



## 1. Объемно-календарный план

Объемно-календарный план производства (ОКПП) – это документ, формирующий потребность в продукции и полуфабрикатах.

На один и тот же календарный период можно сформировать несколько ОКПП: первый из них является **основным**, а остальные – **дополнительными**.

Дополнительный ОКПП может быть сформирован в том случае, если после утверждения и запуска основного плана в производство на предприятии было принято решение скорректировать его объемы на плановый период. Возможность такой корректировки определяется в рамках настройки параметров приложения (см. Часть 1 «Планирование производства. Введение. Настройка и справочники» – п. 2.1). При этом данные дополнительных планов могут как увеличивать, так и уменьшать данные основного плана.

Основной и дополнительный планы независимы друг от друга. Для каждого плана (как основного так и дополнительного) формируется собственный комплект плановых документов (план-график, потребность в материалах, наряд-задания, лимитно-заборные карты).

Объемно-календарные планы в системе БЭСТ-5 формируются на основании следующих внешних источников:

- **Производство на заказ.** В этом случае потребность в продукции планируется на основе объемов продукции, взятых из сводных заказов покупателей. Эта потребность формируется автоматически – при помощи специальной расчетной процедуры;
- **Производство на склад.** В этом случае потребность в продукции формируется маркетинговой службой предприятия – без учета заказов клиентов. В текущем релизе приложения **ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА** данные об этой потребности вводятся вручную. При этом также принимаются заказы клиентов, однако, в отличие от производства на заказ, они не влияют на объемы планирования.

Сводный ОКПП формируется путем суммирования данных по этим двум потребностям.

По усмотрению предприятия-пользователя, количество, указанное в строке сводного ОКПП, может быть скорректировано: или уменьшено с учетом остатков на различных местах хранения или увеличено на величину страхового запаса, либо до размера производимой партии. Необходимость таких корректировок определяется пользователем – в рамках настройки данного приложения (см. Часть 1 «Планирование производства. Введение. Настройка и справочники» – п. 2.1).

### 1.1. Реестр объемно-календарных планов

Ввод документов объемно-календарного плана осуществляется в пункте меню **Объемно-календарный план**. При входе в него на экране будет показан реестр уже сформированных плановых документов (Рис. 1-1). В колонках реестра указан номер, тип и статус планового документа, а также период, к которому он относится.

#### Стандартные операции

При работе с реестром объемно-календарных планов поддерживаются следующие стандартные операции:

- Ввод нового планового документа – клавиша <F4>, или кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*;
- Редактирование планового документа (допускается только для документов со статусом *Черновик*) – клавиша <Enter>, или кнопка на панели инструментов **Редактировать**, или команда меню *Правка* → *Редактировать*;



график выпуска и план потребности в сырье и материалах.

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.

## 1.2. Разделы объемно-календарного плана

Для создания нового планового документа (ОКПП) используется клавиша <F4>, или, что одно и то же, кнопка на панели инструментов **Новая запись**, или команда меню *Правка* → *Новая запись*.

Форма для ввода ОКПП включает в себя заголовок и три раздела: **Сводный план**, **Потребность на заказ**, **Потребность на склад**. Для перехода от одного раздела к другому используются соответствующие пункты меню, вызываемые нажатием кнопки **Разделы**.

Ввод ОКПП начинается с заполнения заголовка.

### 1.2.1. Заголовок объемно-календарного плана

Заголовок ОКПП содержит следующие реквизиты:

