



1. Введение

Приложение **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** системы БЭСТ-5, входящее в раздел **ПРОИЗВОДСТВО**, адресовано предприятиям следующих категорий:

Предприятиям с **производством сборочного типа**, осуществляющим как серийный выпуск продукции, так и выпуск продукции на заказ. Под производством продукции на заказ в системе БЭСТ-5 подразумевается сборка изделий с использованием типовых элементов и типовых технологий – с учетом запросов конкретного потребителя. В частности, подобная сборка широко практикуется в мебельном производстве, при пошиве готовой одежды и пр.;

Предприятиям с так называемым **комплексным производством**, где на основе единого технологического процесса обработки сырья по окончании одного производственного цикла одновременно вырабатывается два и большее количество видов продукции. Комплексное производство характерно для таких отраслей, как нефтепереработка, деревообработка, молочная промышленность, мясопереработка и др. Затраты на производство на таких предприятиях будут иметь отношение сразу к нескольким видам продуктов и, соответственно, вызывать необходимость распределения между ними (относительно какой-либо базы).

Для каждого типа производства в приложении предусмотрена специальная группа функциональных режимов, позволяющих решать актуальные для него задачи (см.п.1.2 и п.1.3).

1.1. Общие принципы производственного учета

Производственный учет в системе БЭСТ-5 ведется на уровне следующих структурных подразделений:

- **Сырьевых складов**, на которых хранятся покупные сырье, материалы и полуфабрикаты, поступившие от поставщиков. Перечень этих мест хранения определяется в рамках настройки приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**;
- **Межцеховых кладовых**, в которых хранятся покупные сырье, материалы и полуфабрикаты, переданные в производство, а также полуфабрикаты собственного изготовления. Как и сырьевые склады, эти места хранения должны быть описаны пользователем – в рамках настройки приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**;
- **Рабочих центров**. Рабочим центром (РЦ) в системе БЭСТ-5 называется место выполнения производственных процессов. В реальной производственной практике к этому термину наиболее близок термин «участок». На небольших производствах термин «рабочий центр» совпадает по смыслу с термином «цех»;
- **Сложных рабочих центров**. Сложный рабочий центр (СРЦ) представляет собой совокупность технологически или организационно связанных рабочих центров. К этому термину наиболее близок термин «Цех»;
- **Складов готовой продукции**, получающих продукцию из производства и реализующих ее покупателям. Перечень этих мест хранения определяется пользователем в рамках настройки приложения **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ**. Для данных мест хранения в настройке должен быть указан тип склад.
- Как следует из только что сказанного, смысловая нагрузка термина «рабочий центр» целиком и полностью зависит от специфики производства и структуры производственных служб предприятия-пользователя. Для описания состава имеющихся рабочих центров используется **Справочник рабочих центров**. Так, при простой линейной структуре понятие «рабочий центр» – то же самое, что и цех. Для описания иерархической структуры используются сложные рабочие центры.

Необходимость использования СРЦ, равно как и отказ от их применения, определяется в

рамках настройки данного приложения. В случае принятия решения использовать СРЦ, Вы получаете доступ к заполнению справочника **Сложные рабочие центры**. Каждая запись в этом справочнике характеризуется кодом, наименованием СРЦ, ссылкой на элемент организационной структуры. Далее для каждого рабочего центра указывается ссылка на СРЦ, к которому он относится. Однако наличие этой ссылки не обязательно, т.е. система допускает самостоятельность рабочего центра.

Сборочное производство: основные документы

Учет в сборочном производстве опирается на **документы производственного учета (документы движения)**, фиксирующие факты выпуска полуфабрикатов и готовой продукции, возникновение брака, движение материалов и полуфабрикатов между складами и производственными цехами/рабочими центрами. Для ввода и хранения этих документов используются **Журналы учета движения**. Реестры документов ведутся в разрезе видов движения и для каждого рабочего центра в отдельности.

Для описания структуры выпускаемых изделий (полуфабрикатов и готовой продукции) и технологии их изготовления (т.е. состава и очередности производственных операций) используются документы специального вида – **спецификации** (см.п.1.2).

При формировании производственных отчетов можно получить информацию как по рабочим центрам, так и по сложным рабочим центрам (по имеющимся СРЦ в целом или с группировкой данных по обычным рабочим центрам).

Центральными документами в сборочном производстве являются **Отчеты производства**. Они фиксируют фактический выпуск продукции и полуфабрикатов, а также расход компонентов на выпуск продукции по нормам и по факту. Отчеты формируются в разрезе рабочих центров за период, который определен в настройке приложения для данного рабочего центра.

Комплексное производство: основные документы

В роли отправной точки учета в комплексном производстве выступает **ведомость разборки**. Она предназначена для ввода данных о конкретном технологическом процессе, результатом которого является выпуск конкретных видов продукции из конкретных видов сырья. Таким образом, ведомость разборки содержит перечень разбираемого сырья и перечень продукции, получаемой в результате разборки.

Ведомость разборки формируется для конкретного рабочего центра. Формирование ведомостей разборки осуществляется на основе **шаблонов**. Настройка шаблона выполняется пользователем, в соответствии с технологией производства продукции на его предприятии. Помимо состава сырья и продукции, в шаблоне должны быть «прописаны» правила формирования количества продукции на основе количества сырья и правила формирования фактической стоимости продукции на основе стоимости сырья и дополнительных затрат производственного предприятия. Нужный шаблон выбирается в момент создания ведомости. Число шаблонов, которое можно настроить в качестве основы для ведомости – не ограничено. В свою очередь, по ведомости разборки автоматически формируются следующие **документы движения**.

- Документы на списание сырья по ведомости;
- Документы на оприходование продукции по ведомости.
- Документы движения хранятся в **Журналах учета движения** для комплексного производства. Они группируются в разрезе видов движения и ведутся по каждому рабочему центру в отдельности.

1.2. Функции приложения

Приложение **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** обеспечивает выполнение следующих функций:

Сборочное производство

- **Ведение спецификаций на сборку продукции.** Спецификация содержит материальный состав выпускаемой продукции и полуфабрикатов, нормы расхода материалов и нормы применяемости полуфабрикатов. При этом поддерживаются как «чистовые», так и «черновые» нормы (т.е. нормы с учетом безвозвратных потерь). Количество уровней вложенности полуфабрикатов (т.е. компонентов изделия) не ограничено. В спецификации также присутствует маршрут изготовления изделия – перечень и последовательность выполнения производственных операций, завершающийся изготовлением полуфабриката или конечной продукции. В том случае, если при изготовлении продукции возможно получение брака, перечень бракованной продукции также должен быть заведен в спецификации;
- Создание **конфигурируемых спецификаций** для сборки изделий с учетом запросов конкретных заказчиков;
- **Подетально-пооперационный учет** изготовления продукции в сборочном производстве. Ход производственного процесса отслеживается на уровне документов, фиксирующих выпуск готовых изделий, и на уровне регистрации выполнения производственных операций по их изготовлению;
- **Контроль хода производственного процесса в сборочном производстве.** Ход производственного процесса отслеживается с помощью регистрации актов учета выработки рабочих производственных служб. В том случае, если Вы приобрели приложение **ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**, ввод выработки осуществляется в разрезе наряд-заданий, содержащих плановые данные по выпуску;
- **Учет выпуска продукции по цехам основного производства.** Осуществляется путем формирования документов на оприходование полуфабрикатов и конечной продукции в цеховые и межцеховые кладовые и на склады готовой продукции;
- **Учет наличия и движения материалов и полуфабрикатов на складах сырья, в межцеховых кладовых и на складах производственных цехов.** Формирование первичных документов, отражающих движение ТМЦ – перемещение сырья и материалов со складов и межцеховых кладовых в производственные цеха и внутрицеховое перемещение материалов и полуфабрикатов;



Если у Вас имеется приложение **ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА**, то отпуск материалов в цеха можно осуществлять **ПО ЛИМИТНО-ЗАБОРНЫМ КАРТАМ**.

- **Учет расходования сырья, материалов и комплектующих на производство готовой продукции и полуфабрикатов.** Расход компонентов подразделяется на нормативный и фактический. В системе ведется отдельный учет фактического расхода компонентов на стандартную и бракованную продукцию, а также учет материалов в незавершенном производстве;
- Формирование **материального отчета цехов** о выпуске продукции и расходе сырья и материалов за произвольный период;
- **Расчет плановой себестоимости** новой или уже выпускаемой продукции за планируемые периоды. Расчет производится по следующим элементам затрат: **Материалы, Заработная плата, Прочие (косвенные) затраты**;
- **Ежемесячный расчет фактической себестоимости продукции.** Приложение обеспечивает расчет себестоимости каждого полуфабриката собственного производства и себестоимости конечной готовой продукции. Расчет производится по следующим

элементам затрат: **Материалы, Заработная плата, Прочие (косвенные) затраты.**



Набор калькуляционных статей и правила формирования себестоимости настраиваются пользователем.

Сумма косвенных затрат, собираемых на соответствующих счетах, может быть распределена по цехам основного производства или по видам готовой продукции с использованием ведомостей распределения затрат на основе различных баз распределения. Состав баз распределения, равно как и порядок сбора и распределения косвенных затрат в ведомостях, определяется пользователем.

Комплексное производство

- Ведение шаблонов ведомостей разборки для описания технологического процесса преобразования сырья в продукцию;
- Формирование ведомости разборки сырья по выпускаемым видам продукции;
- Определение фактической стоимости продукции на основе стоимости сырья и дополнительных затрат производственного предприятия;
- Формирование документов на списание сырья по ведомости разборки;
- Формирование документов на оприходование продукции по ведомости разборки;
- Учет производства продукции по цехам основного производства.
- Учет сырья на складах, в межцеховых кладовых и в цехах.

1.3. Структура приложения

Приложение **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** состоит из ряда функциональных режимов, предназначенных для решения перечисленных выше задач. Описание структуры приложения приведено в таблице.

Режим	Характеристика
СБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО:	
Журналы учета движения	Объединяет все операции по вводу документов движения материалов и полуфабрикатов.
Лимитно-заборные карты	Реестр лимитно-заборных карт. Лимитно-заборные карты предназначены для контроля отпуска ТМЦ в производство. Лимитно-заборные карты формируются в приложении ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА на основе плана потребности в материалах и полуфабрикатах.
Наряд-задания	Реестр наряд-заданий. Данные документы предназначены для контроля хода выполнения производственных операций и оприходования продукции. Наряд-задания формируются в приложении ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА на основе план-графика выпуска. В данном режиме вводятся документы, фиксирующие фактическое выполнение производственных операций по каждому наряд-заданию
Учет выработки	В данном режиме вводятся документы, фиксирующие фактическое выполнение производственных операций в

	том случае, если наряд-задания не используются.
Отчеты производства	Формирование материальных отчетов о выпуске продукции и расходе материалов за произвольный период в разрезе цехов.
Производственные заказы	Режим ввода и обработки производственных заказов. Ориентирован на предприятия, работающие исключительно по заказам клиентов, поступающим в небольших объемах. Производственный заказ - документ, содержащий план работ по выполнению конкретного заказа потребителя, а также и потребности в сырье и материалах на его изготовление.
Расчет себестоимости продукции	Данная папка объединяет режимы, позволяющие рассчитывать себестоимость каждого полуфабриката собственного производства и себестоимости конечной готовой продукции, а также рассчитывать плановую себестоимость новой продукции.
КОМПЛЕКСНОЕ ПРОИЗВОДСТВО, РАЗБОРКА	
Журналы учета движения	Хранение документов движения, оформляющих списание сырья и оприходование продукции.
Ведомости разборки	Формирование ведомостей разборки, предназначенных для определения состава и стоимости сырья, идущего на выпуск указанных видов и количеств продукции. Расчет выхода и стоимости продукции с учетом дополнительных затрат производственного предприятия.
Шаблоны ведомостей	Настройка шаблонов (т.е. совокупности правил), по которым должны формироваться ведомости разборки. Включает настройку перечня сырья, необходимого для технологического процесса по производству продукции, настройку перечня продукции, получаемой в результате технологического процесса, настройку правил формирования количества продукции на основе количества сырья, а также правил формирования фактической стоимости продукции.
НАСТРОЙКИ, СПРАВОЧНИКИ, КАРТОТЕКИ, ОТЧЕТЫ	
Распределение накладных расходов	Группа режимов, позволяющих распределять косвенные расходы по видам продукции пропорционально произвольным базам распределения.
Работа с картотекой	Ведение и просмотр картотеки запасов в производстве. Ведение реестра спецификаций на сборку продукции (для сборочного производства). Ведение справочников партий запасов, прейскурантов плановых цен. Ведение списка замен материалов (для сборочного производства). Расчет себестоимости и проведение инвентаризации запасов.
Книга учета операций	Просмотр и корректировка проводок, сформированных по документам в данном приложении.

Формирование отчетов	Формирование широкого спектра бухгалтерских и оперативных отчетов по производству в различных разрезах.
Специальные режимы и расчеты	Объединяет режимы вспомогательно-технического назначения, предназначенные для работы с закрытыми карточками запасов в производстве и т.д. Здесь же находятся режимы работы со спецификациями зоны вариантов и архивными спецификациями (для сборочного производства), отложенной генерации проводок и работы с буфером проводок.
Настройка, справочники	Содержит режимы настройки параметров приложения, а также режимы ведения вспомогательных справочников, необходимых для его эксплуатации. Здесь же находятся режимы настройки правил расчета плановой и фактической себестоимости, а также режимы закрытия расчетного периода и работы с архивами.

2. Настройка, справочники

Прежде, чем начинать работу с приложением **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**, обязательно выполните его предварительную настройку и сформируйте основные классификаторы.

2.1. Этапы настройки

Настройка приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** состоит из нескольких этапов. Сначала Вам следует определить те правила, по которым должны вестись бухгалтерский и налоговый учет запасов. Этот этап настройки является строго обязательным. Без его выполнения дальнейшая эксплуатация приложения невозможна. На данном этапе проводятся:

- **Настройка счетов запасов** (см.п.2.5);
- **Настройка Справочника сложных рабочих центров и/или Справочника рабочих центров** (см.п.2.7.1 и п.2.7.2);
- **Настройка счетов затрат** (см.п.2.6);
- **Настройка Справочника групп запасов** (см.п.2.4);
- **Определение Схемы хранения запасов** (см.п.2.3);
- **Настройка видов типовых документов** – осуществляется в справочнике **Виды документов** (см.п.2.9);
- **Настройка шаблонов типовых операций производственного учета** – выполняется в **Справочнике типовых операций** (см.п.2.2).

Два последних режима из этого списка содержат типовую настройку, выполненную разработчиками системы. Ваша задача – ознакомиться с этой настройкой, проверить ее на предмет соответствия учетным потребностям Вашего предприятия и при необходимости внести в нее свои коррективы.

Следующий этап – настройка дополнительных параметров приложения. Для данных параметров установлены значения, действующие по умолчанию. Как правило, данной настройки бывает достаточно для начала работы с системой. Однако, в случае надобности, Вы можете перенастроить эти параметры с учетом специфики Вашего производства.

Мы рекомендуем придерживаться следующего порядка настройки дополнительных параметров:

- **Настройка параметров приложения** (см.п.2.13);

- Настройка видов движения (см.п.2.8);
- Настройка расчета себестоимости – для сборочного производства (см.п.2.11);

Далее заполняется ряд дополнительных справочников (*Настройка, справочники \ Дополнительные справочники*):

- **Иерархические справочники** (см.п.2.12.5);
- **Справочник атрибутов** (см.п.2.12.2) и **Справочник видов атрибутов** (см.п.2.12.3);
- Справочник реквизитов партий (см.п.2.12.4);
- Справочник причин брака – для сборочного производства (см.п.2.12.1);
- Виды аналитики номенклатуры (см.п.2.12.6), а также справочник **Папки номенклатуры** (см.п.2.10) – если Вы собираетесь распределить номенклатуру по папкам.

Данные справочники заполняют в том случае, если предполагается их дальнейшее использование. За исключением иерархических справочников, они не требуют какой-либо начальной настройки и в подавляющем большинстве случаев могут пополняться в оперативном порядке – уже в процессе эксплуатации приложения. Также возможны и ситуации, когда предприятия-пользователи вообще не нуждаются в их ведении.



Рассмотренный порядок настройки не является единственно существующим, однако мы настоятельно рекомендуем Вам соблюдать именно эту последовательность действий – как наиболее логичную и экономящую Ваше время.

2.2. Справочник типовых операций

Справочник предназначен для настройки типовых операций, на основе которых будут формироваться проводки по документам производственного учета.

При создании документа система запрашивает код типовой операции и формирует необходимый набор проводок по предварительно настроенным шаблонам. От проводок шаблоны отличаются тем, что аналитические и синтетические счета в них могут быть заданы в виде некоторых параметров.



До начала работы с приложением необходимо выполнить настройку типовых операций в разрезе каждого применяемого вида движения. Если типовые операции не определены, работать с этим видом движения нельзя.

При входе в режим (*Настройка, справочники \ Справочник типовых операций*) на экране появится список всех видов движений, зарегистрированных в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** (*Настройка, справочники \ Настройка видов движения*).

Справочник типовых операций выводится на экран в разрезе выбранного вида движения. Для каждого вида движения можно вводить произвольное количество операций.

Как уже было сказано ранее, **Справочник типовых операций** поставляется в заполненном виде и содержит шаблоны проводок по основным операциям, актуальным для учета движения ТМЦ в производстве. Перед началом эксплуатации приложения Вы должны ознакомиться с существующими настройками и, если это потребуется, внести в данный справочник свои коррективы, введя в него новые операции или отредактировав уже существующие.

Выберем интересующий вид движения и подтвердим сделанный выбор нажатием кнопки **ОК**. После этого перед нами появится реестр типовых операций, относящихся к данному виду движения. Реестр типовых операций разделен на два окна (Рис. 2-1).

В верхнем окне находится список настроенных типовых операций. В списке указаны код,

статус, наименование операции и корреспондирующий счет.

Для операции, на которой установлен курсор, в нижнем окне показаны шаблоны входящих в нее проводок. Количество проводок, формируемых в рамках одной типовой операции, не ограничено. Для перехода из одного окна в другое применяется клавиша <Tab>.

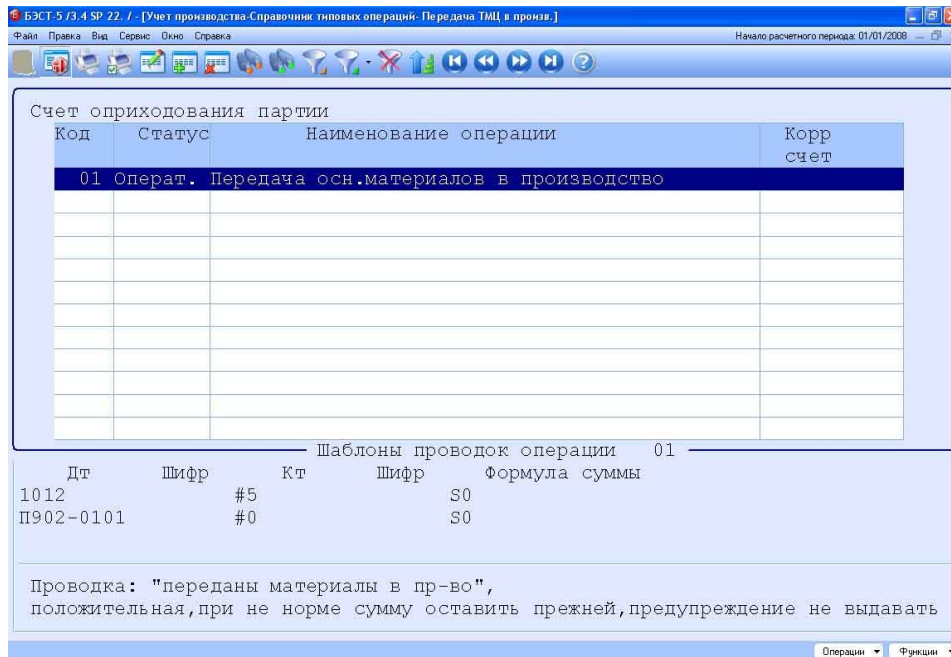


Рис. 2-1 Справочник типовых операций



Если типовая операция была задействована при вводе документов движения, то удаление этой операции или изменение ее кода не допускаются.

Стандартные операции

В режиме работы с реестром типовых операций предусмотрены 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 **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Удаление записи – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сохранение записи – клавиша <F10>, кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Поиск записей – клавиша <F7>, или кнопка **Поиск общий** на панели инструментов, или команда меню *Правка* → *Поиск*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части реестра типовых операций находятся кнопки **Операции** и **Функции**. Рассмотрим вызываемые ими меню:

Кнопка	Функции
Операции	<p><i>Копировать типовую операцию <F5></i> – создание новой типовой операции путем копирования уже существующей операции, похожей по содержанию;</p> <p><i>Копировать строку типовой операции <F5></i> – создание новой строки (нового шаблона проводки) типовой операции путем копирования уже имеющейся строки, похожей по содержанию. Данная операция доступна в нижнем окне реестра.</p>
Функции	<p><i>Настройка спецфункций <Ctrl+F5></i> – настройка специальных функций (внешних плагинов), предназначенных для обработки данных реестра;</p> <p><i>Экспорт реестра <Alt+X></i> – экспорт содержимого реестра в MS Excel, OO Calc (OpenDocument), XML и др. форматы представления данных.</p>

Таким образом, настройка типовой операции включает в себя два этапа: заполнение заголовка и настройку относящихся к ней шаблонов проводок.

2.2.1. Заголовок типовой операции

Заголовок типовой операции заполняется в верхнем окне реестра. Для создания заголовка новой типовой операции нажмем клавишу <F4>, или кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или воспользуемся командой меню *Правка* → *Новая запись*. Приступим к заполнению реквизитов ее заголовка:

- **Код операции.** Код, идентифицирующий данную типовую операцию, должен быть уникальным в пределах соответствующего вида движения. Код операции может включать себя до 4-х алфавитно-цифровых символов (регистры не различаются). Изменение кода возможно только в том случае, если эта операция еще не была задействована при вводе документов производственного учета;
- **Статус операции.** Типовая операция может иметь один из двух статусов: *Оперативная* или *Отложенная*. Для операций со статусом *Оперативная* проводки будут формироваться и отражаться в **Книге учета операций** непосредственно при вводе документа производственного учета. Проводки операций, имеющих статус *Отложенная* непосредственно при вводе документа не генерируются, что позволяет существенно ускорить оперативную обработку информации. Однако все отложенные проводки должны быть позднее сформированы в режиме (*Специальные режимы и расчеты \ Генерация проводок*) (см.п.9.1) и далее отредактированы в режиме (*Специальные режимы и расчеты \ Работа с буфером проводок*) (см.п.9.2). Формально для разных типовых операций могут быть заданы разные статусы. Однако, для достижения единообразия в схеме учета, будет логично выбрать единый статус для всех операций. Например, если для пользователя наибольшую важность представляют оперативность создания и контроля проводок, то всем типовым операциям будет уместно присвоить статус *Оперативная*. Если, напротив, для пользователя гораздо важнее скорость ввода и обработки данных, то для всех типовых операций указывается статус *Отложенная*. Хотя система не запрещает перенастраивать статусы типовых операций уже в процессе работы, необходимо иметь в виду следующее. С момента изменения статуса операции с *Оперативная* на *Отложенная* автоматическая генерация проводок прекращается. Однако обратная процедура (т.е. изменение статуса с *Отложенная* на *Оперативная*) не означает автоматического создания проводок по ранее введенным документам. Автоматическая подготовка проводок будет распространяться только на вновь созданные документы. Поэтому как в том, так и в другом случае перенастройка статуса типовой операции в середине расчетного периода приведет к тому, что для части документов движения проводки по типовым операциям могут оказаться не сгенерированными. Во избежание такой ситуации в конце расчетного периода необходимо запустить режим (*Специальные режимы и расчеты \ Генерация проводок*);

- **Наименование** – произвольное наименование операции, раскрывающее ее назначение. Заметим, что Вы можете изменить наименование типовой операции и в ходе текущей работы. Однако при этом следует иметь в виду, что такая корректировка может затруднить Вашу ориентацию в информационных потоках;
- **Корреспондирующий счет.** Для каждой типовой операции можно определить основной корреспондирующий счет. Корреспондирующий счет, как правило, указывает на источник поступления материалов или направление их расходования. Перенастройка параметра возможна только в том случае, если отсутствуют документы движения по данной типовой операции;
- **Счет оприходования партии.** В случае заполнения этого реквизита, в документах движения, при вводе новой партии ТМЦ или при обращении к уже существующей партии, для которой еще не был определен счет учета (речь идет о группах ТМЦ с несколькими счетами учета на каком-либо складе), будет указан счет из типовой операции. Если для группы ТМЦ будет указан счет, не заданный в схеме ее хранения, то при вводе документа движения система запросит у Вас номер (код) счета.

