



м. Пролетарская, ул. Марксистская д. 34, стр. 4,  
тел. 585-06-59 (многоканальный)  
<http://www.armex.ru>  
E-mail: info@armex.ru



Приложение к договору № от « » 201\_г.

**Утвердил:**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

« » 201\_г.

**Утвердил:**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

« » 201\_г.

**Согласовал:**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

«\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_г.

**Согласовал:**

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/

«\_\_» \_\_\_\_\_ 201\_г.

## **Техническое задание**

**Изменение и адаптация программы  
«1С:Полиграфия 8»  
для ООО "АВС"**

# **Изменение алгоритмов нормирования**

## Оглавление

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА .....</b>   | <b>3</b>  |
| <b>2. ПОСТАНОВКА ЗАДАЧИ .....</b>  | <b>3</b>  |
| <b>3. ИЗМЕНЕНИЯ КОНФИГУРАЦИИ .....</b>   | <b>3</b>  |
| 3.1. КОНСТАНТА «ОБЪЕМ ВЫПУСКА ПРОДУКЦИИ ЗА МЕСЯЦ» .....  | 3         |
| 3.2. ПЕРЕЧИСЛЕНИЕ «ВАРИАНТЫ СЛОЕВ» .....   | 3         |
| 3.3. ПЕРЕЧИСЛЕНИЕ «ПРОЦЕНТ КРАСКИ» .....   | 4         |
| 3.4. ИЗМЕНЕНИЕ СПРАВОЧНИКА «АНИЛОКС/СЕТКА» .....   | 4         |
| 3.5. ИЗМЕНЕНИЕ СПРАВОЧНИКА «ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ФЛЕКСОПЕЧАТЬ» .....                                | 4         |
| 3.6. СПРАВОЧНИК «ВИДЫ ЛАМИНИРОВАНИЯ» .....   | 5         |
| 3.7. СПРАВОЧНИК «КЛЕЕВОЙ ВАЛ» .....  | 5         |
| 3.8. СПРАВОЧНИК «ШПУЛИ» .....  | 5         |
| 3.9. СПРАВОЧНИК «НОРМЫ ЭКСТРУЗИИ» .....  | 6         |
| 3.10. СПРАВОЧНИК «ВЫБОР СМОЛЫ, ОТВЕРДИТЕЛЯ И СООТНОШЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ<br>ЛАМИНИРОВАНИЯ» ..... | 7         |
| 3.11. ИЗМЕНЕНИЕ СПРАВОЧНИКА «НОМЕНКЛАТУРА» .....   | 8         |
| 3.12. ИЗМЕНЕНИЕ СПРАВОЧНИКА «ОПЕРАЦИИ» .....   | 8         |
| 3.13. ИЗМЕНЕНИЕ ПЛАНА ВИДОВ ХАРАКТЕРИСТИК «СВОЙСТВА ОБЪЕКТОВ» .....                                  | 8         |
| 3.14. РЕГИСТР СВЕДЕНИЙ «НОРМЫ КАШИРОВКИ» .....   | 8         |
| 3.15. РЕГИСТР СВЕДЕНИЙ «РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЗАКАЗ» .....  | 9         |
| 3.16. ДОКУМЕНТ «УСТАНОВКА НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ ЗА МЕСЯЦ» .....                                    | 10        |
| 3.17. ИЗМЕНЕНИЕ ДОКУМЕНТА «РАСЧЕТ ФЛЕКСОПЕЧАТИ» .....  | 11        |
| 3.17.1. Вкладка «ПАКЕТТИ Групп» .....  | 11        |
| 3.17.2. ФОРМА ДОБАВЛЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ .....  | 12        |
| 3.17.3. Вкладка «ПАРАМЕТРЫ ПЛЕНКИ» .....   | 15        |
| 3.17.4. ИЗМЕНЕНИЕ ВКЛАДКИ «ПРЕСС» .....  | 18        |
| 3.17.5. ИЗМЕНЕНИЕ ВКЛАДКИ «МАТЕРИАЛЫ» .....  | 19        |
| 3.17.6. ИЗМЕНЕНИЕ ПРОЦЕДУРЫ «РАСЧЕТ ТИРАЖА ФЛЕКСО», МОДУЛЬ П_ОБЩИЙ .....                             | 20        |
| 3.18. ПЕЧАТНАЯ ФОРМА «НАКЛЕЙКА» .....  | 20        |
| 3.19. ПЕЧАТНАЯ ФОРМА «ПАКЕТЫ» .....  | 24        |
| <b>ПРИЛОЖЕНИЕ .....</b>  | <b>25</b> |

Настоящее техническое задание (ТЗ) составлено на основании предварительного обсуждения ТЗ, проводившегося в офисе заказчика.

## 1. Технические условия реализации проекта

Реализация проекта выполняется на платформе программного комплекса 1С:Предприятие 8.3 (сетевая версия) в рамках конфигурации 1С:Полиграфия 8.

## 2. Постановка задачи

**Решить следующие задачи:**

Внедрить в конфигурацию 1С: Полиграфия 8 учет и выпуск полуфабрикатов по производственным операциям Экструзия, Печать на пленке, Ламинирование, Резка, Упаковка.

Перед реализацией изменений в конфигурации, обновить конфигурацию клиента до текущего релиза 1С:Полиграфия 8.

## 3. Изменения конфигурации

### 3.1. Константа «Объем выпуска продукции за месяц»

Добавить новую константу на вкладку «1С: Полиграфия»:

| № | Наименование реквизита           | Тип          | Описание  | Параметры заполнения                    |
|---|----------------------------------|--------------|---|---|
| 1 | Объем выпуска продукции за месяц | Число (15,3) | Значение объема выпуска продукции за весь месяц | Вручную.<br>Обязательно для заполнения. |

### 3.2. Перечисление «Варианты слоев»

Добавить новое перечисление «Варианты слоев» со след. значениями:

- Материал 1 (на печать )
- Материал 1а (на печать )
- Материал 2 (на ламин.)
- Материал 3 (на ламин.)
- Материал 4 (на ламин.)
- Материал 5 (на ламин.)
- Материал 6 (на ламин.)

