

**Анализ материальных и информационных потоков
с целью автоматизации учета
товарноматериальных ценностей**

Шардыко П. П., Стрельский Г. Е.

Белорусский национальный технический университет

Для автоматизации учета товарноматериальных ценностей в производстве необходимо решить две задачи:

1. Создание формализованной модели движения материалов и информации о них.
2. Выбор программной платформы автоматизированной системы учета.

Рассмотрим решение первой задачи на примере швейного производства.

Это производство относится к материалоемким отраслям. Разнообразие используемых материалов и необходимость формализации процесса учета требует детализации указанной группировки и разработки их систематизированного перечня.

Номенклатура материалов составляется по группам, подгруппам, видам, наименованиям, артикулам, сортам и т. д.

На складе подготовительного производства осуществляют количественную и качественную приемку-разбраковку поступивших тканей путем их промера по длине и ширине. Данные промера отражаются в паспорте куска.

На основании паспорта кусков выписывается промерочная ведомость в трех экземплярах. Первый передается в бухгалтерию, второй - в подготовительное производство для оперативного контроля за расходом партии ткани, а третий - в юридический отдел при необходимости предъявления претензий поставщику.

В подготовительном производстве осуществляют подбор и расчет количества ткани, необходимой для раскроя изделий по каждой карте раскроя. Затем ткань выдается в раскройный цех на основании накладной на отпуск. Она включена в карту раскроя.

Первый экземпляр накладной отрывается и служит основанием для записи расхода ткани в подготовительном производстве.

Второй накладной используется для определения фактического кроя изделий и для учета использования ткани в раскройном цехе.

После каждой операции выводится остаток материала.

В раскройный цех ткани поступают по партиям, подобранным согласно расчету на раскрой полных комплектов.

Накладная на отпуск ткани в раскройный цех, являясь составной частью карты раскроя, выписывается в подготовительном цехе в двух экземплярах на основании расчета потребности ткани.

Один экземпляр накладной отрывается и служит оправдательным документом расхода ткани со склада.

Второй экземпляр накладной отражает приход ткани в раскройный цех и служит для учета использования ткани при раскрое.

Готовая продукция передается из швейного цеха на склад готовой продукции по накладным.

После сверки количества продукции переданного по накладной и указанного в маршрутном листе последний передается в бухгалтерию.

На основании проведенного анализа была построена блок схема алгоритма движения материальных и информационных потоков в швейном производстве. На рисунке приведен упрощенный вариант алгоритма. В алгоритме направления, обозначенные темными линиями, означают материальные потоки, светлыми линиями – информационные потоки.

Разработанный алгоритм необходимо применять при дальнейшей разработке и внедрении автоматизированной системы по учету материалов в швейном производстве.

После детального анализа и формализации материальных информационных потоков, можно приступить к решению второй задачи - выбору программной платформы для разработки системы учета.

