A photograph of a factory production line. In the foreground, a row of yellow plastic bottles is being processed on a conveyor belt. The bottles are held in place by metal guides and clamps. In the background, there are large white rollers and other industrial machinery. The scene is brightly lit, and the colors are vibrant.

Бизнес-процесс на 1С:УПП «Производство наливной фасованной продукции»

Преимущества бизнес-процессов

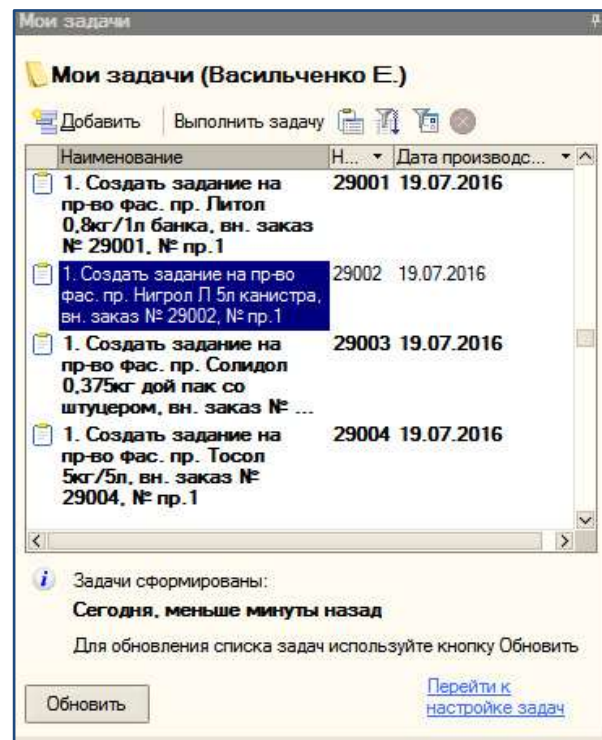
- Бизнес-процессы предоставляют для руководителей подразделений производственного предприятия отличный инструмент для контроля и получения информации о реальном процессе производства продукции.
- Бизнес-процессы для сотрудников предприятия предоставляют удобный инструмент для быстрых и эффективных действий для выполнения задач производства.
- Бизнес-процессы позволяют формализовать процедуры обработки тех или иных событий, возникающих в деятельности предприятия и обеспечить участие в них исполнителей.

Бизнес-процессы в «1С: Предприятие»

- Бизнес-процессы в «1С: Предприятии 8» предназначены для объединения отдельных операций в цепочки взаимосвязанных действий, приводящих к достижению конкретной цели.
- Цепочки взаимосвязанных действий бизнес-процесса представляются с помощью карты маршрута бизнес-процесса.
- Карта маршрута описывает логику бизнес-процесса и весь его жизненный цикл от точки старта до точки завершения в виде схематического изображения последовательности прохождения взаимосвязанных точек маршрута.
- Точка маршрута — отражает этап жизненного цикла бизнес-процесса, связанный с выполнением, как правило, одной автоматической или ручной операции.

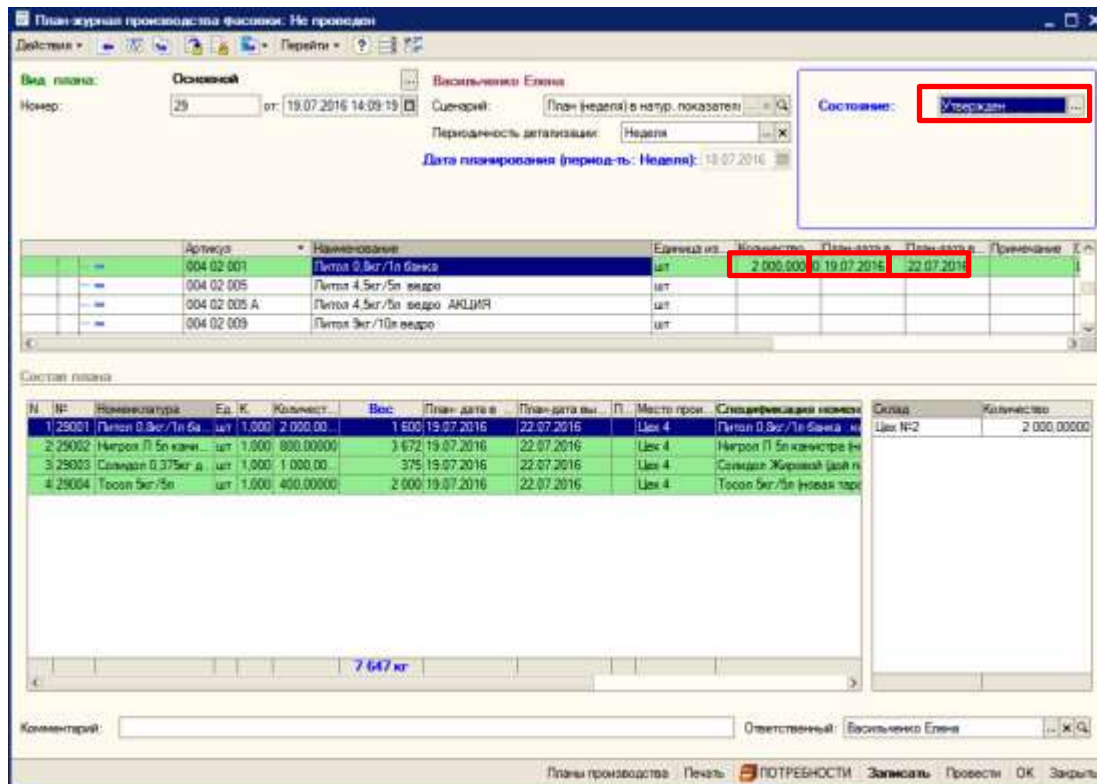
Бизнес-процесс «Производство наливной фасованной продукции» позволяет облегчить и ускорить процесс обработки данных производства фасованной продукции.