- **Период** – в данном поле записывается период планового документа. Формат представления для периода – ГГГГ/ММ, где ГГГГ – год, а ММ – месяц;
- **Номер** – номер планового документа. Номер планового документа формируется в системе автоматически, по шаблону ГГГГ/ММ/NN, где ГГГГ – год, ММ – месяц, а NN – порядковый номер плана. В свою очередь, порядковый номер плана формируется в пределах планового периода по следующему правилу: 00 – основной план, а начиная с 01 – дополнительные планы. Порядковый номер объемно-календарного плана является сквозным идентификатором для всех последующих плановых документов, созданных его основе;
- **Комментарий (Примечание)** – произвольный комментарий к плановому документу, поясняющий его назначение и т.д.;
- **Статус**. Как уже было сказано ранее, плановый документ может пребывать в одном из двух статусов: *Черновик* или *Утвержден*. Новый плановый документ всегда создается со статусом *Черновик*. Такой документ можно редактировать и удалять. По завершении расчета документа завершен, его статус изменится на *Утвержден*. Корректировка и удаление утвержденных плановых документов запрещаются. Напомним, что если в реестре ОКПП имеется документ со статусом *Черновик*, вводить другие ОКПП нельзя;
- **Тип**. Тип ОКПП – *Основной* или *Дополнительный* – заполняется автоматически, в зависимости от планового периода и типа предыдущего плана, а также от настройки параметров приложения. Так, если тип предыдущего плана – *Основной*, а в настройке параметров приложения был запрещен прием сводных заказов после утверждения плана, т.е. был установлен запрет на формирование дополнительных планов, то каждый новый план, создаваемый на следующие периоды планирования, будет иметь тип *Основной*. При разрешении формирования дополнительных планов и выборе того же самого планового периода, что и у предыдущего плана, каждый план, создаваемый после основного, будет иметь статус *Дополнительный*. При разрешении формирования дополнительных планов и выборе следующего планового периода, вновь создаваемый план будет иметь статус *Основной*. Иными словами, в зависимости от выбранной Вами настройки параметров приложения, в пределах одного и того же планового периода может вводиться либо только один основной план, либо один основной и несколько дополнительных планов;
- **Состояние расчета**. При вводе нового плана данное поле отображается при переходе в режим редактирования. Перейдя в это поле и нажав клавишу <Пробел>, Вы можете

посмотреть состояние расчета данного планового документа и состояние последующих документов, созданных на его основе (Рис. 1-2).

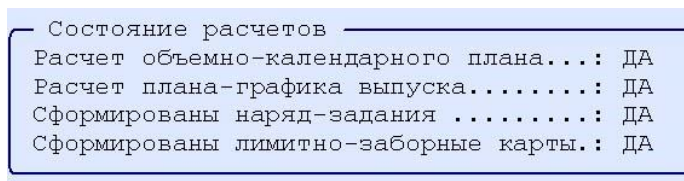


Рис. 1-2 Состояние расчета плановых документов

Операции, выполняемые с ОКПП (они вызываются из меню, доступного при нажатии кнопки **Операции**), влияют на информацию, отображаемую в окне **Состояние расчетов**, следующим образом:

- Если были выполнены процедуры *Полный расчет* (клавиши <Alt+P>) и *Расчет сводного плана* (клавиши <Alt+S>), то объемно-календарный план переходит в состояние *рассчитан*;
- Если выполнялся *Расчет потребности на заказ* (клавиши <Alt+K>), то объемно-календарный план не является рассчитанным (т.е. необходим последующий расчет сводного плана);
- Если выполнялись ручной ввод/редактирование/удаление позиций для потребности на склад, то объемно-календарный план является не рассчитанным (т.е. необходим последующий расчет сводного плана).

Плановые документы создаются последовательно за каждый месяц. При создании плана за следующий месяц, предыдущий план должен быть утвержден путем присвоения ему соответствующего статуса.

Если в настройке параметров приложения была указана необходимость поддержки дополнительных планов, то при создании каждого следующего плана предыдущий план должен быть утвержден путем присвоения ему соответствующего статуса. Таким образом, в реестре ОКПП может быть только один плановый документ со статусом *Черновик* – последний из введенных.

Изменять статус ОКПП можно при соблюдении ряда условий. Изменение статуса с *Черновик* на *Утвержден* допускается для рассчитанных планов. Обратное изменение статуса – т.е. с *Утвержден* на *Черновик* – разрешается в следующих случаях:

- Если план является основным, то в реестре планов не должны находиться планы за более поздние периоды и, кроме того, не должны существовать дополнительные планы за тот же период;
- Если план является дополнительным, то в реестре планов не должны находиться планы за более поздние периоды. Также не должны существовать дополнительные планы за тот же период, введенные после него;
- На основе этого плана не должны быть сформированы лимитно-заборные карты и наряд-задания.

