной спецификации продукции с совпадающим или пересекающимся сроком. Если начальная спецификация с таким сроком уже существует в архиве, об этом выдается соответствующее диагностическое сообщение с просьбой изменить даты начала и окончания периода;

➤ В зону вариантов из активной зоны полностью переносится начальная спецификация и все спецификации входящих в нее компонентов на всех уровнях. Статус спецификации в зоне вариантов – *Архивная*, а период действия берется из запроса. Если в процессе переноса компонентов в архивной зоне находятся компоненты с совпадающими сроками действия спецификаций, то это не считается ошибкой. В этом случае предполагается, что компонент был перенесен в составе другой базовой спецификации. Если обнаружен хотя бы один компонент, срок действия спецификации которого пересекается с архивируемой спецификацией, то выдается диагностическое сообщение о невозможности проведения архивирования. Процедура архивирования прерывается, а все спецификации, скопированные в текущем сеансе, удаляются из зоны вариантов. После переноса всех спецификаций система пытается их удалить из активной зоны, начиная с нижнего уровня входимости в изделие. При этом предварительно делаются следующие проверки возможности удаления. Система проверяет реестр спецификаций активной зоны, поскольку удаляемая спецификация не должна входить в другие спецификации, оставшиеся в активной зоне. Также (на предмет наличия ссылок на данную спецификацию) проверяются картотека и документы движения приложений **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** и **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ**, отчеты производства, ведомости расчета себестоимости продукции, ведомости распределения затрат и проводки, в которых спецификация может использоваться в качестве аналитики. Если в каком-либо из перечисленных мест найдена какая-то из архивируемых спецификаций, то это не является ошибкой – такая спецификация переносится в архив, а из активной базы данных не удаляется. По окончании работы утилиты на экран выдается диагностическое сообщение о том, что «Для продукции <группа><ном.номер><код спецификации> в архив перенесено <XX> спецификаций, <XX> спецификаций уже есть и оставлены без изменений; из активной зоны удалено <XX> неиспользуемых спецификаций, оставлено <XX> используемых спецификаций».

### Удаление неиспользуемых спецификаций

В реестре архивных спецификаций (*Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки \ Спецификации продукции*) при нажатии кнопки **Операции** доступна команда меню *Удалить неиспользуемые спецификации*. Точно такое же действие производится и при нажатии комбинации клавиш <Alt+F8>. При выборе этой команды система выполняет следующие действия:

- Выдает диагностическое сообщение о том, что все архивные спецификации, на которые нет ссылок в документах и картотеках, будут уничтожены и предлагает либо отменить, либо подтвердить процедуру удаления;
- Сортирует архивные спецификации по уровню входимости;
- Начиная с минимального уровня входимости, производит по каждой спецификации проверку наличия по таблицам, аналогичную проверке, реализованной в утилите архивирования продукции. Если по итогам проверки ссылок на спецификацию не найдено, она удаляется.

#### 1.4.11. Специальные операции в зоне вариантов

Работа в зоне технологических вариантов осуществляется с помощью режима (*Специальные режимы и расчеты \ Закрытые карточки \ Варианты спецификаций*).

Реестр вариантов спецификаций выглядит так же, как и реестр спецификаций в активной зоне. Если спецификация архивная, то в подстроичнике отображается период ее действия.

В реестре вариантов спецификаций существуют следующие кнопки – **Модифик**, **Папки**, **Варианты**, **Операции** и **Функции**.

О назначении кнопок **Папки** и **Функции** неоднократно рассказывалось ранее. Как и в реестре спецификаций активной зоны, кнопка **Модифик** открывает доступ к меню, состоящему из двух пунктов:

- *Новая* <Ctrl+F4> – запуск утилиты конфигурирования для создания новой модификации изделия;
- *Цены* <Alt+F4> – расчет плановой себестоимости для формирования отпускной цены на новую модификацию изделия.

Кнопка **Операции** обеспечивает выполнение следующих действий:

- Смена формы реестра <Ctrl+K> – изменение формы отображение реестра на экране. В первом случае сведения об изделиях сгруппированы в колонках «Группа», «Н/номер», «Наименование», «Аналитика», а во втором случае – в колонках «Артикул», «Наименование», «Аналитика»;
- *Копировать* <F5> – создание спецификации путем копирования спецификации аналогичного содержания.

Что касается кнопки **Варианты**, то связанное с ней меню включает в себя четыре пункта:

- Активизировать вариант продукции <Ctrl+T>;
- Активизировать архивную копию продукции <Alt+T>;
- Удалить вариант продукции <Ctrl+Y>;
- Удалить архивную копию продукции <Alt+Y>.

Рассмотрим подробно их назначение.

### Активизировать вариант продукции

Утилита *Активизировать вариант* продукции работает с той строкой реестра вариантов спецификаций, на которой установлен курсор. При запуске утилиты выдается сообщение о том, что вариант продукции <группа><ном.номер><код спецификации> со всеми компонентами будет перенесен в активную зону, а аналогичная продукция из активной зоны будет перенесена в зону вариантов со статусом *Архивная*. При этом система также предложит указать даты начала и окончания периода, в течение которого спецификация использовалась в учете. Дата начала и дата окончания периода действия спецификации в активной зоне должны быть введены вручную, так как система никак не контролирует период действия, а только проверяет, чтобы в архиве еще не было такой начальной продукции с совпадающим или пересекающимся сроком.

Далее, в активной зоне спецификаций ищется спецификация с таким же кодом, как и начальная спецификация зоны вариантов. Если такая спецификация найдена, то в зону вариантов из активной зоны полностью переносится данная спецификация и все спецификации входящих в нее компонентов на всех уровнях. Статус спецификации в зоне вариантов – *Архивная*, а период действия берется из запроса. Архивирование производится аналогично утилите архивирования, описанной в п.1.4.10, с той разницей, что при этом из активной зоны ничего не удаляется – будет производиться не удаление, а замена.

По окончании архивирования начальной спецификации с компонентами система, начиная с нее, производит следующие действия:

- Ищет спецификацию с таким же кодом в активной зоне;
- Если такая спецификация не найдена, то начальная спецификация добавляется из зоны вариантов в активную зону;

- Если спецификация найдена, то начальная спецификация полностью заменяется на спецификацию с таким же кодом из зоны вариантов (включая компоненты, маршрут и брак);
- Такие же действия выполняются со всеми компонентами изделия – на всех уровнях вложенности (это делается путем последовательного разузлования текущей спецификации из зоны вариантов).

После завершения работы утилиты на экран выдается диагностическое сообщение о том, что для продукции <группа><ном.номер><код спецификации> в активную зону перенесено <XX> спецификаций; <XX> – добавлено, <XX> – заменено.

### **Активизировать архивную копию продукции**

Данная утилита работает со строкой реестра, на которой установлен курсор. При запуске утилиты на экране появится сообщение о том, что архивная копия продукции <группа><ном.номер><код спецификации> со всеми компонентами будет перенесена в активную зону со статусом *Действующая* или *Основная*. Аналогичная продукция из активной зоны будет перенесена в зону вариантов со статусом *Архивная*. При этом система также предложит указать даты начала и окончания периода, в течение которого она использовалась в учете.

Статус спецификации в активной зоне выбирается пользователем из двух вариантов – *Действующая* или *Основная*. Далее утилита работает по тому же самому принципу, что и при активизации варианта продукции – с той разницей, что здесь в активную зону переносится не вариант, а архивная копия.

При переносе, если спецификация найдена в активной зоне, ее статус сохраняется, а если она туда добавляется, то ей присваивается статус, указанный в запросе.

После завершения работы утилиты на экран выводится диагностическое сообщение о том, что для продукции <группа><ном.номер><код спецификации> в активную зону перенесено <XX> спецификаций; <XX> – добавлено, <XX> – заменено.