2.2.2. Шаблоны проводок

После заполнения реквизитов заголовка типовой операции можно перейти к настройке шаблонов входящих в нее проводок. Данные действия выполняются в нижнем окне реестра. Для создания нового шаблона нажмем клавишу <F4>, или кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или же выберем команду меню *Правка* → *Новая запись*. На экране появится форма для ввода шаблона проводки. В этой форме нам нужно заполнить ряд реквизитов:

- **Дебетовый счет, Кредитовый счет.** Корреспондирующие счета в шаблоне проводки могут быть указаны двумя способами. Первый – указание счета в явном виде (с помощью плана счетов, вызываемого клавишей <F2>). Второй – с использованием специальных параметров (или так называемых ключевых обозначений), список которых вызывается нажатием комбинации клавиш <Ctrl+F2>. Указание счета в виде параметра позволяет автоматически подставлять в формируемые проводки конкретные счета учета для групп ТМЦ и корреспондирующие счета, «взятые» из обрабатываемого документа. В приложении предусмотрены следующие виды параметров для обозначения счета:

Обозначение	Обозначаемый параметр
#0	Счет не заполняется (для проводок по забалансовым счетам или по вспомогательным счетам для ведения налогового учета)
#1	Счет хранения запасов. При использовании этого обозначения для каждой номенклатурной группы, фигурирующей в данном документе движения, будут автоматически созданы соответствующие проводки по счетам хранения ТМЦ.
#2	Корреспондирующий счет (счет контрагента). В этом случае будет автоматически создана проводка по корреспондирующему счету, «взятому» из документа.
#3	Счет затрат
#5	Счет хранения материалов на складе (если речь идет о передаче ТМЦ со склада материалов, возврате ТМЦ на склад материалов, оприходовании полуфабрикатов/готовой продукции и брака на склад материалов) или счет хранения на складе товаров (если речь идет об оприходовании полуфабрикатов/готовой продукции и брака на склад товаров).

Так как в документе могут быть указаны ТМЦ, относящиеся к разным номенклатурным группам и учитываемым на разных счетах учета (например, 1001 и 1002), то при генерации проводок, вместо параметра #1 для каждой группы запасов будет проставлен конкретный счет хранения

группы, соответствующий настройке. Соответственно, хотя шаблон и один, проводок может быть сформировано ровно столько, сколько в документе имеется групп запасов, учитываемых на разных счетах учета ТМЦ. Напомним, что на разных складах одна и та же группа запасов может учитываться на разных синтетических счетах – в зависимости от настройки схем хранения. Поэтому для таких операций в качестве дебетового счета настоятельно рекомендуется проставлять параметр #1. Перенастройка счетов, входящих в шаблон, допустима и в ходе текущей работы – она повлияет на генерацию проводок только по вновь вводимым документам. Для переформирования всех ранее созданных проводок с учетом изменений, внесенных в шаблоны, Вам следует воспользоваться режимом (*Специальные режимы и расчеты \ Генерация проводок*);

➤ **Шифр аналитического учета.** Если в шаблоне проводки используется счет, на котором открыт аналитический учет или фигурирует параметр #1-#3, то курсор попадает в данное поле. Это поле разделено на две части. В нем можно указать конкретный шифр аналитического учета, воспользовавшись справочником аналитического учета по счету (клавиша <F2>). В этом случае открывается дополнительное окно, где отображаются сегменты аналитики, «привязанные» к данному счету. Для каждого сегмента при помощи клавиши <F2> можно обратиться к справочнику значений. Если же конкретный шифр указать нельзя, то можно оставить незаполненной первую часть, а во второй части поля ввода ввести условные обозначения из списка, показанного во всплывающем окне. Используя клавишу <Tab>, Вы можете переместиться в это окно, выбрать в нем нужный параметр и далее, с помощью клавиши <Enter>, перенести в его во вторую часть поля. При использовании параметра проводки формируются автоматически – в соответствии с шифрами аналитического учета, «взятого» из документа

➤ **Содержание проводки** – произвольная информация поясняющего характера. Если в наименовании проводки будет указана звездочка, то при ее генерации на место символа «*» будет подставлен текст примечания из документа производственного учета. Содержание проводки может быть изменено в процессе дальнейшей работы;

➤ **Алгоритм расчета суммы.** В этом поле вводится формула вычисления суммы проводки. Данная формула настраивается с помощью некоего фиксированного набора параметров. Настройка формулы является строго обязательной. Окно со списком параметров, предусмотренных для этой цели, выводится на экран в момент редактирования или ввода алгоритма. Для перехода в это окно используется клавиша <Tab> (Рис. 2-2). Далее в окне выбирают нужный параметр и переносят его в поле для формулы нажатием клавиши <Enter>. Состав параметров формулы для вычисления суммы проводки регулярно расширяется по мере выхода новых релизов системы. Формулу также можно настроить и обычным способом, введя ее параметры с клавиатуры. При написании формулы допускается любое арифметическое выражение, включающее любые из предусмотренных в данном приложении параметров, которое обеспечивает вычисление суммы проводки. При настройке алгоритма расчета суммы также разрешено применение логической формулы вида IF (<УСЛ>, <ЗНАЧ1>, <ЗНАЧ2>), где УСЛ – проверяемое логическое условие, ЗНАЧ1 – формула для вычисления суммы проводки, применяемая, если это условие выполнено, а ЗНАЧ2 – формула для вычисления суммы проводки, применяемая, если логическое условие не выполнено. Кроме того, в формуле расчета суммы можно использовать и некоторые другие функции VAL(...), SUBSTR(...) и т.п. Изменение алгоритма в процессе текущей работы приводит только к тому, что с этого момента суммы проводок будут рассчитываться по новым правилам. Для документов, введенных до момента корректировки, перерасчеты производиться не будут. Если же такой перерасчет необходим, то следует воспользоваться режимом (*Специальные режимы и расчеты \ Генерация проводок*);

➤ **Сумма проводки.** Возможный знак суммы проводки – 0-положительная или 1-отрицательная – выбирается клавишей <Пробел>. Если знак суммы проводки, указанный в этом поле, не совпадает со знаком суммы проводки, заданной в поле **Алгоритм расчета суммы**, то выполняются действия, указанные в двух следующих полях:

➤ **Действие при смене знака.** Желаемое действие, обусловленное описанным выше несовпадением – 0-сумму оставить прежней, 1-сумму обнулить, 2-поменять места местами – выбирается нажатием клавиши <Пробел>;

➤ **Предупреждение.** Указывает на необходимость оповещения (выдачи соответствующего сообщения) пользователя при выполнении приложением действия, указанного в предыдущем поле. Возможные варианты: 0-не выдавать, 1-выдавать. Требуемый вариант выбирается нажатием клавиши <Пробел>.

Параметры формулы	
S	Стоим. факт.в рабоч
S0	Стоимость учетная
Q0	К-во в основных ед.
OCN	Цена из прейскурант
DOP1	Дополнит.параметр 1
DOP2	Дополнит.параметр 2
DOP3	Дополнит.параметр 3
SFN	Дополнит.параметр 4
SNAL	Налоговая стоимость
ST1	Параметр
SPP	Цена поставщика пар
PP1	Промежуточный парам
PP2	Промежуточный парам
DP6	Доп.параметр н/н 6
pCeh	Код цеха приёмщика
pCehMOL	Код МОЛ цеха приёмщ
pSchet	Счет хранения в про
pSchetAn	Префикс счета хране
pZatr	Счет затрат
pAgent	Код склада матер.

Рис. 2-2 Примерный вид окна параметров для расчета суммы проводки

Если по типовой операции не были введены шаблоны проводок, то при работе с документом проводки не генерируются.



При желании пользователь может не определять шаблоны проводок для типовых операций, а вести только оперативный производственный учет.

В ходе текущей работы допускается перенастройка шаблонов проводок по типовой операции. Однако данные коррективы затронут лишь вновь введенные документы. В случае удаления шаблонов проводок по типовой операции ранее сформированные проводки по документам останутся в базе данных без изменения, а проводки по вновь введенным документам генерироваться уже не будут.

Если же после изменения шаблонов потребуется переформировать проводки и в ранее введенных документах, то следует запустить специальный режим (*Специальные режимы и расчеты \ Генерация проводок*).

2.3. Схема хранения запасов

Одним из обязательных этапов подготовки к использованию данного приложения является настройка схемы хранения запасов. Перед настройкой схемы хранения должны быть выполнены следующие действия:

- Проведена **Настройка счетов запасов** (см.п.2.5);
- Сформирован **Справочник рабочих центров** (см.п.2.7.2);
- Сформирован **Справочник групп запасов** (см.п.2.4).

После этого описывается схема хранения запасов в рабочих центрах, т.е. указывается распределение групп запасов по рабочим центрам. Далее, для рабочего центра и для каждой группы должен быть задан бухгалтерский счет учета запасов.

Таким образом, при заполнении первичного документа введенные данные о движении по конкретной номенклатуре будут автоматически связаны с некоторым счетом бухгалтерского учета. В итоге пользователь не будет тратить лишнее время на ввод учетных счетов при работе с первичными документами.

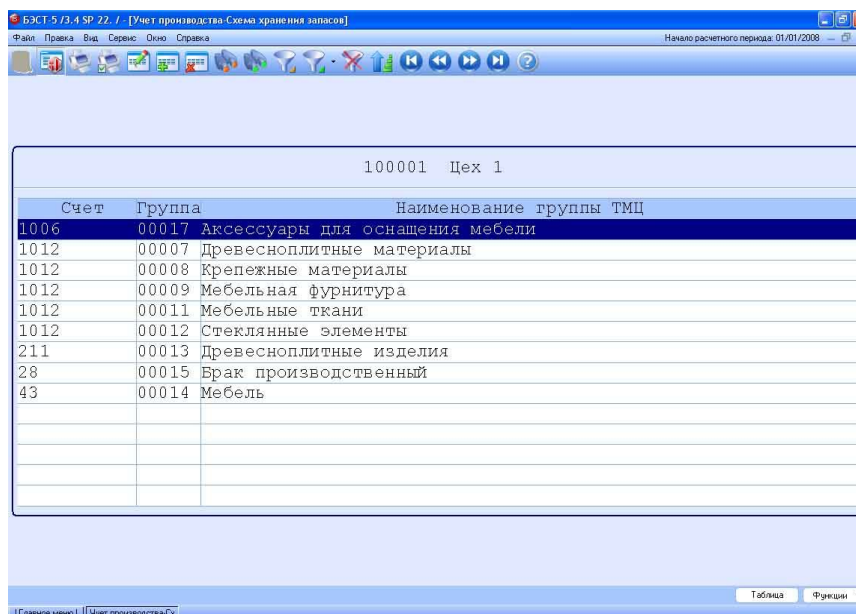


Рис. 2-3 Реестр схем хранения запасов

В условиях системы БЭСТ-5 одна и та же номенклатурная группа может храниться в нескольких рабочих центрах: либо на одном, либо на разных счетах учета. Однако при этом действуют следующие правила:

В одном рабочем центре нельзя хранить ТМЦ, входящие в одну и ту же номенклатурную группу, но учитываемые на разных счетах. ИСКЛЮЧЕНИЕ составляют группы ТМЦ С ПАРТИОННЫМ СПОСОБОМ ХРАНЕНИЯ. Такие группы могут быть «привязаны» к нескольким счетам учета при условии, что эти счета характеризуются одинаковым методом учета, объектом учета и методом списания. Для ТМЦ, учитываемых на этих счетах, должен быть определен партионный способ хранения. Тогда, в настройке схемы хранения, при указании счета учета, предлагаются не только группы, хранящиеся в данном рабочем центре, но также и группы, «привязанные» к другим счетам с идентичной учетной политикой. На экране, при настройке этой расширенной схемы хранения, счета будут указаны через запятую. Описанная возможность особенно актуальна для бюджетных структур, поскольку она позволяет сделать «привязку» одной и той же группы ТМЦ к нескольким – одинаковым по своему назначению – счетам учета, но относящимся к разным источникам финансирования. В то же время такая возможность «привязки» группы к счетам доступна и для хозрасчетных организаций;

Для одной и той же группы ТМЦ, размещенной в разных рабочих центрах, нельзя выбирать такие счета хранения, в настройке которых указаны разные методы учета или способы хранения ТМЦ.

Настройка схемы хранения осуществляется в режиме (*Настройка, справочники \ Схема хранения запасов*). Реестр схем хранения ведется в разрезе рабочих центров. Поэтому при входе в данный режим система попросит сначала выбрать тот рабочий центр, для которого должна быть настроена схема хранения.

После выбора рабочего центра перед нами появится список (реестр) настроенных схем хранения (Рис. 2-3). При работе с перечнем схем хранения используются стандартные операции, применяемые для работы с реестрами, которые в то же время имеют некоторые существенные отличия. Так, корректировка и ввод схем хранения осуществляются под управлением справочника **Настройка счетов запасов** и **Справочника групп запасов**.

При нажатии клавиши <F4> система запрашивает счет учета запасов. После выбора счета из справочника, вызываемого клавишей <F2>, на экране отобразится окно, в котором представлены те номенклатурные группы, которые либо уже «привязаны» к этому счету, либо еще не задействованы в настроенных схемах хранения.

В этом окне следует отметить нужные группы (при помощи клавиши <Insert>) и далее перенести их в список схем хранения для данного склада (с помощью клавиши <Tab>). При переносе система проверит соблюдение вышеописанных правил и не допустит создания схемы хранения в случае их нарушения.



Удалять запись из реестра схем хранения можно только в том случае, если в той базе данных, к которой она относится, отсутствуют документы движения или карточки учета запасов в производстве, введенные под ее управлением.

Специальные операции

В нижней части реестра схем хранения запасов доступны две кнопки: **Таблица** и **Функции**.

Нажав первую из названных кнопок (**Таблица**), мы можем просмотреть и отредактировать полную схему хранения по всем счетам и рабочим центрам (Рис. 2-4). В окне, открываемом при нажатии этой кнопки, показана вся информация по рабочим центрам: по хранящимся на них номенклатурным группам, методам учета, способам хранения и счетам учета запасов.

Группа	Метод	Хран	100001	100002
00002		Сорт		
00003		Сорт		
00004		Сорт		
00007	Средние-интервальный	Сорт	1012	1012
00008	Средние-интервальный	Сорт	1012	1012
00009	Средние-интервальный	Сорт	1012	1012
00011	Средние-интервальный	Сорт	1012	1012
00012	Средние-интервальный	Сорт	1012	1012
00013	Средние-интервальный	Сорт	211	211
00014	Средние-интервальный	Сорт	43	43
00015	Средние-интервальный	Сорт	28	28
00016		Сорт		
00017	Средние-интервальный	Парт	1006	1006
00018		Сорт		

Группа: Краска
Счет...:
Метод :

Рис. 2-4 Полная схема хранения запасов

Схема разделена на две части. В левой части схемы приводится таблица, включающая в себя список групп с указанием метода учета и способа хранения данных запасов.

Правая часть схемы представляет собой таблицу, в столбцах которой перечислены все рабочие центры, а в строках – счета учета запасов, «привязанные» к группам из левой части.

Для корректировки доступна только правая часть схемы. При передвижении курсора в правой таблице – в пределах того или иного столбца, под схемой будут отображаться наименование группы и номер счета учета запасов, на котором она учитывается в этом рабочем центре. При переходе из одного столбца в другой, над левой таблицей будет выводиться название текущего рабочего центра. Корректировка счета учета запасов осуществляется с помощью клавиши <Enter>. Если в выбранном рабочем центре происходило движение по некоей группе, то изменение счета учета запасов не допускается, о чем выдается соответствующее предупреждение. При корректировке/настройке счетов учета запасов применяется

вспомогательный справочник, вызываемый клавишей <F2>. Находясь в этом справочнике, отметьте клавишей <Insert> нужные счета учета запасов и перенесите их в схему хранения при помощи клавиши <Enter>.

Как уже было сказано ранее, группы с партионным способом хранения могут быть «привязаны» к нескольким счетам учета запасов, имеющим одинаковый объект учета, одинаковый метод учета и одинаковый метод списания. В схеме хранения эти счета разделены запятыми.

Для возврата из данного режима работы со схемой в реестр схем хранения используется клавиша <Tab> или кнопка **Реестр**.

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.

2.4. Справочник групп запасов

Справочник групп запасов формируется при начальной настройке приложения и может пополняться в процессе работы. Все вопросы, связанные с разделением запасов на группы, являются прерогативой конкретного предприятия-пользователя. Номенклатурный учет запасов ведется именно в составе группы.

Справочник групп запасов является общим для приложений **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** и **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Группы можно вводить в обоих приложениях. Вне зависимости от места ввода, единый список групп отображается как в приложении **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**, так и в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**.

При входе в справочник на экране отображается список введенных номенклатурных групп (Рис. 2-5).

Шифр	Наименование группы	НДС, %	Акциз, %	Примечание
00002	Краска	18.00	0.00	
00003	Обои	18.00	6.00	
00004	Запасные части	18.00	0.00	
00005	Топливо	18.00	0.00	
00007	Древесноплитные материалы	18.00	0.00	
00008	Крепежные материалы	18.00	0.00	
00009	Мебельная фурнитура	18.00	0.00	
00011	Мебельные ткани	18.00	0.00	
00012	Стекланные элементы	18.00	0.00	
00013	Древесноплитные изделия	18.00	0.00	
00014	Мебель	18.00	0.00	
00015	Брак производственный	н/о	0.00	
00016	Упаковка	10.00	0.00	
00017	Аксессуары для оснащения мебели	18.00	0.00	
00018	Бензин	18.00	0.00	
00019	Дизтопливо	18.00	0.00	
00020	Смазочные материалы	18.00	0.00	
П0004	Молочные продукты	18.00	0.00	

Рис. 2-5 Справочник групп запасов

В списке выводятся шифр (т.е. код) и наименование группы, текущие ставки НДС и акциза по группе, а также примечание произвольного содержания. В подстроичнике списка, для группы, на которой установлен курсор, показывается наименование соответствующего вида аналитики (если он существует). Если у Вас используется система папок – как средство дополнительной классификации запасов, то в подстроичнике также присутствует название папки, в которую входит данная группа.

Стандартные операции

В рамках работы со справочником поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой записи (группы запасов) – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование записи – клавиша <Enter>, или кнопка **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Удаление записи – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сохранение записи – клавиша <F10>, кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Сортировка записей – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по шифрам групп*, *по наименованиям*;
- Фильтрация записей – клавиша <Alt+F6>, кнопка на панели инструментов **Контекстный фильтр**, или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки Поиск общих, Контекстный поиск на панели инструментов, или команда меню *Правка* → *Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по шифрам групп*, *по наименованиям*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.



Удалять группу из справочника можно только в том случае, если она не содержит номенклатурных объектов. Редактировать можно все реквизиты группы.

Специальные операции

В нижней части справочника групп имеется кнопочное меню, в котором доступны следующие специальные операции:

Кнопка	Функции
Атрибуты	<p>Служит для ввода атрибутов (т.е. дополнительных реквизитов), которые будут использованы при формировании номенклатурного справочника или при вводе данных о партии.</p> <p>Если в каких-либо группах потребуется ввести некоторые дополнительные реквизиты, то для каждой группы может быть определено до 6 дополнительных реквизитов, причем 4 из них – символьного типа, а 2 – числового. Для этого просто достаточно задать название реквизита.</p> <p>Предположим, что для группы «Мебельная фурнитура» нужно указывать признак «Металлическая». Для этого мы просто введем название «Металлическая», а далее для каждого артикула данной группы система будет запрашивать этот признак.</p> <p>При нажатии этой кнопки доступно меню из двух пунктов:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Атрибуты номенклатуры</i> <Alt+N> – ввод атрибутов номенклатурной позиции (до 4 символьных и 2 числовых атрибутов); ➤ <i>Атрибуты партии</i> <Alt+P> – ввод атрибутов партии (до 4 символьных и 2 числовых атрибутов).
История НДС	<p>Эта кнопка предназначена для ввода истории изменения ставок НДС по номенклатурным группам. При этом пользователь должен указать не только саму ставку, но и временные границы (период) ее действия.</p>

	<p>Данная кнопка «работает» только в том случае, если в настройке соответствующей группы была указана необходимость хранения истории ставок НДС.</p>
Папки	<p>В справочнике групп запасов папки используются в качестве альтернативного способа поиска и выбора групп. Рассматриваемая кнопка открывает доступ к меню, объединяющему набор команд для работы с папками:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок <Alt+F1></i> – выбор группы запасов с использованием предварительно настроенной системы папок. В этом случае группы отображаются через систему папок, причем все папки показаны в закрытом виде; ➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции <Shift+F1></i>. В этом случае на экране появится дерево папок, где будет открыта папка с той группой запасов, на которой был установлен курсор до выбора данной команды; ➤ <i>Размещение по папкам <Ctrl+F2></i> – распределение свободных групп запасов по папкам – в том случае, если они не были ранее «привязаны» к какой-либо папке. Данная операция применяется в тех ситуациях, когда распределение групп по папкам осуществляется вручную; ➤ <i>Автопостроение системы папок <F12></i>. Эта команда предназначена для автоматической генерации системы папок и/или привязки к ним групп запасов по заранее настроенным алгоритмам. Если для дерева алгоритм не задан, то по этой команде система инициализирует дерево. <p>Подробнее о принципах работы с папками см. пункт меню Справка, раздел Документация, папка Методики, файл «Логистика_использование папок в номенклатуре».</p>
Функции	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Настройка спецфункций <Ctrl+F5></i> – настройка специальных функций (внешних плагинов), предназначенных для обработки данных реестра; ➤ <i>Экспорт реестра <Alt+X></i> – экспорт содержимого реестра в MS Excel, OO Calc (OpenDocument), XML и др. форматы представления данных; ➤ <i>Журнал регистрации изменений по документу <Alt+`></i>. Просмотр журнала регистрации изменений, происходящих с группой запасов, на которой позиционируется курсор.

