

АО "Самарский завод электромонтажных изделий"

Автоматизация управления предприятием на базе 1 С: ERP



Докладчик: Анисимова Е.Н.
заместитель генерального директора
по экономике и финансам, к.э.н.

АО «СЗ ЭМИ» как объект управления

Производственная площадка 60 000 кв. метров

Производственное оборудование 125 единиц

Сотрудники – 287 человек

**Позаказное производство - реализовано 254 уникальных заказов
общим весом более 5 000 тонн**

Номенклатура – более 2 миллионов наименований

Выручка за 2023 год – 3 млрд руб. с НДС



Какие задачи позволяет решать информационная система?

-  Планирование производства и аутсорсинговых операций
-  Соблюдение сроков отгрузок заказов клиентам
-  Отслеживание состояния выполнения заказов клиентов
-  Быстрая оценка рентабельности заказов при участии в тендерах
-  Сокращение времени на конструкторско-технологическую подготовку производства
-  Оптимизация расхода материалов
-  Поддержание парка оборудования в работоспособном состоянии
-  Учет работы производственного персонала



Выбор инструментария. Почему 1С:ERP?

- 1С – монопольный разработчик информационных систем в РФ
- ERP – единственная система на платформе 1С с полноценным производственным функционалом
- Открытый код и возможность доработок «под себя»
- Сравнительная доступность программистов на рынке труда, низкий риск остаться без технической поддержки
- Единая платформа с 1С: Бухгалтерия
- Привычный пользователям интерфейс



История внедрения 1С:ERP в АО «СЗ ЭМИ»



Причины перехода на комплексную систему управления предприятием

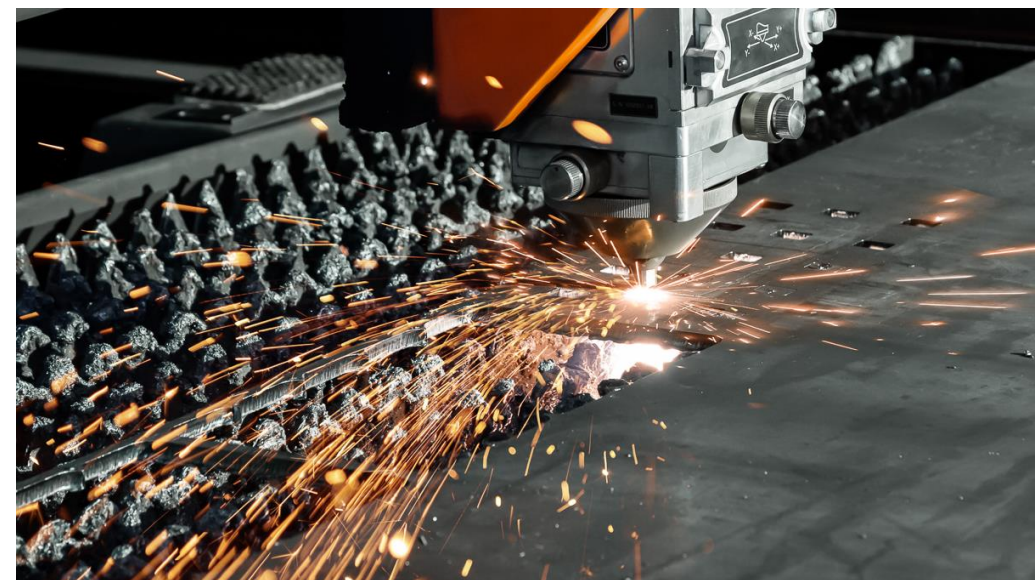
Проблема в 1 С:ERP 2.4	На что влияет
Разная структура справочников номенклатуры в 1С:ERP и 1С:Бухгалтерия	Отсутствует возможность полноценной выгрузки документов и синхронизации. Высокие трудозатраты сотрудников бухгалтерии
Отсутствует учет НЗП и межоперационных остатков полуфабрикатов	Увеличение остатков НЗП
Несовпадение веса конечной продукции в номенклатурных справочниках в системе с фактическим весом изделий	Погрешность при заказе сырья, при отправке полуфабрикатов на аутсорсинговые операции, при планировании транспорта для доставки продукции клиентам
Потери времени при раскрытии заказа в информационной системе	Раскрытие заказа может занимать больше времени чем выпуск продукции на производстве. Дублирующий ручной ввод информации различными службами.
Модуль практически не использует типовые объекты 1С:ERP, не поддерживает обновления	Отсутствует перспектива развития системы

Проблемные области внедрения комплексной системы управления предприятием

- Бизнес-процессы не формализованы
- Бизнес-процессы уточняются одновременно с внедрением комплексной системы управления
- Большой ассортимент выпускаемой продукции
- Отсутствует четкий порядок работы с нормативной базой
- 1С ERP – монопольный, сложный к адаптации программный продукт
- Нехватка ИТ-специалистов
- Низкая заинтересованность пользователей в переходе на новый программный продукт

