

1С интеграция. Контур Производства. Непонятные поля можно пропускать.

Конфигурация 1С

Текущая конфигурация

Какая конфигурация 1С на предприятии используется сейчас	
1С:Предприятие 8. Управление производственным предприятием	
1С:Комплексная автоматизация 8	
1С:ERP Управление предприятием 2	
Иная конфигурация	
(указать название и релиз)	
Какой релиз конфигурации и платформы 1С используется на данный момент на предприятии («О Программе» - 1С:Предприятие 8.3 (_ . _ . _) . _ . _), Конфигурация: _____ (_ . _ . _ . _)	

Планируемая конфигурация

Остаёмся на этой конфигурации (на обозримом периоде)	
Планируем перейти на другую 1С Если планируется, то выбранная конфигурация	
Планируем перейти на другую ERP Если планируется, то выбранная система и конфигурация SAP, Infor, Ахарта, М3, Alfa, Галактика, PARUS и т. д.	

Изменения конфигурации

Используем базовую конфигурацию Если – да, то переходим в следующий раздел	
Дорабатываем собственными силами Сколько сотрудников? Отдел, департамент, сотрудник?	
Доработка с привлечением стороннего Подрядчика.	
Имеются ли изменения в конфигурации? – да, нет, ниже – примечания	
Есть ли документация на изменения? – да, нет, ниже – примечания	

Руководитель внедрения

Фамилия Имя Отчество	
Должность	
Электронная почта	
Телефон	

Структурные схемы

Схема	Не нужно	Есть	Доработать	Надо делать
ИТ-ландшафт				
Информационные потоки				
Бизнес-процессы				
Карта пути клиента				

Автоматизация процессов

Степень автоматизации производственных процессов

Процесс	Не нужен	База	Кастом	План	Внешняя
Производство					
Автоматизированное планирование					
Формирование сменно-суточного задания					
Выдача заданий на производство					
Учет выпуска продукции					
Технологическая подготовка					
Номенклатура					
Цифровые операционные карты					
Мониторинг параметров производства					
Нормирование операций					
Цифровая форма НСИ					
Библиотека УП					
Обслуживание оборудования					
Наряд-задания на ТО					
График ППР					
Система аварийных вызовов					
Сервисные запросы					
Электронные регламенты					
Аналитика и отчетность					
Формирование паспорта изделия					
Управленческая отчетность					
Экспертные системы					
Андон-дисплеи (цеховые экраны)					
Системные процессы					
Проверка НСИ на предмет дублирования позиций					
Единая авторизация					
Валидация данных					
Внешние хранилища НСИ					

Организация системы

Базовый функционал, средства и методы

Процесс	Не нужно	Есть	Дора- ботать	План
Используемые СУБД				
Цеховая сеть				
Цеховой Wi-Fi				
Персональные АРМ				
Мобильные АРМ				
Мобильные приложения собственные				
Мобильные приложения внешние				
Цеховые киоски				
Автоматическая авторизация RFID				
Внешний доступ				
Контроль климата				
Коллективные экраны				

ИТ-ландшафт

Системы автоматизации	Не нужно	База	Кастом	План	Внешняя
CRM – клиенты					
APS – планировщик					
MES – производство					
WMS – склады и запасы					
BPM – поддержка процессов					
EDS – электронный документооборот					
BI - поддержка аналитики					

Требования к интеграции

Методы интеграции

Системы автоматизации	Не нужен	База	Кастом	План	Внешняя
Какой метод межсистемного обмена между DPA и 1С предпочтителен:					
Обмен через СУБД					
XML ручной/полуавтоматический					
XML по регламенту					
Системная очередь					
REST API подключаемых через WS-ссылки					

Мастер данные

Справочник данных	Нет	1С	DPA	Иная
Структура предприятия				
Номенклатура (в справочник изделий)				
Сотрудники				
Оборудование/Станки				
Операции/задания				
Виды простоев				

Пример атрибутов

По каким позициям/параметрам требуется межсистемная синхронизация

- Задание на производство из 1С в DPA (Из управленческого контура в производственный могут передаваться записи о назначенных заданиях на производство с указанием номенклатуры и необходимого количества, с возможным указанием сроков выполнения, приоритета, исполнителя и рабочего центра).
- Результаты выполнения заданий (из DPA в 1С) - Результаты выполнения (невыполнения) заданий хранятся в DPA и могут передаваться в 1С по запросу. Доступные атрибуты:
 - оператор;
 - рабочий центр;
 - плановое время начала;
 - фактическое время начала;
 - плановое время выполнения;
 - фактическое время выполнения;
 - результат выполнения;
 - количество обработанных деталей по результатам:
 - количество циклов запуска;
 - количество условно-годных;
 - количество бракованных;
 - количество незавершенных;
 - количество аварийно завершенных).