Если ОКПП имеет статус *Черновик*, то при создании нового сводного заказа за тот же период, при наличии в этом заказе номенклатуры типа *Продукция*, сбрасывается признак расчета ОКПП. В этом случае также сбрасывается и признак расчета плана-графика выпуска. Признак расчета сбрасывается и при пересчете ОКПП.

### 1.2.2. Потребность на склад

Для перехода в раздел ОКПП **Потребность на склад** (Рис. 1-3) используется кнопка **Разделы** → команда *Потребность на склад* или, что одно и то же, комбинация клавиш <Alt+3>.

Данные в разделе **Потребность на склад** вводятся вручную – с помощью клавиши клавиша <F4>, или кнопки на панели инструментов **Новая запись**, или команды меню *Правка* → *Новая запись*. При вводе необходимо заполнить поля:

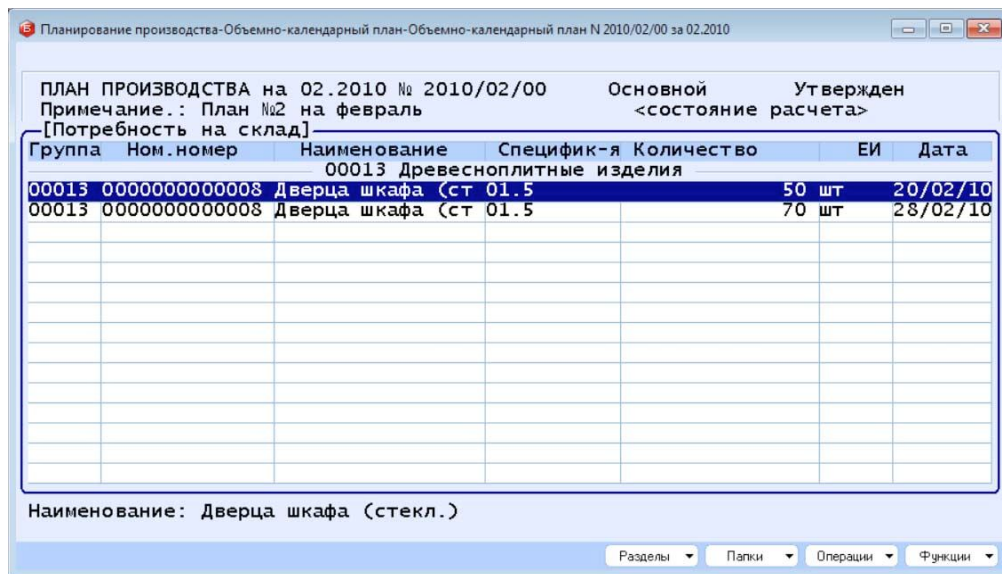


Рис. 1-3 Потребность на склад

- **Группа.** Код номенклатурной группы, к которой относится изделие, планируемое к выпуску, выбирается из **Справочника групп запасов**, вызываемого клавишей <F2>;
- **Номенклатурный номер.** Номенклатурный номер изделия (продукции или полуфабриката), планируемого к выпуску, выбирается из номенклатурного справочника, вызываемого клавишей <F2>. Содержимое справочника отфильтровано по номенклатурной группе, указанной в предыдущем поле. Для выбора предлагается только номенклатура, имеющая тип *Продукция*;
- **Артикул.** Заполняется автоматически – по данным из номенклатурного справочника, введенным для выбранной номенклатурной позиции (в том случае, если для номенклатуры поддерживается ввод артикулов);
- **Наименование.** Наименование изделия, планируемого к выпуску, заполняется автоматически – по данным из номенклатурного справочника, введенным для выбранной номенклатурной позиции;
- **Спецификация.** Спецификация изделия, планируемого к выпуску, выбирается из реестра спецификаций, вызываемого клавишей <F2>. Для выбора предлагаются спецификации со статусом *Основная* или *Действующая*;
- **Единица измерения.** Заполняется автоматически – на основании исходных данных о выбранной номенклатурной позиции (при этом используется основная единица измерения);
- **Затребованное количество.** Количество, которое требуется произвести, вводится пользователем ВРУЧНУЮ. Количество изделий, указываемое в ОСНОВНОМ плане, должно быть ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ;
- **Дата потребности.** Дата, к которой должно быть выпущено это изделие, вводится пользователем вручную. Дата потребности должна находиться в пределах планового периода, указанного в заголовке ОКПП.