### 3.3. Перечисление «Процент краски»

Добавить новое перечисление «Процент краски» со след. значениями:

- Сумма процентов запечатки по краске > 30%
- Сумма процентов запечатки по краске < 30%

### 3.4. Изменение справочника «Анилокс/Сетка»

Требуется изменить существующий справочник «Анилокс/Сетка».

На форму элемента добавить след.реквизиты и выделить в отдельный блок:

| № | Наименование реквизита        | Тип                                      | Описание   | Параметры заполнения |
|---|-------------------------------|--|--|----------------------|
| 1 | Наименование адгез. добавки   | Справочник «Номенклатура»                | Наименование адгезионной добавки                   | Вручную              |
| 2 | Характеристика адгез. добавки | Справочник «Характеристики номенклатуры» | Наименование характеристики добавки                | Вручную              |
| 3 | Коеф. для расчета             | Число (15,3)                             | При наведении вывести подсказу: КолвоКраски *Коеф. | Вручную              |

При расчете заказа в документе «Расчет флекоспечати», заполнить вкладку «Материалы» адгезионной добавкой указанной в реквизите «Наименование адгез. Добавки». Количество рассчитать как: количество краски по данной строке \* реквизит «Коеф. для расчета».

### 3.5. Изменение справочника «Технологическая карта Флекоспечать»

Требуется изменить существующий справочник «Технологическая карта Флекоспечать».

На форму элемента добавить след.реквизиты под табличной частью:

| № | Наименование реквизита        | Тип                                      | Описание                      | Параметры заполнения |
|---|-------------------------------|--|-------------------------------|----------------------|
| 1 | Наименование доп. материала   | Справочник «Номенклатура»                | Наименование доп. материала   | Вручную              |
| 2 | Характеристика доп. материала | Справочник «Характеристики номенклатуры» | Характеристика доп. материала | Вручную              |

|   |                                    |              |  |         |
|---|------------------------------------|--------------|--|---------|
| 3 | Процент% от количества всей краски | Число (15,3) | Значение процента от количества краски | Вручную |
|---|------------------------------------|--------------|--|---------|

При расчете заказа в документе «Расчет флекоспечати», заполнить вкладку «Материалы» материалом указанным в реквизите «Наименование доп. материала». Количество рассчитать как: количество краски в КГ всего по табличной части \* реквизит «Коеф. для расчета».

### 3.6. Справочник «Виды ламинирования»

Требуется создать новый справочник «Виды ламинирования».

| № | Наименование реквизита     | Тип    | Описание                        | Параметры заполнения |
|---|----------------------------|--------|---------------------------------|----------------------|
| 1 | Наименование ламинирования | Строка | Наименование вида ламинирования | Вручную              |

Внести значения:

- Бессольвентноеламинирование
- Сольвентноеламинирование
- БессольвентноеламинированиеХимстойк

### 3.7. Справочник «Клеевой вал»

Требуется создать новый справочник «Клеевой вал».

На форму элемента справочника добавить след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита     | Тип          | Описание                     | Параметры заполнения |
|---|----------------------------|--------------|------------------------------|----------------------|
| 1 | Наименование клеевого вала | Строка       | Наименование клеевого вала   | Вручную              |
| 2 | Длина клеевого вала, мм    | Число (15,2) | Значение длины клеевого вала | Вручную              |

### 3.8. Справочник «Шпули»

Требуется создать новый справочник «Шпули».

На форму элемента справочника добавить след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита | Тип          | Описание  | Параметры заполнения |
|---|------------------------|--------------|---|----------------------|
| 1 | Наименование шпули     | Строка       | Наименование шпули, например «Шпуля 77x103, мм» | Вручную              |
| 2 | Внутренний диаметр, мм | Число (15,2) | Значение длины шпули                            | Вручную              |
| 3 | Внешний диаметр, мм    | Число (15,2) | Значение ширины шпули                           | Вручную              |

### 3.9. Справочник «Нормы экструзии»

Требуется создать новый справочник «Нормы экструзии».

На форму документа добавить след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита      | Тип    | Описание   | Параметры заполнения |
|---|-----------------------------|--------|--|----------------------|
| 1 | Наименование кода рецептуры | Строка | Наименование кода рецептуры, например: R 2-90, R 4-00, R 3-90 и т.д. | Вручную              |

Документ должен состоять из след. вкладок:

- Слой А (внешний)
- Слой В (центральный)
- Слой С (центральный)
- Слой D (центральный)
- Слой Е (внутренний)

На форму вкладки добавить след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита | Тип         | Описание                   | Параметры заполнения |
|---|------------------------|-------------|----------------------------|----------------------|
| 1 | Процент введения слоя  | Число (3,2) | Значение в % введения слоя | Вручную              |

Добавить на каждую вкладку документа табличную часть со следующими реквизитами:

| № | Наименование реквизита   | Тип   | Описание                           | Параметры заполнения |
|---|--------------------------|---|------------------------------------|----------------------|
| 1 | Наименование материала   | Справочник<br>«Номенклатура»                | Наименование материала для слоя    | Вручную              |
| 2 | Характеристика материала | Справочник<br>«Характеристики номенклатуры» | Характеристика материала для слоя  | Вручную              |
| 3 | Процент введения         | Число (3,0)                                 | Процент введения материала по слою | Вручную              |
| 4 | Дозатор                  | Строка                                      | Наименование дозатора              | Вручную              |

Сумма значений по колонке «Процент введения» должна равняться 100%. Реализовать проверку.