### **Удалить вариант продукции**

Утилита *Удалить вариант* продукции работает с текущей строкой реестра вариантов спецификаций – на которой установлен курсор. Статус варианта спецификации в этой строке должен быть *Основная* или *Действующая*. При этом из зоны вариантов безо всяких проверок, за исключением проверки на предмет входимости в качестве компонента в другие спецификации зоны вариантов, удаляется начальная спецификация и все компоненты.

Перед запуском данной процедуры выдается диагностическое сообщение о том, что будет удален вариант продукции <группа><ном.номер><код спецификации> со всеми компонентами. Если при проверке входимости установлено, что эта продукция входит в качестве компонента в другие спецификации зоны вариантов, то эта спецификация просто не удаляется – без каких-либо предупреждений.

По завершении работы утилиты выводится диагностическое сообщение о том, что для продукции <группа><ном.номер><код спецификации> удалено <XX> спецификаций.

### **Удалить архивную копию продукции**

Утилита *Удалить вариант продукции* работает с текущей строкой реестра вариантов спецификаций (только с вариантами спецификаций, имеющих статус *Архивная*). При этом из зоны вариантов безо всяких проверок, за исключением проверки на предмет входимости в качестве компонента в другие спецификации зоны вариантов, удаляется начальная спецификация и все компоненты.

Перед запуском процедуры удаления выдается сообщение о том, что будет удалена архивная копия продукции <группа><ном.номер><код спецификации> <период действия> со всеми компонентами.

По окончании работы утилиты выводится диагностическое сообщение о том, что для продукции <группа><ном.номер><код спецификации> удалено <XX> спецификаций.

## 1.5. Прейскуранты плановых цен

Прейскуранты плановых цен используются для формирования цены оприходования ТМЦ в производство. Их применяют том случае, если учет готовой продукции на предприятии осуществляется по плановым ценам.

Если учет продукции ведется по фактическим ценам, то в течение периода, пока не произведен расчет фактической себестоимости продукции, в преЙскурант плановых цен необходимо внести предварительную цену, например, фактическую цену предыдущего месяца. Фактическая цена текущего месяца после расчета должна быть внесена в преЙскурант, после чего необходимо провести таксировку документов оприходования продукции.

Прейскурант по выбранной номенклатуре создается в режиме (*Работа с картотекой \ Прейскуранты плановых цен*). Данный режим позволяет сформировать множество преЙскурантов, имеющих индивидуальную настройку и хранящихся в реестре.

Для номенклатуры приложения **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ** и для номенклатуры приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** создаются **ОТДЕЛЬНЫЕ ПРЕЙСКУРАНТЫ**. В первом случае они используются для оформления документов оприходования на склады товаров, а во втором – для оформления документов оприходования материалов на склады и в рабочие центры.

Если одна и та же номенклатура приходится в обоих приложениях, она должна быть введена в два преЙскуранта – для каждого приложения отдельно. Поэтому в данном режиме имеется два раздела – **Сырье, Материалы** и **Готовая продукция**.

### Стандартные операции

В реестре преЙскурантов плановых цен поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод нового преЙскуранта – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование преЙскуранта – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Сохранение преЙскуранта – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Удаление преЙскуранта – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сортировка записей – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по регистрационному номеру*, *по наименованию*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки на панели инструментов **Общий фильтр**, **Контекстный фильтр** или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий**, **Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка* → *Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по регистрационному номеру*, *по наименованию*;
- Печать – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

#### 1.5.1. Создание преЙскуранта

Для создания преЙскуранта используется команда меню клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*.

Форма, где делается настройка параметров нового преЙскуранта (Рис. 1-20), содержит

следующие реквизиты:

БЭСТ-5 /3.4 SP 22. / - [Учет производства-Сырье, материалы]

Файл Правка Вид Сервис Окно Справка Начало расчетного периода: 01/01/2008

Регистр. номер ..: 000003 Наименование ....:

Дата генерации ..: 30/10/09 Формирование ....: По номенклатурным номерам

Дата расчета ..: / / Валюта ....: РУБ Курс ....: 1.00000

Цена в национальной валюте Цена в иностранной валюте

Статус цены Вводимая Вводимая

Формула цены

Настройка правил генерации прайс-листа

Включение товаров с нулевыми остатками .....: (•) Да ( ) Нет

Маска для номенклатурного номера .....:

Единицы измерения прайс-листа .....: (•) основные ед. измерения  
( ) ед. измерения расхода

Группы .....: По всем группам

Раб. центры: По всем складам

Аналитика...:  0 элементов

Марка ....:  Размер ....:

Сорт .....:  Профиль ....:

Рис. 1-20 Форма настройки прейскуранта

- **Регистр. номер** – номер создаваемого прейскуранта (следующий по порядку);
- **Дата генерации** – дата создания прейскуранта (текущая системная дата);
- **Наименование.** Произвольное название прейскуранта (вводится пользователем вручную);
- **Дата расчета** – заполняется системой после расчета;
- **Формирование.** Нужный принцип формирования прейскуранта: *По номенклатурным номерам, По партиям, По аналитикам, По партиям и аналитикам* выбирается клавишей <Пробел>;
- **Валюта.** Валюта формирования прейскуранта выбирается из **Справочника кодов валют**, вызываемого клавишей <F2>. Курс валюты подается из **Справочника курсов валют** и при необходимости уточняется;
- **Статус цены, Формула цены.** Данные поля определяют способ расчета для цены в рублях и цены в валюте. О способах расчета цен будет рассказано далее.

Ниже располагается группа полей **Настройка правил генерации прайс-листа**:

- **Включение товаров с нулевыми остатками.** Данный параметр, принимающий значение *Да* или *Нет*, определяет, будут ли включены в прейскурант позиции, отсутствующие в данный момент на месте хранения;
- **Маска для номенклатурного номера.** В маске для отбора номенклатурных позиций можно использовать шаблоны, содержащие символы «\*» и «?». Символ «\*» заменяет собой любое количество любых символов, а символ «?» ставится вместо одного произвольного символа. Так, если в этом поле введена строка А01\*, то прайс-лист будет сформирован по всем номенклатурным номерам, начинающимся с А01 (например, А0111, А0120000 и т.п.). При этом регистр букв (большие или маленькие) не имеет значения;
- **Единицы измерения прайс-листа.** В данных полях можно выбрать, в каких единицах будет формироваться настраиваемый прейскурант: в основных единицах измерения

номенклатуры или в единицах измерения расхода;

➤ **Группы.** В этом поле выбирается совокупность номенклатурных групп, включаемых в прейскурант. Вызов соответствующего справочника групп (групп ТМЦ или групп производственных запасов) осуществляется с помощью клавиши <F2>. В вызванном справочнике можно отметить нужные группы (клавиша <Insert>) и перенести их коды в рассматриваемое поле (клавиша <Enter>). По умолчанию, в рассматриваемом поле настроено значение *По всем группам*;

➤ **Склады/Раб.центры.** Если прейскурант формируется для номенклатуры из приложения **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**, то данное поле называется **Склады**. Если же для номенклатуры из приложений **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** и **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**, то данное поле называется **Раб. центры**. В первом случае для выбора мест хранения, отражаемых в прейскуранте, предлагаются склады товаров и готовой продукции, зарегистрированные в приложении **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ**. Во втором случае для выбора предлагаются склады запасов, зарегистрированные в приложении **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** и рабочие центры, зарегистрированные в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. В обоих случаях для выбора нужного набора мест хранения подается соответствующий справочник, вызываемый клавишей <F2>. В вызванном справочнике можно отметить нужные места хранения (клавиша <Insert>) и перенести их коды в рассматриваемое поле (клавиша <Enter>). По умолчанию, в рассматриваемом поле установлено значение *По всем складам*;

➤ **Аналитика.** Номенклатура, включаемая в прейскурант, может быть выбрана по интересующим видам (клавиша <F2>) и значениям аналитик (клавиши <Alt+F2>). По умолчанию, в данном поле ничего не указано, т.е. в прейскурант будут включены все позиции – без отбора по аналитике;

➤ **Марка, Сорт, Размер, Профиль.** Все перечисленные поля заполняются на основании соответствующих справочников. Если какое-либо поле не заполняется, то в прайс-лист включаются все ТМЦ данной категории.