При вводе позиций ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО объемно-календарного плана необходимо соблюдать следующие правила:

- Если Вам нужно увеличить количество к производству, то в дополнительном плане вводятся позиции, в которых затребованное количество является положительным;

- Если необходимо уменьшить количество к производству, то в дополнительном плане вводятся позиции, в которых затребованное количество является отрицательным;
- Если одно изделие, планируемое к выпуску, заменяется другим (например, на другую модель), то нужно ввести две записи. Первую запись – для позиции, подлежащей замене – вводят с отрицательным количеством, а вторую – для заменяющей позиции – вводят с положительным количеством.

### Специальные операции

В реестре ОКПП – в нижней части раздела **Потребность на склад** – существуют кнопки **Разделы, Папки, Операции, Функции**. Рассмотрим их назначение:

Кнопка	Функции
<b>Разделы</b>	<p>Данная кнопка позволяет осуществить переход в различные разделы ОКПП:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Сводный план</i> &lt;Alt+1&gt;;</li> <li>➤ <i>Потребность на заказ</i> &lt;Alt+2&gt;;</li> <li>➤ <i>Потребность на склад</i> &lt;Alt+3&gt;.</li> </ul>
<b>Папки</b>	<p>Данная кнопка объединяет команды, предназначенные для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок</i> &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции</i> &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл «<b>Логистика_использование папок в номенклатуре</b>».</p>
<b>Операции</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Переключение н/номер/артикул</i> &lt;Ctrl+K&gt; – изменение формы отображения данных в реестре номенклатурных позиций. При последовательном выполнении данной операции, в реестре, вместо группы и номенклатурного номера, будет отображаться артикул номенклатуры;</li> <li>➤ <i>Движение по окнам</i> &lt;Tab&gt; – перемещение между заголовком и строками документа;</li> <li>➤ <i>Состояние расчетов</i> &lt;Пробел&gt; – просмотр окна с информацией о состоянии расчетов по данному ОКПП.</li> </ul>
<b>Функции</b>	О назначении этой кнопки было рассказано в п.1.1.

### 1.2.3. Потребность на заказ

По внешнему виду данный раздел (Рис. 1-4) не отличается от раздела **Потребность на склад**. Различие заключается в способе формирования данных. Данные этого раздела формируются **РАСЧЕТНЫМ ПУТЕМ** (при запуске соответствующей процедуры) – в соответствии с информацией, указанной в строках сводных заказов.

Номенклатура продукции собственного производства, для которой политика заказа (на закладке **Прочее Номенклатурного справочника**) определена как поставка на заказ, попадает в план производства того месяца, к которому относится дата ее отгрузки. Номенклатура, для которой политика заказа настроена как поставка на склад, а также номенклатура товаров в планировании **НЕ УЧАСТВУЮТ**.



*Данные, находящиеся в разделе «Потребность на заказ», ВРУЧНУЮ НЕ РЕДАКТИРУЮТСЯ.*