Загрузить данный справочник данными из файла Excel заказчика.

### **3.10. Справочник «Выбор смолы, отвердителя и соотношения для различных типов ламинирования»**

Требуется создать новый справочник «Выбор смолы, отвердителя и соотношения для различных типов ламинирования».

На форму элемента справочник добавить след. реквизиты

| № | Наименование реквизита          | Тип                               | Описание  | Параметры заполнения |
|---|---------------------------------|-----------------------------------|---|----------------------|
| 1 | Наименование типа ламинирования | Справочник<br>«Вид ламинирования» | Тип ламинирования материала.<br>Например:<br>«СольвентноеХимСтойкСмола» | Вручную              |
| 2 | Марки клея                      | Строка                            | Наименование марки клея.<br>Например: «Novacote NC-250/70A (клей солв)» | Вручную              |

|   |             |             |  |         |
|---|-------------|-------------|--|---------|
| 3 | Соотношение | Число (4,2) | Значение соотношения.<br>Например: «100» | Вручную |
|---|-------------|-------------|--|---------|

### 3.11. Изменение справочника «Номенклатура»

Требуется изменить существующий справочник «Номенклатура».

Добавить новую вкладку «Параметры Пакетти Групп».

На вкладку добавить переключатель:

- AL
- ПЭВД
- СПП
- Прочий материал

По умолчанию установить всей номенклатуры в значение «Прочий материал». Для новой создаваемой номенклатуры устанавливать по умолчанию «Прочий материал».

### 3.12. Изменение справочника «Операции»

Требуется изменить существующий справочник «Операции».

Добавить predetermined элементы:

- Экструзия (Пакетти Групп)
- Ламинирование (Пакетти Групп)
- Резка (Пакетти Групп)

### 3.13. Изменение плана видов характеристик «Свойства объектов»

Требуется добавить для справочника «Характеристики номенклатуры» predetermined свойство «Толщина» тип «Значение свойств объектов».

### 3.14. Регистр сведений «Нормы кашировки»

Требуется создать новый регистр сведений «Нормы кашировки».

Добавить след. измерения:



| № | Наименование реквизита             | Тип                                      | Описание   | Параметры заполнения |
|---|------------------------------------|--|--|----------------------|
| 1 | Процент краски                     | «Перечисление процент краски»            | В зависимости от выбранного значения суммы процентов по краске, будут меняться нормы кашировки | Вручную              |
| 2 | Номенклатура слой 1                | Справочник «Номенклатура»                | Наименование материала на 1 слой   | Вручную              |
| 3 | Характеристика номенклатуры слой 1 | Справочник «Характеристика номенклатуры» | Наименование характеристики материала на 1 слой  | Вручную              |
| 4 | Номенклатура слой 2                | Справочник «Номенклатура»                | Наименование материала на 2 слой   | Вручную              |
| 5 | Характеристика номенклатуры слой 2 | Справочник «Характеристика номенклатуры» | Наименование характеристики материала на 2 слой  | Вручную              |
| 6 | Вид ламинирования                  | Справочник «Виды ламинирования»          | Выбор вида ламинирования   | Вручную              |

Добавить след. ресурсы:

| № | Наименование реквизита | Тип                      | Описание                           | Параметры заполнения |
|---|------------------------|--------------------------|------------------------------------|----------------------|
| 1 | Значение нормы         | Справочник «Номенклатура | Значение нормы на праймер/лак/клей | Вручную              |

### 3.15. Регистр сведений «Расход материалов на заказ»

Требуется создать новый периодический регистр сведений «Расход материалов на заказ».

Периодичность: день. Регистратор: документ «Установка норм расхода материалов за месяц»

Добавить след. измерения:

| № | Наименование реквизита      | Тип   | Описание                 | Параметры заполнения        |
|---|-----------------------------|---|--------------------------|-----------------------------|
| 1 | Номенклатура                | Справочник<br>«Номенклатура»                | Наименование материала   | Автоматически регистратором |
| 2 | Характеристика номенклатуры | Справочник<br>«Характеристики номенклатуры» | Характеристика материала | Автоматически регистратором |
| 3 | Ед. хранения остатков       | Справочник<br>«Классификатор ед. измерения» | Ед. измерения материала  | Автоматически регистратором |

Добавить след. ресурсы:

| № | Наименование реквизита | Тип          | Описание                        | Параметры заполнения        |
|---|------------------------|--------------|---------------------------------|-----------------------------|
| 1 | Норма расхода в месяц  | Число (15,5) | Значение нормы расхода за месяц | Автоматически регистратором |

### 3.16. Документ «Установка норм расхода материалов за месяц»

Требуется создать новый документ «Установка норм расхода материалов за месяц».

Добавить на форму элемента след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита | Тип                          | Описание                                     | Параметры заполнения |
|---|------------------------|------------------------------|--|----------------------|
| 1 | Ответственный          | Справочник<br>«Пользователи» | Пользователь ответственный за ввод документа | Автоматически        |

Добавить на форму элемента табличную часть со след. реквизитами:

| № | Наименование реквизита | Тип                          | Описание               | Параметры заполнения |
|---|------------------------|------------------------------|------------------------|----------------------|
| 1 | Номенклатура           | Справочник<br>«Номенклатура» | Наименование материала | Вручную              |

|   |                             |  |                                 |         |
|---|-----------------------------|--|---------------------------------|---------|
| 2 | Характеристика номенклатуры | Справочник «Характеристики номенклатуры» | Характеристика материала        | Вручную |
| 3 | Ед. хранения остатков       | Справочник «Классификатор ед. измерения» | Ед. измерения материала         | Вручную |
| 4 | Норма расхода в месяц       | Число (15,5)                             | Значение нормы расхода за месяц | Вручную |

При проведении документа, делать запись в регистр сведений «Расход материалов на заказ».