Ключевые моменты проекта и особенности предприятия

- Строго позаказное производство и учет
- Критичность отгрузки заказов точно в срок
- Одновременно в работе большое количество заказов
- Большой объем номенклатурных единиц
- Широко применяемый аутсорсинг производственных операций
- Оборудование взаимозаменяемое, перенастраивается под номенклатуру и различный типоразмер
- Материалоемкое производство, основной параметр заказа – вес



Порядок внедрения комплексной системы управления предприятием

-  **Создание рабочей группы проекта**
-  **Создание нормативной базы**
-  **Автоматизация загрузки коммерческих предложений с разузловкой на полуфабрикаты**
-  **Автоматизация процесса расчета потребности в сырье и материалах для выполнения заказа**
-  **Адаптация производственного блока и блока планирования производства**
-  **Комплектация продукции под отгрузку**
-  **Учет материалов на центральном материальном складе**
-  **Расчет нормативной себестоимости**

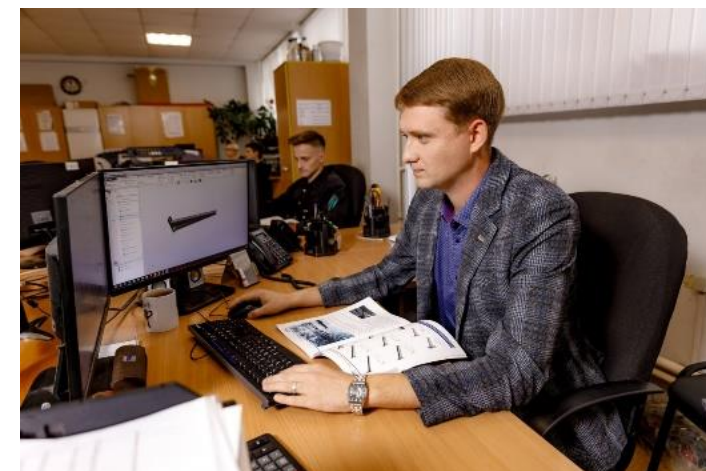
Порядок внедрения комплексной системы управления предприятием ***В разработке***

-  **Интеграция системы контроля качества**
-  **Автоматизация ТКП**
-  **Автоматизация блока закупок (от заявки до склада, управление остатками)**
-  **Учет фактического расхода материалов на единицу продукции**
-  **Расчет фактической себестоимости**
-  **Блок ремонтов и учета наработки оборудования**
-  **Штрих-кодирование**

Создание нормативной базы

- Создан четкий регламент ведения номенклатуры, в том числе генерации артикулов
- Разработан и внедрен блок формул для расчета основных технических параметров изделия
- Автоматизирована генерация номенклатуры и спецификаций
- Автоматизировано распознавание не отработанных техотделом спецификаций при запуске заказа

Залог успеха - командная работа ИТ и технической служб завода!

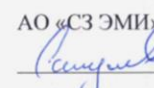
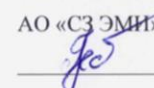


УТВЕРДИЛ
Технический директор
АО «СЗ ЭМИ»

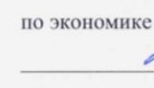
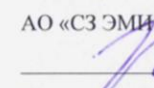
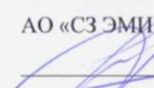
 Шамаров А. С.
21.09.22 г.

РЕГЛАМЕНТ №РГ.1С.01
«РЕГЛАМЕНТ ФОРМИРОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЯ
ПРОДУКЦИИ И ПОЛУФБРИКАТОВ 1С ERP ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ»

РАЗРАБОТАЛ:

Руководитель группы ППЛиТП
АО «СЗ ЭМИ»
 Сапунов А. Ю.
Инженер-технолог по сварке
АО «СЗ ЭМИ»
 Гребнев А. А.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель генерального директора
по экономике и финансам АО «СЗ ЭМИ»
 Анисимова Е. Н.
Руководитель группы по развитию IT
АО «СЗ ЭМИ»
 Сироченко Н. В.
Начальник технического отдела
АО «СЗ ЭМИ»
 Пуговкин Н. Ю.

Самара 2022 г.