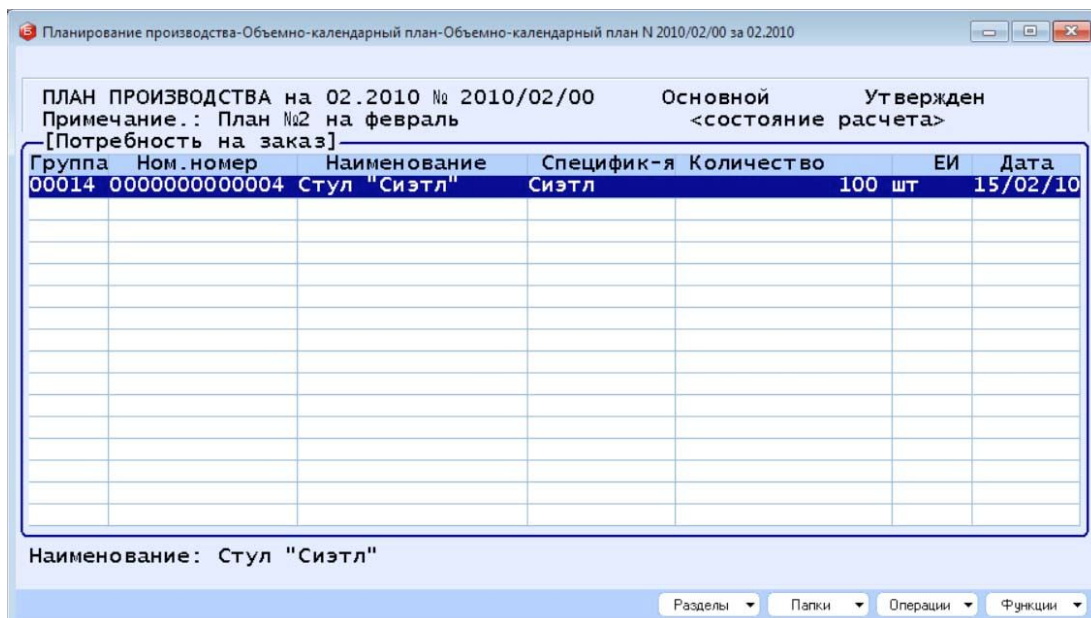


Рис. 1-4 Потребность на заказ

## Специальные операции

Рассмотрим состав и назначение кнопок, находящихся в нижней части раздела **Потребность на заказ**.

Кнопка	Функции
<b>Раздел</b>	<p>Операции, представленные в меню, которое вызывается нажатием этой кнопки, предназначены для перехода из одного раздела ОКПП в другой:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Сводный план</i> &lt;Alt+1&gt;;</li> <li>➤ <i>Потребность на заказ</i> &lt;Alt+2&gt;;</li> <li>➤ <i>Потребность на склад</i> &lt;Alt+3&gt;.</li> </ul>
<b>Папки</b>	<p>Данная кнопка объединяет команды, предназначенные для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок</i> &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции</i> &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл «<i>Логистика_использование папок в номенклатуре</i>».</p>
<b>Операции</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Расчет потребности на заказ</i> &lt;Alt+K&gt; – запуск процедуры расчета потребности на заказ;</li> <li>➤ <i>Переключение н/номер/артикул</i> &lt;Ctrl+K&gt; – изменение формы отображения данных в реестре номенклатурных позиций. При последовательном выполнении данной операции, в реестре, вместо группы и номенклатурного номера, будет отображаться артикул номенклатуры;</li> <li>➤ <i>Движение по окнам</i> &lt;Tab&gt; – перемещение между заголовком и строками документа;</li> <li>➤ <i>Состояние расчетов</i> &lt;Пробел&gt; – просмотр окна состояния расчетов – просмотр окна с информацией о состоянии расчетов по этому ОКПП.</li> </ul>
<b>Функции</b>	О назначении этой кнопки было рассказано в п.1.1.





## Специальные операции

В нижней части раздела **Сводный план** находятся кнопки, предназначенные для выполнения следующих действий:

Кнопка	Функции
<b>Раздел</b>	<p>Операции, представленные в меню, которое вызывается нажатием этой кнопки, предназначены для перехода из одного раздела ОКПП в другой:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Сводный план</i> &lt;Alt+1&gt;;</li> <li>➤ <i>Потребность на заказ</i> &lt;Alt+2&gt;;</li> <li>➤ <i>Потребность на склад</i> &lt;Alt+3&gt;.</li> </ul>
<b>Папки</b>	<p>Данная кнопка объединяет команды, предназначенные для работы с папками номенклатуры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с использованием системы папок</i> &lt;Alt+F1&gt;;</li> <li>➤ <i>Выбор/фильтрация с текущей позиции</i> &lt;Shift+F1&gt;.</li> </ul> <p>Подробнее о принципах работы с папками и об особенностях использования каждой из этих команд см. пункт меню <i>Справка</i>, раздел <b>Документация</b>, папка <b>Методики</b>, файл «<b>Логистика_использование папок в номенклатуре</b>».</p>
<b>Операции</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <i>Расшифровка сводной строки</i> &lt;Ctrl+Enter&gt;. Просмотр окна, содержащего расшифровку сводного количества к производству – с разбивкой по датам;</li> <li>➤ <i>Полный расчет</i> &lt;Alt+P&gt;. Запуск процедуры расчета потребности на заказ, а затем процедуры расчета сводного плана;</li> <li>➤ <i>Расчет сводного плана</i> &lt;Alt+S&gt;. Запуск процедуры расчета сводного плана;</li> <li>➤ <i>Расчет потребности на заказ</i> &lt;Alt+K&gt;. Запуск процедуры расчета потребности на заказ;</li> <li>➤ <i>Переключение н/номер/артикул</i> &lt;Ctrl+K&gt; – изменение формы отображения данных в реестре номенклатурных позиций. При последовательном выполнении данной операции, в реестре, вместо группы и номенклатурного номера, будет отображаться артикул номенклатуры;</li> <li>➤ <i>Движение по окнам</i> &lt;Tab&gt; – перемещение между заголовком и строками документа;</li> <li>➤ <i>Состояние расчетов</i> &lt;Пробел&gt; – просмотр окна состояния расчетов.</li> </ul>
<b>Функции</b>	О назначении этой кнопки было рассказано в п.1.1.



Если после полного расчета план корректировался, то для утверждения этого плана необходимо сделать заново полный расчет – <Alt+P>.

## 1.3. Расчет объемно-календарного плана

### 1.3.1. Расчет потребности на заказ

При запуске процедуры расчета потребности на заказ система отбирает строки сводных заказов с номенклатурой типа *Продукция*, для которой предусмотрена политика заказа *поставка на заказ* с датой отгрузки, равной или более поздней, чем дата окончания периода текущего планового документа. В расчет принимаются только позиции, не включенные в ранее сформированные плановые документы. При расчете потребности на заказ заказы со статусом *Черновик* не

учитываются.

Далее система проверяет в отобранном перечне наличие строк, где даты отгрузки являются более ранними, чем начало периода данного планового документа. Если такие записи существуют, то выдается диагностическое сообщение следующего содержания: «Формирование плана за <период> невозможно. Есть строки заказов с датами отгрузки за предыдущие периоды, не включенные в план. Измените даты отгрузки или период планирования». Если таких записей нет, то система формирует строки ОКПП по следующему правилу:

- Группирует строки заказов по группировочному ключу: группа + номенклатура + спецификация + дата отгрузки;
- Формирует одну запись ОКПП, исходя из всех записей каждого значения группировочного ключа, на суммарное количество изделий, выраженное в основной единице измерения. В записи, помимо сведений о продукции (группа + номенклатура + спецификация) указывается дата потребности (она формируется на основе даты отгрузки из сводных заказов) и затребованное количество;
- В строки заказов, включенные в расчет, проставляется ссылка на заголовок планового документа.

### 1.3.2. Расчет сводного плана без корректировок

При расчете сводного плана без корректировок, на основе записей по потребностям на заказ и по потребностям на склад, система формирует записи сводного плана. Эти записи могут быть двух типов:

- Суммарная потребность за весь период планового документа – по данным потребности на заказ и потребности на склад в разрезе (группа + номенклатура + спецификация);
- Суммарная потребность на каждую дату потребности (дата потребности + группа + номенклатура + спецификация).

### 1.3.3. Расчет корректировок сводного плана

Напомним, что правила проведения корректировок ОКПП определяются в настройке приложения. При создании ОКПП, поля, определяющие правила корректировок, копируются в заголовок плана: тем самым фиксируется порядок, который действовал на момент его расчета.