- Задачи в «1С: Предприятии 8» позволяют вести учет заданий по исполнителям и служат отражением продвижения бизнес-процессов по точкам маршрута.
- Сформированные задачи адресованы пользователю или группе пользователей с использованием ролей.
- В бизнес-процессе «Производство наливной фасованной продукции» зафиксированы следующие роли: *Диспетчер, Начальник цеха фасования, Заведующий испытательной лабораторией, Начальник ОТК, Оператор учетного отдела, Работник склада готовой продукции.*



Плановый отдел - инициатор старта бизнес-процесса «Производство наливной фасованной продукции»

В конце каждой недели пользователь *Диспетчер* формирует документ *План-журнал производства* — документ планирования производства фасованной продукции на следующую неделю.



Плановый отдел - инициатор старта бизнес-процесса «Производство наливной фасованной продукции»

План производства фасованной продукции может дополняться и корректироваться сколько угодно с помощью механизма ввода на основании: пользователь *Диспетчер* вводит документ *План-журнал производства (корректировка)*.

План-журнал производства фасовки: Не проведен

Вид плана: **Корректировка** | Васильченко Елена
Номер: 29.001 | от: 20.07.2016 14:14:23 | Сценарий: План (неделя) в натур. показател... | Состояние: Утвержден
Периодичность детализации: Неделя | Дата планирования (формат: Неделя): 18.07.2016

Артикул	Наименование	Единица изм.	Количество	Корректир...	Итого	План-дата в
004.02.0000	Литтол 0.150кг дрой пак со штуцером	шт				
004.02.0001	Литтол 0.8кг/1л банка	шт	2 000.000000	1 000.000000	3 000	19.07.2016
004.02.0005	Литтол 4.5кг/5л ведро	шт				

Состав плана

№	МС	Номенклатура	Ед.	К	Количество	Корректир...	Итого	Мес	План-дат...	План-дата	Баланс	Количество
1	29001	Литтол 0.8кг/1л банка	шт	1	2 000.00	1 000.000000	3 000.000000	2 400	19.07.2016	22.07.2016	Цех №2	3 000.000000
2	29002	Негртол П 5л канистре	шт	1	800.000000		800.000000	3 672	19.07.2016	22.07.2016		
3	29003	Саллидол 0.375кг дрой пак со штуцером	шт	1	1 000.00		1 000.000000	375	19.07.2016	22.07.2016		
4	29004	Тосол 5кг/5л	шт	1	400.000000		400.000000	2 000	19.07.2016	22.07.2016		

В 447 кг

Комментарий: | Ответственный: Васильченко Елена

Планы производства : Печать | ПОТРЕБНОСТИ | Записать | Провести | ОК | Закрыть

Старт бизнес-процесса «Производство фасованной продукции»