### 3.17. Изменение документа «Расчет флексопечати»

Требуется изменить существующий документ «Расчет флексопечати».

#### 3.17.1. Вкладка «Пакетти Групп»

Создать новую вкладку «Пакетти Групп».

Добавить на новую вкладку след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита     | Тип                             | Описание                    | Параметры заполнения   |
|---|----------------------------|---------------------------------|-----------------------------|--|
| 1 | Выберете клеевой вал       | Справочник «Клеевой вал»        | Выбранный клеевой вал       | Вручную.<br>(автоматически из справочника)<br>Обязательно для заполнения |
| 2 | Выберите шпулю             | Справочник «Шпули»              | Выбранная шпуля             | Вручную.<br>Обязательно для заполнения                                   |
| 3 | Выберете вид ламинирования | Справочник «Виды ламинирования» | Выбранный вид ламинирования | Вручную.<br>Обязательно для заполнения                                   |
| 4 | Вид печати                 | Перечисление «Виды печати»      | Наименование вида печати    | Вручную. По умолчанию «Оборотная»  |

### 3.17.2. Форма добавления операций

При добавлении операции на вкладку «Препресс» или «Постпресс» отобразить на форме добавления операции след.реквизиты:

Если операция «Экструзия (Пакетти Групп)»:

| № | Наименование реквизита       | Тип                                      | Описание  | Параметры заполнения |
|---|------------------------------|--|---|----------------------|
| 1 | Код рецептуры                | Справочник «Нормы экструзии»             | Выбор кода рецептуры  | Вручную              |
| 2 | Получить полуфабрикат        | Справочник «Номенклатура»                | Наименование полуфабриката  | Вручную              |
| 3 | Характеристика полуфабриката | Справочник «Характеристики номенклатуры» | Наименование характеристики полуфабриката   | Вручную              |
| 4 | Расчет ширины материала      | Число (15,2)                             | Получить данные из вкладки «Параметры пленки» реквизит «Ширина материала» по материалу ПЭВД | Автоматически        |
| 5 | Расчет кромки                | Число (15,2)                             | Получить данные из вкладки «Параметры пленки» реквизит «Кромка» по материалу ПЭВД           | Автоматически        |

При расчете заказа, добавить на вкладку Материалы список материалов с рассчитанным количеством из справочника «Нормы экструзии».

Расчет количества материалов для экструзии осуществляется по след. алгоритму:

1. Вычисляется необходимое количество ПЭВД в кг. Берем значение рассчитанное для материала на вкладке «Материалы», для материала с типом ПЭВД.
2. Берем значение «процент введения для слоя» и умножаем рассчитанное количество материала с типом ПЭВД.

3. По каждому материалу в коде рецептуры для слоя умножаем количество материала для слоя на процент введения и получаем итоговое значение количества в кг для конкретного материала.

Реализовать ввод на основании документа «Расчет флексопечати» - документ «Заказ на производство». Вкладку продукция заполнять данными из реквизита «Получить полуфабрикат», «Характеристика полуфабриката». Вкладку «Материалы» заполнять данными по коду рецептуры (Справочник «Нормы экструзии»).

Если операция «Ламинирование (Пакетти Групп)»:

| № | Наименование реквизита                   | Тип                                      | Описание   | Параметры заполнения |
|---|--|--|--|----------------------|
| 1 | Материал на ламинацию №1                 | Справочник «Номенклатура»                | Наименование материала на ламинацию 1.<br>Ограничить выбор номенклатуры только из данных указанных в табличной части «Параметры пленки»                | Вручную              |
| 2 | Характеристика материала на ламинацию №1 | Справочник «Характеристики номенклатуры» | Наименование характеристики материала на ламинацию 1.<br>Ограничить выбор номенклатуры только из данных указанных в табличной части «Параметры пленки» | Вручную              |
| 3 | Материал на ламинацию №2                 | Справочник «Номенклатура»                | Наименование материала на ламинацию 2.<br>Ограничить выбор номенклатуры только из данных указанных в   | Вручную              |

|   |  |  |  |         |
|---|--|--|--|---------|
|   |  |  | табличной части<br>«Параметры пленки»  |         |
| 4 | Характеристика материала на ламинацию №2                                 | Справочник<br>«Характеристики номенклатуры»  | Наименование характеристики материала на ламинацию 2.<br>Ограничить выбор номенклатуры только из данных указанных в табличной части «Параметры пленки» | Вручную |
| 5 | Получить полуфабрикат  | Справочник<br>«Номенклатура»   | Наименование полуфабриката   | Вручную |
| 6 | Характеристика полуфабриката   | Справочник<br>«Характеристики номенклатуры»  | Наименование характеристики полуфабриката  | Вручную |
| 7 | Выбор смолы, отвердителя и соотношения для различных типов ламинирования | Справочник<br>«Выбор смолы, отвердителя и соотношения для различных типов ламинирования» | Выбор наименования типа ламинации и значение соотношения   | Вручную |
| 8 | Расход клея  | Число (15,3)   | Значение расхода клея  | Вручную |

Если операция «Резка (Пакетти Групп)»:

| № | Наименование реквизита       | Тип   | Описание                                  | Параметры заполнения |
|---|------------------------------|---|---|----------------------|
| 1 | Получить полуфабрикат        | Справочник<br>«Номенклатура»                | Наименование полуфабриката                | Вручную              |
| 2 | Характеристика полуфабриката | Справочник<br>«Характеристики номенклатуры» | Наименование характеристики полуфабриката | Вручную              |
| 3 | Указывать длину              | Булево                                      | Учитывать или не                          | Вручную              |

|   |   |        |  |         |
|---|---|--------|--|---------|
|   | бобины и количество этикеток:           |        | учитывать длину бобины и количество этикеток                               |         |
| 4 | Максимальное количество склеек в рулоне | Строка | Указание максимального количества склеек в рулоне для печатной формы ЗдРзк | Вручную |

### 3.17.3. Вкладка «Параметры пленки»

Добавить новую вкладку «Параметры пленки». Вкладку установить после вкладки «Печать».