Исходя из введенных Вами значений параметров, система сформирует прейскурант плановых цен (Рис. 1-21), который далее можно использовать для работы.

| Н/номер                         | Наименование                    | Цена, РУБ  |
|---------------------------------|---------------------------------|------------|
| 00007 Древесноплитные материалы |                                 |            |
| 0000000000001                   | Панели ДСП                      | 336.000    |
| 0000000000003                   | Шпон                            | 260.655    |
| 0000000000004                   | Панели ДВП                      | 280.000    |
| 0000000000005                   | Массив дерева                   | 2128.000   |
| 0000000000006                   | Брус 0.1                        | 1120.000   |
| 0000000000007                   | Панели ламинированные ЛДСП      |            |
| 00008 Крепежные материалы       |                                 |            |
| 0000000000001                   | Шуруп по дереву 3.5*20мм        | 0.538      |
| 0000000000002                   | Болт стальной                   |            |
| 0000000000003                   | Полкодержатель                  | 3.102      |
| 0000000000004                   | Дюбель пластиковый              |            |
| 0000000000005                   | Уголок 150x100мм                | 28.000     |
| 0000000000006                   | Гвозди мебельные                | 56.000     |
| Артикул.....                    | Общая формула                   |            |
| Группа.....                     | 00007 Древесноплитные материалы |            |
| Наименование:                   |                                 |            |
| Партия.....                     | Наценка к складской цене, % :   | Ед.Изм...: |

Рис. 1-21 Прейскурант плановых цен

### 1.5.2. Способы расчета цен в прейскуранте

Способ расчета цены в прейскуранте определяется как для цены в национальной, так и для цены в иностранной валюте. Для этого предназначены поля **Статус цены** и **Формула цены**,

присутствующие в форме ввода прейскуранта.

Для параметра **Статус цены** может быть выбрано одно из следующих значений (соответствующий статус цены выбирается нажатием клавиши <Пробел>):

- *Вводимая;*
- *Расчетная от складской цены;*
- *Производная от цены в иностранной валюте;*
- *Расчетн. от цены основного прайса.*

Как правило, для формирования цены оприходования ТМЦ в производство используются первые три статуса.



*Запрещается одновременное выполнение двух настроек: определение рублевой цены как производной от цены в иностранной валюте и определение цены в иностранной валюте как производной от рублевой цены.*

Если будет указан статус *Вводимая*, это значит, что цены в прейскурант вводятся вручную и не пересчитываются в режиме автоматического расчета цен.

При выборе статуса *Расчетная от складской цены*, Вы можете настроить формулу расчета цены, используя следующие параметры:

- C0 – цена на складе;
- CF – фактическая производственная цена;
- TN0 – процент наценки;
- CSH – налог с продаж, %;
- DOP1, DOP2, DOP3 – дополнительные параметры;
- DP5, DP6 – числовые дополнительные параметры атрибутов номенклатуры;
- NDS – НДС, %;
- SFN – дополнительный параметр;
- ST – стандарт;
- ST1 – параметр;
- TN – торговая надбавка, %;
- SPV0MAX – учетная цена партии в валюте (максимальная);
- SPV0MIN – учетная цена партии в валюте (минимальная);
- SP0AV – средняя учетная цена партии;
- SP0MAX – максимальная учетная цена партии;
- SPV0AV – средняя учетная цена партии в иностранной валюте;
- SPDOP3, SPDOP4 – числовые дополнительные атрибуты партий;
- pNoNDS – не облагается НДС.

Обращаем внимание на особенности расчета с использованием параметра CF (фактическая производственная цена из ведомости расчет фактической себестоимости, номер и дата которой будут запрошены в процессе расчета):

- Если ведомость расчета фактической себестоимости рассчитана по спецификациям, и



прейскурант сформирован по аналитикам, то цены в прейскуранте рассчитываются с учетом аналитики;

- Если ведомость расчета фактической себестоимости рассчитана по спецификациям, а прейскурант сформирован без учета аналитики, то цены в прейскуранте не рассчитываются. Об этом выдается соответствующее сообщение с перечнем номенклатуры, для которой невозможно проведение расчета отпускных цен;
- Если ведомость расчета фактической себестоимости рассчитана по номенклатуре, то цены в прейскуранте рассчитываются без учета аналитики, независимо от того, как сформирован прейскурант – с учетом аналитики или без учета.

Параметры SPP, SPPV и SPV0 отображаются в списке только в том случае, если прейскурант ведется по партиям и формула указывается не для всего списка, а только для группы или номенклатуры.

Выбранные параметры переносятся в поле для ввода формулы с помощью клавиши <Tab>. В формулах можно использовать функцию округления ROUND (формула, n), где n может принимать отрицательные значения для округления до целых (единиц, десятков, сотен) рублей / валюты.

Например, формула  $ROUND(C0*TN/100+C0, 2)$  означает, что при каждом расчете в прейскурант будет передана складская цена, увеличенная на процент торговой надбавки и округленная до копеек. Начальное значение торговой надбавки, так же, как и все дополнительные параметры, берется из **Справочника групп запасов**, заполняемого в режиме (*Учет производства \ Настройка, справочники \ Справочник групп запасов*). Процент наценки к цене на складе вводится самим пользователем в режиме корректировки отпускных цен в прейскуранте.

Если прайс-лист формируется по номенклатуре и в объект учета входит партия, то цена усредняется по номенклатуре или номенклатура+аналитика. Если прайс-лист формируется по партии, и в объект учета партия не входит, то складская цена берется по номенклатуре+склад или номенклатура+аналитика+склад.

Если же для рублевой цены выбран статус *Производная от цены в иностранной валюте*, то может быть задана формула для перерасчета валютной цены в рублевую. Далее аналогичным образом следует произвести настройку цены в валюте.

Введенные таким образом формулы будут распространяться на весь список, на конкретную группу или на конкретную номенклатурную позицию. Это зависит от выбранного вида расчета цен, определяемого с помощью кнопки **Настройка** → команда *Настройка цен позиций* или комбинации клавиш <Alt+R>.

НЕПОСРЕДСТВЕННЫЙ РАСЧЕТ ЦЕН по введенным формулам выполняется при помощи кнопки **Цены** → *Расчет отпускных цен* или комбинации клавиш <Alt+O>. При этом система запрашивает дату, на которую формируется прейскурант и курс валют на эту дату. Если в базе в **Справочнике курсов валют** имеется курс на указанную дату, то он используется только как ориентир. Для расчета цен прейскуранта пользователь может указать и свой курс.

Наконец, если для какой-либо группы или какого-либо номенклатурного номера требуется удалить индивидуальную настройку и перейти к унифицированной настройке для всего прейскуранта, то в списке, появляющемся при выборе команды *Настройка цен позиций* (кнопка **Цены**) следует выбрать вариант *Удалить формулы*.