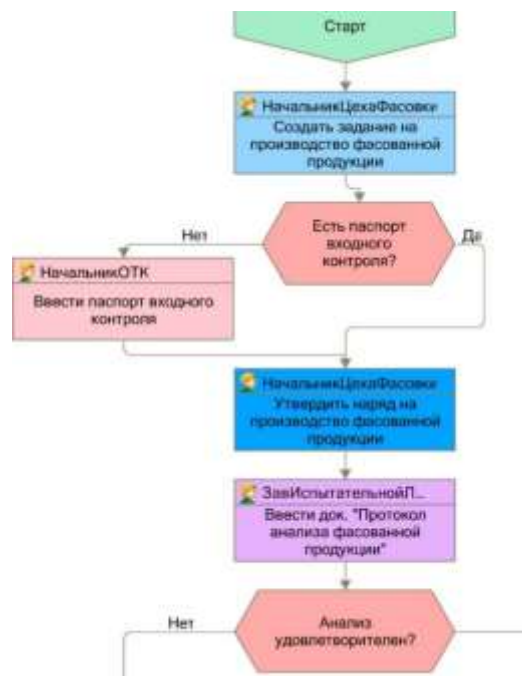
Бизнес-процесс «Производство фасованной продукции» стартует в результате выполнения регламентного задания *Запуск процесса производства фасованной продукции.*

Планировщик заданий запускает обработку, которая считывает и анализирует документы *План-журнал производства фасованной продукции* с датами планирования — начало текущей недели и начало следующей недели.

Если есть корректировки плана производства фасованной продукции, для пользователя *Начальник цеха ФАСОВАНИЯ* формируется задача *Изменить план производства фасованной продукции*



После старта бизнес-процесс попадает в точку маршрута, в которой *начальник цеха ФАСОВАНИЯ* создает документ *Задание на производство фасованной продукции*.



После старта бизнес-процесс попадает в точку маршрута, в которой *начальник цеха ФАСОВАНИЯ* создает документ *Задание на производство фасованной продукции*.

1. Создать задание на пр-во фас. пр. Нигрол П Бл конструктор, ин. заказ № 25002, № пр. 1

№	Дата	ИЗНАЧАЛЬНО	КОРРЕКТИРОВКА	РАС-ФАСОВАНО	ВЕС	Регистратор
1	19.07.2016	800.00000			3 672.00000	Глин журнал пролива

Остаток в цехе 3,862 т

Дата	Количество	Наименование	Перенос	Протокол
19.07.2016			090000721 6	19/1962 от

{(6)} Протокол ПСИ 19/1962 от 24.06.2016 7:52:42



После создания документа *Задание на производство фасованной продукции* происходит проверка на наличие документа с характеристиками наливной продукции, который будет фасоваться.

Если наливная продукция покупная, то документ с характеристиками – *Паспорт входного контроля*, если собственного производства – *Протокол приемо-сдаточных испытаний (Протокол ПСИ)*.

При отсутствии документа с характеристиками бизнес-процесс продвигается в точку, в которой пользователь с ролью *Начальник ОТК* формирует документ *Паспорт входного контроля*.

В процессе фасования оператор производства производит отбор проб фасованной продукции и передает в испытательную лабораторию. После проведения анализа проб фасованной продукции заведующий испытательной лабораторией оформляет документ *Протокол анализа фасованной продукции*



Протокол анализа фасованной продукции (Создание)

Действия - ? Параметры - ?

Номер: 000001 Дата: 19.07.2016 0:00:11 Дата производства: 19.07.2016

Номенклатура: НИГРОП

Нормативный документ: ТУ У 23.2-31852954-010-2003 (Эк. 1-5)

Фасованная продукция: Негрол П 5л канистра

Протокол ПСИ: (6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 7:57:42

Паспорт входного контроля:

Номер внутреннего заказа: 25002

Номер бизнес-процесса в партии: 1

Состояние: Утвержден

Подпись начальника ОТК

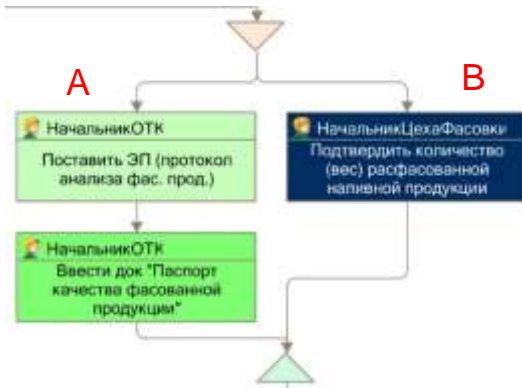
Анализ удовлетворителен
 Анализ не удовлетворителен
 Анализ не удовлетворителен (фактор)

Код	Показатель	Значения			Метод испытаний	Протокол испытаний (справ.)
		НД	Налие	Фасовка		
1	Густина при 20 °С, кг/м3, не больше	970	916,4		ГОСТ 3900	(6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 ..
2	Вязкость кинематична, мм2/с, при 100 °С	27-34	33,66		ДСТУ ГОСТ 33	(6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 ..
3	Температура спалаху у відкритому тиглі, °С, не ...	150	180		ГОСТ 4333	(6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 ..
4	Температура застигання, °С, не вище	мінус 5	мінус 6		ГОСТ 20287	(6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 ..
5	Вміст забруднювачів	відсутність	відсутність		За ГОСТ 26378.2 з доповненн...	(6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 ..
6	Масова частка води, %, не більше	0,06	сліди		ГОСТ 2477	(6л) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.05.2016 ..