Ввод новой группы запасов

Чтобы ввести новую группу запасов, нажмем клавишу <F4>, или же кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или воспользуемся командой меню *Правка → Новая запись*. Ввод новой группы осуществляется в специальной форме (Рис. 2-6), где требуется заполнить ряд реквизитов:

- **Тип группы.** Группы запасов могут быть одного из следующих типов: *Товары* или *Продукция*. В первом случае в данную группу будут входить товарно-материальные ценности, закупаемые для перепродажи или внутренних нужд, а во втором – продукция, выпущенная силами предприятия-пользователя. В приложении **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**, помимо перечисленных типов групп, также существуют типы *Оборот. активы* и *Внеоборот. активы*. Эти значения используются для организации связи Номенклатурного справочника приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** с классификатором групп имущества и справочником

Номенклатура имущества, которые существуют в приложении **ИМУЩЕСТВО**. Если в настройках приложения **ИМУЩЕСТВО** справочник групп определен как иерархический, то реквизит **Тип группы** может принимать значения *Товары* и *Продукция*. Если же в настройках приложения **ИМУЩЕСТВО** справочник групп определен как линейный (и код группы внеоборотных и оборотных активов соответствует коду аналогичной группы в приложении **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**), то реквизит **Тип группы** может принимать значения *Товары*, *Продукция*, *Оборот. активы*, *Внеобор. активы*). Нужный тип группы выбирается клавишей <Пробел>;

Тип группы.....:		
Код группы.....:	00014	
Наименование группы.....:	Мебель	
Основная един.изм.....:	шт	Примечание...:
НДС, %.....:	18.000	Вести историю ставок НДС...: Да
Акцизный сбор, %.....:	0.000	Точность по количеству
Налог с продаж, %.....:	0.000	В основ.един.: До целых
Таможенная пошлина.....:	0.000	В допол.един.: До целых
Естественная убыль, %.....:	0.000	
Торговая надбавка.....:	0.000	Папка: <Не опр.система папок>
Дополнит.параметр 1.....:	0.000	
Дополнит.параметр 2.....:	0.000	
Дополнит.параметр 3.....:	0.000	
Дополнит.параметр 4.....:	1.500	
Вид аналитики.....:		
Способ учета.....:	С учетом на складе	

Рис. 2-6 Форма для ввода группы запасов

- **Код группы.** Код, идентифицирующий данную группу – уникальный в пределах рассматриваемого справочника. Максимально допустимая длина кода – 5 алфавитно-цифровых символов. Заполнение этого реквизита является обязательным;
- **Наименование группы** – произвольное название группы длиной до 60 знаков;
- **Основная един. изм.** Указывается основная единица измерения для данной группы. В дальнейшем эта единица «наследуется» номенклатурой, входящей в эту группу – при заполнении соответствующего реквизита Номенклатурного справочника она предлагается в качестве значения по умолчанию;
- **Примечание.** Произвольное примечание, комментарий поясняющего характера. Заполнение этого реквизита не обязательно;
- **НДС, %** – текущая ставка НДС, предусмотренная для данной группы. Выбирается из справочника ставок НДС, вызываемого нажатием клавиши <F2>. В дальнейшем введенная ставка распространяется на всю номенклатуру из этой группы;
- **Акциз, Налог с продаж, %.** Ставки акциза и налога с продаж, действующие в отношении данной группы (если они применяются). Ставка акциза может выбираться из справочника ставок акцизов (вызываемого клавишей <F2>). Ввод этих реквизитов не обязателен;
- **Таможенная пошлина, %** – ставка таможенной пошлины, которой облагается данная группа. Размер ставки (если таковая предусмотрена законодательством) вводится вручную. Заполнение данного реквизита не обязательно;
- **Естественная убыль, %** – процент естественной убыли для данной группы запасов. Вводится (если он предусмотрен соответствующими нормативными актами) вручную. Заполнение этого реквизита не обязательно;
- **Торговая надбавка, %** – процент торговой надбавки, предусмотренный для данной номенклатурной группы. Ввод этого реквизита не является обязательным;
- **Дополнит. параметр 1-4** – различные дополнительные числовые параметры, расширяющие спектр учетных характеристик группы запасов. Ввод этих реквизитов не

обязателен;

➤ **Вид аналитики** – код вида аналитики номенклатуры для группы. Выбирается из справочника Виды аналитики номенклатуры, вызываемого клавишей <F2>. Заметим, что данный справочник может быть пополнен в оперативном режиме – т.е. непосредственно при вводе характеристик группы. Если этот код указан, то он «наследуется» номенклатурными объектами из этой группы – как значение, предлагаемое по умолчанию. Однако он может быть изменен по усмотрению пользователя. Ввод данного реквизита не обязателен;

➤ **Способ учета** – способ учета аналитики в данной группе запасов. Напомним, что учет номенклатурных позиций в разрезе аналитических измерений может осуществляться двумя способами: с контролем и без контроля остатков. Выбор нужного варианта – *С учетом на складе* или *Учет при движении* – производится при помощи клавиши <Пробел>. Способ учета аналитики, определенный для группы в целом, «наследуется» относящейся к ней номенклатурой – как значение, предлагаемое по умолчанию;

➤ **Вести историю ставок НДС**. Данный параметр принимает значения *Да* или *Нет*, нужное из которых выбирается клавишей <Пробел>. Если в качестве значения параметра выбрано *Да*, то система позволяет вести историю изменения ставок НДС по этой группе запасов. В этом случае в списке групп запасов, при нажатии кнопки **История НДС**, для этой группы будет доступна специальная форма для ввода истории ставок. В упомянутой форме указываются наименование и величина каждой ставки, начальная и конечная дата ее применения, а также величина налоговой ставки, пришедшей ей на замену по окончании срока действия. Для действующей налоговой ставки срок окончания действия не заполняется;

➤ **Точность по количеству**. В этой группе полей указывается точность представления данных для основных и дополнительных единиц измерения применительно к данной группе запасов. Возможные варианты – *До целых*, *До десятых*, *До сотых*, *До тысячных*, *До десятитысячных*, *До сотысячных*, *До миллионных*. Требуемый вариант представления выбирается с помощью клавиши <Пробел>. Речь идет о формате выдачи данных на экране компьютера;

➤ **Папка**. В этом поле указывается папка, в которую входит данная группа запасов. Вызов системы папок для включения данной группы осуществляется клавишей <F2>. Если Вы не используете систему папок, то данное поле содержит значение *Не опр. система папок*.

2.5. Настройка счетов запасов

Режим (*Настройка, справочники \ Настройка счетов запасов*) используется для определения тех счетов, на которых должен вестись учет запасов в цеховых кладовых (субсчета 10 счета), а также для определения учетных политик на данных счетах.

Привязка номенклатуры к счетам производится на уровне группы запасов и места хранения. При настройке для выбора предлагаются только рабочие центры, присутствующие в **Справочнике рабочих центров**.

Перед началом эксплуатации приложения следует обязательно определить все счета бухгалтерского учета, предназначенные для учета запасов в производстве. Только зарегистрировав эти счета, Вы сможете открыть и вести картотеки учета запасов в производстве. По своей сути, настройка счетов запасов представляет собой декларирование учетной политики в отношении ТМЦ в производстве.

Для каждого счета в рамках настройки должны быть указаны:

- Способ хранения учитываемых на нем запасов;
- Метод учета;

- Объект учета, в разрезе которого осуществляется расчет себестоимости;
- Метод списания стоимости запасов при их выбытии со склада.

Способ хранения

Напомним, что система БЭСТ-5 поддерживает два способа хранения запасов: **партионный** и **сортовой**. При партионном способе хранения, в отличие от сортового, запасы идентифицируются не только кодом группы и номенклатурным номером, но также и кодом партии. Соответственно, для каждого учетного объекта с партионным способом хранения открывается еще один, специальный вид карточек складского учета – карточка партии.

Метод учета (по фактическим или по учетным ценам) выбирается по усмотрению пользователя – вне зависимости от избранного способа хранения. Отметим, что условия применения метода учетных цен для партионного и для сортового способа хранения существенно отличаются друг от друга: при партионном способе хранения учетная цена назначается для каждой партии отдельно.

Объект учета

Одним из важнейших элементов настройки счета учета ТМЦ является выбор объекта учета, в разрезе которого необходимо рассчитывать себестоимость:

- Номенклатурный номер;
- Номенклатура + аналитика номенклатуры;
- Номенклатура + партия (при партионном способе хранения);
- Номенклатура + аналитика + партия (при партионном способе хранения).

Если объектом учета выбран *Номенклатурный номер*, то себестоимость определяется для номенклатурного объекта в целом – без учета его аналитических признаков.

Если объектом учета является *Номенклатура + Аналитика номенклатуры*, то себестоимость рассчитывается не по номенклатурному номеру в целом, а в пределах номенклатурного номера по каждому конкретному значению аналитики (конкретному цвету, размеру и пр.). Для этого должен быть настроен учет аналитики с контролем остатков.

Выбор объекта учета *Номенклатура+партия* подразумевает определение себестоимости для каждой партии данного номенклатурного номера.

Наконец, при выборе объекта учета *Номенклатура+аналитика+партия* себестоимость определяется для каждой аналитической разновидности и каждой партии одного вида запасов.

Для целей бухгалтерского учета цена одного и того же вида запасов должна быть одинаковой вне зависимости от места его хранения. Однако для целей управленческого учета предприятие может отступать от этого принципа. Поэтому система БЭСТ-5 предоставляет возможность рассчитывать себестоимость в разрезе различных центров учета. В наиболее простом варианте в качестве центра учета выступает само предприятие, и применяются вышеописанные объекты учета. В то же время, по усмотрению предприятия-пользователя, в качестве центра учета можно назначить группу складов/рабочих центров или отдельный склад/рабочий центр. В этом случае появляются иные объекты учета:

- Номенклатура + склады;
- Номенклатура + аналитика + склады;
- Номенклатура + аналитика + склады + партия;
- Номенклатура + склады + партия.

Иными словами, расчет себестоимости ведется по аналитикам номенклатуры и по аналитикам

хранения. В роли аналитики номенклатуры здесь выступает собственно номенклатура и конкретное значение аналитики (конкретный цвет, материал изготовления и т.д.), а в роли аналитики хранения – склад/рабочий центр и партия.

Для расчета себестоимости по группе складов/рабочих центров для каждого склада/рабочего центра должна быть указана группа, в которую он входит. Перечень групп вводится в соответствующем справочнике, вызываемом из справочника складов/рабочих центров.



Объект учета для одной и той же группы запасов должен быть одинаковым в пределах всего предприятия (во всех рабочих центрах и группах рабочих центров).

Методы учета запасов

Бухгалтерский учет товарно-материальных ценностей ведется в национальной валюте. Система БЭСТ-5 предлагает два метода учета запасов:

- **Метод учетных цен.** В этом случае для каждого вида запасов определяется цена, по которой он должен учитываться в центре учета. При поступлении вида запасов в центр учета, его оприходование производится по этой цене, а разница между его стоимостью в учетной цене и стоимостью в фактической цене приобретения относится на специальный счет. Расход осуществляется строго по учетной цене. По окончании расчетного периода остаток, находящийся на этом специальном счете, списывается пропорционально расходу запасов;
- **Метод фактических цен.** При использовании данного метода все партии одного и того же вида запасов, вне зависимости от цены поступления, учитываются на одной карточке. Для каждого поступления фиксируется не только стоимость объектов учета, но также и дата их оприходования. Списание в расход выполняется только в количественном выражении. Цена в момент списания не проставляется. Далее, по истечении соответствующего периода времени, вычисляется фактическая себестоимость и выполняется таксировка всех документов расхода. О методах определения себестоимости расхода будет рассказано далее.

Методы расчета себестоимости (методы списания)

В системе БЭСТ-5 поддерживаются все методы определения себестоимости (т.е. оценки цены списания), предусмотренные правилами бухгалтерского и налогового учета, а также методики, применяемые в управленческом учете.

Возможность применения того или иного метода зависит от выбранного способа хранения и метода учета ТМЦ:

Способ хранения	Метод учета ТМЦ на складе	
	По учетным ценам	По фактическим ценам
Сортовой	Списание запасов осуществляется по учетной цене.	Как при партионном, так и при сортовом способе хранения, цена списания запасов определяется одним из следующих методов: По средним ценам – интервальный; ФИФО – интервальный с постоянной ценой; ФИФО – интервальный с переменной ценой; ЛИФО – интервальный с постоянной ценой; ЛИФО – интервальный с переменной ценой; По средним ценам – скользящий;
Партионный	Списание производится по учетным ценам – в данном случае в роли учетной цены выступает цена соответствующей партии.	

		ФИФО – скользящий с усреднением; ЛИФО – скользящий с усреднением; ЛИФО – скользящий без усреднения.
--	--	---



Метод «ФИФО-скользящий без усреднения» совпадает с методом «ФИФО-интервальный с переменной ценой».

Метод списания настраивается для бухгалтерского и налогового учета в отдельности. При этом Вы можете выбрать как одинаковые, так и различные методы для данных видов учета.

Метод учета и метод списания для группы запасов должен быть одинаковым в пределах группы складов, а если группы складов не указаны, то в пределах всего предприятия.

О сути и особенностях использования перечисленных методов расчета себестоимости (включая практические примеры) подробно рассказано в пункте меню *Справка*→ *Новости инструкции_комментарии*→ *Материальный учет*→ *Себестоимость и переоценка*.

Напомним, что система БЭСТ-5 не запрещает использование индивидуальной учетной политики для каждого счета. На практике же, как правило, применяют одну и ту же учетную политику для всех счетов учета запасов. Указание одного и того же счета с разными методами учета не допускается. Если запасы в производстве учитываются на балансовом счете 10, но требуется учет различными методами, рекомендуется открытие на счете субсчетов 1001 (субсчет 01), 1002 (субсчет 02), и т.д. для каждого вида запасов, и указание их в настройке приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Субсчет в данном случае выступает как самостоятельный счет учета запасов в производстве и может иметь собственный способ хранения, объект учета и метод расчета себестоимости.

При входе в режим **Настройка счетов запасов** на экране отобразится список счетов, зарегистрированных в данном приложении в качестве счетов учета запасов в производстве (Рис. 2-7).

П	Счет	Наименование	Способ хранения	Метод учета
Б	1006	Прочие материалы	Партионный	По фактическим ценам
Б	1012	Материалы переданные в произво	Сортовой	По фактическим ценам
Б	211	Полуфабрикаты в производстве	Сортовой	По фактическим ценам
Б	28	Брак в производстве	Сортовой	По фактическим ценам
Б	43	Готовая продукция	Сортовой	По фактическим ценам

Метод списания: Средние-интервальный

Рис. 2-7 Настройка счетов запасов

В реестре выводятся код плана счетов, к которому относится счет учета запасов, номер (код) и наименование счета, способ хранения и применяемый метод учета. В нижней части реестра для

счета, на котором установлен курсор, указывается название используемого метода расчета себестоимости.

Стандартные операции

В рамках работы с реестром счетов учета запасов поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод (настройка) нового счета – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование настроечных параметров счета – клавиша <Enter>, или кнопка **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Удаление счета – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сохранение настроечных параметров счета – клавиша <F10>, кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Печать реестра счетов учета запасов – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

Ввод новых счетов учета запасов допускается не только перед началом эксплуатации приложений, но и уже в процессе работы с ними. Однако на корректировку введенных счетов наложены некоторые ограничения. Если счет уже использовался при определении схемы хранения запасов на складе, то в форме ввода рядом с номером этого счета присутствует признак [*Задействован*]. В этом случае удаление счета из реестра или его редактирование не допускаются. Для удаления необходимо изменить настройку схемы хранения.

Специальные операции

В нижней части реестра расположена 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.

Ввод и настройка счета запасов

Для ввода и корректировки счета учета ТМЦ используется специальная форма (Рис. 2-8), включающая следующий набор реквизитов:

- **Номер счета.** Номер счета/субсчета, используемого для учета запасов. Вводится вручную или выбирается из справочника счетов, вызываемого клавишей <F2>. Напомним, что в общем случае в этом справочнике отображается полный список счетов – т.е. счета, относящиеся ко всем используемым планам. Для установки фильтра на нужный вид плана счетов используется комбинация клавиш <Alt+P>. Далее на выбранном счете будет отражаться движение соответствующих запасов;
- **Наименование.** Наименование счета/субсчета вписывается в данное поле автоматически: оно выбирается из плана счетов согласно номеру счета, указанному в предыдущем поле;
- **Способ хранения.** Нужный способ хранения ТМЦ – *Сортовой* или *Партионный* – выбирается при помощи клавиши <Пробел>;
- **Метод учета.** Требуемый метод учета – *По фактическим ценам* или *По учетным ценам* – выбирается клавишей <Пробел> (вне зависимости от выбранного способа хранения). Напомним, что при сортовом способе хранения учетная цена назначается для номенклатурного объекта в целом, а при партионном – для каждой партии в отдельности.

При использовании партионного способа хранения для каждой партии, поступившей на склад по новой цене, открывается своя карточка, а учетная цена становится равной фактической цене закупки;

Номер счета.....:	1012	[Задействован]
Наименование.....:	Материалы переданные в производство	
Способ хранения :	Сортовой	
Метод учета.....:	По фактическим ценам	
Объект учета.....:	Ном.номер+Аналитика номенклатуры	
Метод списания		
для бух.учета.:	Средние-интервальный	
для нал.учета.:	Средние-интервальный	
НДС.....:	Не входит в складскую цену	
Акциз.....:	Входит в складскую цену	
Код прейскуранта:		

Рис. 2-8 Форма ввода/редактирования для счета запасов

➤ **Объект учета.** Нужный объект учета, в разрезе которого должна рассчитываться себестоимость, выбирается клавишей <Пробел>. Напомним, что в системе БЭСТ-5 существуют следующие объекты учета: *Номенклатурный номер*, *Ном. номер + аналитика номенклатуры*, *Ном. номер + Партия*, *Ном. номер + Аналитика + Партия*, *Номенклатурный номер + Склады*, *Ном. номер + Аналитика + Склады*, *Ном. номер + Склады + Партия*, *Ном. Номер + Аналитика + Склады + Партия*. Выбрать объект учета, включающий в себя партию, можно только в том случае, если был выбран партионный способ хранения. Как уже было сказано ранее, расчет себестоимости может вестись либо по предприятию в целом, либо по группе складов/рабочих центров. Во втором случае следует выбрать нужный объект учета, в названии которого присутствует слово «склады». Кроме того, в **Справочнике рабочих центров** для каждого рабочего центра надо указать соответствующую группу для учета себестоимости. Новая группа создается в вышеназванном справочнике – в оперативном режиме. Если ни один из имеющихся рабочих центров не входит в какую-либо группу, но при этом был выбран объект учета, название которого содержит слово «склады», расчет себестоимости будет производиться ПО ПРЕДПРИЯТИЮ В ЦЕЛОМ. Если для одной части рабочих центров были указаны соответствующие группы, а для другой – не указаны, то расчет себестоимости для первой части рабочих центров осуществляется в разрезе заданных групп, а для второй части рабочих центров (т.е. рабочих центров, не включенных ни в какие группы) – по предприятию в целом. Обращаем внимание, что **ОБЪЕКТ УЧЕТА ДЛЯ ГРУППЫ ТМЦ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОДИНАКОВЫМ В ПРЕДЕЛАХ ВСЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ** (для всех рабочих центров и групп рабочих центров);

➤ **Метод списания** – метод списания стоимости запасов при их выбытии с рабочего центра. Настраивается для целей бухгалтерского и налогового учета в отдельности – в специально отведенных для этого полях: **для бух. учета** и **для нал. учета** соответственно. Поле **для нал. учета** отображается только в том случае, если в настройке параметров приложения указана необходимость ведения налогового учета. Если в качестве метода учета был выбран метод *По учетным ценам*, то система автоматически установит метод списания *По учетным ценам* – и для бухгалтерского, и для налогового учета. Если (вне зависимости от заданного способа хранения) был выбран метод учета *По фактическим ценам*, то в рассматриваемом поле при помощи клавиши <Пробел> может быть выбран один из интервальных или скользящих методов оценки цены списания (расчета себестоимости): *ФИФО-интерв. с перем. ценой*, *ФИФО-интерв. с пост. ценой*, *ФИФО-скольз. с усредн.*, *ЛИФО-интерв. с перем. ценой*, *ЛИФО-интерв. с пост.ценой*, *ЛИФО-скольз. с усредн.*, *ЛИФО-скольз. без усредн.*, *Средние-интервальный*, *Средние-скользящий*;

➤ **НДС, Акциз.** Для запасов, учитываемых на данном счете, можно установить признак вхождения НДС и акциза в складскую цену. Нужное значение каждого из этих двух параметров – **Не входит в складскую цену** или **Входит в складскую цену** – выбирается клавишей <Пробел>. По умолчанию, для НДС установлено значение *Не входит в складскую*

цену, а для акциза – *Входит в складскую цену*;

➤ **Код преЙскуранта.** Выбирается из перечня преЙскурантов плановых цен, настроенных в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** (*Работа с картотекой \ ПреЙскуранты плановых цен*). ПреЙскуранты плановых цен используются для формирования цены оприходования ТМЦ в производстве.

При изменении объекта учета система проверяет идентичность объектов учета для одной и той же группы запасов, хранящейся в разных рабочих центрах. Если в другом рабочем центре данная группа учитывается на каком-либо ином счете, то на этом счете также изменится объект учета. Соответственно, это повлечет изменение объекта учета и у других групп запасов, «привязанных» к данному счету – несмотря на то, что данные группы не «привязаны» к исходному счету, настройку которого поменял пользователь. Поэтому при изменении объекта учета выдается предупреждающее сообщение со списком счетов учета, которые также будут изменены.

Метод учета и метод списания для группы запасов должен быть одинаковым в пределах группы для учета себестоимости, а если группы для учета себестоимости не указаны, то в пределах всего предприятия. Методы учета и списания можно изменять в любой момент времени. Однако в открытом периоде каждый из счетов учета запасов должен иметь только один метод учета и только один метод списания. Поэтому при изменении методов учета/списания все ведомости себестоимости за открытый период будут помечены как требующие пересчета. В самих ведомостях себестоимости будут отмечены те позиции, у которых изменился метод учета или метод списания. По закрытым периодам методы учета и списания останутся прежними. В ведомости начальных остатков на начало нового периода будут сформированы дополнительные записи по новым методам учета и списания.

При изменении метода списания все позиции, относящиеся к данному счету, во всех ведомостях открытого периода будут помечены как требующие пересчета.

В случае изменения методов учета и списания делается проверка идентичности методов для группы запасов в пределах группы учета для себестоимости или в других рабочих центрах (если центром учета себестоимости является предприятие в целом). Если в пределах одной группы для учета себестоимости или в другом рабочем центре группа запасов учитывается на каком-либо ином счете, то на этом счете будет изменена настройка метода. Соответственно, это затронет и другие группы запасов, «привязанные» к данному счету – несмотря на то, что данные группы не «привязаны» к исходному счету, настройку которого поменял пользователь. Поэтому при изменении методов учета и списания выдается предупреждающее сообщение со списком счетов учета, которые также будут изменены.

2.6. Настройка счетов затрат

В производстве, помимо счетов учета запасов, также используются счета учета производственных затрат. В соответствии с ныне действующим планом счетов бухгалтерского учета для хозрасчетных организаций – это субсчета счетов 20, 23, 25 и т.д.

Счета учета производственных затрат «привязывают» к рабочим центрам. К одному рабочему центру может быть привязан один и только один счет затрат. Для настройки счетов затрат и привязки их к рабочим центрам используется специальный режим (*Настройка, справочники \ Настройка счетов затрат*). При входе в него, на экране отобразится реестр настроенных счетов затрат (Рис. 2-9). В колонках реестра выводится информация о рабочем центре, номере (коде) и наименовании «привязанного» к нему счета затрат, а также об объекте отнесения затрат.