### 1.5.3. Операции с прейскурантами

#### Специальные операции в реестре прейскурантов плановых цен

В нижней части реестра дополнительных прайс-листов имеются две кнопки – **Операции** и **Функции**. Опишем их назначение.

| Кнопка          | Функции   |
|-----------------|---|
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Расчет цен всех прайс-листов</i> &lt;Alt+O&gt; – групповой пересчет отпускных цен во всех отмеченных прейскурантах. Пересчет цен выполняется согласно настроенным формулам и указанному курсу валюты;</li> <li>➤ <i>Полная генерация прайс-листа</i> &lt;Alt+G&gt; – переформирование всех отмеченных прейскурантов;</li> <li>➤ <i>Автоматическое добавление записей</i> &lt;Alt+H&gt; – добавление новых записей во все отмеченные прейскуранты;</li> <li>➤ <i>Отметить/Снять отметку</i> &lt;Insert&gt; – отметка произвольной совокупности прейскурантов для их последующей групповой обработки или снятие проставленных отметок;</li> <li>➤ <i>Отметить все</i> &lt;+&gt; – отметить все прейскуранты;</li> <li>➤ <i>Снять все отметки</i> &lt;-&gt; – снятие отметок со всех ранее отмеченных прейскурантов;</li> <li>➤ <i>Суммировать</i> &lt;Shift+F6&gt; – справка по суммам всех или отмеченных прейскурантов;</li> <li>➤ <i>Таксировка документов</i> &lt;Ctrl+T&gt; – групповая таксировка перечня документов оприходования по выбранному виду движения и выбранному периоду по всем местам хранения.</li> </ul> |
| <b>Функции</b>  | О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2. и 2.3.  |

### Специальные операции в окне прейскуранта

В окне прейскуранта плановых цен доступны кнопки **Папки**, **Штрихкод**, **Справка**, **Настройка**, **Цены**, **Операции**, **Функции**. Их назначение заключается в следующем:

| Кнопка          | Функции  |
|-----------------|--|
| <b>Папки</b>    | <p>Данная кнопка объединяет следующие команды для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок</i> &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции</i> &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл <b>«Логистика_использование папок в номенклатуре»</b>.</p>   |
| <b>Штрихкод</b> | Обращение к справочнику штрих-кодов, введенных для текущей позиции прейскуранта (с целью ввода и просмотра штрих-кодов). Кнопка доступна в том случае, если настроен учет номенклатуры по штрих-кодам. То же самое действие выполняется с помощью комбинации клавиш <Alt+F11>.   |
| <b>Справка</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>История цен</i> &lt;Alt+H&gt; – просмотр истории цен по той номенклатуре, на которой установлен курсор;</li> <li>➤ <i>Атрибуты номенклатуры</i> &lt;Alt+P&gt; – получение справки о значениях атрибутов данной номенклатурной позиции;</li> <li>➤ <i>Единицы измерения</i> &lt;Alt+F5&gt; – обращение к режиму просмотра сведений об основной и дополнительных единицах измерения для данной номенклатурной позиции;</li> <li>➤ <i>Иерархия</i> &lt;Alt+I&gt; – просмотр сведений из иерархического справочника по текущей номенклатурной позиции (если она «привязана» к</li> </ul> |

|                  |   |
|------------------|---|
|                  | <p>ветви соответствующего иерархического справочника);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Состав комплекта</i> &lt;Alt+K&gt;. Эта команда предусмотрена только для номенклатуры, относящейся к комплектам. Она предназначена для обращения к списку составляющих комплекта.</li> </ul>   |
| <b>Настройка</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Настройка прайс-листа</i> &lt;Alt+F&gt; – обращение к форме настройки прейскуранта;</li> <li>➤ <i>Настройка цен позиций</i> &lt;Alt+R&gt; – вызов формы настройки цен для позиций прейскуранта. При этом предлагаются следующие действия: ввод формул для отдельной группы, для отдельной позиции или удаление формул.</li> </ul>   |
| <b>Цены</b>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Ручная корректировка цен</i> &lt;Ctrl+Enter&gt; – редактирование отпускных цен в прейскуранте;</li> <li>➤ <i>Расчет отпускных цен</i> &lt;Alt+O&gt; – расчет отпускных цен по формулам, указанным в настройке прейскуранта;</li> <li>➤ <i>Процентный пересчет отпускных цен</i> &lt;Alt+E&gt; – изменение цен для всех позиций прейскуранта на заданный процент. При этом может быть выбран желаемый способ округления;</li> <li>➤ <i>Пересчет отпускных цен по документу прихода</i> &lt;Ctrl+O&gt;. В этом случае пересчет отпускных цен выполняется только для тех номенклатурных позиций, которые были указаны в выбранном документе прихода. Для вызова реестра документов прихода используется клавиша &lt;F2&gt;, а для выбора нужного документа из списка – клавиша &lt;Enter&gt;. При этом предлагается два вида расчетов: <i>по формулам прайс-листа</i> или <i>по специальным формулам</i>, которые вводятся непосредственно перед расчетом.</li> </ul>  |
| <b>Операции</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Полная генерация прайс-листа</i> &lt;Alt+G&gt; – переформирование прейскуранта;</li> <li>➤ <i>Автоматическое добавление записей</i> &lt;Alt+H&gt; – добавление новых записей в прейскурант (в связи с изменениями в общей настройке и/или поступлением новой номенклатуры из группы, включенной в прайс-лист);</li> <li>➤ <i>Изменение наценки</i> &lt;Alt+N&gt; – вызов окна для ввода величины наценки;</li> <li>➤ <i>Изменение валюты просмотра</i> &lt;Alt+W&gt; – изменение валюты представления цены;</li> <li>➤ <i>Комментарий</i> &lt;Alt+A&gt; – ввод произвольного комментария к номенклатурной позиции, на которой установлен курсор;</li> <li>➤ <i>Отметить/снять отметку</i> &lt;Insert&gt; – отметка номенклатурных позиций прейскуранта для одновременного выполнения каких-либо действий с ними/снятие проставленных отметок;</li> <li>➤ <i>Отметить все</i> &lt;+&gt; – отметить все позиции прейскуранта;</li> <li>➤ <i>Снять все отметки</i> &lt;-&gt; – снять отметки со всех отмеченных ранее позиций;</li> <li>➤ <i>Движение по группам вперед</i> &lt;End&gt; – последовательное передвижение между группами в прейскуранте (сверху вниз);</li> <li>➤ <i>Движение по группам назад</i> &lt;Home&gt; – последовательное передвижение между группами в прейскуранте (снизу вверх);</li> <li>➤ <i>Суммировать</i> &lt;Shift+F6&gt; – справка по суммам всех или отмеченных позиций прейскуранта.</li> </ul> |

|                |  |
|----------------|--|
| <b>Функции</b> | О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2. и 2.3. |
|----------------|--|

## 1.6. Расчет себестоимости запасов

### 1.6.1. Общие сведения

Себестоимость запасов в производстве представляет собой учетную цену, сформированную в соответствии с учетной политикой в производстве. Расчет себестоимости выполняется за период, заданный пользователем.

В результате расчета себестоимости запасов рассчитывается учетная цена, которая вносится:

- В карточку учета запасов;
- Во все документы расхода за период расчета;
- В приходные документы, формируемые по внутренним ценам, за период расчета;
- В проводки по перечисленным документам, в которых, в формуле для расчета суммы, фигурирует параметр  $S_0$ ;
- В отчет производства, суммовые данные которого получены на основе расходных документов (актов списания сырья) – если речь идет о сборочном производстве;
- В ведомость разборки (в раздел «Сырье») – если речь идет о комплексном производстве;

Источником расчета учетной цены запаса в производстве является:

- Для покупных сырья, материалов и полуфабрикатов – цена, по которой данные запасы были приобретены у поставщика;
- Для готовой продукции и полуфабрикатов, выпущенных на СБОРОЧНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ – фактическая себестоимость производства, рассчитанная в режиме Расчет себестоимости продукции;
- Для продукции, выпущенной на КОМПЛЕКСНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ – стоимость продукции, полученная по сформированной ведомости разборки.