Печать OK Залишить Закерить

Если анализ проб удовлетворителен, бизнес-процесс переходит через точку разделения в точки **A** и **B**.





Если анализ проб удовлетворителен, бизнес-процесс переходит через точку разделения в точки **A** и **B**.

В точке **B** *Начальник цеха ФАСОВАНИЯ* вводит количество фасованной продукции и присваивает стадии документа *Задание на производство фасованной продукции* значение *Закрывает*.

3. Закрыть - подтвердить количество(вес) фас. прод. Мерис П 5л квантра, ин. заказа № 25002, № гр. 1

И	Дата	ИЗНАЧАЛЬНО	КОРРЕКТИРОВА	РАСФАСОВАНО	ВЕС	Регистратор
	19.07.2016	800.00000			3 672.00000	Печень, производство...
					800	Отв. расф. 3 672 кг: 800 кг

Переключить, производство

Остаток в цехе 3,672 т

Наименов. гр.	Сила отпр.	Количество	Перемешивает	Протокол ПСМ	Поступило	Проб	Дата	Количество	Наименов.	Перемеш.	Протокол
МЕРИС	ин М4	3 60000	Перемешивает	ИП: Протокол П...			19.07.2016	400 00000	1, БИКОР	количество	19.07.2016

В точке **A** Начальник ОТК в документе *Протокол анализа фасованной продукции* ставит электронную подпись. Бизнес-процесс переходит в точку **C**.

В точке **C** Начальник ОТК создает документ *Паспорт качества фасованной продукции*.

Документ *Паспорт качества фасованной продукции* регистрирует основные технические и эксплуатационные характеристики продукции.



Скриншот программы "Паспорт качества фасованной продукции (Создание)".

Номер: 29002.01.01.1 Дата: 19.07.2016 0:00 Дата производства: 19.07.2016

Составили: Утварецкий

Номенклатура: НИГРОП
 Нормативный документ: ТУ У 23.2-31852954-010-2003 (Эк. 1-5)
 Фасованная продукция: Нигрол П 5в качества
 Протокол ПСИ: (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от 24.06.2016 7:57:42
 Паспорт заводского контроля: (6п) Протокол анализа фасованной продукции 0000001 от 19.07.2016
 Протокол анализа фасованной продукции: (6п) Протокол анализа фасованной продукции 0000001 от 19.07.2016
 Задание на производство фасов. прод.: (6п) Задание на производство фасованной продукции 29002.01.0
 Нормативный документ фасов. прод.: ТУ У 23.2-31852954-027-2006 (Эк. 1,2)
 Номенклатура на ин. языке:
 Номер партии: 29002.19.07.16.01 ИФ бизнес процесса в партии: 1 Класс вязкости:
 Дата отгрузки:
 Гарантийный срок:
 Сертификат:
 Комментарий:

Сопроводительный паспорт:
 Организация на ин. языке:
 Телефон организации на ин. яз.:
 Количество из сопров. паспорта:
 Номер внутреннего заказа: 29002
 Класс эксплуатационных свойств: API GL-1