*Расчет с корректировками в полном объеме возможен только для основного плана. В дополнительном плане возможны только корректировки по размеру партии, если они были заданы в настройке приложения.*

При выборе режима расчета с корректировками в каждой записи сводной потребности – в разрезе (группа + номенклатура + спецификация) выполняются следующие действия:

- Если задана корректировка по размеру страхового запаса, то заполняется поле **Страховой запас**;
- Если задана корректировка по остаткам, то производится расчет остатков для данной позиции – по всем отмеченным в настройке местам хранения (согласно данным о текущих остатках из картотеки складского учета). Полученное количество записывается в поле **В остатках**;
- Если остатки по номенклатурной позиции не хранятся в разрезе спецификаций (т.е. в **Номенклатурном справочнике** для параметра **Способ учета** настроено значение *Учет при движении*), то общие остатки по этой номенклатуре распределяются по записям с ее спецификациями. Распределение осуществляется «методом ФИФО» – т.е. последовательно, начиная с первой записи в пределах затребованного количества.

Содержимое поля ***К производству*** для конкретной номенклатурной позиции рассчитывается по формуле: ***Затребовано + Страховой запас – В остатках***. Если полученное значение отрицательное, то количество к производству равно нулю. Если был выбран расчет с корректировками по размеру партии, то полученное количество к производству (ненулевое) увеличивается таким образом, чтобы нацело делиться на размер партии. При этом размер партии записывается в соответствующее поле.

#### 1.3.4. Распределение корректировок по датам потребности

После проведения всех корректировок сводной потребности определяется количество недостачи (со знаком минус) или излишка (со знаком плюс) для производства по формуле: ***К производству – Затребовано***.

Полученное количество необходимо распределить по датам потребности – в зависимости от выбранной настройки распределения отклонений (см. Часть 1 «Планирование производства. Введение. Настройка и справочники» – п.2.1.4):

- *равномерно*. В этом случае излишек/недостача распределяются одинаково: количество делится на количество дат потребности, а результат деления прибавляется к количеству в каждом периоде или вычитается из него. Чтобы избежать ошибок округления, к количеству в последнем периоде прибавляется разница между общим количеством отклонения и количеством, распределенным по предыдущим периодам;
- *начиная с первого периода*. В этом случае излишек прибавляется к количеству в первом периоде, а недостача последовательно вычитается из количеств первого и последующих периодов – до обнуления количества в периоде;
- *начиная с последнего периода*. В этом случае излишек прибавляется к количеству в последнем периоде. Недостача последовательно вычитается из количеств последнего и предыдущих периодов – до обнуления количества в периоде.

#### 1.3.5. Распределение количества по дням планового периода

Правила распределения количества к производству по дням планового периода определяются в рамках настройки приложения. При распределении для каждого вида изделий (группа + номенклатура + спецификация) создается столько записей, сколько календарных дней в месяце планирования.

Само распределение производится одним из пяти предусмотренных способов:

- Равномерно по рабочим дням до даты отгрузки;
- Равномерно по календарным дням до даты отгрузки;
- Равномерно по рабочим дням от предыдущей даты отгрузки;
- Равномерно по календарным дням от предыдущей даты отгрузки;
- По календарным дням пропорционально весовым коэффициентам.

В первом и втором случаях отдельному распределению подлежат объемы производства с каждой конкретной датой отгрузки. Количество к производству делится на количество календарных/рабочих дней в месяце по дату отгрузки включительно, и результат деления прибавляется к количеству за каждый календарный день – с начала месяца по дату отгрузки включительно.

В третьем и четвертом случаях отдельному распределению подлежат объемы производства с каждой конкретной датой отгрузки. Количество к производству делится на количество календарных/рабочих дней от начала месяца или на количество дней от предыдущей даты отгрузки +1 день. Результат деления прибавляется к количеству за каждый календарный день от начала месяца или за количество дней от предыдущей даты отгрузки +1 день – по текущую дату отгрузки включительно.