Регламентом формирования наименований продукции закреплены ответственные за справочник номенклатуры

← →

★ Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2 (Изготовление, сборка) (Ресурсная спецификация)

Основное

Плановые калькуляции

Дерево спецификации

Применение в заказах

Разрешения на замену материалов

Задачи

Мои заметки

Записать и закрыть

Записать

Сравнить спецификации

Отчеты

Спецификации изделия

Файлы

Группа:

SMO 41x41

Код:

00-00326928

Статус:

Действует

Установить статус

Наименование:

Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2

Действует с:

28.07.2023

по:

Основное

Побочный и промежуточный выход (3)

Материалы и работы (5)

Трудозатраты

Производственный процесс

Дополнительно

Добавить

Действия

Поиск (Ctrl+F)

Еще

Этап / Операция	Порядок	Подразделение / Рабочий центр
17 - Сварка ручная	1	2 Производство
17 - Сварка ручная	1	Ручная дуговая сварка
60 - Зачистка механическая	2	3 Производство
60 - Зачистка механическая	1	Доработка
66 - Нанесение покрытия	3	4 Производство
67 - Зачистка	4	Производство
67 - Зачистка	1	Доработка

✓ Этап

Наименование:

17 -

N этапа:

Производство:

с

Подразделение:

Про

Использовать виды рабочих цент

Длительность этапа:

Наименование из справочника:

17 -

✓ Описание

Пример ресурсной спецификации на изделие

АРМ технолога

← → ☆ Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2 (Изготовление, сборка) (Ресурсная спецификация)

Основное Плановые калькуляции **Дерево спецификации** Применение в заказах Разрешения на замену материалов Задачи Мои заметки

Дерево спецификации

▶ Сформировать На дату: 30.05.2024 Отображать: ☒ Этапы ☒ Выходные изделия ☒ Материалы ☒ Трудозатраты  Печать

Номенклатура	Характеристика	Количество	Ед. изм.
⊖ Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	67 - Зачистка	1,000	шт
⊖ ⚙ 67 - Зачистка			
⊖ Материалы и услуги (1)			
⊖ - Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	66 - Нанесение покрытия	1,000	шт
⊖ ⚙ 66 - Нанесение покрытия			
⊖ Выходные изделия (1)			
⊖ + Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	66 - Нанесение покрытия	1,000	шт
⊖ Материалы и услуги (1)			
⊖ - Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	60 - Зачистка механическая	1,000	шт
⊖ ⚙ 60 - Зачистка механическая			
⊖ Выходные изделия (1)			
⊖ + Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	60 - Зачистка механическая	1,000	шт
⊖ Материалы и услуги (1)			
⊖ - Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	17 - Сварка ручная	1,000	шт
⊖ ⚙ 17 - Сварка ручная			
⊖ Выходные изделия (1)			
⊖ + Консоль SMO 41x41-450: S 2,5; L 500; исполнение 2	17 - Сварка ручная	1,000	шт
⊖ Материалы и услуги (2)			
⊖ + Пластина основания SMO 41x41: В 55; Н 120; S 8,0; г/к	03 - Лазерная резка	1,000	шт
⊖ ⚙ 03 - Лазерная резка			
⊖ Материалы и услуги (1)			
⊖ - Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 8,0 мм, сталь горячекатаная	<характеристики не используются>	0,491	кг
⊖ + Профиль одинарный SMUP 41x41: S 2,5; L 500; х/к	05 - Профилирование	1,000	шт
⊖ ⚙ 05 - Профилирование			

Пример ресурсной спецификации на изделие
Дерево спецификации

Коммерческое предложение

Подготовлено: Борисова Екатерина Владимировна, № 000П-000436 от 20.05.2024 11:27:58.
Для САМАРА-ЭМИ TOO.