Добавить на вкладку след. Реквизит:

| № | Наименование реквизита      | Тип         | Описание  | Параметры заполнения                      |
|---|-----------------------------|-------------|---|---|
| 1 | Укажите схему склейки слоев | Строка (20) | Схема склейки слоев: например 321, 3421, и т.д. Заполняется автоматически при нажатии на кнопку Расчет слоев пленки | Автоматически. Обязательно для заполнения |

На вкладку добавить табличную часть «Параметры пленки» со след. реквизитами:

| № | Наименование реквизита       | Тип  | Описание                      | Параметры заполнения   |
|---|------------------------------|--|-------------------------------|------------------------|
| 1 | Вариант применения материала | Перечисление<br>«Варианты применения материалов» | Варианты применения материала | Вручную /Автоматически |
| 2 | Наименование материала       | Справочник                                       | Наименование                  | Вручную                |

|    |                              |  |   |               |
|----|------------------------------|--|---|---------------|
|    |                              | «Номенклатура»                                     | материала   |               |
| 3  | Характеристика материала     | Справочник<br>«Характеристик<br>и<br>номенклатуры» | Характеристика<br>материала   | Вручную       |
| 4  | Ширина материала             | Число (15,2)                                       | Расчет<br>автоматически<br>согласно<br>формуле (см.<br>ниже)                  | Автоматически |
| 5  | Плотность                    | Справочник<br>«Плотность»                          | Заполнять из<br>свойств<br>характеристики<br>номенклатуры                     | Автоматически |
| 6  | Толщина                      | Число (15,2)                                       | Заполнять из<br>свойств<br>характеристики<br>номенклатуры                     | Автоматически |
| 7  | Кромка                       | Число (15,2)                                       | Расчет<br>автоматически<br>согласно<br>формуле (см.<br>ниже)                  | Автоматически |
| 8  | Праймер/Краска/Лак/Клей/Клей | Число (15,2)                                       | Расчет<br>автоматически<br>согласно<br>формуле (см.<br>ниже)                  | Автоматически |
| 9  | Колво пог. метров материала  | Число (15,2)                                       | Заполнять<br>итоговым<br>значением колва<br>пог. метров с<br>вкладки «Прессе» | Автоматически |
| 10 | Количество кг материала      | Число (15,2)                                       | Заполнять<br>итоговым   | Автоматически |



|    |                                       |              |  |               |
|----|---------------------------------------|--------------|--|---------------|
|    |                                       |              | значением колва<br>кг с вкладки<br>«Пресс»                               |               |
| 11 | Количество пог. метров на<br>приладку | Число (15,2) | Заполнять<br>значением<br>приладки в пог.<br>метров с<br>вкладки «Пресс» | Автоматически |
| 12 | Количество кг на приладку             | Число (15,2) | Заполнять<br>значением<br>приладки в кг с<br>вкладки «Пресс»             | Автоматически |

Заполнение значений таблицы:

- значение реквизита «Кромка»

По каждой продукции умножить ШиринуРучья (ФорматПродукцииШирина) \*

КоличествоРучьев. Получить сумму значений по каждой продукции.

К итоговому значению прибавить значение 30, если тип материала «ПЭВД» или «СПП»,  
иначе 20.

Из значения длины клеевого вала (реквизит «Выберете клеевой вал») вычесть рассчитанное  
значение.

Полученный результат отобразить в реквизите «Кромка».

- значение реквизита «Ширина материала»

По каждой продукции умножить ШиринуРучья (ФорматПродукцииШирина) \*

КоличествоРучьев. Получить сумму значений по каждой продукции.

Прибавить значение реквизита «Кромка».

Заполнение значений реквизита «Праймер/Краска/Лак/Клей/Клей»:

- для варианта значений «Материал 1 (на печать)»:

Из технологической карты флексопечать, рассчитать по всем строкам материалов значение  
итоговой плотности краски

Сложить все полученные произведения по строкам табличной части.

Итоговое значение установить для варианта значений «Материал 1 (на печать)».

- для варианта значений «Материал N (на ламинацию)»:

По регистру сведений «Нормы кашировки» найти норму кашировки, согласно параметрам:

- Вид ламинирования – указанный на вкладке «Параметры Пакетти Групп»
- Номенклатура слой 1 – брать значение для варианта Материал N-1
- Характеристика номенклатуры слой 1 - брать значение для варианта Материал N-1
- Номенклатура слой 2 – брать значение варианта Материал N
- Характеристика номенклатуры слой 2 - брать значение варианта Материал N

Добавить кнопку «**Расчет слоев пленки**».