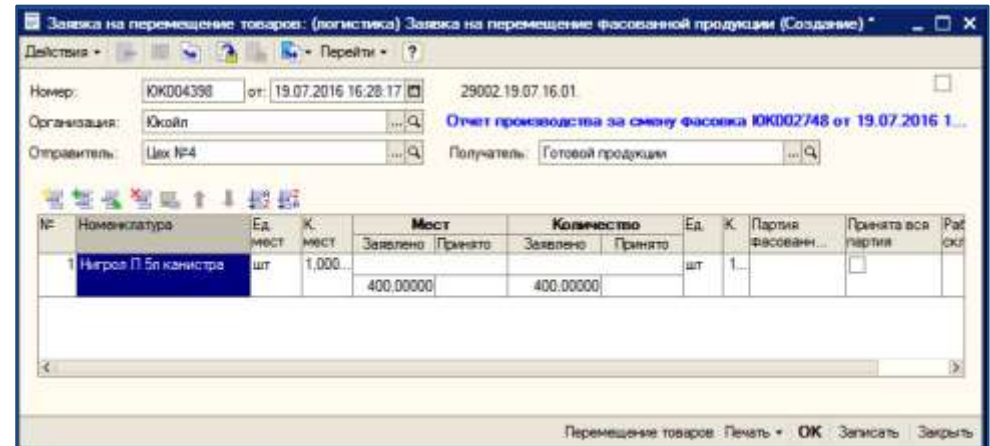
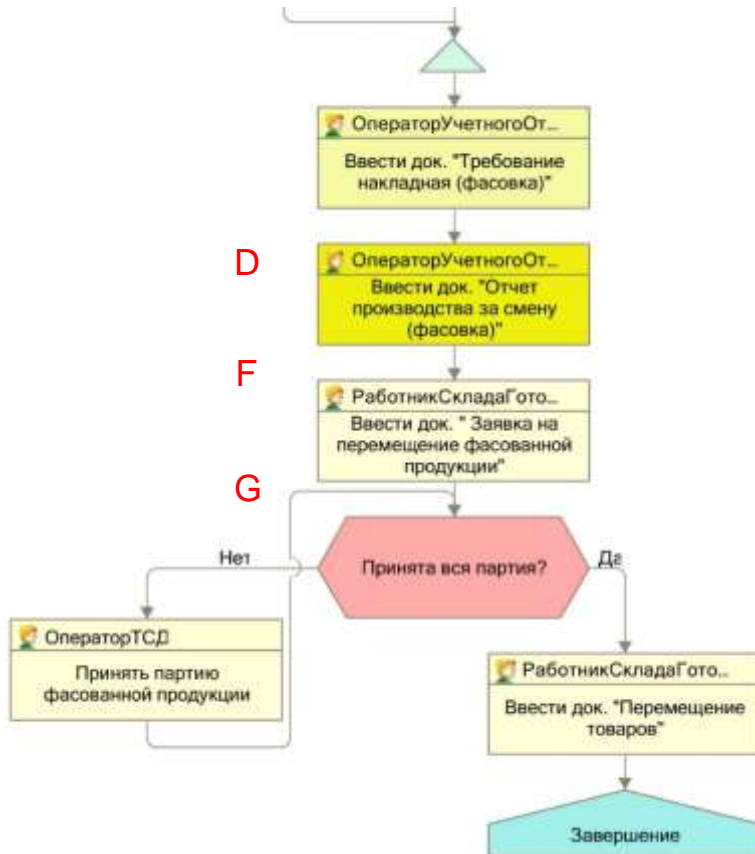
Код	Показатель	Значение по НД	Значение факт	Метод	Протокол испытаний (сп...
1	Густота при 20 °С, кг/м3, не ...	970	916,4	ГОСТ 3900 (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
2	Вязкость кинематична, мм2/...	27-34	33,66	ДСТУ ГО... (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
3	Температура спалаху у відк...	150	180	ГОСТ 4333 (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
4	Температура застигання, °...	мінус 5	мінус 6	ГОСТ 20... (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
5	Вміст забруднювачів	відсутність	відсутність	Зв ГОСТ... (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
6	Масова частка вологи, %, не б...	0,06	слід	ГОСТ 2477 (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
7	Масова частка водорозчин...	відсутність	відсутність	ГОСТ 6307 (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	
8	Випробування на корозію п...	витримув	витримув	ГОСТ 29... (6п) Протокол ПСИ 19/1962 от...	