Стандартные операции

В режиме работы со справочником счетов затрат поддерживаются следующие стандартные операции:

➤ Ввод нового счета – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**,

2.7. Рабочие центры и их взаимосвязь

В приложении поддерживается двухуровневая структура производства: **рабочие центры** и **сложные рабочие центры**. Описание рабочих центров выполняется в соответствующих одноименных справочниках.

Заполнение **Справочника рабочих центров** является строго обязательным. Рабочий центр представляет собой производственную учетную единицу, для которой формируется программа выпуска продукции. В процессе эксплуатации приложения по рабочему центру фиксируется выполнение операций по производству продукции, совершаемых относящимися к нему рабочими.

С точки зрения складского учета рабочий центр является аналогом склада: по рабочим центрам ведутся картотеки складского учета ТМЦ и формируются первичные документы движения. В качестве рабочих центров могут выступать обособленные производственные участки или цеха в том случае, если производственных участков нет.

Если в роли рабочих центров выступают обособленные участки производственных цехов, то сами производственные цеха вводятся в справочник сложных рабочих центров. Сложный рабочий центр используется в отчетах для получения сводных данных по цехам.

До заполнения **Справочника рабочих центров** необходимо определиться с тем, будете ли Вы использовать СЛОЖНЫЕ РАБОЧИЕ ЦЕНТРЫ при описании производственной структуры Вашего предприятия или нет. Соответственно, в настройке параметров приложения (*Настройка, справочники \ Настройка параметров приложения*) Вам нужно выбрать соответствующее значение для параметра **Исп-ть сложные раб. центры**. Если Вы будете использовать сложные рабочие центры, то в настройке этого же параметра также следует указать наименование сложного рабочего центра, которое должно выводиться в реестрах и в формах документов и отчетов. Кроме того, в **Справочнике рабочих центров** – т.е. при описании обычных рабочих центров – должна быть указана ссылка на сложный рабочий центр.



Аналогичную структуру цехов и участков следует ввести в справочнике подразделений приложения КАДРЫ. Для рабочего центра и сложного рабочего центра необходимо указать ссылки на соответствующее структурное подразделение.

Помимо цехов и участков, в приложении существует термин **бригада**.



При необходимости, бригада вводится в справочник подразделений в качестве подструктуры участков или цехов.

При заполнении **Справочника подразделений** сотрудники всегда вводятся в структуру нижнего уровня: в случае отсутствия участков и бригад – в цех, а в случае отсутствия бригад – в участок или бригаду.

Если на предприятии существуют сложные рабочие центры, то описание его производственной структуры начинается именно с них.

2.7.1. Сложные рабочие центры

Справочник **Сложные рабочие центры** (Рис. 2-10) представляет собой перечень настроенных рабочих центров и связанных с ними структурных подразделений.

В форме для ввода/редактирования характеристик сложного рабочего центра нужно заполнить следующие реквизиты:

- **Код** – уникальный код, идентифицирующий сложный рабочий центр (СРЦ). Длина кода – 6 алфавитно-цифровых символов;

- **Наименование.** Наименование СРЦ определяется по усмотрению пользователя и вводится с клавиатуры. Никаких ограничений на его содержание не накладывается;
- **Код подразделения, Название подразделения.** В первом из этих двух полей необходимо выбрать код соответствующего структурного подразделения. Вызов справочника подразделений осуществляется клавишей <F2>. Для выбора из справочника доступны подразделения любого уровня иерархии. Название подразделения автоматически заполняется в соответствии с выбранным кодом.

Сложный рабочий центр		Подразделение	
Код	Наименование	Код	Наименование
PR1	Производство мебели	000010	Цех 1
PR2	Производство ПФ для мебели	000012	Участок №1
PR3	Сборка мебели	Br0001	Бригада 1

Рис. 2-10 Сложные рабочие центры



Редактирование кода сложного рабочего центра или удаление сложного рабочего центра допускаются только в том случае, если на него отсутствует ссылка в Справочнике рабочих центров.

Стандартные операции

В режиме работы со справочником СРЦ поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод нового сложного рабочего центра – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование сложного рабочего центра – клавиша <Enter>, или кнопка **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Сохранение настройки сложного рабочего центра – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Поиск записей – клавиши <F7>, <Alt+F7>, или кнопки **Поиск общих**, **Контекстный поиск** на панели инструментов, или команда меню *Правка* → *Поиск*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки **Общий фильтр** и **Контекстный фильтр** на панели инструментов, или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Печать справочника – клавиши <F9>, <Alt+F9> или кнопки **Печать**, **Печать с выбором шаблона**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

2.7.2. Справочник рабочих центров

Справочник рабочих центров представляет собой реестр имеющихся рабочих центров (Рис. 2-11). В реестре отображаются код и наименование рабочего центра, код и наименование соответствующего ему СРЦ, табельный номер материально-ответственного лица (МОЛ) и код

подразделения.

Код РЦ	Наименование рабочего центра	Сложный рабочий центр Код Наименование	МОЛ Таб.№	Код подраз
100001	Цех 1	ПР1 Производство мебели	000037	000010
100002	Цех 2	ПР2 Производство ПФ для меб	000036	000013

Рис. 2-11 Справочник рабочих центров

```

Код рабочего центра.....:100001
Наименование рабочего центра...:Цех 1
Табельный номер МОЛ.....:000037
Код подразделения.....:000010
Наименование подразд.....:Цех 1
Период отчета пр-ва.....:Месяц
Сложный рабочий центр.....: ПР1
Группа для учета себестоимости:
  
```

Рис. 2-12 Форма для ввода/редактирования характеристик рабочего центра

Форма для ввода/редактирования характеристик рабочего центра (Рис. 2-12) состоит из следующих реквизитов:

- **Код рабочего центра.** Уникальный 6-символьный код, однозначно идентифицирующий данный рабочий центр. Может состоять из цифр и букв латинского и русского алфавитов. Регистр букв при этом не различается. Корректировка кода рабочего центра допускается только в том случае, если по этому рабочему центру еще не была открыта картотека запасов и не были определены схемы их хранения. Коды рабочих центров не могут совпадать с кодами складов из приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**;
- **Наименование рабочего центра.** Произвольное название рабочего центра, определяемое по усмотрению пользователя и вводимое им с клавиатуры. Наименование рабочего центра можно изменять и в процессе работы, но следует помнить о том, что корректировки подобного рода могут затруднить Вашу ориентацию в информационных потоках;
- **Табельный номер МОЛ.** Данные о материально-ответственном лице вносятся под управлением справочника сотрудников предприятия, вызываемого нажатием клавиши <F2>. Если этот справочник не заполнен, ввод сведений о МОЛ невозможен. Поскольку эти данные используются в справочных целях, Вы можете не указывать код материально-ответственного лица, оставив поле табельного номера незаполненным. Сведения о МОЛ носят исключительно информационный характер и могут использоваться только при печати документов. Так как данные о МОЛ используются в справочных целях, то непосредственная связь с приложениями **КАДРЫ**, **ЗАРАБОТНАЯ ПЛАТА** и **ОБЩИЕ ДАННЫЕ** не поддерживается. Поэтому, если кадровая служба изменит табельный номер или удалит из списка сотрудников работника, который является материально-ответственным лицом в цехе, то пользователи приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** должны отслеживать такие изменения самостоятельно. В этом случае нужно войти в справочник рабочих центров и

изменить данные о материально-ответственном лице;

- **Код подразделения.** Выбирается из справочника подразделений, вызываемого нажатием клавиши <F2>. Для выбора доступны подразделения любого уровня иерархии. В дальнейшем код подразделения будет использоваться для учета выполнения работ и связи с приложением **ЗАРАБОТНАЯ ПЛАТА**;
- **Наименование подразд.** Наименование подразделения заполняется автоматически – на основании значения, указанного в предыдущем поле;
- **Период отчета пр-ва.** Предусмотренные периоды для отчета производства – *Месяц, Сутки, Произвольный*. Нужный период выбирается клавишей <Пробел>. Данный параметр используется при формировании отчетов производства;
- **Сложный рабочий центр.** В этом поле необходимо выбрать соответствующий СРЦ, если таковые используются и если справочник **Сложные рабочие центры** уже заполнен. Ссылка, указанная в этом поле, используется для получения сводных данных по сложным рабочим центрам в отчетах;
- **Группа для учета себестоимости.** Как упоминалось ранее, расчет себестоимости в приложениях учета запасов системы БЭСТ-5 можно осуществлять как по предприятию в целом, так и в разрезе настроенных групп мест хранения (в контексте данного приложения – рабочих центров). В последнем случае Вам нужно указать ту группу, к которой относится данный рабочий центр. После нажатия клавиши <F2> в рассматриваемом поле на экране появится справочник групп для учета себестоимости. Находясь в этом справочнике, Вы можете ввести новую группу или выбрать уже существующую для «привязки» к ней рабочего центра. Для ввода новой группы используется клавиша <F4>, для редактирования данных – комбинация клавиш <Ctrl+Enter>, а для выбора группы, в которую должен быть включен данный рабочий центр – клавиша <Enter>.

Стандартные операции

В режиме работы со справочником рабочих центров поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод нового рабочего центра – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка → Новая запись*;
- Редактирование настройки рабочего центра – клавиша <Enter>, или кнопка **Редактировать**, или команда меню *Правка → Редактировать*;
- Сохранение настройки рабочего центра – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка → Сохранить*;
- Сортировка записей – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по кодам, по 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 кодам, по наименованиям*;
- Печать справочника – клавиши <F9>, <Alt+F9> или кнопки **Печать, Печать с выбором шаблона**, или команда меню *Файл → Печать*.

2.8. Настройка видов движения

Контроль движения ТМЦ в производстве осуществляется по следующим направлениям:

- Контроль передачи сырья и материалов в производство;

- Контроль расхода сырья и материалов в производстве;
- Контроль перемещения ТМЦ из цеха в цех;
- Контроль движения полуфабрикатов и готовой продукции;
- Контроль движения брака.

Сырье и материалы отпускаются в производство **по требованиям на отпуск**. При необходимости неиспользованные в производстве материалы можно вернуть на склад, оформив для этого **накладные на возврат**.

Списание сырья и материалов на производство оформляется документом, который называется акт списания. Данный документ формируется на основании расчета потребления материалов, произведенного в отчете производства или в ведомости разборки. В том случае, если необходимо произвести списание материалов, не связанное с производством продукции, акт списания можно оформить вручную.

При оприходовании готовой продукции (ГП) и полуфабрикатов собственного производства (ПФ) оформляются **приемо-сдаточные накладные (ПСН)**, которые являются документами, фиксирующими факт изготовления продукции.

Существует особый порядок учета движения бракованных изделий на предприятии со сборочным производством. Исправимый брак приходится в рабочий центр – для приведения бракованных изделий в пригодный для использования вид. Неисправимый брак может приходиться либо в рабочий центр/на склад запасов – для разборки на комплектующие, либо на склад товаров – для реализации по сниженным ценам.

Существует особый порядок учета движения бракованных изделий на предприятии со сборочным производством. Исправимый брак приходится в рабочий центр – для приведения бракованных изделий в пригодный для использования вид. Неисправимый брак может приходиться либо в рабочий центр/на склад запасов – для разборки на комплектующие, либо на склад товаров – для реализации по сниженным ценам.

Для работы с ведомостью разборки (т.е. для целей комплексного производства) в приложении предусмотрены виды движения «Списание для разборки», «Оприходование продукции после разборки в цех», «Оприходование продукции после разборки на склад сырья», «Оприходование продукции после разборки на склад товаров». Об особенностях их применения рассказано в п.2.8.7 и 2.8.8.

Товарно-материальные ценности также могут перемещаться между цехами. Для отражения этих передвижений существует специальный вид движения «Перемещение из цеха в цех». Перемещение оформляется двумя документами (**накладными перемещения**): расходным – из цеха-сдатчика и приходным – в цех-приемщик. Ввод и корректировка данных осуществляется только по документу расхода, второй документ (приходный) формируется в системе автоматически.

Таким образом, стандартный перечень видов движения ТМЦ в производстве имеет следующий вид:

Вид движения	Документ
ПРИХОД:	
Передача ТМЦ в производство	Требование на отпуск
Оприходование ПФ-ГП на склад материалов	Приемо-сдаточная накладная
Оприходование ПФ-ГП на склад товаров	Приемо-сдаточная накладная
Оприходование ПФ-ГП в цех	Приемо-сдаточная накладная
Оприходование брака на склад материалов	Акт на брак

Оприходование брака на склад товаров	Акт на брак
Оприходование брака в цех	Акт на брак
Оприходование продукции после разборки в цех	Приемо-сдаточная накладная
Оприходование продукции после разборки на склад сырья	Приемо-сдаточная накладная
Оприходование продукции после разборки на склад товаров	Приемо-сдаточная накладная
РАСХОД:	
Возврат ТМЦ на склад	Накладная на возврат
Потребление ТМЦ	Акт списания
Перемещение из цеха в цех	Накладная перемещения
Списание для разборки	Акт списания

В приложении реализована возможность ведения классификатора видов движения. Во-первых, Вы можете сами составить этот справочник и, по мере необходимости, вносить в него дополнения и коррективы. Во-вторых, с каждым видом движения связана настройка экранных форм и способов обработки данных.

Настройка видов движения является одним из важнейших этапов начальной настройки приложения. Все сведения о движении ТМЦ в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** вводятся в разрезе видов движения. Для каждого вида движения настраиваются своя экранная форма документа и способы обработки информации. Соответственно, первичное управление вводом данных осуществляется через справочник видов движения.

При входе в режим (*Настройка, справочники \ Настройка видов движения*) на экране отобразится окно, разделенное на две части (Рис. 2-13).

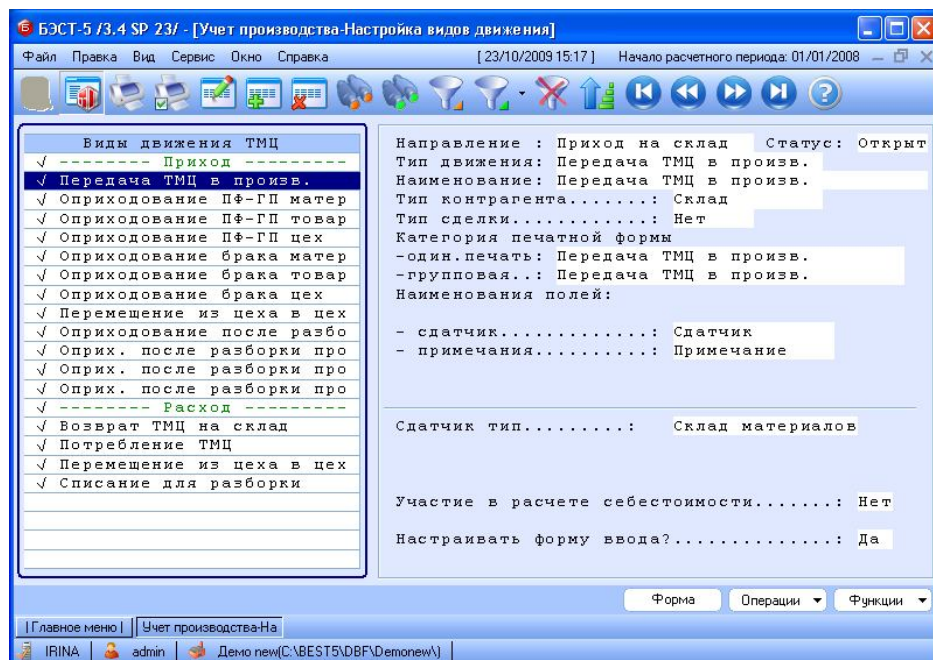


Рис. 2-13 Настройка видов движения

В левой части окна находится список имеющихся видов движения, а в правой – настроечные параметры того вида движения, на котором установлен курсор. Для перехода из одной части окна в другую используется клавиша <Tab>.

Перечень видов движения включает в себя настроенные разработчиками виды движения, которые наиболее актуальны для целей производственного учета запасов. Эти виды движения называются **стандартными**. Как уже было сказано ранее, в случае необходимости пользователь может ввести в данный список собственные виды движения, востребованные именно на его предприятии. Такие виды движения носят название **ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИХ**.

Те виды движения, которые обязательно будут использоваться в процессе учета, подлежат регистрации. Все зарегистрированные виды движения включаются во всплывающее меню, предлагаемое при вводе данных.

Зарегистрированные виды движения отмечены значком «√». По умолчанию, все стандартные виды движения определены как зарегистрированные. Регистрация или отмена регистрации соответствующего вида движения выполняется с помощью клавиши <Insert> или команды *Изменить статус использования*, доступной при нажатии кнопки **Операции**.

Стандартные операции

В режиме настройки видов движения поддерживаются следующие стандартные операции:

- Создание нового вида движения – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка → Новая запись*;
- Корректировка параметров вида движения – клавиша <Enter>, или кнопка **Редактировать**, или команда меню *Правка → Редактировать*;
- Сохранение параметров вида движения – клавиша <F10>; кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка → Сохранить*;
- Удаление пользовательского вида движения (при условии, что по нему не оформлялись первичные документы) – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка → Удалить*.

Специальные операции

В нижней части окна режима настройки видов движения находятся кнопки **Форма**, **Операции**, **Функции**. Они позволяют выполнить следующие действия:

Кнопка	Функции
Форма	Настройка формы ввода первичного документа для данного вида движения и общих правил работы с отражаемой в ней информацией <Alt+F10>.
Операции	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Изменить статус использования</i> <Insert> – регистрация или отказ от регистрации данного вида движения; ➤ <i>Переместить вверх/ Переместить вниз</i> <Home>/<End> – перемещение вида движения в списке вверх или вниз (для удобства работы). Перемещения допускаются только в пределах соответствующего направления движения. Иными словами, вид движения, относящийся к приходам на склад, нельзя переместить в группу видов движения, относящихся к расходу со склада; ➤ <i>Движение по окнам</i> <Tab> – перемещение из окна со списком видов движения в окно настройки параметров вида движения и обратно.
Функции	Во всех реестрах системы назначение данной кнопки является одинаковым. Она предназначена для вызова/управления регламентом запуска спецфункций (внешних плагинов), настроенных пользователями системы, для выполнения операций экспорта данных, а также для просмотра журнала регистрации изменений, происходивших в текущем документе, карточке или проводке.

Все виды движения, характерные для приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**, представляют собой внутреннее перемещение ТМЦ между складами сырья и рабочими центрами или

оприходование продукции в рабочие центры или на склады. Поэтому, в отличие от видов движения из приложений **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** и **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**, в поле **Тип контрагента** здесь установлено значение *Склад* (которое не подлежит изменению), а поле **Тип сделки** не используется.

Настройка параметров вида движения аналогична той, которая выполняется в приложениях **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** и **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**.

При закупках материалов и покупных полуфабрикатов у поставщиков их необходимо предварительно оприходовать на склады, зарегистрированные в приложении **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ**, а потом оформить их перемещение в рабочие центры.

Готовую продукцию, предназначенную для реализации покупателям, можно приходовать из рабочего центра сразу на склад товаров.

Рассмотрим особенности использования стандартных видов движения.

2.8.1. Передача ТМЦ в производство

Данная операция является операцией перемещения запасов со склада запасов в рабочий центр. Следовательно, она оформляется двумя документами: расходным (со склада) и приходным (в рабочий центр).

Вручную оформляется только приходный документ, а расходный создается/корректируется/удаляется автоматически. Формирование проводок выполняется по приходному документу.

В рамках настройки видов движения для этой операции настроены два вида движения:

- «ПРИХОД В РАБОЧИЙ ЦЕНТР». Данный вид движения является первичным и настраивается пользователем;
- «РАСХОД СО СКЛАДА». Данный вид движения является связанным и формируется автоматически – при сохранении первичного. В перечне видов движения не отображается. Доступен при просмотре расходных документов приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**.

2.8.2. Возврат ТМЦ на склад

Данная операция является операцией обратного перемещения запасов из рабочего центра на склад. Следовательно, она оформляется двумя документами: расходным (из рабочего центра) и приходным (на склад).

Вручную оформляется только расходный документ, а приходный создается/корректируется/удаляется автоматически. Формирование проводок выполняется по расходному документу.

В рамках настройки видов движения для этой операции настроены два вида движения:

- «РАСХОД ИЗ РАБОЧЕГО ЦЕНТРА». Данный вид движения является первичным и настраивается пользователем;
- «ПРИХОД НА СКЛАД». Данный вид движения является связанным и формируется автоматически – при сохранении первичного. В перечне видов движения не отображается. Доступен при просмотре приходных документов приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**.

2.8.3. Оприходование продукции

При помощи данной операции оформляется оприходование полуфабриката или готовой продукции в сборочном производстве. Для рабочего центра-изготовителя данный вид движения фиксирует факт изготовления продукции.

При помощи данной операции оформляется оприходование полуфабриката или готовой продукции. Для рабочего центра-изготовителя данный вид движения фиксирует факт

изготовления продукции.

Если получатель – склад запасов, то документы этого вида также видны в реестре документов приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ – Учет движения материалов**. Если же в качестве получателя выступает склад товаров, то документы этого вида также видны в реестре приложения **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ – Учет движения товаров**.

2.8.4. Оприходование брака

С помощью этой операции оформляется оприходование бракованных изделий (полуфабрикатов или готовой продукции) в сборочном производстве. Для рабочего центра-изготовителя данный вид движения фиксирует факт изготовления продукции с отклонениями от стандарта.

Получателем бракованных изделий может являться:

- Рабочий центр (в том числе изготовитель);
- Склад запасов;
- Склад товаров.

Оприходование брака осуществляется в разрезе этих получателей. Для этого предусмотрены следующие операции:

- «Оприходование брака матер»;
- «Оприходование брака товар»;
- «Оприходование брака в рабочий центр».

Для получателя этот вид движения представляет собой документ оприходования брака в картотеку складского учета. Документы движения данного вида всегда отображаются в реестре документов рабочего центра-изготовителя.

Если получателем является другой рабочий центр, то документы этого вида также видны в реестре документов в рабочем центре-получателе.

Если получатель – склад запасов, то документы этого вида также видны в реестре документов приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ – Учет движения материалов**. Если же в качестве получателя выступает склад товаров, то документы этого вида также видны в реестре приложения **ТОВАРЫ. ПРОДУКЦИЯ – Учет движения товаров**.

2.8.5. Перемещение из цеха в цех

Данная операция представляет собой перемещение запасов между рабочими центрами. Следовательно, она оформляется двумя документами: расходным – из рабочего центра-сдатчика и приходным – в рабочий центр-приемщик. Перемещаться могут любые запасы – как произведенные в рабочем центре, так и покупные.

Вручную оформляется расходный документ, а приходный создается/корректируется/удаляется автоматически. Формирование проводок выполняется по расходному документу.

В рамках настройки видов движения для этой операции настроены два вида движения:

- «РАСХОД ИЗ РАБОЧЕГО ЦЕНТРА». Этот вид движения является первичным и настраивается пользователем;
- «ПРИХОД В РАБОЧИЙ ЦЕНТР». Данный вид движения является связанным и формируется автоматически – при регистрации первичного. В перечне видов движения не отображается. Доступен при просмотре приходных документов.

2.8.6. Потребление материалов

Данный вид движения оформляет списание (расход) материалов на выпуск готовой продукции

и полуфабрикатов в сборочном производстве. Штатным образом документы списания формируются автоматически на основе отчета производства. Однако также возможно и ручное формирование документов списания ТМЦ, не связанное с процессом производства.

2.8.7. Списание для разборки

Вид движения «Списание для разборки» подразумевает списание из картотеки складского учета рабочего центра тех видов сырья, которые ранее были зарезервированы для производства продукции на основании данных из раздела «Сырье» в ведомости разборки.