№	Код	Наименование	Спец	Кол-во	Ед. изм.	Вес за ед., кг.	Вес, кг.
1	00-00064374	Лоток перфорированный замковый OPL: В 400; Н 100; S 1,2; L 3 000; исполнение 2	(ЛП-5)	60	шт	16,461	987,660
1.1	00-00028835	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,2х626 мм, сталь холоднокатаная	ОК	180	м		
1.1.1	00-00001899	Рулон НОРМАТИВНЫЙ: S 1,2 мм, сталь холоднокатаная		1 061,46	кг		
2	00-00007374	Лоток угловой горизонтальный поворота трассы на 90° ONL U90: В 400; Н 100; S 1,2; R 85; исполнение 2	ОК	4	шт	3,324	13,296
2.1	00-00004128	Борт внутренний ONL U90: Н 100; S 1,2; R 85; х/к	ОК	4	шт		
2.1.1	00-00001095	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,2 мм, сталь холоднокатаная		1,216	кг		
2.2	00-00007380	Борт наружный ONL U90: В 400; Н 100; S 1,2; R 85; х/к	ОК	4	шт		
2.2.1	00-00001095	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,2 мм, сталь холоднокатаная		5,052	кг		
2.3	00-00007382	Дно ONL U90: В 400; S 1,2; R 85; х/к	ОК	4	шт		
2.3.1	00-00001095	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,2 мм, сталь холоднокатаная		9,692	кг		
3	00-00000025	Крышка лотка углового горизонтального на 90° KL U90: В 400; S 1,2; R 85; исполнение 2	нет	4	шт	2,279	9,116
4	УП-00041829	Крышка лотка прямого KL: В 400; S 1,2; L 3 000; исполнение 2	(ЛП-5)	60	шт	12,321	739,260
4.1	00-00007342	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,2х440 мм, сталь холоднокатаная	ОК	180	м		
4.1.1	00-00001899	Рулон НОРМАТИВНЫЙ: S 1,2 мм, сталь холоднокатаная		895,32	кг		
5	00-00060886	Лоток перфорированный замковый OPL: В 100; Н 100; S 1,0; L 3 000; исполнение 2	(ЛП-5)	390	шт	7,235	2 821,650
5.1	00-00027300	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,0х331 мм, сталь холоднокатаная	ОК	1 170	м		
5.1.1	00-00001898	Рулон НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная		3 039,66	кг		
6	00-00076985	Крышка лотка прямого KL: В 100; S 1,0; L 3 000; исполнение 2	(ЛП-1)	390	шт	3,202	1 248,780
6.1	00-00002190	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,0х136 мм, сталь холоднокатаная	ОК	1 170	м		
6.1.1	00-00001898	Рулон НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная		1 248,39	кг		
7	УП-00033774	Лоток угловой горизонтальный поворота трассы на 90° ONL U90: В 100; Н 100; S 1,0; R 85; исполнение 2	ОК	10	шт	0,809	8,090
7.1	00-00007545	Борт внутренний ONL U90: Н 100; S 1,0; R 85; х/к	ОК	10	шт		
7.1.1	00-00000034	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная		2,53	кг		
7.2	00-00009992	Борт наружный ONL U90: В 100; Н 100; S 1,0; R 85; х/к	ОК	10	шт		
7.2.1	00-00000034	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная		4,53	кг		
7.3	00-00001674	Дно ONL U90: В 100; S 1,0; R 85; х/к	ОК	10	шт		
7.3.1	00-00000034	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная		2,65	кг		
8	УП-00033231	Крышка лотка углового горизонтального на 90° KL U90: В 100; S 1,0; R 85; исполнение 2	ОК	10	шт	0,309	3,090
8.1	00-00000034	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная		3,7	кг		
9	00-00061894	Лоток перфорированный замковый OPL: В 200; Н 100; S 1,0; L 3 000; исполнение 2	(ЛП-5)	201	шт	9,281	1 865,481

Автоматическая **загрузка коммерческого предложения** по артикулу из файла Excel с разузловкой на полуфабрикаты

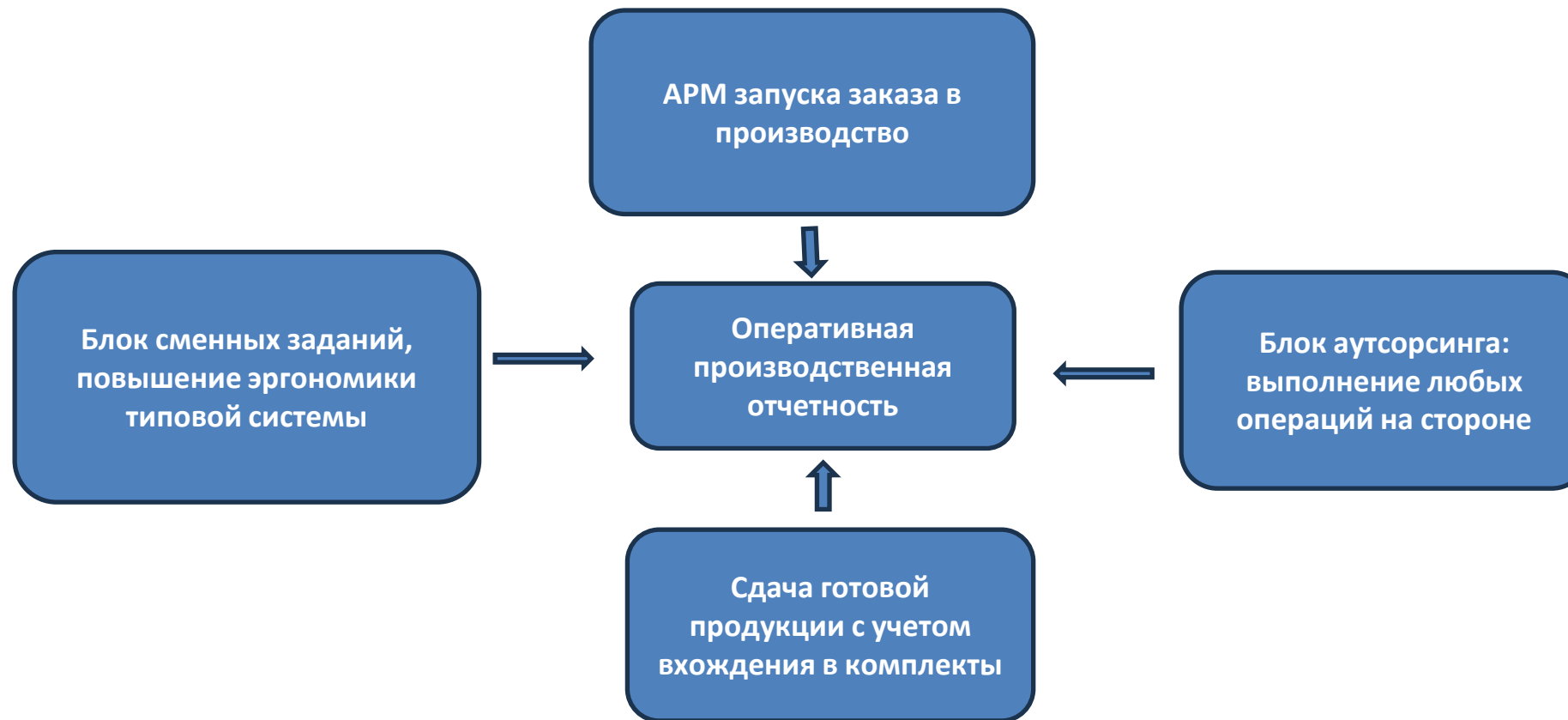
Контроль технологической проработки при загрузке коммерческого предложения