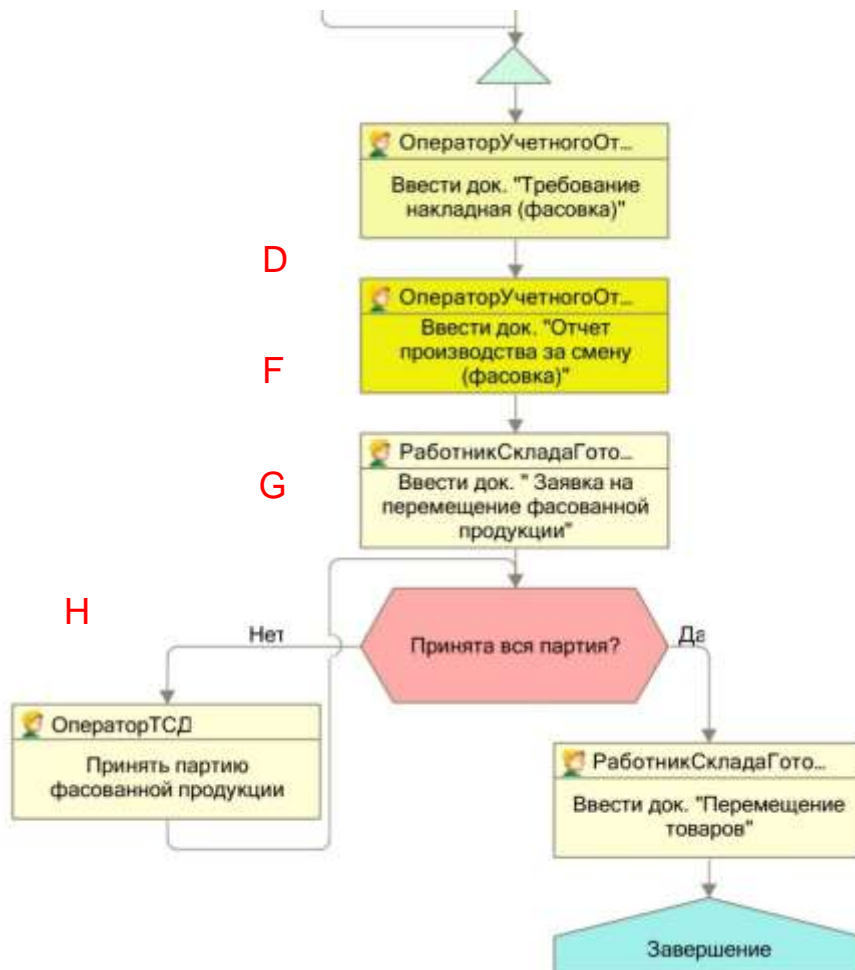
Паспорт качества фасованной продукции Печать ОК Записать Закрыть

Оператор учетного отдела формирует документы: *Требование-накладная (фасовка)* и *Отчет производства за смену (фасовка)* (точки маршрута **D** и **F**).

Бизнес-процесс передвигается в точку **G** - *работник склада готовой продукции* создает документ *Заявка на перемещение товаров*.

Заявка на перемещение товаров регистрирует намерение для перемещения готовой фасованной продукции на склад готовой продукции.





Бизнес-процесс переходит в точку **Н** - «Принять партию фасованной продукции»

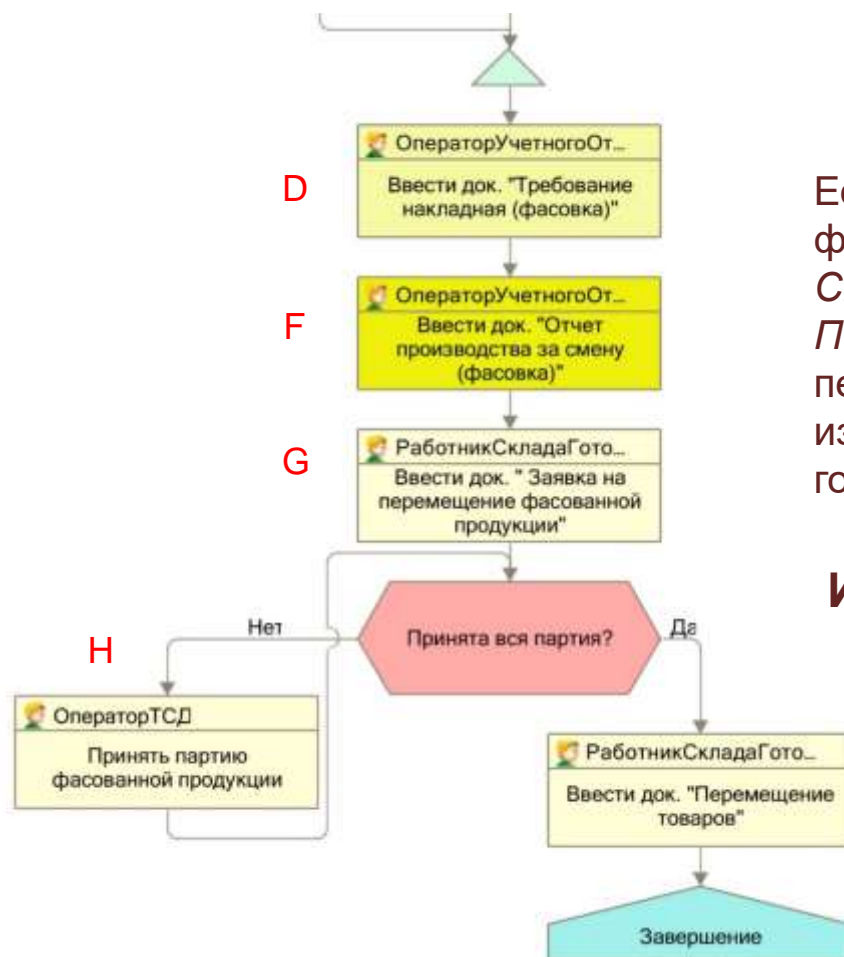
Кладовщик, который является *оператором ТСД*, принимает партию фасованной продукции с помощью ТСД.

