

Руководство пользователя 1С: НОРМАТИВ

Версия 2.0

ООО "БизнесПрофи44"
2023 г.

Оглавление:

Перечень сокращений	
1. Введение	
1.1 Область применения	
1.2 Основные возможности	
1.3 Уровень подготовки пользователя	
1.4 Перечень эксплуатационной документации, с которой необходимо ознакомиться пользователю	
2. Назначение и условия применения 1С: НОРМАТИВ.....	
3. Подготовка к работе	
3.1 Состав и содержание дистрибутивного носителя данных	
3.2 Порядок загрузки данных и программ	
3.3 Порядок проверки работоспособности.....	
4. Описание операций	
4.1 Выполняемые функции и задачи	
4.2 Описание операций технологического процесса обработки данных, необходимых для выполнения задач	
5. Аварийные ситуации	
6. Рекомендации по освоению	

Перечень сокращений

В документе использованы следующие сокращения:

Сокращение	Определение
ПО	Программное обеспечение 1С: НОРМАТИВ
ПК	Персональный компьютер

1. Введение

1С: НОРМАТИВ предназначен для обеспечения производственного учета в легкой швейной промышленности с использованием нормирования труда, поточной организацией производства.

1.1 Область применения

Настоящий документ применяется при:

- предварительных испытаниях работы ПО;
- в процессе опытной эксплуатации;
- приемочных испытаниях;
- промышленной эксплуатации.

1.2 Основные возможности ПО

1С: НОРМАТИВ позволяет:

- планировать процесс швейного производства;
- контролировать фактические показатели процесса производства в соответствии с планами;
- распределять, контролировать фактическую нагрузку процесса швейного производства по потокам с возможностью её корректировки;
- позволяет создавать, контролировать, корректировать технологические последовательности;
- использовать схемы разделения труда швей на потоках;
- распределять и планировать использование технических ресурсов производства (используемое оборудование);
- производить расчет оплаты труда швей в зависимости от сложности операции, времени исполнения, используемого оборудования, особенности используемых материалов.

1.3 Уровень подготовки пользователя

Пользователь должен быть уверенным пользователем ПК, навык работы с ПО на Платформе 1С:Предприятие, а также обладать следующими знаниями:

- знать технологию швейного производства;
- знать свойства материалов и тканей;
- знать эксплуатационные характеристики оборудования, используемого на производстве

1.4 Перечень эксплуатационной документации, с которой необходимо ознакомиться пользователю

К необходимым для ознакомления пользователю документам относятся:

- “Документация, содержащая описание процессов, обеспечивающих поддержание жизненного цикла программного обеспечения, в том числе устранение неисправностей, выявленных в ходе эксплуатации программного обеспечения, совершенствование программного обеспечения, а также информацию о персонале, необходимом для обеспечения такой поддержки. 1С: НОРМАТИВ”;
- “Руководство пользователя 1С: НОРМАТИВ”.

2. Назначение и условия применения 1С: НОРМАТИВ

2.1 Автоматизируемые виды деятельности и функции

ПО предназначено для автоматизации процесса учета при производстве швейных изделий на потоках, основанный на нормировании исполняемых операций и выполняет следующие функции:

- выбор и применение информации из Справочников с данными о ресурсах, нормативах, технологических характеристиках материалов, выполняемых операциях, используемых документов;
- работа с документами “Модель” - по созданию технологической последовательности обработки;
- создание и использование документов “Схема разделения” - для расчета сдельной оплаты труда по исполнителям за конкретную модель;
- работа с документами “Сдельная оплата” - для разнесения нарядов и расчета сдельной оплаты по исполнителям за конкретную модель;
- работа с “Журнал документов Модели” - отображает текущее состояние обработки модели (в процессе написания технологической последовательности или уже при готовой схеме к расчету с исполнителями).

2.2 Условия использования ПО:

- установленная версия Платформы 1С:Предприятие 8.3;
- установленное ПО;
- активная подписка на ПО;

- работа с ПО возможна в процессе всего процесса производства и доступна всем пользователям с установленными правами доступа;
- Добавленная в список баз база из шаблона, предоставленного при приобретении продукта
- ознакомление пользователей с эксплуатационной документацией.

3. Подготовка к работе

3.1 Состав и содержание дистрибутивного носителя данных

Установочный файл с конфигурацией 1С:НОРМАТИВ

3.2 Порядок загрузки данных и программ

Загрузка 1с Норматив производится путем добавления базы из предоставленного комплекта поставки(конфигурации).

3.3 Порядок проверки работоспособности

Для проверки работоспособности ПО, необходимо запустить приложение 1С:Предприятие, выбрать базу данных “1С:НОРМАТИВ”, запустить в режиме 1с Предприятия и авторизоваться. В случае, если ПО не запускается, то необходимо обратиться в службу технической поддержки.

В стандартной ситуации, работа пользователя осуществляется сразу после успешного запуска ПО.