Последовательность процедур по расчету себестоимости ТМЦ в СБОРОЧНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ заключается в следующем:

- Вначале формируются приемо-сдаточные накладные на оприходование готовой продукции и полуфабрикатов на склады сырья, товаров и в рабочие центры. Учетная цена в приемо-сдаточных накладных – это **временная цена оприходования** из картотеки складского учета/картотеки партий (как правило, это учетная цена прошлого месяца) или из прейскуранта плановых цен;
- Формируются отчеты производства с периодичностью, принятой на данном предприятии. В свою очередь, по отчетам производства формируются акты списания материалов. Учетная цена в актах списания – это временная учетная цена из картотеки складского учета/картотеки партий (как правило, это учетная цена прошлого месяца);
- В конце месяца, когда все документы оприходования, влияющие на расчет складской цены материалов, введены в систему, производится расчет складской себестоимости материалов. В результате получается **реальная учетная цена материалов**, которая записывается в расходные документы и в отчеты производства;
- Формируется ведомость расчета производственной себестоимости. В результате получается цена оприходования готовой продукции/полуфабрикатов – **реальная учетная цена готовой продукции/полуфабрикатов**;
- Производится таксировка приемо-сдаточных накладных и актов на брак – в документы

записывается **реальная цена оприходования**;

- Производится повторный расчет складской себестоимости. В результате получается **реальная учетная цена готовой продукции/полуфабрикатов**, которая записывается в расходные документы.

Что касается КОМПЛЕКСНОГО ПРОИЗВОДСТВА, то последовательность процедур по расчету складской себестоимости ТМЦ, задействованных в ведомости разборки, выглядит следующим образом:

- Сначала рассчитывается складская себестоимость сырья для разборки. В результате формируется **учетная цена сырья**;
- Далее формируется ведомость разборки. Учетная цена сырья записывается в раздел «Сырье» ведомости разборки (и впоследствии – в акты списания);
- Рассчитывается производственная себестоимость продукции по ведомости – т.е. формируется цена оприходования продукции. Полученная цена оприходования записывается в раздел «Продукция» ведомости разборки;
- По ведомости разборки формируются приемо-сдаточные накладные (ПСН) на продукцию. Цена в ПСН – не что иное, как цена оприходования из ведомости;
- Выполняется расчет складской себестоимости продукции, полученной в результате разборки, т.е. формируется **учетная цена продукции**.

В том случае, если после формирования ведомости учетная цена сырья изменилась (была пересчитана), она изменяется в актах списания и в разделе «Сырье» ведомости разборки. Такая ведомость разборки должна быть пересчитана и, соответственно, должны быть повторены три последних действия.

## 1.6.2. Расчет себестоимости

Расчет себестоимости выполняется в режиме (*Работа с картотекой \ Расчет себестоимости запасов*) – путем формирования ведомостей себестоимости.

Первой создается **ведомость начальных остатков** – т.е. остатков на дату начала работы с приложением. По умолчанию, в качестве периода формирования ведомости предлагается календарный месяц, однако Вы можете выбрать любой другой интервал дат. Далее создаются **ведомости себестоимости**. При создании ведомости себестоимости Вам предлагается выбрать желаемый режим расчета: *только расчет себестоимости* или *с корректировкой проводок*, сформированных ранее. Для пользователей, у которых имеется сборочное производство, также предлагается выбрать желаемые действия с Отчетом производства – *пересчитывать* или *не пересчитывать*.

У каждой ведомости себестоимости может быть свой период. При этом выбранные периоды не должны пересекаться друг с другом. Также не допускаются и разрывы во времени между выбранными периодами.



*При определении периодов ведомостей следует иметь в виду, что закрытие периода в приложении производственного учета выполняется только на даты окончания периодов ведомостей себестоимости. Т.е. если периодом ведомости выбран квартал, то закрывать период в приложении по месяцам будет нельзя, нужно будет сразу закрыть весь квартал.*

Удалять и повторно формировать ведомости можно в любой момент времени открытого периода. При удалении ведомости, на которой установлен курсор, будут удалены все следующие за ней ведомости.

При вводе, корректировке, удалении документов движения номенклатурные позиции, соответствующие спецификациям таких документов, помечаются к пересчету. Слева от этих

позиций устанавливается значок «√», а сами позиции выделяются синим цветом. Позиции помечаются, начиная с ведомости за тот период, в котором произошло изменение и во всех последующих ведомостях.

Если произошло изменение в картотеке по начальным остаткам, то позиции помечаются во всех ведомостях, – начиная с открытого периода. Если в ведомости были отмечены какие-либо позиции как подлежащие перерасчету, в реестре ведомостей для такой ведомости будет установлен флажок в колонке «Требуется перерасчет».

## Ведомость начальных остатков

Самой первой в реестре ведомостей себестоимости создается ведомость начальных остатков – по состоянию на дату начала работы с приложением. В реестре эта ведомость называется «Остатки на ДД/ММ/ГГ», где ДД/ММ/ГГ – дата начала работы с приложением. Для наглядности название этой ведомости выделено в реестре зеленым цветом.

Позиции в ведомости начальных остатков формируются в соответствии с объектами учета (Рис. 1-22). В ведомость включается вся номенклатура – независимо от используемого метода учета: т.е. учитываемая и по фактическим, и по учетным ценам.

| Номенкл. номер-Аналитика        | Количество | Цена, руб | Сумма, руб |
|---------------------------------|------------|-----------|------------|
| 0000000000006--Гвозди мебельные | 100.00     | 50.00     | 5000.00    |
| 0000000000007--Клей мебельный   | 3.00       | 45.00     | 135.00     |
| 0000000000008--Болт             |            |           |            |
| 0000000000009--Гайка            |            |           |            |
| 0000000000010--Шайба            |            |           |            |
| 0000000000011--Гвозди           |            |           |            |
| 00009 Мебельная фурнитура       |            |           |            |
| 0000000000001--Петли мебельные  | 230.00     | 10.60     | 2438.00    |
| 0000000000003--Ручки мебельные  | 85.00      | 33.00     | 2805.00    |
| 0000000000005--Замок мебельный  |            |           |            |
| 00011 Мебельные ткани           |            |           |            |
| 0000000000001--Флок             | 25.00      | 100.00    | 2500.00    |
| 0000000000002--Арпатец          | 25.00      | 70.00     | 1750.00    |
| 0000000000003--Велюр            |            |           |            |
| 0000000000004--Поролон          |            |           |            |

Счет..: 1001, 1012-Средние-интервальный  
 Объект: Номенкл. номер-Аналитика: 000000000004-  
 Группа: 00011 Мебельные ткани

Рис. 1-22 Ведомость начальных остатков

По каждой позиции отображаются количество, цена и стоимость на начало периода. Для позиции, на которой установлен курсор, в подстроичнике ведомости выводятся номер счета учета запасов и применяемый метод расчета себестоимости, а также наименование соответствующей группы ТМЦ.

Установив курсор на нужной строке и нажав клавишу <Enter>, или выбрав команду *Просмотр остатков по картотеке*, доступную при нажатии кнопки **Картотека**, Вы можете получить информацию об остатках в разрезе мест хранения, аналитик и партий. Для возвращения из режима просмотра остатков в ведомость используется кнопка **Возврат**.

В меню, вызываемом с помощью этой же кнопки, также существует команда *Распределение остатка по счетам учета ТМЦ*. Она позволяет увидеть остатки по данной позиции в разрезе соответствующих счетов учета. Для получения справки о распределении остатков также можно воспользоваться комбинацией клавиш <Alt+S>.

Для изменения точности представления цены и стоимости ТМЦ предназначена кнопка **Вид** →

команда *Увеличить/уменьшить точность* или комбинация клавиш <Alt+T>.

При необходимости в ведомости начальных остатков можно изменить цену начального остатка. Это делается с помощью пункта меню *Корректировка цены начального остатка* <Alt+E>, вызываемого при нажатии кнопки **Операции**. В результате данная позиция будет помечена как требующая пересчета – и в ведомости начальных остатков, и во всех последующих ведомостях. При расчете ведомости новая цена будет проставлена в картотеку как цена на начало периода. Исходя из этой новой цены, будут пересчитаны цены списания и цены остатка во всех последующих ведомостях себестоимости.