При нажатии на кнопку:

- Если табличная часть Материалы, вкладки «Пресс» - пустая, заполнить данную вкладку материалами из табличной части «Параметры пленки»
- если в табличной части присутствует номенклатура с параметром пленки ПЭВД – добавить на каждую такую номенклатуру операцию Экструзия на вкладку «Препресс», на форме добавления операции заполнить реквизиты «Получить полуфабрикат», «Получить характеристику полуфабриката» указанным материалом табличной части.
- Вывести информационное сообщение: «Расчитана ширина материала для каждой пленки. Проверьте правильность заполнения характеристики номенклатуры!»
- Все материалы (номенклатура) указанные в табличной части «Параметры пленки» добавить в табличную часть «Материал» на вкладке «Пресс», указать операцию печати.
- Выполнить расчет колва пог. метров материала:

Для вида «Материал на печать» - указывать значение рассчитанное типовым механизмом на вкладке Пресс (значение ИТОГО в пог.метрах)

Для вида «Материал на ламинацию N» - указывать значение рассчитанное типовым механизмом на вкладке Пресс (значение ИТОГО в пог.метрах)

- Заполнить колво в кг. - указывать значение рассчитанное типовым механизмом на вкладке Пресс
- Заполнить реквизит «Укажите схему склейки слоев» по алгоритму:  
ЕСЛИ в табличной части материал с видом «Материал на печать» имеет признак «ПЭТ» И материал с видом «Материал на ламинацию N» имеет признак «ПЭТ», ИЛИ между материалом с видом «Материал на печать» и материалом с видом «Материал на ламинацию N-1» присутствует материал с признаком «AL», а последний материал с видом «Материал на ламинацию N» имеет признак «ПЭВД», тогда отобразить: «НомерСтрокиПослеВсехМатериаловНаПечать» + «,» + «НомерСтрокиПоследнегоМатериала» + «,» + «НомерСтрокиМатериалНаПечать».  
ИНАЧЕ: последовательная нумерация строк через запятую по материалам.

### 3.17.4. Изменение вкладки «Пресс»

Изменить табличную часть «НоменклатураЗаказа» вкладки «Пресс».

Добавить след. реквизиты:

| № | Наименование реквизита | Тип                          | Описание                          | Параметры заполнения |
|---|------------------------|------------------------------|-----------------------------------|----------------------|
| 1 | Дизайн                 | Строка (150)                 | Вид дизайна: новый, повтор и т.д. | Вручную              |
| 2 | Получить полуфабрикат  | Справочник<br>«Номенклатура» | Наименование полуфабриката        | Вручную              |
| 3 | Характеристика         | Справочник                   | Наименование                      | Вручную              |

|   | полуфабриката           | «Характеристик<br>и<br>номенклатуры» | характеристики<br>полуфабриката   |               |
|---|-------------------------|--------------------------------------|---|---------------|
| 4 | Ширина полученного роля | Число (15,2)                         | Ширина рулона<br>полуфабриката.<br>Загрузить с<br>вкладки<br>«Параметры<br>пленки» для<br>перечисления<br>«Материал 1 на<br>печать» | Автоматически |

Изменить автоматическое заполнение реквизита «Кромка»:

По каждой продукции умножить ШиринуРучья (ФорматПродукцииШирина) \*

КоличествоРучьев. Получить сумму значений по каждой продукции.

К итоговому значению прибавить значение 30, если тип материала «ПЭВД» или «СПП»,  
иначе 20.

Из значения длины клеевого вала (реквизит «Клеевой вал») вычесть рассчитанное значение.  
Полученный результат отобразить в реквизите «Кромка».

Отключить учет кромки в процедуре расчета заказа.

### 3.17.5. Изменение вкладки «Материалы»

Изменить табличную часть «Материалы» вкладки «Материалы».

Добавить группировку по материалам.

Для материала с типом «ПЭВД» на вкладке «Материалы» делать группировку по  
материалам, которые собираются по коду рецептуры указанному в операции «Экструзия».

В кнопку ввода на основании добавить возможность списания материалов (документ  
«Требование-накладная») по экструзии. При этом списываются только материалы,  
рассчитанные по коду рецептуры.

Изменить количество символов после запятой в табличной части «Материалы», реквизит  
«Количество»: Число (15,9).

При нажатии на кнопку «Расчет заказа», из регистра сведений «Расход материалов на  
заказ» (срез на последнюю дату) заполнить материалами вкладку «Материалы» и  
количество. Количество рассчитывать как:

**«Норма расхода в месяц» / значение константы «Объем выпуска продукции за месяц»**

Цены на номенклатуру заполнить типовым механизмом.

Заполнять данными материалами каждый документ «Расчет флексопечати».

### 3.17.6. Изменение процедуры «РасчетТиражаФлексо», модуль П\_Общий

Изменить алгоритм расчета количества пог. метров, количество кг на печать.

Примечание:

**СухойОстаток** = стрКраска.Процент/100

Значение сухого остатка равно значению ПроцентКраскопереноса.

Изменить формулу:

Док.ПлотностьГП =ПлотностьДляМатериала+ПлотностьДляКраски +

**ПлотностьПраймерКлей;**

Где ПлотностьПраймерКлей = сумма значений по колонке

«Праймер/Краска/Лак/Клей/Клей» с вкладки «Параметры пленки» без учета значения в Материал 1 на печать.

Если тираж заказа в «кг», тогда количество **м2** на чистый тираж считать как:

ТиражЗаказа/ПлотностьГП/1000

### 3.18. Печатная форма «Наклейка»

Требуется создать новую печатную форму «Наклейка» для документа «Расчет флексопечати»

|   |                            |                                |                      |
|---|----------------------------|--------------------------------|----------------------|
| Заказ №   | 0                          | Гудмарк                        |                      |
| <b>1 руч - Софикон,</b>   |                            |                                |                      |
| <i>Схема наклейки флексоформ (вид со стороны намотки печатной машины)</i> |                            |                                |                      |
| Длина отписки<br>формного вала, мм  | 520                        |                                |                      |
| Страница 1  |                            |                                |                      |
|   |                            |                                |                      |
| <b>Цвет</b>   | <b>Монтажная<br/>лента</b> | <b>Монтажная<br/>лента (2)</b> |                      |
| Black   | 0                          | 0                              |                      |
| e   | 0                          | 0                              |                      |
| Pigop   | 0                          | 0                              |                      |
| e   | 0                          | 0                              |                      |
| Cyan  | 0                          | 0                              |                      |
| Magenta   | 0                          | 0                              |                      |
| Yellow  | 0                          | 0                              |                      |
| White   | 0                          | 0                              |                      |
| Опорная полоса  |                            | Контрольные шкалы              |                      |
| Смещение по шагу<br>печати  |                            |                                |                      |
| Время монтажа форм, ч:  | <input type="text"/>       |                                |                      |
| Расход монтажной ленты:   |                            |                                |                      |
| Вид:  | <input type="text"/>       | Ширина:                        | <input type="text"/> |
|   | <input type="text"/>       |                                | <input type="text"/> |
|   | <input type="text"/>       |                                | <input type="text"/> |
|   |                            | Расход м.п.:                   | <input type="text"/> |
|   |                            |                                | <input type="text"/> |
|   |                            |                                | <input type="text"/> |
| <b>Составил(а)</b>  | <b>0</b>                   |                                |                      |