Распределение по календарным дням пропорционально весовым коэффициентам (последний из перечисленных методов) организовано следующим образом. В этом случае распределению подлежат суммарные объемы за месяц. Общее количество к производству делится на сумму всех весовых коэффициентов, взятых из таблицы весовых коэффициентов за дни планового месяца (см. Часть 1 «Планирование производства. Введение. Настройка и справочники» – п.2.2). Тем самым мы вычислили вес единицы коэффициента. Количество, которое нужно произвести в день, получается умножением веса одного коэффициента на коэффициент, соответствующий этому дню.

Результаты распределения отображаются в окне расшифровки сводной строки (Рис. 1-6).

00014 0000000000004 c02.978.074 Стул "Сизэл"		Сизэл	
15/02/10	99	01/02/10	9
		02/02/10	9
		03/02/10	0
		04/02/10	0
		05/02/10	9
		06/02/10	9
		07/02/10	9
		08/02/10	9
		09/02/10	9
		10/02/10	0
		11/02/10	0
		12/02/10	9
Всего	99	Итого	99

Рис. 1-6 Окно расшифровки сводной строки

Окно расшифровки сводной строки разделено на две части. В левой части представлено количество по датам потребностей. В правой части показано суммарное распределение общего количества к производству по дням планового периода – т.е. количество к производству за каждый день.

Количество к производству за каждый день можно откорректировать вручную. Для этого применяются:

- Клавиша <Tab> – перемещение между левой и правой частями окна;
- Клавиша <Enter> – вход/выход из режима редактирования, доступного в правой части окна;
- Клавиша <Esc> – выход из окна расшифровки сводной строки. Выход возможен только в том случае, если итоговое количество к производству по дням совпадает с итоговым количеством по датам потребностей. В противном случае выдается соответствующее диагностическое сообщение с требованием внести необходимые коррективы.

Рассмотрим правила распределений на конкретных примерах.



### **ПРИМЕР 1.**

Допустим, что на апрель 2014 года было принято 3 заказа на производство продукции: 10 штук – на 10 апреля, 20 штук – на 20 апреля и 30 штук – на 30 апреля.

Предположим, что выбранный способ распределения – *равномерно по календарным дням до даты отгрузки*. Тогда 10 штук распределяются на первые 10 дней –  $10/10=1$ , 20 штук – на первые 20 дней –  $20/20=1$ , и 30 штук – на 30 дней –  $30/30=1$ . В итоге, сопоставив эти цифры и даты, получим следующий план производства:

- С 1 по 10 апреля ежедневно – 3 штуки;
- С 11 по 20 апреля ежедневно – 2 штуки;
- С 21 по 30 апреля ежедневно – 1 штука.

Метод *равномерно по рабочим дням до даты отгрузки* «работает» аналогичным образом – с той разницей, что при его применении не «участвуют» выходные дни.



### **ПРИМЕР 2.**

Применим к заказам из предыдущего примера способ распределения *равномерно по календарным дням от предыдущей даты отгрузки*.

В этом случае 10 штук распределяются на первые 10 дней:  $10/10=1$ , 20 штук распределяются на вторые 10 дней:  $20/10=2$ , и, наконец, 30 штук – на третьи 10 дней:  $30/10=3$ . В результате получится следующая картина:

С 1 по 10 апреля ежедневно – 1 штука;

С 11 по 20 апреля ежедневно – 2 штуки;

С 21 по 30 апреля ежедневно – 3 штуки.

Равномерное распределение *по рабочим дням от предыдущей даты отгрузки* происходит по аналогичному принципу – за исключением того, что в этом случае не «участвуют» выходные дни.



### **ПРИМЕР 3.**

Применим к заказам из Примера 1 метод распределения по календарным дням *пропорционально весовым коэффициентам*.

Предположим, что все коэффициенты в таблице равны единице. При применении данного метода распределению подлежат суммарные объемы за месяц.

Тогда, для заказов, упомянутых в Примере 1, вес единицы коэффициента равен  $60/30$ , т.е. 2. Количество, которое нужно произвести за день, будет равно  $(60/30)*1=2$  штуки.