Если расчет ведомости еще не проводился, то можно вернуть прежнюю цену на начало периода, взятую из картотеки. Для этого существует комбинация клавиш <Alt+R> или кнопка **Операции** → команда *Восстановить цены начальных остатков из картотеки*. В итоге будут восстановлены цены на начало периода по всем измененным позициям, фигурирующие в картотеке запасов – если после корректировки не выполнялся пересчет цен.

Расчет ведомости начальных остатков осуществляется в двух режимах:

- Пересчет тех позиций, по которым произошли изменения в этом или предшествующих периодах (в начальных остатках). Для выполнения такого расчета предусмотрена команда *Пересчитать отмеченные позиции по всем ведомостям*, доступная при нажатии кнопки **Операции**, или клавиша <F10>. Позиции помечаются автоматически – при внесении изменений в картотеку складского учета, в сами ведомости начальных остатков, при вводе новой номенклатуры через документы движения. Отмеченные позиции выделяются синим цветом. Помимо автоматической отметки позиций, также существует возможность отметки позиций вручную. Отметка отдельно взятых позиций делается с помощью клавиши <Ins>, или с помощью команды *Отметить ном. номер для принудительного расчета*, доступной при нажатии кнопки **Операции**. Для отметки всей номенклатуры из группы, в которой данный момент установлен курсор, служит комбинация клавиш <Ctrl+Ins> или кнопка **Операции** → команда *Отметить всю номенклатуру для текущей группы*. Отмеченные позиции пересчитываются по всем ведомостям, где они были отмечены, независимо от того, какая ведомость является текущей;
- Полный пересчет всех позиций в ведомости. Этот расчет выполняется с помощью пункта меню *Пересчитать все ведомости, начиная с заданной*, доступного при нажатии кнопки **Операции**, или с помощью комбинации клавиш <Ctrl+F10>. При этом будут пересчитаны все позиции по всем ведомостям, начиная с текущей.

## Ведомости себестоимости

Далее – после ведомости начальных остатков – создаются собственно ведомости себестоимости. Позиции в ведомостях себестоимости формируются в соответствии с объектами учета (Рис. 1-23).

По каждой позиции отображаются количество, цена и стоимость на конец периода расчета себестоимости. В верхней части экрана для позиции, на которой стоит курсор, выводятся наименование, остаток на начало периода ведомости, цена и стоимость, общее количество по приходу и расходу за период ведомости, их средняя цена и стоимость.

В подстрочнике для позиции, на которой установлен курсор, показаны номер счета учета запасов, применяемый метод определения себестоимости, а также название соответствующей группы запасов. В ведомость включается вся номенклатура – независимо от используемого метода учета: т.е. учитываемая как по фактическим, так и по учетным ценам.

По умолчанию в ведомости себестоимости показываются все позиции. В то же время Вы можете управлять показом ее содержимого. Для этого существует две специальные команды, вызываемые при помощи кнопки **Вид**:

Ведомость расчета себестоимости за период 01/06/08 - 30/06/08

Петли мебельные (шт)

Остаток на начало.....: 230.00 10.60 2438.00

Приход.....:

Расход.....:

| Номенкл. номер-Аналитика                | Количество | Цена, руб | Сумма, руб |
|---|------------|-----------|------------|
| 0000000000005-БУК-Массив дерева         | 491.44     | 1972.31   | 969272.36  |
| 0000000000005-ДУВ-Массив дерева         | 280.00     | 1758.47   | 492372.88  |
| 0000000000006--Брус 0.1                 | 833.60     | 1027.02   | 856128.00  |
| 00008 Крепежные материалы               |            |           |            |
| 0000000000001--Шуруп по дереву 3.5*20мм | 1310.00    | 5.61      | 7352.19    |
| 0000000000003--Полкодержатель           | 600.00     | 2.77      | 1662.00    |
| 0000000000005--Уголок 150x100мм         | 410.00     | 25.00     | 10250.00   |
| 0000000000006--Гвозди мебельные         | 200.00     | 67.37     | 13474.58   |
| 0000000000007--Клей мебельный           | 304.70     | 65.41     | 19931.56   |
| 0000000000008--Болт                     | 1000.00    | 1.50      | 1500.00    |
| 0000000000009--Гайка                    | 1000.00    | 0.50      | 500.00     |
| 0000000000010--Шайба                    | 150.00     | 0.50      | 75.00      |
| 0000000000011--Гвозди                   | 29.00      | 60.43     | 1752.37    |
| 00009 Мебельная фурнитура               |            |           |            |
| 0000000000001--Петли мебельные          | 230.00     | 10.60     | 2438.00    |

Счет...:1001,1012-Средние-интервальный  
 Объект:Номенкл. номер-Аналитика:0000000000001-  
 Группа:00009 Мебельная фурнитура

Рис. 1-23 Ведомость себестоимости

- *Показать все позиции* <Alt+I> – основная форма отображения ведомости, предлагаемая по умолчанию;
- *Показать позиции, где было движение* <Alt+2> – в этом случае отображаются только те позиции, по которым было движение в течение периода ведомости.

Для изменения точности отображения цены и стоимости служит комбинация клавиш <Alt+T>, или команда *Увеличить/уменьшить точность*, доступная при нажатии кнопки **Вид**.

Нажав кнопку **Движение**, Вы можете просмотреть движение каждой позиции за период формирования ведомости. Это делается с помощью команды меню *Просмотр движения по документам* или клавиши <Enter>. Находясь в режиме просмотра реестра документов, можно перейти в сам документ движения, нажав для этого кнопку **Документ** или клавишу <Enter>.

Как и в режиме работы с ведомостью начальных остатков, здесь также имеется возможность просмотра распределения остатков номенклатурной позиции по счетам учета. Для получения справки о распределении остатков можно воспользоваться комбинацией клавиш <Alt+S> или командой *Распределение остатка по счетам учета ТМЦ*, доступной в меню, вызываемом с помощью кнопки **Движение**.

Расчет ведомости себестоимости осуществляется в двух режимах:

Пересчет тех позиций, по которым произошли изменения в данном или предшествующих периодах. Для выполнения такого расчета предусмотрена команда *Пересчитать отмеченные позиции по всем ведомостям*, доступная при нажатии кнопки **Операции**, или же клавиша <F10>. Позиции помечаются автоматически – при внесении изменений в документы движения, картотеку складского учета, в ведомости начальных остатках, ведомости переоценки. Отмеченные позиции выделяются синим цветом. Помимо автоматической отметки позиций, также существует возможность отметки позиций вручную. Отметка отдельных позиций делается с помощью клавиши <Ins>, или с помощью команды *Отметить ном. номер для принудительного расчета*, доступной при нажатии кнопки **Операции**. Для отметки всей номенклатуры из группы, в которой данный момент установлен курсор, служит комбинация клавиш <Ctrl+Ins> или кнопка **Операции** → команда *Отметить всю номенклатуру для текущей группы*. Отмеченные позиции пересчитываются по всем ведомостям, где они были



отмечены, независимо от того, какая ведомость является текущей;

Полный пересчет всех позиций в ведомости. Этот расчет выполняется с помощью пункта меню *Пересчитать все ведомости, начиная с заданной*, доступного при нажатии кнопки **Операции**, или с помощью комбинации клавиш <Ctrl+F10>. При этом будут пересчитаны все позиции по всем ведомостям, начиная с текущей.

При закрытии периода ведомости себестоимости остаются для просмотра в активном периоде.

В картотеке, в номенклатурном справочнике, прайс-листе, банке данных ТМЦ, а также в картотеке, раскрываемой при вводе строк документов движения, существует пункт меню *История цен* <Alt+N>, вызываемый при помощи кнопки **Справки**. Он позволяет просматривать историю цен. При работе с ним следует иметь в виду, что если объект учета не совпадает с типом той позиции, на которой стоит курсор, то могут показываться усредненные цены. Например, если в качестве объекта учета выбрана номенклатура+аналитика, а история цен открыта в номенклатурном справочнике, то будет показана цена номенклатуры, средняя по всем аналитикам.