2.8.8. Оприходование продукции после разборки

При использовании видов движения «Оприходование продукции после разборки» в картотеку складского учета рабочего центра, склада сырья или склада товаров приходится продукция на основании данных о фактическом выходе, указанных в разделе «Продукция» ведомости разборки. При ведении партионного учета создается новая производственная партия.

2.9. Виды документов

Все данные в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** вводятся на основании документов. Каждый вид документов (акт списания, требование на отпуск, приемо-сдаточная накладная и т.д.) идентифицируется уникальным кодом. По каждому виду движения ТМЦ в производстве поддерживается отдельный справочник видов документов.

При обращении к режиму (*Настройка, справочники \ Виды документов*) на экран выводится список зарегистрированных видов движения ТМЦ в производстве. Далее пользователь выбирает нужный вид движения и попадает в режим ведения справочника видов документов.

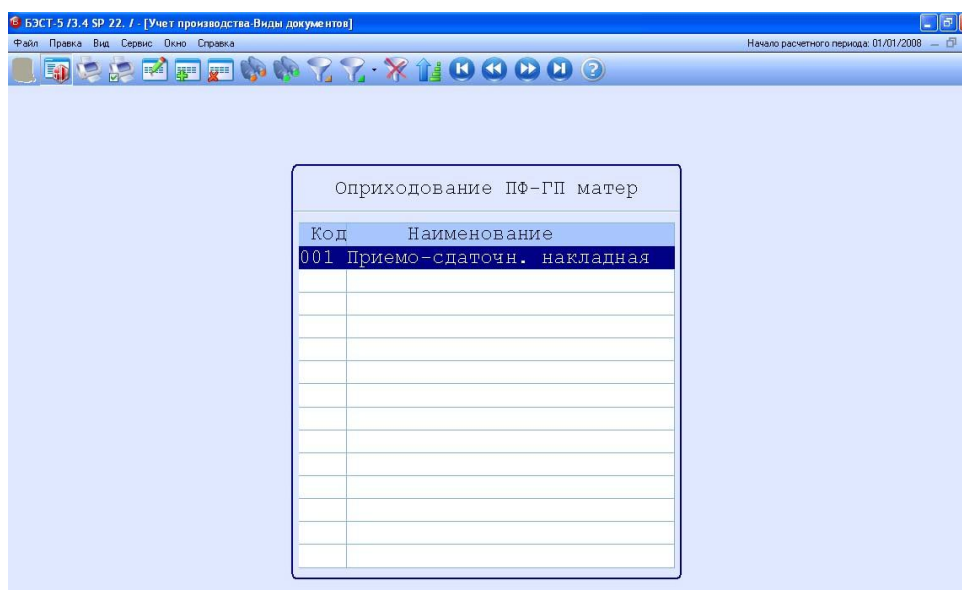


Рис. 2-14 Виды документов

Стандартные виды документов производственного учета уже настроены разработчиками и включены в поставку системы БЭСТ-5. Однако поскольку многие предприятия используют свои собственные виды документов, данный справочник можно дополнять и перенастраивать в любой момент работы с приложением. Обращаем внимание, что заполнение справочников видов документов является обязательным.



Если для какого-либо вида движения ТМЦ в производстве не определен ни один вид документов, ввод данных по этому виду движения невозможен.

Перечень видов типовых документов содержит их коды и наименования (Рис. 2-14). Каждый

вид документов идентифицируется кодом, который должен быть уникальным. Длина этого кода – 3 символа. Код документа может включать в себя цифры, а также буквы латинского и русского алфавитов. (Регистр букв при этом не различается). Максимально допустимая длина наименования вида документа составляет 25 символов.



Обратите внимание, что редактирование кода документа или удаление вида документа из справочника возможно только в том случае, если этот вид документов еще не был задействован в производственном учете.

Стандартные операции

Для работы со справочником видов документов предусмотрены следующие стандартные операции:

- Ввод новой записи (нового вида документов) – 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*;
- Удаление записи – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Сохранение записи – клавиша <F10>, кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Установка фильтра – клавиши <F6>, <Alt+F6>, кнопки **Общий фильтр** и **Контекстный фильтр** на панели инструментов, или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Поиск записей – клавиша <F7>, или кнопка **Поиск общий**, или команда меню *Правка* → *Поиск*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части справочника расположена 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.

2.10. Папки номенклатуры

Этот набор режимов позволяет построить дополнительную систему классификации ТМЦ, которая будет использоваться наряду со стандартной системой классификации «Группа → Номенклатурный номер». Дополнительная система классификации не является обязательной: ее применение зависит от состава номенклатуры и информационных потребностей конкретного предприятия.

Стандартная схема классификации запасов, принятая в системе БЭСТ-5, предполагает обязательную привязку конкретной номенклатурной позиции (товара или продукции) к конкретной группе. Жесткая связь номенклатурного номера с группой обусловлена тем, что группа – это не только средство для упрощения поиска в базе данных, но и один из важнейших информационных объектов, наделяющий товары или продукцию определенными свойствами (виды и ставки налогов и пр.)

Классификация «Группа→Номенклатурный номер» – довольно простое и удобное средство для описания материальных запасов. Однако в условиях большого ассортимента материальных

ценностей (для упрощения поиска в картотеках складского учета и прайс-листах, а также при вводе документов движения) более эффективны другие подходы к классификации номенклатурных позиций. Одним из таких подходов является создание папок номенклатуры.

Папка предназначена для логического объединения номенклатурных позиций. Это виртуальный объединитель произвольного набора товаров/продукции или других папок.

В отличие от групп ТМЦ, папки не наделяют номенклатуру какими-либо свойствами. Поэтому структура папок может быть произвольной, а запасы – свободно перемещаться из одной папки в другую.

Папки образуют иерархическую структуру. Любая папка, кроме самой первой, включает другие папки и/или номенклатурные позиции. Количество уровней вложенности при этом не ограничено, как не ограничено и количество самих папок.

Помимо создания произвольной совокупности папок, система предоставляет две удобных возможности для пользователей, работающих с большими объемами номенклатуры и документов. Во-первых, можно сформировать несколько деревьев, которые будут использоваться параллельно, т.е. независимо друг от друга. Во-вторых, предусмотрено формирование различных деревьев для разных групп сотрудников-пользователей. В этом случае Вы можете настроить классификацию так, что пользователь будет работать только со «своей» совокупностью папок и не использовать ту совокупность папок, с которыми работает его коллега. Отметим, что речь при этом идет не о назначении разных прав доступа, а именно о разной системе предоставления данных.

Полное описание настройки и принципов работы с системой папок приведено в пункте меню *Справка*, раздел **Документация**, папка **Методики**, файл **«Логистика_использование папок в номенклатуре»**.

2.11. Настройка расчета себестоимости

Приложение УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА обеспечивает расчет плановой себестоимости продукции, а также расчет фактической себестоимости продукции, выпуск которой завершен.

Группа настроечных режимов, которая будет рассмотрена ниже, относится только к СБОРОЧНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ. О расчете себестоимости для комплексного производства рассказано в соответствующей главе.

Методики расчета себестоимости определяются пользователем. Настройка расчета заключается в заполнении следующих регистров:

- **Методы расчета.** Данный справочник, находящийся в папке (*Настройка, справочники \ Настройка расчета себестоимости*), содержит перечень типовых методов (алгоритмов) расчета данных;
- **Статьи калькуляции.** Статьи калькуляции предназначены для группировки затрат – с точки зрения их включения в себестоимость готовой продукции. Для расчета статей калькуляции используются методы расчета. Алгоритм работы метода может быть настроен применительно к конкретной статье с помощью настроечных параметров. Справочник Статьи калькуляции также расположен в папке (*Настройка, справочники \ Настройка расчета себестоимости*);
- **Шаблоны ведомостей.** Шаблон ведомостей расчета представляет собой совокупность статей калькуляции. Сумма затрат по калькуляционным статьям образует себестоимость готовой продукции. Шаблоны ведомостей настраиваются в разделе (*Сборочное производство \ Расчет себестоимости продукции*).

Таким образом, настройка расчета себестоимости начинается со входа в режим (*Настройка, справочники \ Настройка расчета себестоимости*) и формирования справочников методов расчета и статей калькуляции себестоимости готовой продукции (ГП) и полуфабрикатов (ПФ)

- Редактирование метода – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Сохранение метода – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Сортировка – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по наименованиям*, *по коду*;
- Удаление метода – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Установка фильтра – клавиша <F6>, кнопка **Общий фильтр** на панели инструментов, или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Поиск записей в реестре – клавиша <F7>, или кнопка **Поиск общий**, или команда меню *Правка* → *Поиск*. Поиск осуществляется *по наименованиям*, *по коду*;
- Печать реестра – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

2.11.2. Окно настройки методов расчета

Чтобы ввести новый метод расчета, нажмем клавишу <F4>, или кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или воспользуемся командой меню *Правка* → *Новая запись*. Создаваемый нами метод расчета будет иметь тип *Пользовательский*. В первую очередь мы должны ввести код и наименование метода, а затем описать алгоритм расчета.

```

Тип Метода.....:Пользовательский
Элемент затрат.....:Материалы
Код.....:005
Наименование метода расчета...:Сумма по статье калькуляции
Аналитика по подразделениям...:Да
Условие расчета прочих затрат:

PRIVATE cCODEVED, dPERVED, cNumVed, NUM, su, cGRUP, cNNUM, cBOM, cST_CODE
cCODEVED:='000001'
dPERVED :=CTOD("31/01/07")
cNumVed := ' 1'
//altd()
NUM := OPEN_PL_CALC(cCODEVED, dPERVED, cNumVed)
//sayandwait (str(NUM))
cGRUP :="00013"
cNNUM :="00000000000001"
cBOM :="C.01"
//Получить сумму по статье калькуляции ведомости.
su:= GET_ST_SUM(NUM, cGRUP, cNNUM, cBOM, cST_CODE)
//sayandwait (str(su))

```

Тип метода: Введен пользователем Статус: Готов к использованию

Рис. 2-16 Настройка метода расчета себестоимости

Форма ввода нового метода расчета (Рис. 2-16) включает в себя следующие поля:

- **Тип Метода.** Как уже было сказано ранее, метод расчета себестоимости может быть одного из двух типов: *Системный* или *Пользовательский*. В нашем случае в данном поле автоматически будет указан тип *Пользовательский*. Напомним, что редактирование системных методов не допускается;
- **Элемент затрат.** В качестве элемента затрат могут выступать *Материалы*, *Зарплата*, *Прочие*. Нужный вариант выбирается клавишей <Пробел>;
- **Код** – трехзначный уникальный код метода расчета, идентифицирующий его в системе;

- **Наименование метода расчета** – произвольное название метода расчета. Вводится вручную;
- **Аналитика по подразделениям**. Признак необходимости детализировать данные в разрезе подразделений. Принимает значение *Да* или *Нет*, нужное из которых выбирается клавишей <Пробел>. Настройка аналитики по подразделениям возможна как при создании
- **Условие расчета прочих затрат**. Требуемое условие расчета прочих затрат – *для всех полуфабрикатов* или *для конечной продукции* – выбирается клавишей <Пробел>.

В системных алгоритмах вместо поля **Условие расчета прочих затрат** используется поле **Расчет стоимости**.

После заполнения всех полей пользователь попадает в окно ввода алгоритма. Для перехода к окну настройки алгоритма используется клавиша <Tab>, а для возврата в окно заголовка метода расчета – клавиша <Esc>. При описании алгоритма метода Вы можете использовать следующие группы функций:

- Функции получения сальдо и оборотов по счетам;
- Функции получения данных по ведомости распределения;
- Функции получения данных по материалам.



Если при написании алгоритма пользователь не может получить данные по статье калькуляции с детализацией по подразделениям, то данную детализацию можно отключить.

2.11.3. Операции в реестре методов расчета

В нижней части реестра методов расчета себестоимости доступны две кнопки: **Операции** и **Функции** (см.п.2.2).






Что касается кнопки **Операции**, то она открывает доступ к меню со следующим набором команд:

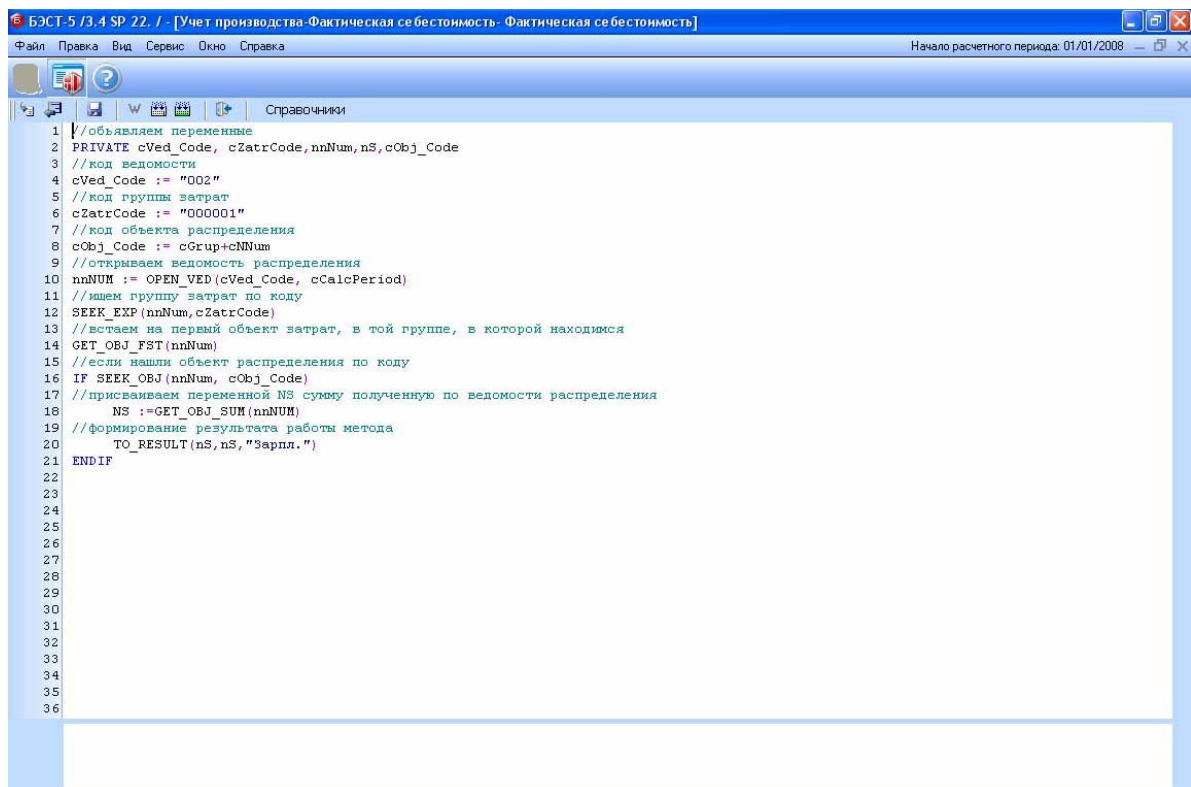
- **Запись в файл <Alt+O>** – запись алгоритма метода расчета во внешний файл;
- **Импорт из файла <Alt+F>** – импорт алгоритма метода расчета из внешнего файла. Для переноса алгоритма из внешнего файла в реестр, в реестре сначала необходимо создать новую запись, установить на эту запись курсор, и далее воспользоваться указанной командой или комбинацией клавиш;
- **Копировать <F5>** – копирование метода расчета с целью создания нового, схожего по алгоритму метода на его основе. Установив курсор на строке с нужным методом, и применив операцию копирования, мы создадим еще один, точно такой же метод, но с новым идентификационным кодом;
- **Очистить алгоритм <Ctrl+Del>** – полное удаление алгоритма метода расчета (данная операция распространяется только на алгоритм, а не на весь метод);
- **Проверка алгоритма <F10>** – проверка корректности написания алгоритма для метода, на котором установлен курсор. Если написанный алгоритм успешно проходит эту проверку, то данный метод получает статус Готов к использованию.

В окне настройки метода также имеется кнопка **Операции**, которая обеспечивает переход к окну алгоритма (*Движение по окнам <Tab>*).

2.11.4. Окно настройки алгоритма

На панели инструментов окна настройки алгоритма (Рис. 2-17) расположен ряд кнопок, которые обеспечивают выполнение следующих функций:

- **Загрузить из файла**  – импорт текста алгоритма из внешнего файла;
- **Сохранить в файл**  – запись текста алгоритма во внешний файл;
- **Сохранить изменения программы**  – сохранение текста алгоритма;
- **Выполнить компиляцию кода с отладочной информацией** . Если перед началом компиляции не были сохранены изменения в тексте алгоритма, он будет сохранен автоматически;
- **Выполнить компиляцию кода без отладочной информации** . Если перед началом компиляции не были сохранены изменения в тексте алгоритма, он будет сохранен автоматически;
- **Закончить разработку программы** . Выход из окна настройки алгоритма с сохранением введенной информации;
- **Справочники.** Данная кнопка позволяет обратиться к следующим вспомогательным справочникам: *Функции* <F2>, *Параметры* <Alt+F2> и *План счетов* <Alt+F3>. Для вставки функции, параметра, номера счета в текст алгоритма, достаточно открыть соответствующий справочник, установить курсор на строку с нужной функцией/параметром/номером счета и далее нажать кнопку **Выбрать**. В результате выбранная функция/параметр/счет будут скопированы в текст алгоритма. В подстроичнике справочников функций и параметров даны пояснения относительно применения выбранной функции или параметра.



```

1 //объявляем переменные
2 PRIVATE cVed_Code, cZatrCode, nnNum, nS, cObj_Code
3 //код ведомости
4 cVed_Code := "002"
5 //код группы затрат
6 cZatrCode := "000001"
7 //код объекта распределения
8 cObj_Code := cGrup+cNNum
9 //открываем ведомость распределения
10 nnNUM := OPEN_VED(cVed_Code, cCalcPeriod)
11 //ищем группу затрат по коду
12 SEEK_EXP(nnNum, cZatrCode)
13 //вставляем на первый объект затрат, в той группе, в которой находимся
14 GET_OBJ_FST(nnNum)
15 //если нашли объект распределения по коду
16 IF SEEK_OBJ(nnNum, cObj_Code)
17 //присваиваем переменной NS сумму полученную по ведомости распределения
18   NS :=GET_OBJ_SUM(nnNUM)
19 //формирование результата работы метода
20   TO_RESULT(nS, nS, "Зарпл. ")
21 ENDIF
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36

```

Рис. 2-17 Окно настройки алгоритма

Операции копирования, вырезания фрагмента текста, вставки, поиска доступны в верхнем меню – при выборе пункта *Правка*. Описание параметров и функций, используемых при составлении алгоритмов, будет приведено далее.

2.11.5. Параметры, используемые в алгоритмах расчета себестоимости

При написании алгоритма метода расчета себестоимости пользователь может использовать некоторые параметры, передаваемые на вход алгоритма.

cGrup, cNNum – группа и номенклатура изделия (готовой продукции или полуфабриката собственного производства), для которого выполняется алгоритм.

dBegin, dEnd – дата первого и дата последнего числа месяца, за который рассчитывается себестоимость.

IFirstEval – если метод выполняется первый раз в составе той статьи затрат, к которой он «привязан», то данный параметр принимает значение .Т. (истина), иначе – .F. (ложь).

ILastEval – если метод выполняется последний раз в составе той статьи затрат, к которой он «привязан», то данный параметр принимает значение .Т., иначе - .F.

cCalcPeriod – период расчета себестоимости, заданный в формате ГГГ. ММ, где ГГГ – год, ММ – месяц.

Логические параметры

lCond_Def :

- Если настройка алгоритма метода расчета себестоимости доступна, и в поле **Расчет стоимости** установлено значение *С учетом брака*, переменная принимает значение .Т.;
- Если настройка алгоритма метода расчета себестоимости доступна и в поле **Расчет стоимости** установлено значение *Без учета брака*, переменная принимает значение .F.;
- Если настройка алгоритма метода расчета себестоимости недоступна, то значение переменной принимается равным значению, указанному для поля *Расчет стоимости*, определенному для данного метода расчета (в реестрах методов расчета себестоимости) по умолчанию.

lCond_SKL:

- Если настройка алгоритма метода расчета себестоимости доступна и в поле **Аналитика по подразделениям** указано значение *Да*, то рассматриваемая переменная принимает значение .Т.;
- Если настройка алгоритма метода расчета себестоимости доступна и в поле **Аналитика по подразделениям** указано значение *Нет*, то рассматриваемая переменная принимает значение .F.;
- Если настройка алгоритма метода расчета себестоимости не доступна, то значение переменной принимается равным значению переменной **Аналитика по подразделениям**, определенному для данного метода расчета (в реестрах методов расчета себестоимости) по умолчанию.

lIsProduct :

- Устанавливается равным .Т., если метод выполняется для номенклатуры, имеющей минимальный уровень вхождения в дерево спецификаций продукции. Например, в случае, когда номенклатура сама является готовой продукцией, значение переменной установлено в .Т.;
- Устанавливается равным .F., если уровень вхождения в дерево спецификаций больше минимального встретившегося в списке номенклатуры.

2.11.6. Функции, используемые для расчета себестоимости

Рассмотрим перечень функций получения данных по материалам и параметров, которые могут задействоваться при написании пользовательских методов расчета себестоимости.

Стандартный метод, применяющийся для расчета себестоимости по элементу затрат «Материалы»

By_Mnf_Rpt(cGrup,cNNum,lAnalit,lBrak,dBegin,dEnd), где:

- **cGrup, cNNum** – группа и номенклатурный номер того элемента, для которого ведется расчет;
- **lAnalit** – аналитика по складам. Данный параметр может принимать значение *Есть/Нет*. Использование этого параметра не обязательно;
- **lBrak** – способ проведения расчета: с учетом брака или без него. Использование этого параметра не обязательно;
- **dBegin, dEnd** – период расчета для метода.

Процедура, формирующая результат работы алгоритма

To_Result()

Результатом работы любого метода является набор строк, формирующийся с помощью указанной функции. В случае, когда есть аналитика по складам, результатом работы метода является строка, сформированная во время последнего вызова процедуры **To_Result()**. При этом параметр **Код склада** обнуляется.

Вариант вызова **To_Result()** с минимальным набором параметров:

To_Result(nSum_In,nSum_Out,cSkl_Code), где:

nSum_In – указывается стоимость прихода за период;

nSum_Out – указывается стоимость расхода за период;

cSkl_Code – код соответствующего рабочего центра (если есть аналитика по подразделениям). Если ее нет, этот параметр игнорируется.

Вариант вызова **To_Result()** с максимальным набором параметров:

To_Result(nSum_In,nSum_Out,cSkl_Code,nSum_In_PL,nSum_Out_PL,nSum_In_Var,nSum_Out_Var,nSum_BEG,nSum_END,nSum_END_VAR,nSum_END_PL), где:

nSum_In – указывается стоимость прихода за период;

nSum_Out – указывается стоимость расхода за период;

cSkl_Code – код соответствующего рабочего центра, если есть аналитика по подразделениям.

Три перечисленных выше параметра являются обязательными. Необязательные параметры:

nSum_In_PL – в том числе стоимость прихода по плановым ценам;

nSum_Out_PL – в том числе стоимость расхода по плановым ценам;

nSum_In_VAR – сумма дооценки прихода;

nSum_Out_VAR – в том числе сумма дооценки расхода;

nSum_BEG – сумма незавершенного производства (НЗП) на начало периода;

nSum_END – сумма НЗП на конец периода;

nSum_END_VAR – в том числе сумма дооценки НЗП;

nSum_END_PL – в том числе стоимость НЗП по плановым ценам.