Нигрол Л 5л канистра

29002.19.07.16.01.

Заявлено	400
Ранее принято	0
Всего принято	400

Принята вся партия



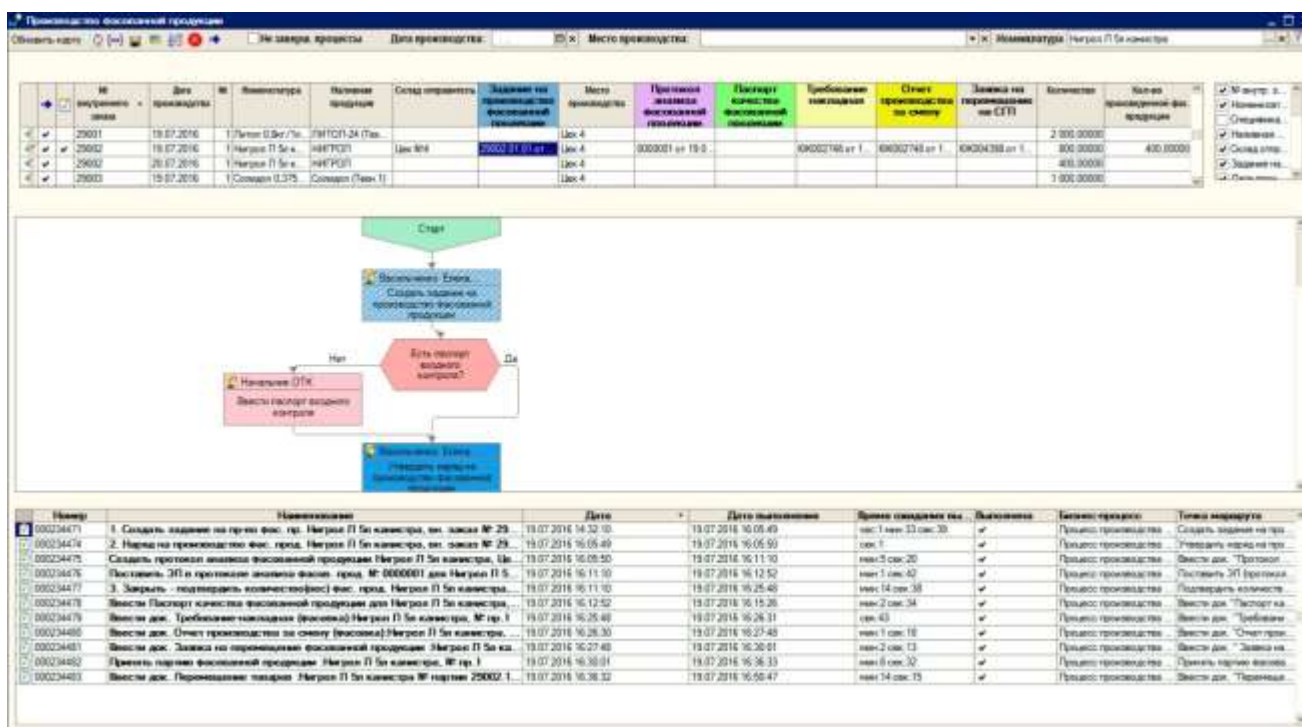
Если принята вся партия фасованной продукции - *работник СГП* создает и проводит документ *Перемещение товаров*, который перемещает фасованную продукцию из места производства на склад готовой продукции.

И бизнес-процесс успешно завершается

Инструменты контроля бизнес-процесса

- Интерактивная карта бизнес-процесса
«Производство наливной фасованной продукции»
- Монитор невыполненных задач бизнес-процесса
«Производство наливной фасованной продукции»

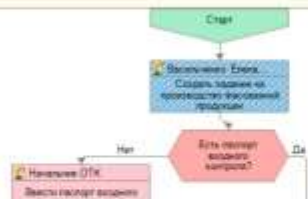
Интерактивная карта бизнес-процесса «Производство наливной фасованной продукции»



Интерактивная карта бизнес-процесса «Производство наливной фасованной продукции»