Часть отчетов, формируемых в приложениях учета запасов системы БЭСТ-5, использует данные именно из рассчитанных ведомостей себестоимости. Поэтому, при формировании такого отчета, система проверяет наличие ведомости себестоимости за период отчета.

В периоде, за который формируется отчет, может существовать несколько ведомостей себестоимости. Если ведомость себестоимости отсутствует, то при попытке формирования отчета будет выдано системное сообщение о необходимости создания ведомости себестоимости, а отчет в этом случае формироваться не будет. Если же ведомость себестоимости существует, но в ней имеются такие позиции, по которым необходим пересчет, то при формировании отчета выйдет предупреждение, что данные изменения не будут отражены в отчете. Для отражения изменений в отчете нужно пересчитать ведомость себестоимости.

Ведомость себестоимости необходимо формировать не только при использовании метода учета *По фактическим ценам*, но и при использовании метода учета *По учетным ценам*.

Подробное описание методов расчета себестоимости, числовые примеры, комментарии и разъяснения приведены в пункте меню *Справка* → *Новости* → **Материальный учет** → **Себестоимость и переоценка**.

## Стандартные операции в реестре ведомостей

В режиме работы с реестром ведомостей себестоимости предусмотрены следующие стандартные операции:

- Создание новой ведомости и расчет ее содержимого – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Просмотр ведомости – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Установка фильтра – клавиша <F6>, кнопка на панели инструментов **Общий фильтр**, или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Удаление ведомости – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Печать реестра – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

## Специальные операции в реестре ведомостей

В нижней части реестра ведомостей себестоимости располагаются кнопки, предоставляющие

доступ к меню, где собраны следующие функции:

| Кнопка          | Функции  |
|-----------------|--|
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Создать новую ведомость и рассчитать себестоимость &lt;F4&gt;;</li> <li>➤ Пересчитать только необходимые позиции &lt;F10&gt;;</li> <li>➤ Пересчитать все ведомости, начиная с заданной &lt;Ctrl+F10&gt;;</li> <li>➤ Просмотр ведомости &lt;Enter&gt;.</li> </ul>  |
| <b>Функции</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Настройка спецфункций</i> &lt;Ctrl+F5&gt; – настройка специальных функций (внешних плагинов), предназначенных для обработки данных реестра;</li> <li>➤ <i>Экспорт реестра</i> &lt;Alt+X&gt; – экспорт содержимого реестра в MS Excel, OO Calc (OpenDocument), XML и др. форматы представления данных.</li> </ul> |

### Специальные операции в режиме работы с ведомостью

В нижней части экранной формы ведомости имеются кнопки, предназначенные для выполнения следующего ряда задач:

| Кнопка          | Функции   |
|-----------------|---|
| <b>Вид</b>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Показать все позиции</i> &lt;Alt+I&gt; – отображение всех позиций в ведомости. Поскольку при входе в ведомость доступна именно данная форма отображения (именно она является основной и предлагается пользователю по умолчанию), эта команда активна только при работе с альтернативной формой отображения ведомости – когда отображаются только позиции, по которым было движение – и применяется для возврата к основной форме отображения;</li> <li>➤ <i>Показать позиции, где было движение</i> &lt;Alt+2&gt; – переход к альтернативной форме отображения ведомости. В этом случае будут показаны только те позиции, по которым происходило движение в том периоде, за который формируется ведомость;</li> <li>➤ <i>Увеличить/уменьшить точность</i> &lt;Alt+T&gt; – изменение точности представления сумм.</li> </ul> |
| <b>Папки</b>    | <p>Данная кнопка объединяет следующие команды для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок</i> &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции</i> &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл «<b>Логистика_использование папок в номенклатуре</b>».</p>  |
| <b>Движение</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Просмотр движения по документам</i> &lt;Enter&gt;. Переход в реестр документов движения, относящихся к той позиции, на которой установлен курсор;</li> <li>➤ <i>Распределение остатка по счетам учета ТМЦ</i> &lt;Alt+S&gt;. Просмотр остатков по той номенклатурной позиции, на которой установлен курсор, в разрезе счетов учета ТМЦ.</li> </ul>  |
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Пересчитать отмеченные позиции по всем ведомостям</i> &lt;F10&gt;;</li> <li>➤ <i>Пересчитать все ведомости, начиная с заданной</i> &lt;Ctrl+F10&gt;;</li> <li>➤ <i>Отметить ном. номер для принудительного расчета</i> &lt;Ins&gt;;</li> <li>➤ <i>Отметить всю номенклатуру для текущей группы</i> &lt;Ctrl+Ins&gt;;</li> </ul>   |

|                |  |
|----------------|--|
|                | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Отметить материалы-продукцию</i> &lt;Alt+P&gt;;</li> <li>➤ <i>Снять отметку материалов-продукции</i> &lt;Ctrl+P&gt;.</li> </ul>  |
| <b>Функции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Настройка спецфункций</i> &lt;Ctrl+F5&gt; – настройка специальных функций (внешних плагинов), предназначенных для обработки данных реестра;</li> <li>➤ <i>Экспорт реестра</i> &lt;Alt+X&gt; – экспорт содержимого реестра в MS Excel, OO Calc (OpenDocument), XML и др. форматы представления данных.</li> </ul> |

## 1.7. Инвентаризация

Инвентаризация проводится с целью сопоставления остатков товарно-материальных запасов, числящихся в рабочих центрах, с фактическими количествами этих запасов.

Работа в этом режиме организована по точно такому же принципу, что и в режиме Инвентаризация приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** – за исключением возможности формирования документов оприходования излишков и списания недостач.

Реестр ведомостей инвентаризации ведется для производства в целом, однако для каждого рабочего центра создается отдельная ведомость.

Для ввода новой ведомости инвентаризации нажмем клавишу <F4>, или кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или вызовем команду меню *Правка* → *Новая запись*. Далее выберем нужный рабочий центр и заполним запрос на формирование ведомости. В карточке запроса указываются:

- **Дата открытия** – дата открытия ведомости инвентаризации. Формально дата открытия может быть любой, однако наличие документов движения с более поздними датами, чем дата открытия ведомости, – крайне нежелательно;
- **Номер** – уникальный номер ведомости. По умолчанию предлагается следующий порядковый номер. В случае надобности номер, предложенный по умолчанию, можно откорректировать;
- **Группа** – группа запасов, для которой проводится инвентаризация. Выбирается из справочника групп (клавиша <F2>). Если данный реквизит не заполнен, в ведомость включаются все запасы, хранящиеся в выбранном рабочем центре;
- **Счет** – счет для отнесения результатов инвентаризации. Выбирается из справочника счетов (клавиша <F2>). Заполнение реквизита не обязательно;
- **Способ формирова.** В системе БЭСТ-5 ведомость инвентаризации может быть сформирована одним из двух способов: *По номенклатуре* или *По партиям*. Выбор требуемого способа осуществляется клавишей <Пробел>.



*Перед созданием ведомости также выдается запрос о включении в нее карточек с нулевыми остатками.*

При формировании ведомости инвентаризации (Рис. 1-24) происходит автоматическое создание ее строк, в которых указаны ТМЦ. В строках автоматически заполнены сведения об учетных остатках, т.е. об остатках на дату создания ведомости. После этого можно ввести фактические остатки: поочередно установить курсор в каждой строке, нажать клавишу <Enter> и заполнить поле **Факт. кол-во**.