Получить количество выпущенной продукции

Для этой задачи используется функция **GET_PRD (cGrup,cNnum,BOM,SKL,TP,**

dBegin,dEnd), где:

cGrup, cNnum – группа и номенклатурный номер продукции соответственно;

BOM – код спецификации;

SKL – цех выпуска;

TP – тип продукции. Может принимать значения: 1 – стандарт, 2 – НЗП, 3 – брак исправимый, 4 – брак неисправимый;

dBegin – дата начала периода;

dEnd – дата окончания периода.

Рассматриваемая функция работает с отчетами производства. Она возвращает количество продукции, характеризуемой номенклатурным номером **cNnum** и номером спецификации **BOM**, которая имеет заданный тип **TP** и выпущена в заданном рабочем центре **SKL** за заданный период **dBegin, dEnd**.

Данные отбираются по условиям, указанным в параметрах. Функция возвращает количество продукции, выраженное в основной единице измерения (**PRD_QNTY**). Обязательными являются параметры **cNnum, dBegin, dEnd**. Задавать остальные параметры не обязательно, однако при написании функции должны быть сохранены разделяющие их запятые. Если параметр не задан, то его значение при отборе игнорируется (т.е. система отбирает все записи).

Получить фактическую стоимость материалов

Для этой задачи используется функция **GET_FT_MT_SUM (cGrup,cNnum,BOM,CTG, SKL,TP,dBegin,dEnd,WIP)**, где:

cGrup, cNnum – группа и номенклатурный номер продукции соответственно;

BOM – спецификации;

CTG – категория сырья. Может принимать значения: 1 – материал, 2 – полуфабрикат;

SKL – рабочий центр выпуска;

TP – тип расхода. Может принимать значения: 1 – стандарт, 2 – НЗП, 3 – брак исправимый, 4 – брак неисправимый;

dBegin – дата начала периода;

dEnd – дата окончания периода;

WIP – тип суммы. Может принимать значения: 1 – в документах НЗП, 2 – в документах расхода.

Функция работает с отчетами производства. Она возвращает суммарную стоимость сырья заданной категории **CTG**, фактически израсходованного на выпуск заданной продукции с номенклатурным номером **cNnum** по спецификации **BOM**, в заданном рабочем центре **SKL**, согласно заданному типу расхода **TP** – за заданный период **dBegin, dEnd**.

Данные отбираются по условиям, указанным в параметрах. Параметры **cNnum, dBegin, dEnd** являются обязательными. Задавать остальные параметры не обязательно, однако при написании функции должны быть сохранены разделяющие их запятые. Если параметр не задан, то его значение при отборе игнорируется (т.е. система отбирает все записи).

Для расчета фактической стоимости материалов по каждой спецификации необходимо изменить представленную в системе типовую настройку алгоритма для метода 004 «Фактическая стоимость материалов» следующим образом:

Private fS

fS:=GET_FT_MT_SUM(cGrup,cNnum,cBom,1,,1,dBegin,dEnd,'2')

To_Result(fS,fS,<факт>)

Получить плановую стоимость материалов

Для этой задачи используется функция **GET_PL_MT_SUM (cGrup, cNNUM, BOM, CTG, SKL, TP, dBegin,dEnd, PRICE)**, где:

cGrup, cNNUM - группа и номенклатурный номер продукции соответственно;

BOM – код спецификации;

CTG – категория сырья. Может принимать значения: 1 – материал, 2 – полуфабрикат;

SKL – рабочий центр выпуска;

TP – тип продукции. Может принимать значения: 1 – стандарт, 2 – НЗП, 3 – брак исправимый, 4 – брак неисправимый;

dBegin – дата начала периода;

dEnd – дата окончания периода;

PRICE – прейскурант плановых цен.

Функция работает с отчетами производства. Она возвращает суммарную плановую стоимость сырья заданной категории **CTG**, приходящегося на выпуск заданной продукции с номенклатурным номером **cNnum** по спецификации **BOM** в заданном рабочем центре **SKL**, характеризующейся заданным типом **TP**, выпущенной за заданный период **dBegin, dEnd**.

Получение данных осуществляется по следующим правилам:

- по таблице PRD_CMP (расход компонента по видам продукции) отбирается плановое количество сырья каждой номенклатуры;
- полученное количество по каждой номенклатуре сырья умножается на цену из указанного прайс-листа (используется цена в основной валюте).

Параметры **cNnum, dBegin, dEnd** и **PRICE** являются обязательными. Задавать остальные параметры не обязательно, однако при написании функции должны быть сохранены разделяющие их запятые.

Если параметр не задан, то его значение при отборе игнорируется (т.е. система отбирает все записи).

Получить код (ID) основной спецификации по номенклатуре

Для получения данного кода предназначены две функции.

Первая – это **GET_MBOM (cGrup, cNNUM)**, где **cGrup, cNNUM** – группа и номенклатурный номер продукции соответственно.

Функция работает по справочнику спецификаций. Она возвращает ID спецификации со статусом *основная* или *-1*, если таковая не найдена.

Вторая – это **GET_MBOM_NUM (GRP,NUM)**, где **GRP, NUM** – группа и номенклатурный номер продукции соответственно.

Функция работает со справочником спецификаций. Она возвращает код спецификации со статусом *основная* или *-1*, если таковая не найдена.

Получить код (ID) всех спецификаций по номенклатуре

Для этой задачи используется функция **Get_Boms(cGrup,cNNUM)**, где **cGrup, cNNUM** – группа и номенклатурный номер продукции соответственно.

Функция работает со справочником спецификаций. Она возвращает массив кодов

спецификаций, за исключением тех, которые имеют статусы *черновик* и *архивная*. При этом:

- первый элемент массива – код спецификации;
- второй элемент массива – статуса.

Получить плановую стоимость компонентов первого уровня

Для получения плановой стоимости компонентов первого уровня спецификации применяется функция **BOM_MT1_SUM (cGrup,cNnum,BOM,SCR,PRICE)**, где:

cGrup,cNnum,BOM – группа, номенклатурный номер, спецификация продукции соответственно;

SCR – признак учета отходов. Может принимать значения: 0 – без учета отходов, 1 – без учета отходов;

PRICE – прейскуррант плановых цен (данный параметр необязателен).

Данная функция выполняет разузлование продукции по таблице **BOM_INV** (строки спецификации с материалами) до уровня компонентов из указанной спецификации.

Норма расхода без учета отходов по текущей спецификации получается на основе поля **ITEM_QNTY**;

Норма расхода с учетом отходов:

$$ITEM_QNTY_ALL = ITEM_QNTY + SKRAP_Q$$

или

$$ITEM_QNTY_ALL = ITEM_QNTY * (100 + SKRAP_P) / 100,$$

где **ITEM_QNTY** – норма расхода (количество), **SKRAP_Q** – количество отходов, **SKRAP_P** – коэффициент отходов в процентах.

После того, норма расхода определена, она умножается на цену, полученную следующим образом:

- Если параметр **PRICE** установлен, то норма расхода умножается на цену из указанного прайс-листа (при этом используется цена в основной валюте);
- Если параметр **PRICE** не установлен, то норма расхода умножается на учетную цену номенклатуры или партии.

Функция возвращает суммарную стоимость материалов и полуфабрикатов.

Получить плановую стоимость конечных материалов по всем уровням

Для получения плановой стоимости конечных материалов по всем уровням спецификации применяется функция **BOM_MT_SUM(cGrup,cNnum,BOM,SCR, PRICE)**, где:

cGrup, cNnum, BOM – группа, номенклатурный номер, спецификация продукции соответственно;

SCR – признак учета отходов. Может принимать значения: 0 – без учета отходов, 1 – без учета отходов;

PRICE – прейскуррант плановых цен (данный параметр необязателен).

Данная функция выполняет разузлование продукции (**cGrup, cNnum**) до уровня конечных материалов по цепочке спецификаций начиная с **BOM**, т.е. до уровня позиций, входящих в выбранную и нижележащие спецификации и относящихся к категории материалов.

Норма расхода без учета отходов по текущей спецификации получается на основе поля **ITEM_QNTY**;

Норма расхода с учетом отходов

$$\text{ITEM_QNTY_ALL} = \text{ITEM_QNTY} + \text{SKRAP_Q}$$

или

$$\text{ITEM_QNTY_ALL} = \text{ITEM_QNTY} * (100 + \text{SKRAP_P}) / 100,$$

где ITEM_QNTY – норма расхода (количество), SKRAP_Q – количество отходов, SKRAP_P – коэффициент отходов в процентах.

В результате разузлования будут получены линейный список материалов, входящих в продукцию на разных уровнях иерархии, и нормы расхода для каждого материала.

Для определения стоимости норма расхода каждого материала умножается на цену, полученную следующим образом:

- Если параметр **PRICE** установлен, то норма расхода умножается на цену из указанного прайс-листа (используется цена в основной валюте);
- Если параметр **PRICE** не установлен, то норма расхода умножается на учетную цену номенклатуры или партии.

Функция возвращает суммарную стоимость материалов.

Получить плановую сумму трудозатрат – один уровень

Для этой цели используется функция **BOM_WR1_SUM (GRP,NUM,BOM)**, где **GRP**, **NUM**, **BOM** – группа, номенклатурный номер, спецификация продукции соответственно. Данная функция выполняет следующие действия:

- Ищет производственную спецификацию по заданным параметрам;
- Отбирает перечень операций по данной спецификации;
- По каждой операции определяет стоимость трудозатрат – это расценка на одну операцию из спецификации.

Сумма трудозатрат по каждой операции считается по формуле:

$$(\text{BOM_INV.ITEM_QNTY} / \text{BOM_INV.BASE_QNTY}) *$$

$$(\text{BOM_OP.NORM_TM} / \text{BOM_OP.BASE}),$$

где BOM_INV – строки с материалами, BOM_OP – строки с операциями в спецификации, ITEM_QNTY – норма расхода (количество), NORM_TM – норма времени на операцию, BASE – база нормирования.

Функция возвращает суммарную стоимость трудозатрат по всем операциям.

Получить плановую сумму трудозатрат – все уровни

Для этой цели используется функция **BOM_WR_SUM (GRP,NUM,BOM)**, где **GRP**, **NUM**, **BOM** – группа, номенклатурный номер, спецификация продукции соответственно.

Данная функция выполняет процедуру разузлования, приведенную в описании функции **BOM_MT_SUM**, до полуфабрикатов всех уровней. На каждом уровне для каждого полуфабриката по перечню операций из его спецификации считается стоимость трудозатрат – по правилу, изложенному при описании функции **BOM_WR1_SUM**.

Функция возвращает суммарную стоимость трудозатрат по изготовлению всех полуфабрикатов.

2.11.7. Функции для работы с ведомостями распределения

В основу работы с ведомостями распределения затрат положено навигационное представление данных. При работе с конкретной ведомостью:

- Ее можно открыть;
- Можно установить указатель на первую статью затрат в списке статей затрат;
- Можно установить указатель на последнюю статью затрат в списке статей затрат;
- Можно сместиться на одну позицию вниз или вверх;
- Можно узнать, стоим ли мы на первой позиции и не можем передвинуться наверх;
- Можно узнать, стоим ли мы на последней позиции и не можем передвинуться вниз.

К каждой статье затрат «привязаны» объекты затрат, по которым, в соответствии со значениями баз распределения, распределяется сумма затрат.

К объектам затрат применяются те же самые методы. При этом, если мы сдвинулись в списке статей затрат, то указатель объектов затрат становится на первый объект затрат в списке объектов, привязанных уже к новой, передвинутой, статье затрат.

Описанные далее функции используются при написании пользовательских методов расчета сумм по статьям калькуляции ведомости расчета себестоимости.

Открыть конкретную ведомость

Для обращения к конкретной ведомости накладных расходов используется функция **nnNum = OPEN_VED(cCODE_VED, cCalcPeriod)**, где:

cCODE_VED – код ведомости (символьный параметр);

cCalcPeriod – период ведомости (символьный параметр). Например, если указано "2006.01" – это значит, что будет открыта ведомость за период "январь 2006 года";

nnNUM – номер запроса (используется для обеспечения возможности многократного обращения к одной и той же ведомости).

Результат выполнения функции:

- nnNUM > 0 – ведомость найдена;
- nnNUM = -1 – ведомость не найдена.

Данная функция может использоваться для ускорения работы с таблицами ведомостей.

Группа функций, которая будет описана далее, используется для навигации по группам затрат конкретной ведомости (таблица VED_CALC).

Получить первую группу затрат

Для получения первой группы затрат применяется функция **GET_EXP_FST (nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса

Функция возвращает .Т. в случае успеха и .F. в случае невозможности выхода на первую группу затрат.

Получить следующую группу затрат

Для получения следующей группы затрат используется функция **GET_EXP_Next(nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса

Функция возвращает .Т. в случае успеха и .F. в случае невозможности перейти к следующей группе затрат.

Получить код группы затрат

Для получения кода группы затрат используется функция используется функция

GET_EXP_CODE(nnNUM), где:

nnNUM – номер запроса

Функция возвращает параметр EXP_CODE (таблица VED_CALCS) – т.е. искомый код группы затрат.

Признак нахождения на самой верхней группе затрат

EXP_BOF(nnNum), где **nnNum** – номер запроса. Функция возвращает .Т. или .F.

Признак нахождения на самой нижней группе затрат

EXP_EOF(nnNum), где **nnNum** – номер запроса. Функция возвращает .Т. или .F.

Рассмотрим ряд функций, предназначенных для навигации по объектам распределения затрат в рамках конкретной группы затрат:

Получить первый объект затрат

Для получения первого объекта затрат используется функция **GET_OBJ_FST(nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса

Функция возвращает .Т. или .F.

Получить следующий объект затрат

Для получения следующего объекта затрат используется функция **GET_OBJ_NEXT(nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса

Функция возвращает .Т. или .F.

Получить предыдущий объект затрат

Для получения предыдущего объекта затрат используется функция **GET_OBJ_PREV(nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса;

Функция возвращает .Т. или .F.

Получить последний объект затрат

Для получения последнего объекта затрат используется функция **GET_OBJ_LST(nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса;

Функция возвращает .Т. или .F.

Перейдем к рассмотрению функций, предназначенных для получения данных о распределении:

Получить код объекта распределения

Эта задача решается с помощью функции **GET_OBJ_CODE(nnNUM)**, где:

nnNUM – номер запроса;

Функция возвращает параметр OBJ_CODE(6) или OBJ_CODE + OBJ_CODE1(18) (таблица VED_CALCR).

Найти объект распределения по коду

Для поиска объекта распределения по коду используется функция **SEEK_OBJ(nnNUM, OBJ_CODE)**, где:

OBJ_CODE = OBJ_CODE (6) или OBJ_CODE + OBJ_CODE1(18).

Функция возвращает значения:

- *True* – объект найден;
- *False* – объект не найден.

Признак нахождения на самом верхнем объекте затрат

OBJ_VOF. Функция возвращает .Т. или .F.

Признак нахождения на самом нижнем объекте затрат

OBJ_EOF. Функция возвращает .Т. или .F.

Получить сумму по ведомости распределения

Для получения распределенной суммы используется функция **GET_OBJ_SUM (nnNUM)**, где:

OBJ_CODE = OBJ_CODE (6) или OBJ_CODE + OBJ_CODE1(18).

Функция возвращает значение поля SUM из таблицы VED_CALCRC.

2.11.8. Функции для работы с ведомостью плановой себестоимости

Открыть ведомость плановой себестоимости

Для открытия ведомости плановой себестоимости используется функция **NUM = OPEN_PL_CALC(CODE_VED, PER_VED)**, где:

CODE_VED – код шаблона ведомости;

PER_VED – период ведомости;

NUM_VED – номер ведомости плановой себестоимости;

NUM – номер запроса.

Результат выполнения функции:

NUM >0 - ведомость найдена,

NUM = -1- ведомость не найдена.

Данная функция может применяться для ускорения работы с ведомостями плановой себестоимости.

Получить сумму по статье калькуляции ведомости

Для получения суммы по статье калькуляции ведомости используется функция **GET_ST_SUM (NUM, GRUP, NNUM, BOM, ST_CODE)**, где:

NUM – номер запроса;

GRUP, NNUM, BOM – параметры, которые содержат код группы, номенклатурный номер и код спецификации из заголовка указанной ведомости плановой себестоимости PLAN_PRD. Если параметр BOM не указан, то предполагается, что BOM = "";

ST_CODE – параметр, который содержит код статьи калькуляции по указанной продукции из таблицы PLAN_SUM.

Данная функция возвращает сумму по калькуляционной статье, отобранной по указанным выше параметрам из поля PLAN_SUM.EXP_SUM, если значение ST_CODE указано.

Если параметр **ST_CODE** не указан, то функция возвращает сумму затрат по всем статьям калькуляции.

В случае возникновения ошибок результат работы функции – отрицательный:

- -1 – некорректно задан номер ведомости;
- -2 – некорректно задана группа или номенклатура;
- -3 – в ведомости отсутствует спецификация, указанная параметрами GRUP, NNUM и BOM.

При написании функции должны быть сохранены запятые, разделяющие перечисленные параметры – даже, если эти параметры не указаны. Если не заданы параметры **NUM**, **CODE_VED**, **PER_VED**, это значит, что данные будут получены из текущей ведомости. Если параметры **NUM**, **CODE_VED**, **PER_VED**, **GROUP**, **NNUM**, **BOM** не заданы, это значит, что данные берутся по текущей ведомости и текущей продукции.

2.11.9. Получение сдельной расценки

Для получения сдельной расценки (суммарной стоимости операций) по актам учета выработки (таблица NZ_OP_FT) используется функция **GET_FT_WR_SUM (cGrup,cNnum, BOM, TP, dBegin,dEnd)**, где:

cGrup, cNnum – группа и номенклатурный номер продукции соответственно;

BOM – код спецификации;

TP – параметр, характеризующий качество. Может принимать значения: 0 - все, 1 - стандарт, 2 - НЗП, 3 - Брак исправимый, 4 - Брак неисправимый, 7- все виды брака;

dBegin – дата начала периода;

dEnd – дата окончания периода.

При работе функции производится отбор записей по условиям:

NZ_OP_FT.GRUP=cGrup

NZ_OP_FT.NNUM=cNnum

NZ_OP_FT.ITEM_BOM=BOM

NZ_OP_FT.OP_ST= отбор значений по параметру TP

dBegin<=NZ_OP_FT.FT_DATE<=dEnd

Функция возвращает суммарную стоимость всех операций, полученную по формуле:
 $NZ_OP_FT.FT_OP_TM * NZ_OP_FT.NORM_TM$,

где GRUP и NNUM – группа и номенклатурный номер продукции соответственно, ITEM_BOM – код спецификации, OP_ST – качество выполнения, FT_DATE – дата фактического исполнения, FT_OP_TM – фактическая суммарная трудоемкость операции, NORM_TM – норма времени на операцию.

2.11.10. Функции для работы с планом счетов

Функции, которые будут рассмотрены далее, предназначены для использования в алгоритмах информации бухгалтерского характера.

DTS – дебетовое сальдо по счету на дату

Форма записи функции: **DTS(cSchet,cAnalit,dDate)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика (необязательный параметр);

dDate – дата, на которую необходимо произвести расчет.



Счета, как в этой, так и в других функциях, о которых пойдет речь ниже, могут быть указаны различными способами. Например, 1001 – явно указанный субсчет; 20 – счет, имеющий субсчета; А1 – переменная, которой в качестве значения был присвоен номер счета (субсчета).*

KTS – кредитовое сальдо по счету на дату

Форма записи: **KTS(cSchet,cAnalit,dDate)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика (необязательный параметр);

dDate – дата, на которую необходимо произвести расчет.

DT – дебетовый оборот по счету за период

Форма записи: **KT(cSchet,cAnalit,dBegin,dEnd)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика;

dBegin – дата начала периода. Если значение этого параметра не указано, то оно принимается равным дате начала расчетного периода, заданной в приложении **ГЛАВНАЯ КНИГА**;

dEnd – дата окончания расчетного периода.

INIT_DTSTKTS – оптимизирующая функция

Оптимизирующая функция **INIT_DTSTKTS** производит расчет следующих величин за заданный период:

- **DTS0** – дебетовое сальдо на дату **dBegin**;
- **KTS0** – кредитовое сальдо на дату **dBegin**;
- **DT** – дебетовый оборот за указанный период по счету-аналитике;
- **KT** – кредитовый оборот за указанный период по счету-аналитике;
- **DTS** – дебетовое сальдо на дату **dEnd**;
- **KTS** – кредитовое сальдо на дату **dEnd**.

Форма записи: **INIT_DTSTKTS (cSchet,cAnalit,dBegin,dEnd)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика;

dBegin, dEnd – период расчета.

DTS_KTS_DT_KT – получение массива значений за период

Функция **DTS_KTS_DT_KT** возвращает массив значений за период:

- **DTS0** – дебетовое сальдо на дату **dBegin**;
- **KTS0** – кредитовое сальдо на дату **dBegin**;
- **DT** – дебетовый оборот за указанный период по счету-аналитике;
- **KT** – кредитовый оборот за указанный период по счету-аналитике;
- **DTS** – дебетовое сальдо на дату **dEnd**;
- **KTS** – кредитовое сальдо на дату **dEnd**.

Форма записи: **DTS_KTS_DT_KT (cSchet,cAnalit,dBegin,dEnd)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика;

dBegin, dEnd – период расчета.

DTKT – расчет оборотов между счетами-аналитиками

Форма записи: **DTKT(cDtSchet,cDtAnalit,cKtSchet,cKtAnalit,dBegin,dEnd)**, где

cDtSchet – дебетовый счет;

cDtAnalit – аналитика по дебетовому счету;

cKtSchet – кредитовый счет;

cKtAnalit – аналитика по кредитовому счету;

dBegin, dEnd – период расчета.

SCHSEGMENTQNT – количество аналитических сегментов на указанном счете

Форма записи: **SchSegmentQNT(cSchet)**, где **cSchet** – интересующий счет.

SCHSEGMENTS – получение массива измерений на счете

Форма записи: **SchSegments(cSchet)**, где **cSchet** – интересующий счет.

MAKESEGMENT – формирование полного кода аналитики

Данная функция формирует полный код аналитики на основе переданных пар «вид измерения–код».

Форма записи: **MakeSegment(cSchet, aParIn)**, где

cSchet – счет;

aParIn – пара, состоящая из GUID аналитического измерения и кода из справочника значений аналитического измерения.

ANALIT_BY_DIM – код аналитики на счете по указанному коду вида измерения

Форма записи: **Analit_By_Dim(cSchet,cAnalit,cGuid)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика;

cGuid – GUID аналитического измерения.

ANALIT_BY_ORDER – код аналитики на счете по указанному номеру вида измерения

Форма записи: **Analit_By_Order(cSchet,cAnalit,nOrder)**, где

cSchet – счет;

cAnalit – аналитика;

nOrder – порядковый номер вида измерения на счете.

ANALIT_GOTOP – встать на первую позицию в аналитическом

справочнике

Функция позволяет перейти на первую позицию аналитического справочника и возвращает значение TRUE или FALSE.

ANALIT_GOBOTTOM – встать на последнюю позицию в аналитическом справочнике

Функция позволяет перейти на первую позицию аналитического справочника и возвращает значение TRUE или FALSE.

ANALIT_SKIP – перемещение на n позиций в аналитическом справочнике

Функция возвращает TRUE или FALSE.

ANALIT_SEEK – поиск кода в аналитическом справочнике

Функция возвращает TRUE или FALSE.

ANALIT_BOF – признак нахождения наверху аналитического справочника

Функция возвращает TRUE или FALSE.

ANALIT_EOF – признак нахождения внизу аналитического справочника

Функция возвращает TRUE или FALSE.