Рис.11. Пример печатной формы «Наклейка» клиента

|  |                      |                      |
|--|----------------------|----------------------|
| Заказ №  | <НомерЗаказа>        | <Контрагент>         |
| <СписокПродукции>  |                      |                      |
| Схема наклейки флексоформ (вид со стороны намотки печатной машины) |                      |                      |
| Длина отрисовки формноого вала, мм                                 | <ДлинаФормногоВала>  |                      |
| Цвет   | Монтажная лента      | Монтажная лента (2)  |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| <Краска>   |                      |                      |
| Страница 1   |                      |                      |
| Опорная полоса   |                      | Контрольные шкалы    |
| Смещение по шагу печати  |                      |                      |
| Время монтажа форм, ч:   | <input type="text"/> |                      |
| Расход монтажной ленты:  |                      |                      |
| Вид:   | <input type="text"/> | Расход, м.п.:        |
| Ширина:  | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
|  | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
|  | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| Составил(а)  | 0                    |                      |

Рис.12. Печатная форма «Наклейка»

Соответствие параметров печатной формы с реквизитами документа «Расчет флексопечати»:

| № | Наименование параметра печатной формы | Наименование/Описание реквизита документа «Расчет флексопечати» | Тип данных                                      |
|---|---------------------------------------|---|---|
| 1 | НомерЗаказа                           | Реквизит «НомерДокумента»                                       | Строка  |
| 2 | Контрагент                            | Реквизит «Контрагент»   | Справочник «Контрагенты»                        |
| 3 | ДлинаФормногоВала                     | Значение реквизита «Длина формного вала»                        | Справочник «Длина формного вала»                |
| 4 | Краска                                | Наименование краски из «Технологическая карта флексопечать»     | Справочник «Технологическая карта флексопечать» |

|   |                 |   |                                  |
|---|-----------------|---|----------------------------------|
| 5 | СписокПродукции | Перечисление через запятую<br>наименования продукции заказа | Справочник<br>«Номенклатура<br>» |
|---|-----------------|---|----------------------------------|

Добавить возможность добавления шаблонов наклеек на печатную форму с последующим выводом на печать.

Выбор наклеек реализовать из след. макетов:

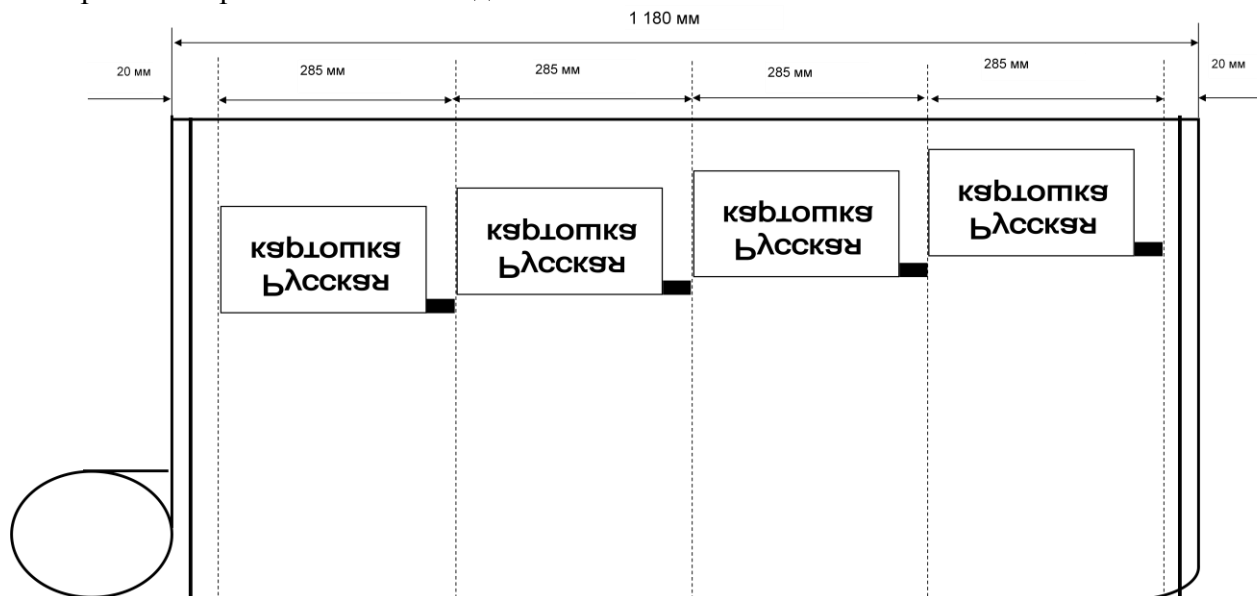


Рис.13. Макет 1

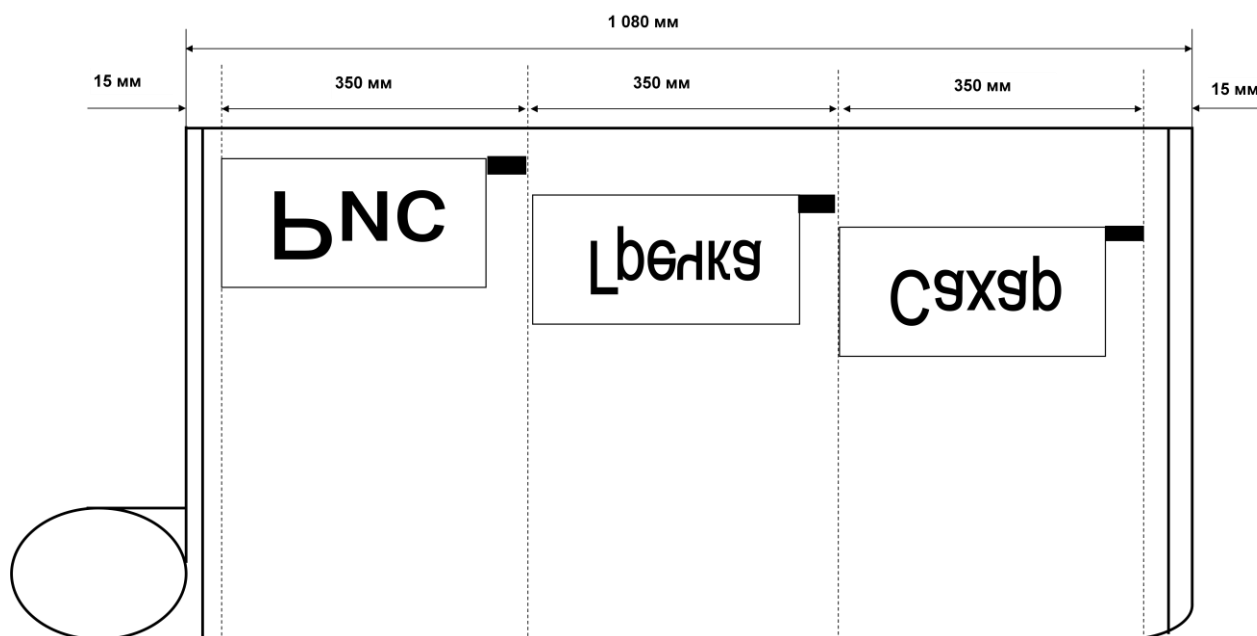


Рис.14. Макет 2

Реализовать возможность редактирования числовых значений у макетов наклеек.





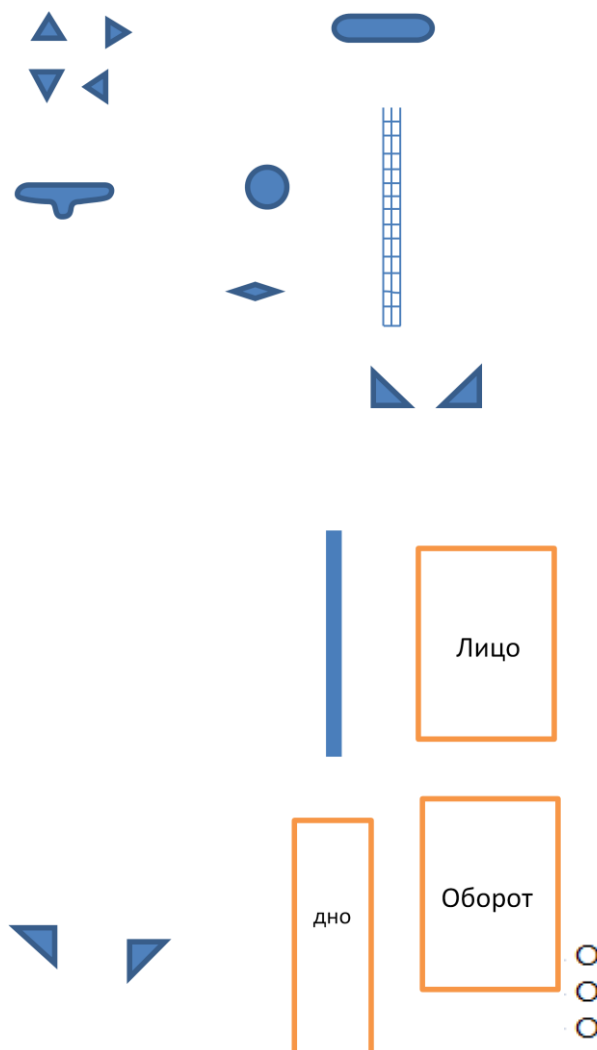


Рис.18. Изображение частей пакета

Соответствие параметром печатной формы с реквизитами документа «Расчет флексопечати»:

| № | Наименование параметра печатной формы | Наименование/Описание реквизита документа «Расчет флексопечати» | Тип данных |
|---|---------------------------------------|---|------------|
| 1 | НомерЗаказа                           | Реквизит «НомерДокумента»                                       | Строка     |

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Новый алгоритм заполнения документа «Расчет флексопечати».

При заполнении документа «Расчет флексопечати», требуется руководствоваться новыми принципами заполнения:

1. Сначала заполняется вкладка «Печать», указывается продукция, тираж, материал печати, прочие параметры. Нажимается кнопка «Расчет прессы».

2. После нажатия кнопки «Расчет прессы» автоматически заполняется вкладка «Параметры пленки».
3. Далее на вкладке «Параметры пленки» добавляются вручную дополнительные возможные слои пленок, указывается возможные параметры.
4. Нажимается кнопка «Расчет пленок». После чего автоматически заполняются операциями вкладки Препресс, и Постпресс.
5. Далее пользователю необходимо проверить заполнение операций на вкладках Препресс и Постпресс, дозаполнить данные и возможно добавить дополнительные операции, такие как Упаковка и прочие.
6. Нажать еще раз кнопку «Расчет заказа» для подведения итоговой калькуляции.