Цены в ведомости инвентаризации берутся из ведомости расчета себестоимости, соответствующей по дате ведомости инвентаризации или из последней ведомости расчета себестоимости. Для групп ТМЦ, объект учета которых включает в себя партию, будет проводиться только количественная инвентаризация.

|                          |                   |                           |        |
|--------------------------|-------------------|---------------------------|--------|
| Открыта: 01/01/08        | Закрыта: 02/11/09 | Всего излишков.....:      | 120.00 |
| Номер...: 000001         | Склад...: 100001  | Док-т приход. излишков..: |        |
| Вид....: по номенклатуре |                   | Всего недостач.....:      | 500.00 |
| Счет....:                | Группа..:         | Док-т списания недостач:  |        |

| Наименование товара      | Ед.из | Учет. цена | Учет.кол-во | Стоимость |
|--------------------------|-------|------------|-------------|-----------|
| Панели ДСП               | м2    | 386.53     | 150.00      | 57978.78  |
| Шпон                     | м2    | 24.41      | 200.00      | 4882.66   |
| Шпон                     | м2    | 24.41      | 100.00      | 2441.33   |
| Панели ДВП               | м2    | 250.00     | 25.00       | 6250.00   |
| Шуруп по дереву 3.5*20мм | шт    | 7.51       | 130.00      | 976.33    |
| Полкодержатель           | шт    | 6.00       | 300.00      | 1800.00   |
| Уголок 150x100мм         | шт    | 15.00      | 300.00      | 4500.00   |
| Петли мебельные          | шт    | 20.00      | 30.00       | 600.00    |
| Ручки мебельные          | шт    | 30.00      | 25.00       | 750.00    |
| Каркас стула (брак)      | шт    | 750.00     | 1           | 750.00    |

Группа: 00015 | Н/номер: 0000000000003 | Итого...: 80929.10  
Каркас стула (брак)

Рис. 1-24 Инвентаризационная ведомость

Если остатки по номенклатуре учитываются в разрезе аналитик, то каждая аналитика представлена отдельной строкой (т.к. на нее была выделена отдельная карточка), а в нижней части реестра выводятся сведения об аналитике.

Для ускорения ввода фактических остатков можно использовать команду *Рассчитать фактические остатки* (кнопка **Остатки**) или комбинацию клавиш <Alt+R>. Тогда для всех ТМЦ, по которым еще не были введены фактические количества, в графе, где отражаются фактические остатки, будут автоматически проставлены остатки по данным картотеки складского учета. Таким образом, Ваша задача существенно упрощается: Вы вводите (т.е. исправляете) фактические остатки по тем позициям, где имеются отклонения фактических данных от данных учета, а позиции с совпадающими остатками остаются без изменений. Еще одна удобная сервисная возможность – добавление некоторого заданного количества к фактическому остатку по номенклатурной позиции, на которой установлен курсор (клавиши <Ctrl+Enter> или команда **Остатки** → *Добавить к фактическим остаткам*).



Данные о фактических остатках также могут быть импортированы из внешнего файла. Для этого используется комбинация клавиш <Alt+I>.

С помощью команды *Вид экрана* (кнопка **Операции**) или комбинации клавиш <Alt+T> Вы можете изменить форму просмотра ведомости инвентаризации, выбрав наиболее удобный для себя вариант представления данных:

- Помимо наименования, единицы измерения ТМЦ и учетной цены выводятся колонки «Факт. кол-во», «Стоимость»;
- Помимо наименования, единицы измерения ТМЦ и учетной цены выводятся колонки «Учет. кол-во», «Стоимость»;
- Помимо наименования, единицы измерения ТМЦ и учетной цены выводятся колонки «Учет. кол-во», «Факт. кол-во», «Отклонения».

По окончании ввода фактических остатков нужно привести учетные данные в соответствие с фактическим наличием ТМЦ на месте хранения (складе). Расчет суммы излишков/недостач обеспечивается нажатием комбинации клавиш <Shift+F2> или кнопки **Расчет**. Итоги расчета суммы излишков/недостач отображаются в заголовке ведомости.

Закрытую ведомость инвентаризации при необходимости можно открыть повторно. Это

делается в реестре ведомостей: кнопка **Операции** → команда *Открытие закрытой ведомости*, или комбинация клавиш <Ctrl+Enter>. Заново открытую ведомость Вы можете отредактировать или удалить.

Для повторно открытой и отредактированной ведомости можно провести новый расчет и закрытие.

## Стандартные операции

В режиме работы с ведомостями инвентаризации поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой ведомости или добавление новой позиции в ведомость – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка→Новая запись*;
- Редактирование ведомости – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка → Редактировать*;
- Удаление ведомости – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка → Удалить*;
- Сортировка записей – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Способы сортировки в реестре ведомостей: *по номерам, по складам и номерам, датам начала*. Сортировка строк внутри ведомости: *по группам, н/номерам ТМЦ; по наименованиям внутри групп; наименованиям*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки на панели инструментов **Общий фильтр, Контекстный фильтр** или команда меню *Вид → Фильтр*;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общий, Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка→Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по номерам ТМЦ внутри групп, наименованиям внутри групп, наименованиям; артикулам, штрихкодам*;
- Печать – клавиши <F9>, <Alt+F9> или кнопки **Печать, Печать с выбором шаблона**, или команда меню *Файл → Печать*.

## Специальные операции в реестре ведомостей

В нижней части реестра ведомостей себестоимости располагаются кнопки, открывающие доступ к меню, где собраны следующие функции:

| Кнопка          | Функции  |
|-----------------|--|
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Открытие закрытой ведомости &lt;Ctrl+Enter&gt;</i>;</li> <li>➤ <i>Пересчет остатков &lt;Shift+F2&gt;</i>;</li> <li>➤ <i>Суммировать &lt;Shift+F6&gt;</i> – суммирование всех имеющихся или отфильтрованных записей.</li> </ul> |
| <b>Функции</b>  | О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2. и 2.3.   |

## Специальные операции в форме ведомости

В нижней части экранной формы ведомости имеются кнопки, предназначенные для выполнения следующих задач:

| Кнопка          | Функции   |
|-----------------|---|
| <b>Штрихкод</b> | Обращение к справочнику штрих-кодов для той номенклатурной позиции, на которой установлен курсор. Команда доступна при условии, что настроен учет |

|                 |  |
|-----------------|--|
|                 | по штрих-кодам и предназначена для ввода и просмотра списка штрих-кодов. То же самое действие выполняется с помощью комбинации клавиш <Alt+F11>.   |
| <b>Остатки</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Рассчитать фактические остатки &lt;Alt+R&gt;</i>. Автоматическое заполнение графы для фактических остатков учетными данными. Выполняется для тех позиций, по которым еще не были введены фактические остатки – с целью ускорения ввода данных (в этом случае будет достаточно скорректировать информацию по тем позициям, где выявлены расхождения);</li> <li>➤ <i>Добавить к фактическим остаткам &lt;Ctrl+Enter&gt;</i>. Прибавление заданного количества к фактическому остатку по текущей номенклатурной позиции;</li> <li>➤ <i>Экспортировать фактические остатки &lt;Alt+E&gt;</i>. Экспорт фактических остатков во внешний файл;</li> <li>➤ <i>Импортировать фактические остатки &lt;Alt+I&gt;</i>. Импорт фактических остатков из внешнего файла.</li> </ul> |
| <b>Расчет</b>   | Расчет суммы излишков/недостач <Shift+F2>.   |
| <b>Папки</b>    | <p>Данная кнопка объединяет следующие команды для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Выбор/фильтрация с использованием системы папок &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ Выбор/фильтрация с текущей позиции &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл «<b>Логистика_использование папок в номенклатуре</b>».</p>   |
| <b>Операции</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Вид экрана &lt;Alt+T&gt;</i>. Выбор формы отображения ведомости инвентаризации (см. выше);</li> <li>➤ <i>Суммировать &lt;Shift+F6&gt;</i>. Суммирование всех имеющихся или отфильтрованных записей;</li> <li>➤ <i>Искать по штрих-коду &lt;F11&gt;</i>. Поиск ТМЦ по штрих-кодам – при условии настройки учета по штрих-кодам.</li> </ul>  |
| <b>Функции</b>  | О назначении этой кнопки было рассказано в Части 1 «Учет производства. Введение и настройка» – в п.2.2. и 2.3.   |