ANALIT_CODE – текущий код аналитики в аналитическом справочнике

Функция возвращает код аналитики из справочника значений указанного аналитического измерения.

ANALIT_NAME – текущее наименование аналитики в аналитическом справочнике

Функция возвращает наименование аналитики из справочника значений указанного аналитического измерения.

SHAU_GOTOP – переместиться на первую позицию в списке аналитик по счету

Функция возвращает TRUE или FALSE.

SHAU_NEXT – переместиться на следующую позицию в списке аналитик по счету

Функция возвращает TRUE или FALSE.

SHAU_PREV – переместиться на предыдущую позицию в списке аналитик по счету

Функция возвращает TRUE или FALSE.

SHAU_GOBOTTOM – переместиться на последнюю позицию в списке аналитик по счету

Функция возвращает TRUE или FALSE.

SHAU_BOF – признак нахождения на верхней позиции в списке аналитик

по счету

Функция возвращает TRUE или FALSE.

SHAU_EOF – признак нахождения на нижней позиции в списке аналитик по счету

Функция возвращает TRUE или FALSE.

SHAU – текущий код аналитики по счету в списке всех аналитик по счету

Функция определяет код аналитики для конкретного счета.

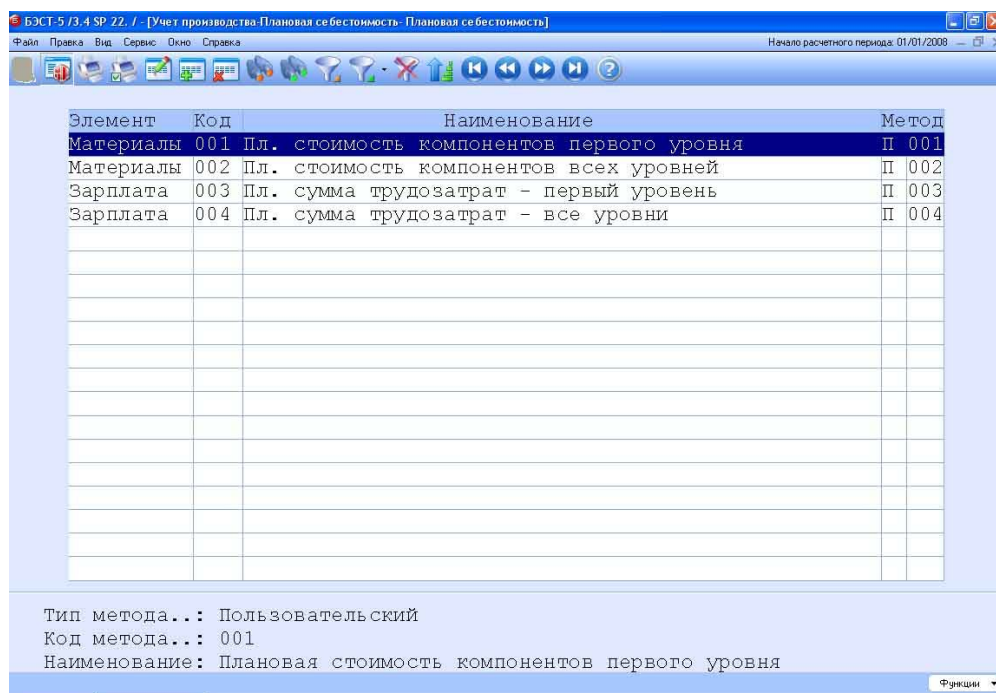
2.11.11. Статьи калькуляции

Режим (*Настройка, справочники \ Настройка расчета себестоимости \ Статьи калькуляции*) позволяет определить те статьи калькуляции, которые будут использоваться при расчете себестоимости готовой продукции и полуфабрикатов собственного производства.

Статьи калькуляции настраиваются отдельно для плановой и фактической себестоимости – в разделах **Плановая себестоимость** и **Фактическая себестоимость** соответственно.

Реестры статей калькуляции для плановой и фактической себестоимости имеют абсолютно одинаковый внешний вид (Рис. 2-18). Различия заключаются только в составе введенных статей и правилах формирования данных по этим статьям.

В колонках реестра отображаются сведения об элементе затрат, коде и наименовании статьи и об используемом методе расчета. Для статьи, на которой установлен курсор, в подстроичнике выводятся тип, код и наименование метода расчета.



Элемент	Код	Наименование	Метод
Материалы	001	Пл. стоимость компонентов первого уровня	П 001
Материалы	002	Пл. стоимость компонентов всех уровней	П 002
Зарплата	003	Пл. сумма трудозатрат - первый уровень	П 003
Зарплата	004	Пл. сумма трудозатрат - все уровни	П 004

Тип метода...: Пользовательский
Код метода...: 001
Наименование: Плановая стоимость компонентов первого уровня

Рис. 2-18 Реестр статей калькуляции

Стандартные операции

При работе с реестром статей калькуляции поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой статьи – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка → Новая запись*;
- Редактирование параметров статьи – клавиша <Enter>, или кнопка на панели

инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;

- Сохранение статьи – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить*;
- Сортировка – клавиша <F3>, или кнопка на панели инструментов **Сортировка**. Предусмотренные способы сортировки: *по элементу затрат и коду статьи калькуляции, по элементу затрат и наименованию статьи калькуляции, по коду статьи затрат, по наименованию статьи затрат*;
- Удаление статьи – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- Установка фильтра – клавиша <F6>, кнопка **Общий фильтр** на панели инструментов, или команда меню *Вид* → *Фильтр*;
- Поиск записей в реестре – клавиша <F7>, или кнопка **Поиск общий**, или команда меню *Правка* → *Поиск*. Общий поиск осуществляется по следующим критериям: *по элементу затрат и коду статьи калькуляции, по элементу затрат и наименованию статьи калькуляции, по коду статьи затрат, по наименованию статьи затрат*;
- Печать реестра – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части реестра имеется 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.

Ввод новой статьи калькуляции

Для ввода новой статьи калькуляции нажмем клавишу <F4>, или кнопку на панели инструментов **Новая запись**, или воспользуемся командой меню *Правка* → *Новая запись*.

В результате на экране появится форма, где нужно заполнить следующие поля:

- **Код** – трехзначный уникальный код, идентифицирующий эту статью в системе;
- **Наименование** – произвольное наименование статьи калькуляции;
- **Элемент затрат**. Возможные варианты: *Материалы, Затраты, Прочие*. Нужный элемент затрат выбирается клавишей <Пробел>;
- **Правило формирования данных**. Выбирается из предварительно настроенного справочника **Методы расчета** (см.п.2.11.1). Для вызова данного справочника используется клавиша <F2>;
- **Тип** – тип метода расчета: *Пользовательский* или *Системный*. Данное поле заполняется автоматически – согласно выбранному методу расчета.



Редактирование и удаление статей, включенных в шаблон ведомости расчета себестоимости, не допускается.

2.12. Дополнительные справочники

Эта папка содержит ряд дополнительных справочников, расширяющих сервисные возможности рассматриваемого приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Однако вопрос о

целесообразности их применения решает само предприятие-пользователь.

Папка (*Настройка, справочники \ Дополнительные справочники*) включает в себя:

- **Справочник причин брака** (см.п.2.12.1);
- **Справочник атрибутов** (см.п.2.12.2);
- **Справочник видов атрибутов** (см.п.2.12.3);
- **Справочник реквизитов партий** (см.п.2.12.4);
- **Иерархические справочники** (см.п.2.12.5);
- **Виды аналитики номенклатуры** (см.п.2.12.6).

2.12.1. Справочник причин брака

Справочник причин брака используется для автоматизации ввода информации в актах на брак в сборочном производстве. Его пополнение возможно и при вводе самого документа.

Запись этого справочника содержит два поля:

- **Код** – шестизначный символьно-цифровой код, идентифицирующий причину брака;
- **Наименование** – произвольное наименование причины брака, например, разрыв ткани и т.д..

В режиме работы со справочником причин брака поддерживаются все стандартные операции, предусмотренные для работы с реестрами (ввод, редактирование, удаление, печать и др.) В нижней части находится кнопка **Функции**, имеющая универсальное назначение, не зависящее от вида реестра (см.п.2.3).

2.12.2. Справочник атрибутов

В данном справочнике, расположенном в пункте меню (*Настройка, справочники \ Дополнительные справочники \ Справочник атрибутов*), хранятся значения основных атрибутов номенклатуры, которые можно использовать при вводе документов движения ТМЦ в производстве.

Напомним, что в системе БЭСТ-5 для объекта номенклатуры можно ввести вспомогательные описательные характеристики – **атрибуты**. Состав и смысловая нагрузка этих характеристик определяется по усмотрению предприятия-пользователя.

Атрибуты, применяемые для **Номенклатурного справочника** в целом, называются основными. Это 4 символьных и 2 числовых атрибута. Стандартные названия символьных атрибутов: **Марка, Сорт, Профиль, Размер**, а стандартные наименования числовых атрибутов: **Стандарт** и **Параметр**.

В режиме настройки параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ** Вы можете сами определить названия атрибутов (т.е. переименовать их как Вам удобно), а также определить необходимость использования любого этих полей для целей учета.

Справочник атрибутов имеет одноуровневую структуру. Каждая запись данного справочника содержит название и значение атрибута. Стало быть, в форме для ввода/корректировки записи справочника присутствуют два реквизита:

- **Атрибут** – тип (название) атрибута. Выбирается нажатием клавиши <Пробел>. Для выбора предлагаются атрибуты СИМВОЛЬНОГО ТИПА. В стандартном варианте настройки (т.е. предлагаемом разработчиками системы) выбор осуществляется из следующего списка: *Марка, Сорт, Профиль, Размер*;
- **Наименование**. Значение атрибута. Вводится произвольным образом. Например, для атрибута «Сорт» можно указать значение «Высший» и пр. Максимальная длина значения атрибута составляет 25 символов.

Использование данного справочника при заполнении соответствующих полей в документах ускоряет ввод информации и позволяет унифицировать характеристики ТМЦ (т.е. значения атрибутов), что, в свою очередь, сокращает количество ошибок при вводе. Содержимое справочника может быть оперативно дополнено при вводе новой номенклатуры.

Стандартные операции

В режиме работы со справочником предусмотрены 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 атрибуту и наименованию*, *по наименованию*;
- Фильтрация записей в справочнике – 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 атрибуту и наименованию*, *по наименованию*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части справочника содержится кнопка **Функции**. О ее назначении было рассказано в п.2.2 и п.2.3.

2.12.3. Справочник видов атрибутов

В системе БЭСТ-5, помимо основных атрибутов, введен еще один набор описательных характеристик ТМЦ, называемых **дополнительными атрибутами**.

В системе БЭСТ-5 предусмотрено 6 полей дополнительных атрибутов: это 4 символьных и 2 числовых поля. При этом Вы можете изменять наименования дополнительных атрибутов, а также устанавливать признаки использования этих полей для учета.

Несмотря на внешнее сходство основных (см.п.2.12.2) и дополнительных атрибутов, между ними имеются и существенные различия. Во-первых, для ввода дополнительных атрибутов можно использовать справочник видов измерений, существующий в системе БЭСТ-5. Во-вторых, дополнительные атрибуты назначаются для каждой группы запасов в отдельности, тогда как основные – для всего **Номенклатурного справочника**.

Перечень дополнительных атрибутов определяется в **Справочнике видов атрибутов**, доступном в режиме (*Настройка, справочники \ Дополнительные справочники*).

- **Комментарий**. Произвольный комментарий поясняющего характера;
- **Измерение**. Вид аналитического измерения, которое ставится в соответствие данному атрибуту. Вводится при помощи справочника **Виды измерений**, вызываемого клавишей <F2>. В дальнейшем значения выбранного вида аналитического измерения используются

при вводе значений атрибута.

Напомним, что дополнительные виды атрибутов, предусмотренные для конкретной группы, вводятся в справочнике групп. Для этого, находясь в реестре групп ТМЦ, надо установить курсор на строке с данной группой и нажать кнопку **Атрибуты**.

Значения дополнительных атрибутов для конкретной номенклатурной позиции вводятся в карточке номенклатуры на закладке **Прочее**. Справочник видов атрибутов может быть дополнен и в оперативном режиме – при вводе новых групп.

Если используются числовые атрибуты номенклатуры, к которым привязаны аналитические измерения, то для вывода кодов аналитических измерений в печатных формах служат параметры:

ДОПОЛН_АТТРИБУТ_1_СИМВ, ДОПОЛН_АТТРИБУТ_2_СИМВ, наименование
ДОПОЛН_АТТРИБУТ_3_СИМВ, ДОПОЛН_АТТРИБУТ_4_СИМВ.

Для вывода наименований аналитических измерений используются параметры
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_1_СИМ,
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_2_СИМ,
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_3_СИМ,
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_4_СИМ.

Если к числовым атрибутам номенклатуры не привязаны аналитические измерения, то для вывода наименований атрибутов в печатных формах используются параметры:

ДОПОЛН_АТТРИБУТ_1_СИМВ, ДОПОЛН_АТТРИБУТ_2_СИМВ,
ДОПОЛН_АТТРИБУТ_3_СИМВ, ДОПОЛН_АТТРИБУТ_4_СИМВ,

НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_1_СИМ,
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_2_СИМ,
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_3_СИМ,
НАИМЕНОВ_ИЗ_СПРАВ_ДОП_АТТРИБУТ_4_СИМ.

Стандартные операции

В режиме работы со справочником поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод новой записи (т.е. нового вида атрибута) – 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*;
- 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*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части справочника содержится кнопка **Функции**. О ее назначении было рассказано в

п.2.2 и п.2.3.

2.12.4. Справочник реквизитов партий

Используя **Справочник реквизитов партий**, Вы можете вести свои собственные классификаторы, которые упрощают ввод данных в такие поля карточки партии как **Наименование, Изготовитель, Сертификат, Страна, Ном. накл, Серия, ГТД**.

Ведение этих классификаторов позволяет ускорить ввод информации и избежать ошибок при заполнении однотипных сведений о партиях. Обращаем внимание, что речь в данном случае идет о так называемых производственных партиях, созданных в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** и используемых для целей учета полуфабрикатов, готовой продукции и производственного брака.

При необходимости поля **Сертификат** и **Изготовитель** могут быть переименованы по усмотрению пользователя. Это делается в режиме (*Настройка, справочники \ Дополнительная настройка \ Настройка параметров приложения*) – в разделе «Карточка партии» (см.п.2.13.4).

Справочник реквизитов партий доступен в режиме **Настройка, справочники** (Рис. 2-19). Он не требует какой-либо дополнительной настройки со стороны пользователя и может оперативно дополняться при вводе новой карточки партии.

Реквизит	Наименование
Наименование	1-я партия
Наименование	2-я партия
Наименование	3-я партия
Сертификат	Сертификат № 1253
Сертификат	Сертификат № 75/374
Изготовитель	АО "Курочка ряба"
Изготовитель	ТОО "Колобок"
Изготовитель	Фирма "Glory"
Изготовитель	Фирма "Орион"
Страна	Германия
Страна	Италия
Страна	Китай
Страна	Россия
Страна	Турция
ГТД	890-765-43342

Рис. 2-19 Записи справочника реквизитов партий

Форма для ввода/корректировки записи рассматриваемого справочника содержит два реквизита:

- **Реквизит.** Вид соответствующего реквизита в карточке партии. Выбирается нажатием клавиши <Пробел>. При использовании стандартной настройки выбор осуществляется из следующего списка: *Наименование, Изготовитель, Сертификат, Страна, Серия, ГТД, Ном. накл*;
- **Наименование.** Значение данного реквизита, которое далее будет предлагаться при заполнении карточки.

Стандартные операции

В режиме работы со справочником предусмотрены следующие стандартные операции:

- Ввод новой записи (т.е. нового реквизита и его значения) – 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 реквизиту и наименованию, по наименованию*;
- Фильтрация записей в справочнике – 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 реквизиту и наименованию, по наименованию*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать**, или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части справочника содержится кнопка **Функции**. О ее назначении было рассказано в п.2.2 и п.2.3.

2.12.5. Иерархические справочники

Режим (*Настройка, справочники\Дополнительные справочники\ Иерархические справочники*) предоставляет возможность создания пользовательских справочников ТМЦ, имеющих иерархическую структуру. Иерархические справочники могут иметь произвольное количество уровней вложенности, выбираемое по усмотрению пользователя. Максимальное количество этих уровней – до 24. Определив структуру иерархического справочника, Вы можете выбрать соответствующий уровень (ветвь) – для «привязки» того или иного номенклатурного номера. Каждый номенклатурный номер может быть привязан к ветви только одного иерархического справочника.

Использование иерархических справочников позволяет получать выборки по любому уровню иерархии при формировании всех видов отчетов и во всех режимах работы с **Номенклатурным справочником**. Кроме того, отчеты по остаткам могут быть сгруппированы по любому уровню иерархии – с подведением промежуточных итогов.



Справочник формируется при начальной настройке приложения и может быть пополнен по мере необходимости. Заполнение иерархических справочников не является обязательным условием для ведения учета в системе.

Стандартные операции

В реестре иерархических справочников предусмотрены 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*;

Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части реестра существуют две кнопки: **Справочник** и **Функции**. Кнопка

Справочник позволяет открыть иерархический справочник для редактирования его содержимого. То же самое действие выполняется и при использовании комбинации клавиш <Ctrl+Enter>. О назначении кнопки **Функции** было рассказано в п.2.2 и п.2.3.

Ввод иерархического справочника

Ввод нового иерархического справочника начинается с нажатия клавиши <F4>, или кнопки на панели инструментов **Новая запись**, или выбора команды меню *Правка→Новая запись*. В результате будет открыто окно, в котором нужно ввести название данного справочника и описать его уровни иерархии (Рис. 2-20).



ПРИМЕР.

Предположим, что нам нужно создать иерархический справочник «Краска», имеющий 2 уровня вложенности: первый – «Вид» и второй – «Цвет».

Наименование справочника	Число уровн.
Краска	2

Рис. 2-20 Окно ввода / редактирования иерархического справочника

Название справочника вводится в поле **Наименование**. Введя название и нажав клавишу <Enter>, мы переходим в таблицу, где поочередно указываются уровни иерархии. Для ввода уровня иерархии применяется клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка → Новая запись*. В появившейся форме вводят порядковый номер (1-24) и наименование уровня.



Поскольку значения уровней иерархии могут вводиться в оперативном порядке – при работе с Номенклатурным справочником, то в этом режиме целесообразно только вносить начальные данные или вносить изменения в уже введенные.

После ввода наименования последнего уровня выбрав команду меню *Правка → Сохранить*, нажав кнопку на панели инструментов **Сохранить** или клавишу <F10> мы должны сохранить введенную настройку справочника.

Определив уровни иерархии, присвоим им соответствующие значения. Для этого надо нажать кнопку **Справочник** или клавиши <Ctrl+Enter>. Тем самым мы перейдем в окно для ввода/корректировки значений.

Окно режима для ввода/корректировки значений на уровнях иерархии разделено на две части. В правом окне определяется список значений для первого (верхнего) уровня иерархии (в нашем примере – это «Вид»). Новое значение вводится при помощи клавиши <F4>, или кнопки на панели инструментов **Новая запись**, или команды меню *Правка → Новая запись*. Введем для этого уровня три значения, например: *Для наружных работ, Для пола, Потолочная*.

Для перехода на следующий (т.е. второй) уровень нажимаем клавишу <Tab> (или опцию **Следующий уровень иерархии**, доступную при нажатии кнопки **Операции**). В итоге перед нами появится окно, открытое для того значения предыдущего уровня иерархии, на котором до

перехода был установлен курсор.

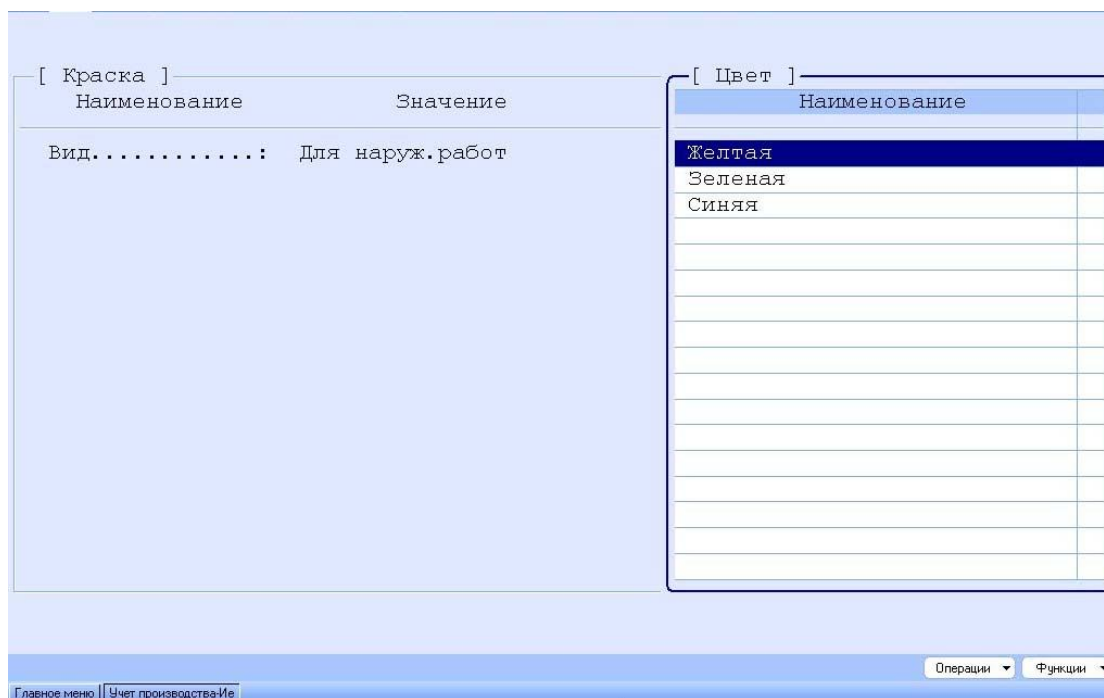


Рис. 2-21 Пример формы просмотра значений иерархического справочника

В левой части окна будут показаны наименование предыдущего уровня иерархии и наименование расположенного на нем значения (на котором до этого был установлен курсор). Применительно к нашему примеру там будет написано: *Вид: Для наружных работ*. Аналогичным образом (клавиша <F4> и пр.) введем значения, «привязанные» к текущему (в нашем случае – второму) уровню иерархии – «Цвет». Предположим, что это будут цвета: *Желтая, Зеленая, Синяя* (Рис. 2-21). Возврат на предыдущий уровень справочника осуществляется с помощью комбинации клавиш <Shift+Tab>, или же через команду *Предыдущий уровень иерархии*, доступную при нажатии кнопки **Операции**. Аналогичным образом введем информацию о цветах для двух других видов краски, указанных на первом уровне иерархии: *Вид: Для пола – Желтая, Коричневая, и Вид: Потолочная – «Слоновая кость», Белая*.

В итоге мы создали иерархический справочник, на верхнем уровне которого представлены виды краски, а на втором – цвета, соответствующие этим видам. Далее к созданному нами справочнику может быть «привязан» тот или иной соответствующий номенклатурный номер. Эта «привязка» делается в **Номенклатурном справочнике** (в карточке номенклатуры, на закладке **Прочее**, в поле *Иерархия*).

Операции в режиме редактирования значений справочника

Рассмотрим специальные операции, доступные в режиме ввода/редактирования значений иерархического справочника. В данном режиме имеются кнопки **Операции** и **Функции**. Кнопка **Операции** включает в себя меню из двух команд – *Предыдущий уровень иерархии* и *Следующий уровень иерархии*, предназначенные для передвижения по уровням (ветвям) иерархического справочника. О назначении кнопки **Функции** было рассказано в п.2.2 и п.2.3.