4. Описание операций

4.1 Выполняемые функции и задачи

1С:НОРМАТИВ выполняет функции и задачи, представленные в таблице 1

Таблица 1
Функции и задачи 1С:НОРМАТИВ

Функции	Задачи	Описание	Инструмент
Нормирование процессов	Нормирование технологических операций по степени сложности	Операции присваивается Разряд, который обозначается кодом: Рn, где Р - способ производимой операции (Р - ручная операция, М - машинная, П - пресс, ПА - полуавтоматическая, СМ - специальное машинное оборудование, У - утюжильная обработка), n - сложность выполнения от 1 до 5	НСИ, Справочник “Разряды”
	Нормирование технологических операций по времени выполнения	Каждой операции можно задать расчетное и фактическое время выполнения с учетом разряда	НСИ, Справочник “Операции”

	Нормировани е вспомогатель ных приемов при выполнении операций	Перечисляются вспомогательные операции с указанием их количества, величины приема ("Малая", "Средняя", "Большая" и "Изделие") и времени выполнения с учетом величины приема (Например: Прием "Расправить детали опред.место работы" при величине детали "Малая" - время на прием =0,90 сек, а при величине "Средняя" = 1,50 сек и "Большая" = 2,00, "Изделие" = 2,80 сек.)	НСИ, Справочник "Вспомогательные приемы"
	Нормировани е процессов по блокам выполняемых операций	В зависимости от особенностей швейного изделия (модели), пошив может быть разделен на блоки, в которых перечислены неразделяемые операции. (Например: Блок "Прикрепить подкладку капюшона к верху,выверн." - в него входит 2 операции, непрерывно следующие друг за другом: 1) Прикрепить подкладку капюшона к верху по 2м швам и 2) Вывернуть капюшон на лицевую сторону)	НСИ, Справочник "Блоки операций"
	Нормировани е времени производства на модель	Итоговая информация по расчетной и фактической норме времени производства швейных изделий - по конкретным моделям	НСИ, Регистр сведений "Итоговые записи расчетов объектов"
	Нормативы МРВ	Нормативы выполнения швов на машинном оборудовании с учетом: вида шва, конфигурации шва, способа выполнения, вида ткани, количества сложений ткани при пошиве, частоты вращения машинного оборудования и количества стежков в 1см, которые потом будут использованы в расчетах нормирования	НСИ, Справочник "Нормативы МРВ"
Классифи кация	Классификац ия материалов	Классификация материалов по наименованию с присвоением коэффициента сложности работы с материалом, которые потом будут использованы в расчетах нормирования	НСИ, Классификаторы, Справочник "Виды материалов"
	Классификац ия ниток	Классификация ниток по наименованию, которые можно использованы в расчетах нормирования	НСИ, Классификаторы, Справочник "Виды ниток"
	Классификац ия тканей	Классификация тканей, объединенных по свойствам, которые потом будут использованы в расчетах нормирования	НСИ, Классификаторы, Справочник "Виды тканей"
	Классификац ия швов	Классификация швов по виду шва, которые потом будут использованы в расчетах нормирования	НСИ, Классификаторы, Справочник "Виды швов"
	Классификац ия проверки качества	Классификация видов проверки в зависимости от типа норматива на качество шва с учетом длины строчки и присвоением времени выполнения проверки, которые потом будут использованы в расчетах нормирования (Например: "Внутр м1" - проверка внутреннего машинного простого шва при минимальной длине строчки от 81мм должна занимать по нормативу 2,00 сек, а при длине шва от 61мм до 80 мм - 1,50	НСИ, Классификаторы, Регистр сведений "Время на проверку качества"

		сек)	
Управление процесса ми	Управление поточным производством	Распределение участков выполняемых работ с присвоением коэффициента и процента, применяемых при взаиморасчетах с исполнителями	НСИ, Справочник "Потоки"
Расчеты производства	Расчет времени производства по моделям	Расчет времени производства модели в зависимости от выполняемых операций	Расчеты, Список документов "Модели"
	Расчет времени по операциям	Расчет времени выполнения операции	Расчет, Список документов "Расчеты"
	Расчет оптимального распределения труда между исполнителями	Распределение последовательных операций по каждой модели на неделимые блоки, исходя из необходимых операций и количества исполнителей на участке	Расчеты, Список документов "Схемы раздельного труда"
	Агрегатный расчет оборудования	Расчет потребности в оборудовании при изготовлении модели (количество оборудования)	Расчеты, Список документов "Агрегатный расчет оборудования"
Управление и контроль	Фактически отработанное время исполнителя	Учет фактически отработанного времени исполнителями с возможностью отбора исполнителей по Организациям и производственным участкам. Используется для расчета сдельной оплаты	Сдельная оплата, Список документов "Рабочие табели"
Расчеты с исполнителями	Закрытие табелей рабочего времени	Закрытие фактически отработанного времени исполнителями за период с возможностью отбора исполнителей по Организациям и производственным участкам. Используется для расчета сдельной оплаты	Сдельная оплата, Список документов "Документы закрытия табелей"
	Расчет сдельной оплаты с исполнителями	Расчет оплаты по исполнителям в зависимости от выполняемых работ. Возможность заполнения данных по блокам операций из документа "Схема разделения труда" или по сотрудникам из документа "Рабочий табель"	Сдельная оплата, Список документов "Сдельные оплаты"