Визуализация наличия спецификаций

Автоматизация процесса расчета потребности в сырье и материалах для выполнения заказа

Заказ клиента 000П-000467 от 27.05.2024 6:18:34			
Список материалов и покупных			
Код	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
00-00001485	Болт DIN 603 M6x16, электрохимическое цинкование	шт	6 864
00-00001914	Болт DIN 933 M10x30, электрохимическое цинкование	шт	20
00-00001937	Болт DIN 933 M10x80, электрохимическое цинкование	шт	8
00-00002004	Болт DIN 933 M12x30, электрохимическое цинкование	шт	1 650
00-00001969	Болт DIN 933 M6x25, электрохимическое цинкование	шт	200
00-00001514	Гайка DIN 6923 M6, электрохимическое цинкование	шт	6 864
00-00001942	Гайка DIN 934 M10, электрохимическое цинкование	шт	8
00-00002047	Гайка DIN 934 M12, электрохимическое цинкование	шт	1 650
00-00001509	Декоративная заглушка для профиля SMUP 41x41 SMA 741	шт	18
00-00002176	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,5x104 мм, сталь холоднокатаная	кг	9,516
00-00002202	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,5x324 мм, сталь холоднокатаная	кг	274,68
00-00030032	Лента НОРМАТИВНАЯ 1,5x594 мм, сталь холоднокатаная	кг	62,946
00-00076881	Лента НОРМАТИВНАЯ 2,0x133,5 мм, сталь холоднокатаная	кг	8,786432
00-00076977	Лента НОРМАТИВНАЯ 2,5x133,5 мм, сталь холоднокатаная	кг	54,9152
00-00000034	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,0 мм, сталь холоднокатаная	кг	5,962
00-00000035	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 1,5 мм, сталь холоднокатаная	кг	26,312
00-00000209	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 2,5 мм, сталь холоднокатаная	кг	379,066
00-00001772	Лист НОРМАТИВНЫЙ: S 8,0 мм, сталь горячекатаная	кг	7,856
УП-00090502	Монтажная гайка SM-GM M10, электрохимическое цинкование	шт	20
УП-00090515	Монтажная гайка SM-GM M6, электрохимическое цинкование	шт	200
00-00001915	Шайба DIN 125 M10, электрохимическое цинкование	шт	36
00-00002021	Шайба DIN 125 M12, электрохимическое цинкование	шт	3 300
00-00001627	Шайба DIN 125 M6, электрохимическое цинкование	шт	200
00-00001512	Шайба DIN 125 M8, электрохимическое цинкование	шт	6 864
00-00001916	Шайба DIN 127 M10, электрохимическое цинкование	шт	28
00-00002029	Шайба DIN 127 M12, электрохимическое цинкование	шт	1 650
00-00001628	Шайба DIN 127 M6, электрохимическое цинкование	шт	200