Задание на производство фасованной продукции	Место производства	Протокол анализа фасованной продукции	Паспорт качества фасованной продукции	Требование накладная	Отчет производства за смену	Заявка на перемещение на СГП	Количество	Кол-во произведенной фас. продукции
	Цех 4						2 000,00000	
29002.01.01 от ...	Цех 4	0000001 от 19.0...		ЮК002748 от 1...	ЮК002748 от 1...	ЮК004398 от 1...	800,00000	400,00000
	Цех 4						400,00000	
	Цех 4						1 000,00000	

29002	19.07.2016	1 Нигрол П 5л к...	НИГРОЛ	Цех №8	00002748 от 1...	Цех 4	000001 от 19.0...	ЮК002748 от 1...	ЮК002748 от 1...	ЮК004398 от 1...	800,00000	400,00000	Цех 4
29002	20.07.2016	1 Нигрол П 5л к...	НИГРОЛ	Цех №8		Цех 4					400,00000		Цех 4
29002	19.07.2016	1 Сосован 0,375	Сосован (Фаск П)			Цех 4					1 000,00000		Цех 4



Наименование	Дата	Дата выполнения	Время ожидания вы...	Выполнена
1. Создать задание на пр-во фас. пр. Нигрол П 5л канистра, вн. заказ № 29...	19.07.2016 14:32:10	19.07.2016 16:05:49	час:1 мин:33 сек:39	✓
2. Наряд на производство фас. прод. Нигрол П 5л канистра, вн. заказ № 29...	19.07.2016 16:05:49	19.07.2016 16:05:50	сек:1	✓
Создать протокол анализа фасованной продукции Нигрол П 5л канистра, Це...	19.07.2016 16:05:50	19.07.2016 16:11:10	мин:5 сек:20	✓
Поставить ЭП в протоколе анализа фасов. прод. № 0000001 для Нигрол П 5...	19.07.2016 16:11:10	19.07.2016 16:12:52	мин:1 сек:42	✓
3. Закрыть - подтвердить количество(вес) фас. прод. Нигрол П 5л канистра,...	19.07.2016 16:11:10	19.07.2016 16:25:48	мин:14 сек:38	✓
Вести Паспорт качества фасованной продукции для Нигрол П 5л канистра,...	19.07.2016 16:12:52	19.07.2016 16:15:26	мин:2 сек:34	✓
Вести док. Требование-накладная (фасовка):Нигрол П 5л канистра, № пр. 1	19.07.2016 16:25:48	19.07.2016 16:26:31	сек:43	✓
Вести док. Отчет производства за смену (фасовка):Нигрол П 5л канистра, ...	19.07.2016 16:26:30	19.07.2016 16:27:48	мин:1 сек:18	✓
Вести док. Заявка на перемещение фасованной продукции :Нигрол П 5л ка...	19.07.2016 16:27:48	19.07.2016 16:30:01	мин:2 сек:13	✓
Принять партию фасованной продукции :Нигрол П 5л канистра, № пр. 1	19.07.2016 16:30:01	19.07.2016 16:36:33	мин:6 сек:32	✓
Вести док. Перемещение товаров :Нигрол П 5л канистра № партии 29002.1...	19.07.2016 16:36:32	19.07.2016 16:50:47	мин:14 сек:15	✓

С помощью монитора
**«Невыполненные задачи бизнес-процесса
 «Производство наливной фасованной продукции»**
 можно отследить кто тормозит выполнение бизнес-процесса

Номер вн...	Дата произво...	Номенклатура	Задача	Роль	Задание на производство фасо...	Место производства
29001	19.07.2016 0...	Литол 0,8кг/1л банка	1. Создать задание на пр-во фас. пр. Литол 0,8кг/1л банка, вн.	Начальник цеха фасовки		Цех 4
29002	19.07.2016 0...	Нигрол Л 5л канистра	1. Создать задание на пр-во фас. пр. Нигрол Л 5л канистра, вн.	Начальник цеха фасовки		Цех 4
29003	19.07.2016 0...	Солидол 0,375кг дой пак с...	Создать протокол анализа фасованной продукции Солидол	Зав испытательной лабо...	(-) Задание на производств...	Цех 4
29004	19.07.2016 0...	Тосол 5кг/5л	1. Создать задание на пр-во фас. пр. Тосол 5кг/5л, вн. заказ №	Начальник цеха фасовки		Цех 4
29002	20.07.2016 0...	Нигрол Л 5л канистра	1. Создать задание на пр-во фас. пр. Нигрол Л 5л канистра, вн.	Начальник цеха фасовки		Цех 4
29002	20.07.2016 0...	Нигрол Л 5л канистра	1. Создать задание на пр-во фас. пр. Нигрол Л 5л канистра, вн.	Начальник цеха фасовки		Цех 4

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ !



Васильченко Елена

e-mail:

vasielenka@gmail.com