2.12.6. Виды аналитики номенклатуры

Напомним, что система БЭСТ-5 предоставляет возможность учета запасов в разрезе аналитик номенклатуры. Другими словами, в системе можно вести учет разновидностей одной и той же номенклатурной позиции, которые отличаются друг от друга по одному или нескольким характеристическим признакам. Так, например, для одежды роль аналитик могут играть цвета, размеры, модели, коллекции и т.д. В сборочном производстве роль аналитики для

номенклатуры типа *Продукция* играет спецификация, по которой ее изготавливают.

Вид используемой аналитики указывают в справочнике групп или номенклатурном справочнике, а сами значения аналитических кодов вносятся в документах движения и карточках складского учета.

В свою очередь, аналитический признак номенклатуры типа *Товары, Разборка* может иметь составную структуру, т.е. включать в себя несколько отдельных сегментов, каждый из которых представляет собой самостоятельную аналитику. Простейший пример – учет изделий не только в разрезе размеров, но и в разрезе цветов. При этом общая длина аналитического кода ограничена 30 знаками, а количество сегментов может быть произвольным.

Общие принципы построения сегментной аналитики номенклатуры полностью соответствуют принципам, применяемым для сегментной аналитики на счетах бухгалтерского учета в системе БЭСТ-5. Точно так же, для отделения сегментов друг от друга используются специальные символы – разделители.

Как уже было сказано ранее, что аналитические признаки номенклатуры могут участвовать в расчете ее себестоимости. Это определяется настройкой объекта учета. Если объект учета не включает в себя аналитику, то расчет производится для номенклатуры в целом. Если аналитика входит в объект учета, то себестоимость каждой разновидности номенклатуры может различаться.

Отметим, что 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.

В учете номенклатуры применяются общие и локальные измерения. Общие измерения включены в справочник Виды измерений (*НАСТРОЙКА \ ОБЩИЕ ДАННЫЕ \ Аналитические измерения \ Виды измерений*). Однако для построения аналитического учета номенклатуры можно выбрать не все, а лишь определенные виды общих измерений. Те виды аналитических измерений, которые могут использоваться в учете запасов, отмечены галочкой в колонке «Запасы». Обращаем внимание, что такая отметка не означает запрета на использование данного вида измерений на других участках учета.

Наряду с общими измерениями также могут использоваться и специальные (локальные) измерения, которые применяются ТОЛЬКО для целей учета номенклатуры. В некоторых случаях более эффективно использовать общие измерения, а в некоторых – только специальные.

Специальные (локальные) виды измерений создаются в приложении учета запасов по мере необходимости – или в поле **Вид аналитики** в карточке **Номенклатурного справочника**, или в поле **Вид аналитики** при заполнении характеристик группы ТМЦ, или в отдельном режиме (*Настройка, справочники \ Дополнительные справочники \ Виды аналитики номенклатуры*).

Если при вводе вида измерения (в карточке номенклатуры из **Номенклатурного справочника** или при заполнении характеристик группы ТМЦ) будет нажата клавиша <F2>, то на экране откроется форма с реестром допустимых видов измерений. В этот реестр включены все доступные системные измерения и, кроме того, здесь могут быть созданы новые локальные измерения (клавиша <F4>) или внесены изменения в уже существующие. При создании нового измерения необходимо заполнить следующий ряд реквизитов:

- **Код** – уникальный код вида измерения. Используется для ссылки на данное измерение. Ввод этого реквизита является обязательным;
- **Название** – произвольное наименование вида измерения;
- **Тип**. Для целей учета запасов могут использоваться измерения следующих типов: *Символьный, Числовой, Дата, Сегментный*. Требуемый тип выбирается клавишей <Пробел>.

стандартные операции:

- Ввод нового вида аналитики – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование вида аналитики – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;
- Сохранение вида аналитики – клавиша <F10>, или кнопка на панели инструментов **Сохранить**, или команда меню *Правка* → *Сохранить* ;
- Удаление вида аналитики – клавиша <F8>, или кнопка на панели инструментов **Удалить**, или команда меню *Правка* → *Удалить*;
- 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*;
- Печать справочника – клавиша <F9>, или кнопка **Печать** или команда меню *Файл* → *Печать*.

Специальные операции

В нижней части справочника содержатся кнопки **Состав** и **Функции**. Кнопка **Состав** позволяет просматривать и редактировать состав сегментов того вида аналитики, на котором установлен курсор. Эти же действия выполняются с помощью комбинации клавиш <Alt+S>. Данная кнопка доступна только для видов аналитики, имеющих тип *Сегментный*. О назначении кнопки **Функции** было рассказано в п.2.2 и п.2.3.

2.13. Настройка параметров приложения

В этом режиме настраивается ряд параметров, управляющих работой приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Режим содержит настройку, предлагаемую разработчиками системы БЭСТ-5 в качестве настройки по умолчанию. Таким образом, Вам следует ознакомиться с представленным вариантом настройки, и, если потребуется, внести в нее коррективы, исходя из учетных потребностей Вашего предприятия.

Параметры приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** сгруппированы в следующие разделы:

- Общие параметры;
- Конфигурирование;
- Импорт/экспорт ТМЦ;
- Карточка партии.

Данный режим представляет собой окно, разделенное на две части (Рис. 2-23). В левой части представлен список параметров, структурированных по указанным выше разделам. В правой части содержатся краткое описание и соответствующие средства для настройки значения параметра, на котором установлен курсор. Переход между окнами осуществляется с помощью клавиши <Tab>.

Выбор параметров и настройка их значений происходят последовательно. При этом – в зависимости от вида параметра – Вы можете либо подтвердить значение, установленное по умолчанию, либо выбрать значение из предложенного перечня вариантов, либо ввести нужное Вам значение вручную.

Рассмотрим состав и настройки имеющихся параметров.

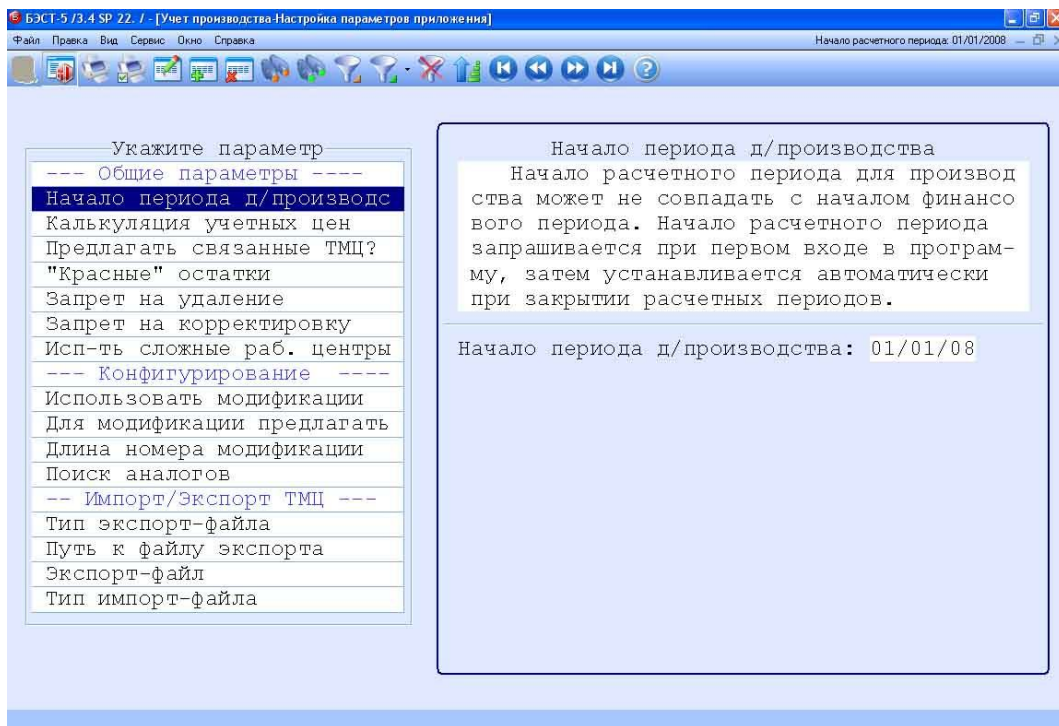


Рис. 2-23 Окно настройки параметров приложения

2.13.1. Общие параметры

При сравнении состава параметров приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** с составом параметров приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** можно увидеть похожие или одинаковые названия. Тем не менее, независимо от того, совпадает ли название параметра приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** с аналогичным параметром приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**, для приложения **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** создается **СОБСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКТ НАСТРОЕЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ**. Значения этих параметров могут не совпадать со значениями одноименных параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**. Параметры, настраиваемые в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**, влияют на работу только данного приложения.

В группу общих параметров входят:

- **Начало периода д/производства.** Дата начала расчетного периода устанавливается автоматически при первом входе в приложение и изменяется после закрытия расчетного периода в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Эта дата может не совпадать с началом расчетного периода, установленного для всей системы БЭСТ-5;



НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ изменять дату начала периода для производственного учета БЕЗ ЗАКРЫТИЯ РАСЧЕТНОГО ПЕРИОДА. Это может привести к некорректному расчету себестоимости продукции, а в результате – к искажению данных в некоторых выходных формах.

- **Калькуляция учетных цен.** Данный параметр используется для ТМЦ, приходяемых по методу учетных цен. Если параметр принимает значение *Да*, то при поступлении новых ТМЦ на склад с нулевой учетной ценой, последняя будет изменена на фактическую – после ввода или калькуляции фактической цены на основании документа прихода;
- **Предлагать связанные ТМЦ?** Связанными называются те ТМЦ, которые могут быть предложены заказчику в дополнение к некоему основному товару. Если параметр принимает значение *Да*, то после ввода количества номенклатуры, имеющей связанные товары, на экран автоматически выходит дополнительное окно со списком подобранных связанных ТМЦ;

- **«Красные» остатки.** Эта настройка разрешает или запрещает наличие в рабочих центрах отрицательных текущих остатков запасов. По умолчанию контроль ведется на основании текущих остатков в картотеке. Если необходимо контролировать остатки на дату документа (что актуально при вводе/корректировке документа «задним» числом), то тогда для параметра **Контроль остатков** должно быть установлено значение *На дату документа*;
- **Запрет на корректировку/удаление.** Эти параметры позволяют отключать режимы корректировки и удаления документов. Для каждого из данных параметров выбирается соответствующее значение: *Нет* (в этом случае корректировка/удаление разрешается), *Только расходные документы*, *Все документы*. Перенастройка обоих параметров допускается и в процессе текущей работы;
- **Исп-ть сложные раб. центры.** Данный параметр устанавливает/отменяет поддержку сложных рабочих центров и принимает значение *Да* или *Нет*, выбираемое клавишей <Пробел>. В том случае, если Вы будете использовать сложные рабочие центры, Вам также следует указать наименование сложных рабочих центров, которое далее будет использоваться в реестрах, формах документов и отчетов. Сложный рабочий центр используется в отчетах для получения сводных данных по цехам (см.п.2.7.1);

2.13.2. Конфигурирование

Параметры, включенные этот раздел, используются при конфигурировании спецификаций на сборку изделий. Данная группа параметров ориентирована на сборочное производство.

- **Использовать модификации.** Данный параметр разрешает или запрещает создание конфигурируемых спецификаций продукции и полуфабрикатов;
- **Для модификации предлагать.** Этот параметр определяет правило выбора объектов конфигурирования (или, иначе, порядок фильтрации реестра спецификаций) при работе утилиты конфигурирования. Возможные варианты выбора объектов конфигурирования: *продукцию*, *полуфабрикаты*, *продукцию и полуфабрикаты*. Выбор частичной опции (только продукция или только полуфабрикаты) позволяет сократить общий список спецификаций, предлагаемых для конфигурирования;
- **Длина номера модификации.** Этот параметр управляет структурой кода конфигурируемых спецификаций. Код конфигурируемой спецификации имеет длину 10 символов и структуру О..ОМ..М, где О..О – код основной спецификации длиной от 6 до 8 символов, а М..М – код модификации длиной от 2 до 4 символов. Параметр управляет длиной кода модификации М..М и может принимать значения 2,3 или 4. При ручном вводе спецификаций код основной спецификации также вводится вручную. Код модификации формируется программным путем в результате работы утилиты конфигурирования;
- **Поиск аналогов.** Данный параметр определяет правила создания новых спецификаций при автоматическом формировании утилитой конфигурирования цепочки спецификации на новую модификацию. Если для параметра настроено значение *не проводить*, то новые спецификации будут создаваться на новую модификацию и на все входящие полуфабрикаты даже в том случае, если такие спецификации уже существуют. Если параметр принимает значение *проводить*, то перед созданием новой модификации любой продукции и полуфабриката система будет вначале искать ее среди уже созданных. Такой регламент работы позволяет уменьшить объем реестра спецификаций. Однако при большой номенклатуре продукции и полуфабрикатов это может существенно замедлить работу утилиты конфигурирования.

2.13.3. Импорт/экспорт ТМЦ

Настройка параметров из раздела «Импорт/Экспорт ТМЦ» производится IT-специалистами в случае необходимости работы с файлами других форматов. Несмотря на сходство с аналогичной группой параметров из приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ**, параметры, которые

будут рассмотрены ниже, относятся только к приложению **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** и должны быть настроены именно для него.

Итак, в рассматриваемую группу параметров входят:

- **Тип экспорт-файла.** Определяет формат записи для файла экспорта. Поддерживаемые форматы для экспорта: *текст, текст с разделителями, XML, MS Excel, OO Calc, формат DBF*. Нужный формат выбирается клавишей <Пробел>. Здесь также указывается тип разделителя в файле экспорта и устанавливается запрет/разрешение на его изменение;
- **Путь к файлу экспорта.** Указываются используемый по умолчанию диск и полный путь к каталогу, где хранится экспортный файл со списком ТМЦ. Если присутствующий в данной настройке параметр **Вводить** принимает значение *Нет*, то изменение пути, предлагаемого по умолчанию, в режиме работы с документом не допускается;
- **Экспорт-файл.** Указывается имя экспортного файла, предлагаемое по умолчанию. В случае надобности, имя можно изменить при работе с документом (для этого значение параметра **Вводить** должно быть настроено как *Да*);
- **Тип импорт-файла.** Определяет формат записи для файла импорта. Поддерживаемые форматы для импорта: *формат DBF, текст, текст с разделителями, XML, MS Excel, OO Calc*. Нужный формат выбирается клавишей <Пробел>. Здесь также указывается тип разделителя в файле импорта и устанавливается запрет/разрешение на его изменение;
- **Путь к импорт-файлу.** Указываются используемый по умолчанию диск и полный путь к каталогу, где хранится импортируемый файл со списком ТМЦ. Если присутствующий в данной настройке параметр **Вводить** принимает значение *Нет*, то изменение пути, предлагаемого по умолчанию, в режиме работы с документом не допускается;
- **Импорт-файл.** Указывается имя импортируемого файла, предлагаемое по умолчанию. В случае надобности, имя можно изменить при работе с документом (для этого значение параметра **Вводить** должно быть настроено как *Да*);
- **Ед. изм. в импорт-файле.** Если в импортируемом файле отсутствуют сведения о единицах измерения, то эта настройка позволяет определить, какие единицы измерения будут подставлены при импорте строк. Значения данного параметра действительны и для тех случаев, когда единицы измерения, указанные в импортируемом файле, не соответствуют единицам из **Номенклатурного справочника**, указанным для тех ТМЦ, строки с которыми должны быть импортированы. Рассматриваемый параметр принимает следующие значения: *не обрабатывается, основная, прихода/расхода*. Нужный вариант выбирается клавишей <Пробел>. При выборе значения *не обрабатывается*, единицы измерения будут приниматься из импортируемого файла «как есть». В случае несоответствия этих единиц единицам из номенклатурного справочника выдается соответствующее системное сообщение;
- **Цена в импорт-файле.** Определяет способ получения сведений об отпускной цене ТМЦ при импорте файла. Параметр принимает значение *из заголовка* или *из импорт-файла*. При выборе значения *из импорт-файла* отпускная цена для строк с ТМЦ будет взята из импортируемого файла. При выборе значения *из заголовка* отпускная цена берется из заголовка документа (накладной). Нужный вариант выбирается нажатием клавиши <Пробел>;
- **Код партии для расхода.** Определяет способ получения кода партии ТМЦ при формировании документа расхода: *обработка* или *из импорт-файла*. Если был выбран вариант *обработка*, то при оформлении документа расхода отпуск ТМЦ с партионным способом хранения будет происходить согласно настройке параметра **Разброска партий** (см.п.2.13.4). Если же был выбран вариант *из импорт-файла*, то при оформлении расхода будет подставляться код партии, указанный в импортируемом файле;
- **Код партии для прихода.** Определяет способ получения кода партии ТМЦ при

оприходовании: *обработка* (подставляется код первой партии из **Справочника партий**), *обработка по посл. партии* (приходящие ТМЦ зачисляются на последнюю по дате поступления карточку партии из **Справочника партий**), *из импорт-файла* (подставляется код партии, взятый из импортируемого файла, при этом новая партия будет добавлена в **Справочник партий** только в том случае, если партии с таким кодом в нем не обнаружено), *автоввод* (выполняется автоматическое формирование карточки партии согласно настройке параметров карточки партии (см.п.2.13.4)). Если выбран способ *автоввод*, то также нужно определить способ формирования кода новой партии, т.е. выбрать соответствующее значение параметра **Формирование кода**. Код новой партии может быть сформирован либо *по умолчанию* (т.е. автоматически), либо *взят из импорт-файла*;

➤ **Доп. поля импорта-экспорта.** Позволяет отметить те поля карточки партии, которые будут записываться в файл экспорта или будут взяты из импортируемого файла при автоматическом формировании карточки партии. Поля, не отмеченные в нижеприведенном списке, при автоматическом формировании карточки партии будут заполняться значениями по умолчанию (см.п.2.13.4). Список полей, которые нужно отметить, выглядит следующим образом: *Наименование партии, Поставщик, Сертификат, Изготовитель, Изготовлено, Годно до, Номер ГТД, Страна.*

2.13.4. Карточка партии

Параметры, представленные в данном разделе, ориентированы именно на приложение **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Значения этих параметров могут не совпадать со значениями одноименных параметров приложения **СЫРЬЕ. МАТЕРИАЛЫ**.

Обращаем внимание, что применительно к данной настройке речь идет о производственных партиях, созданных в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА** и используемых для целей учета полуфабрикатов, готовой продукции и производственного брака.

Производственная партия может иметь собственный набор атрибутов, отличный от атрибутов закупаемых партий ТМЦ (с которыми «работают» приложения **СЫРЬЕ.МАТЕРИАЛЫ** или **ТОВАРЫ.ПРОДУКЦИЯ**).



Параметры карточки партии, настроенные в приложении УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА, влияют на отражение данных о производственных партиях в любом другом приложении. Иными словами, вне зависимости от места отображения данных о производственной партии, будет использоваться набор атрибутов, определенных в рамках настройки приложения УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА.

Настройка параметров карточки партии позволяет определить основные – действующие по умолчанию – правила формирования карточки партии в приложении **УЧЕТ ПРОИЗВОДСТВА**. Для всех параметров возможна перенастройка в процессе работы.

- **Код партии по умолчанию.** Данный параметр определяет порядок формирования кода новой карточки партии, установленный по умолчанию при вводе документа прихода. При этом возможны два варианта: *По порядку* и *Код первой партии в сеансе ввода*. В первом случае по умолчанию будет предлагаться следующий номер партии в пределах данной номенклатуры. Во втором случае предлагается код, указанный в первой введенной карточке партии в пределах текущего сеанса ввода документа;
- **Наименование партии.** Определяет действующий по умолчанию способ заполнения поля **Партия** в карточке партии: *Не заполнять, Наимен. первой партии в сеансе ввода, Номер документа оприходования, Примечание в документе оприходования*;
- **Правка цены партии в вал.** Определяет возможность доступа при заполнении карточки партии к суммам, выраженным в иностранной валюте. Принимает значение *Да* или *Нет*;

- **Код валюты в партии.** Определяет валюту, подставляемую по умолчанию при вводе карточки партии, если она не была указана в документе прихода. Выбирается из **Справочника кодов валют**, вызываемого нажатием клавиши <F2>;
- **Сертификат, Изготовитель.** Определяет необходимость использования поля **Сертификат/Изготовитель** при заполнении карточки партии (*Да/Нет*). Пользователь также имеет возможность определить другое наименование для данного поля, исходя из учетных потребностей своего предприятия. При заполнении наименования поля можно использовать справочник **Виды измерений**, вызываемый клавишей <F2>. Если справочник **Виды измерения** не указан, то может быть задействован **Справочник реквизитов партий** (см.п.2.12.4). В дальнейшем значения выбранных Вами измерений будут заноситься в соответствующие поля карточек партий;
- **Ввод дополнительных полей.** Определяет правило заполнения полей **Дата поступления** и **Цена учетная в основной валюте**, находящихся в карточке партии: на основании документа прихода или же оставлять их пустыми. Для заполнения этих полей при вводе накладной необходимо поставить отметку [x]. Установка/снятие отметки выполняется клавишей <Пробел>;
- **Ввод карточек партий.** Определяет правило ввода карточек партий: *Ручной ввод*, *Автоввод*, *Ручн. по текущей*. *Автоввод* означает автоматическое формирование карточки партии при формировании строки документа прихода (для этого в поле **Код партии** достаточно нажать клавишу <Enter>). Поля этой карточки будут заполняться значениями, настроенными по умолчанию. Если был выбран способ *Ручн. по текущей*, то при создании новой партии (непосредственно в **Справочнике партий** или через приходный документ) в экранной форме новой записи отображаются все данные текущей партии – за исключением кода партии. В качестве кода вновь создаваемой партии будет предложен следующий по порядку код партии. Текущей партией в данном случае является та, на карточке которой установлен курсор в момент нажатия клавиши <F4> – т.е. в момент создания новой записи;
- **Изготовлено, Год до, Номер ГТД, Страна.** Определяют значения соответствующих полей, подставляемых в карточку партии по умолчанию, а также возможность их корректировки;
- **Порядок списания партий.** Этот параметр определяет порядок выбора партий при раскрытии картотеки в документах движения, оформляющих расход. Он применяется для ТМЦ с партионным способом хранения, для которых настроен метод учетных цен. Предлагаемые для выбора партии могут быть отсортированы одним из следующих способов: *по номерам* (т.е. согласно их нумерации), в прямом порядке поступления (*ФИФО*) и в обратном порядке поступления (*ЛИФО*);
- **Разброска партий.** При оформлении расхода ТМЦ с партионным способом хранения может возникать ситуация, когда нужное количество одной и той же номенклатуры приходится набирать из разных партий. Для краткости, эта процедура в системе БЭСТ-5 называется **разброской по партиям**. Данный параметр дает возможность установить порядок автоматической разброски по партиям в документах расхода для следующих случаев: при вводе наборов ТМЦ, при вводе заказов (если прайс-лист ведется по номенклатуре), а также при импорте строк складских документов. При выборе значения параметра *С минимальным кол-вом строк* отпуск нужного количества ТМЦ, насколько это возможно, будет осуществляться из одной партии. Если было выбрано значение параметра *По порядку кодов партий*, то нужное количество отпускаемой номенклатуры будет компоноваться из всех хранящихся на складе партий – согласно порядку нумерации их кодов (и независимо от количества строк ТМЦ, отраженного в полученном файле).