Адаптация производственного блока и блока планирования производства

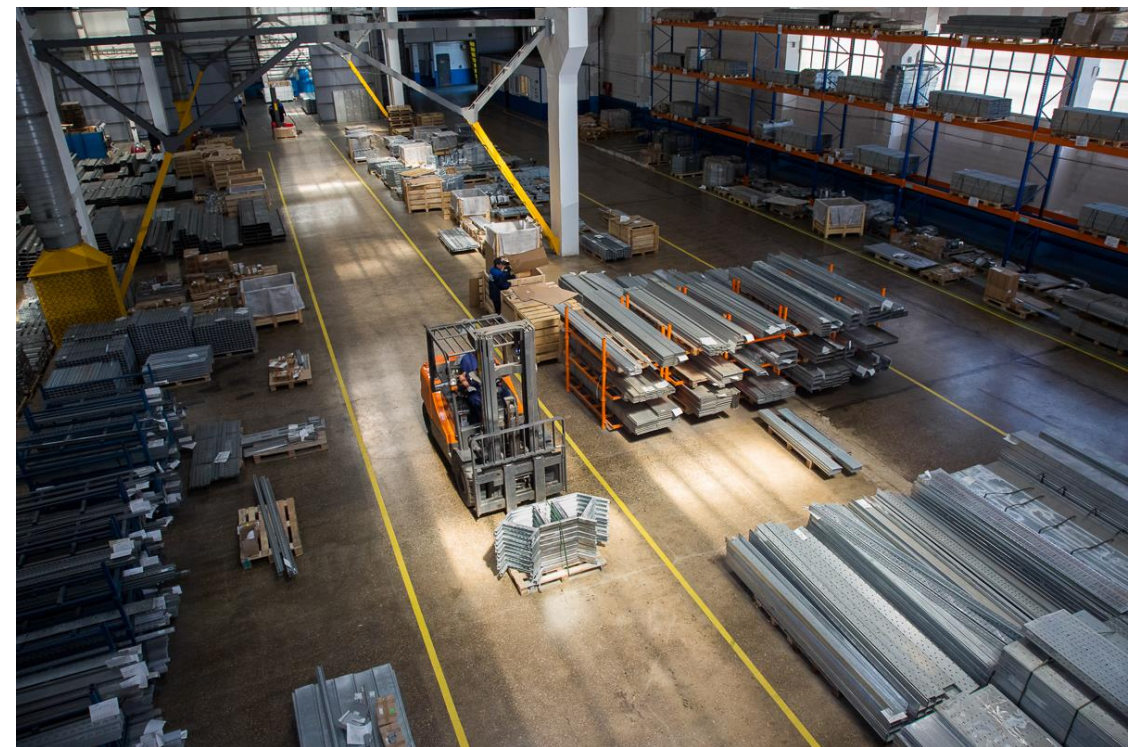


Типовая система зачастую имеет недружественный интерфейс

Комплексная система управления предприятием создается с учетом положительных наработок предыдущей версии

Комплектация продукции под отгрузку

- Максимальное использование стандартной подсистемы 1С:ERP без серьезных доработок
- Учет приемки и хранения готовой продукции в разрезе заказов клиентов
- Учет свободных остатков в разрезе причин возникновения
- Приемка под дальнейшую сборку комплекта
- Разработано Автоматизированное рабочее место для управления комплектацией



← →

Комплектация СГП

⌵ ⌵

Заполнить

Создать комплектацию

Дата комплектации:

31.01.2024 13:28:00

⌵

Создать ордера:

✓

Заказ:

Заказ клиента 0000-001079 от 13.12.2023 7:42:57

⌵

⌵

Назначение источник:

НИЖНЕКАМСКНЕФТЕХИМ ПАО, 0000-1079, 13.12.2023 (Заи

⌵

⌵

Склад:

Склад Готовой Продукции

⌵

⌵

Назначение приемник:

НИЖНЕКАМСКНЕФТЕХИМ ПАО, 0000-1079, 13.12.2023 (Заи

⌵

⌵

Всего комплектов: 251. Можно собрать полностью: 0

Комплектации

Корректировка назначения

⬆ ⬇

✕ Очистить количество комплектации

Еще ▾

#	Код	Номенклатура	Ед.	Норма	Количество заказ	Можно скomp...	Уже скompле...	В н...	Назначение
⊖ СБ-1079.001	00-00567003	Поток перфорированный OPL 100x100, длина 3000 мм, толщина металла 2,0 мм			10,000		10,000		Заказ на сборку (разбо
	00-00060904	Лоток перфорированный замковый OPL: В 100; Н 100; S 2,0; L 3 000; исполнение 2	шт	1,000	10,000				Склад Готовой Продуки
	УП-00041410	Соединитель SLN/3: S 1,5; исполнение 2	шт	2,000	20,000				Склад Готовой Продуки
	00-00001485	Болт DIN 603 M6x16, электрохимическое цинкование	шт	8,000	80,000				
	00-00001512	Шайба DIN 125 M8, электрохимическое цинкование	шт	8,000	80,000				
	00-00001514	Гайка DIN 6923 M6, электрохимическое цинкование	шт	8,000	80,000				
⊖ СБ-1079.002	00-00567004	Поток неперфорированный ONL 100x100, длина 3000 мм, толщина металла 1,0 мм			43,000		43,000		Заказ на сборку (разбо
	00-00085934	Лоток неперфорированный замковый ONL: В 100; Н 100; S 1,0; L 3 000; исполнение 1	шт	1,000	43,000				Склад Готовой Продуки
	00-00077541	Крышка лотка прямого KL: В 100; S 1,0; L 3 000; исполнение 1	шт	1,000	43,000				Склад Готовой Продуки
	УП-00057666	Соединитель SLN/3: S 1,5; исполнение 1	шт	2,000	86,000				Склад Готовой Продуки
	00-00001485	Болт DIN 603 M6x16, электрохимическое цинкование	шт	8,000	344,000				
	00-00001512	Шайба DIN 125 M8, электрохимическое цинкование	шт	8,000	344,000				
	00-00001514	Гайка DIN 6923 M6, электрохимическое цинкование	шт	8,000	344,000				
	00-00003572	Фиксатор крышки универсальный KL-FX: S 1,5; исполнение 1	шт	4,000	172,000				Склад Готовой Продуки
	00-00001927	Болт DIN 603 M6x25, электрохимическое цинкование	шт	4,000	172,000				
	00-00001512	Шайба DIN 125 M8, электрохимическое цинкование	шт	4,000	172,000				

АРМ комплектации готовой продукции

Участок комплектации работает по четким заданиям – что, когда и под какой заказ скомплектовать
 Система показывает наличие остатков номенклатуры комплектов
 Автоматически считается, сколько и каких комплектов можно собрать прямо сейчас и чего не хватает

Учет материалов на центральном материальном складе

- 
Работа по стандартизированному номенклатурному справочнику
- 
Основные сырье и материалы, метизы разбиты на группы, система контролирует корректность наименований
- 
Разделение материалов на нормативные и фактические. В нормативах расхода более общие данные (вес, вид материала), а на складе – более подробные (листы с конкретными габаритами 2500x1500, 3000x1500 и тп, разделение по маркам стали)
- 
Система аналогов отвечает за сопоставление нормативных и фактических материалов



Расчет нормативной себестоимости заказа

←

→

Расчет нормативной себестоимости по заказу

Коммерческое предложение:

Заказ клиента 00УП-000133 от 20.02.2024 14:29:02

...

Обновить

Пересчитать

Записать

Расчет

Настройки

Цены покупок

Учитывать ОПР

Учитывать ОХР

Покупные:

Аутсорс

Аутсорс

№	Номенклатура	Характеристика	Покупные	Исп.	Толщ.	Количество	Ед	Вес ед	Материал	Аутсорс	A
2	Узел консоли SMO B41xH41xS2,5-4...		☐	2	2,50	1,000		303,000	Лист холоднокатанный	☐	
3	Профиль SM одинарный с покрытием	B41xH41xS2,5-400; L 400; S 2,5; и...	☐	2	2,50	210,000		1,020	Лист холоднокатанный	☐	
5	Соединитель SLN/1, толщина 1,5 м...	, исполнение 2	☐	2	1,50	110,000		0,052	Лист холоднокатанный	☐	
7	Крышка лотка прямого KL с покрыти...	B 200 мм, L 3 000 мм; S 1,5 мм; и...	☐	2	1,50	165,000		2,804	Лист холоднокатанный	☐	
8	Лоток неперфорированный ONL с по...	B200xH100; L 3000; S 1,5; исполн...	☐	2	1,50	165,000		5,100	Лист холоднокатанный	☐	
9	Стыковая пластина ONL LS с покрыт...	H 200; S 1,5; исполнение 2	☐	2	1,50	55,000		0,170	Лист холоднокатанный	☐	
34	Короб OPL 100x100, L 3000 мм, S=1...		☐	2	1,50	4,000		16,200	Лист холоднокатанный	☐	
38	Короб OPL 100x100, L 3000 мм, S=1...		☐	2	1,50	8,000		16,200	Лист холоднокатанный	☐	
39	Короб OPL 50x50, L 2000 мм, S=1,5 ...		☐	2	1,50	1,000		31,400	Лист холоднокатанный	☐	

Итого себестоимость заказа:

653 465,48

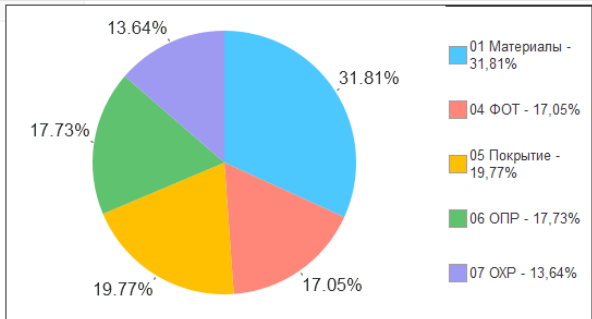
Итого сумма заказа без НДС:

1 055 830,19

Итого рентабельность:

38,11

Статья	Значение	Процент
01 Материалы	207 898,48	31,81
04 ФОТ	111 391,75	17,05
05 Покрытие	129 214,54	19,77
06 ОПР	115 847,31	17,73
07 ОХР	89 113,40	13,64



- 01 Материалы - 31,81%
- 04 ФОТ - 17,05%
- 05 Покрытие - 19,77%
- 06 ОПР - 17,73%
- 07 ОХР - 13,64%

Расчет от материальной составляющей – вес готового изделия

Покупная продукция учитывается по цене последнего оприходования на склад

РЕЗУЛЬТАТЫ проекта по автоматизации системы управления предприятием

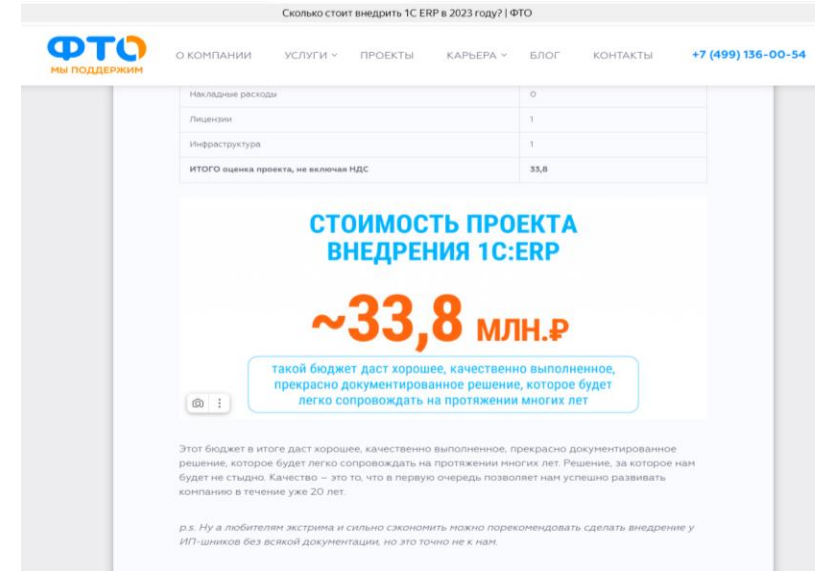
Проблема в 1 С:ERP 2.4	Решение в 1 С:ERP 2.5
Разная структура справочников номенклатуры в 1С:ERP и 1С:Бухгалтерия	Обновленная единая структура справочников номенклатуры. Артикульная система – уникальный ключ идентификации номенклатуры на всех этапах
Отсутствует учет НЗП и межоперационных остатков полуфабрикатов	Использование типового функционала учета полуфабрикатов на базе ресурсной спецификации
Несовпадение веса конечной продукции в номенклатурных справочниках в системе с фактическим весом изделий	Ресурсные спецификации для каждой номенклатурной единицы с точным определением веса через математическую формулу
Потери времени при раскрытии заказа в информационной системе	Автоматизированы: - загрузка ТКП в базу через артикул - технологическая подготовка - генерация комплектов метизов и узлов с функцией сборки - разборка - расчет потребности в сырье и покупных материалах - построение дерева операций - оценочный расчет плановой себестоимости
Модуль практически не использует типовые	Используется типовый функционал системы 1С. Адаптация

РЕЗУЛЬТАТЫ проекта по автоматизации системы управления предприятием



РЕЗУЛЬТАТЫ

проекта по автоматизации системы управления предприятием



<https://fto.com.ru/blog/skolko-stoit-vnedrit-1s-erp/>

Разработка и внедрение комплексной системы управления предприятием с 2022 г ведется в рамках должностных обязанностей сотрудников предприятия

Затраты на услуги ИТ компаний за 2016-2018 гг. составили 8 913 680 руб.

Затраты на услуги ИТ компании Байт Самара за 2022-2024 гг. составили 4 795 300 руб. (среднемесячные затраты 188 841 руб.)

Внутренний документооборот

С помощью типового продукта 1С:Документооборот с незначительными доработками автоматизированы следующие процессы:

Согласование и ведение электронного архива договоров с контрагентами

Ведение протоколов совещаний

Выдача поручений работникам завода и контроль их выполнения

Согласование ТЭО (технико-экономических обоснований)

Универсальная настройка состава и порядка вкладываемых в процессы файлов



Благодарю за внимание!

www.szemi.ru

8 800 101 27 77