

"1C: CRM" DASTURIY TIZIMIDA TIKUVCHILIK KORXONALARIDA ISHLAB CHIQRISHNI REJALASHTIRISH FUNKSIYALARINI TAXLIL QILISH

D.S.Kabilova¹

G.G.Bazarbae
va²

Z.T.Xasanov³

D.S.Kabilova,
assistant,
O'zbekiston
Finlandiya
pedagogika
instituti.

[Dilrabokabilova
769@gmail.com](mailto:Dilrabokabilova769@gmail.com).

G.G. Bazarbaeva
t.f.n., dotsent,
Xasanov Z.T.,
talaba.

Toshkent
to'qimachilik va
yengil sanoat
instituti.

TemirovaGG@mail.ru

1. O'zbekiston Finlandiya pedagogika instituti, Samarqand, O'zbekiston

2. Toshkent to'qimachilik va yengil sanoat instituti. Toshkent,

Maqolada "1C:CRM" dasturiy tizimida tikuvchilik korxonalarida ishlab chiqarishni rejalashtirish jarayonlari taxlili berilgan. Rejalashtirishda dasturning asosiy funksiyalari, dasturdagi asosiy texnologik operatsiyalar, kartalar va dasturiy tizimda ishlab chiqarish buyurtmasini rasmiylashtirish tartibi shakllantirildi.

В статье проведен анализ процессов планирования производства на швейных предприятиях в программной системе «1C:CRM». При планировании были сформированы основные функции программы, основные технологические операции в программе, карты и порядок оформления производственного заказа в программном комплексе.

The article analyzes production planning processes at sewing enterprises in the 1C:CRM software system. During planning, the main functions of the program, the main technological operations in the program, maps and the procedure for placing a production order in the software package were formed.

Kalit so'zlar: "1C:CRM" dasturiy tizimi, ishlab chiqarish dasturi, rejalashtirish, statistik ma'lumotlar, dastur funksiyalari, texnologik operatsiyalar, assortiment turi, hajmi.

Ключевые слова: программный комплекс «1C:CRM», производственная программа, планирование, статистические данные, функции программы, технологические операции, вид ассортимента, размер.

Key words: 1C:CRM software package, production program, planning, statistical data, program functions, technological operations, type of assortment, size.

Kirish. Tikuvchilik korxonalarida "1C:CRM" dasturiy tizimida ishlab chiqarishni rejalashtirish funksiyalari tadqiq qilindi. "1C:CRM" byudjetlashtirish va rejalashtirishning dasturiy tizimi xisoblanadi. U asosan keng ko'lamli, dastlabki rejalashtirish uchun mo'ljallangan rejalar (sotish, ishlab chiqarish, xaridlar, yig'ish) kabi vositalarni o'z ichiga oladi. Ko'p jihatdan, bu vositalar prognozli rejalashtirish uchun joylashtirilgan. Prognozli rejalashtirish odatda o'tgan statistik ma'lumotlar yoki boshqa rejalar asosida amalga oshiriladi.

Adabiyotlar tahlili. "1C: CRM" dasturiy tizimi ishlab chiqarishni rejalashtirish mexanizmlarini ham o'z ichiga oladi, ammo ishlab chiqarishni rejalashtirish faqat ishlab chiqarish jarayonini operativ rejalashtirish va

boshqarish uchun mo'ljallangan. Quyi tizim ishlab chiqarishga buyurtmalar, ishlab chiqarish bosqichlari va ishlab chiqarish jadvali operatsion rejalashtirishning asosiy vositasi sifatida mavjud. "1C: CRM" tizimida maxsulot ishlab chiqarishni rejalashtirishdagi asosiy funksiyalariga ishlab chiqarish vazifasi, buyurtma xaqidagi ma'lumotlar, texnologik operatsiyalar va kartalar kiradi (1-Rasm).

Ishlab chiqarish vazifasi. Ishlab chiqarish vazifasi quyidagilarni tavsiflaydi:

- * assortiment turi va hajmini rejalashtirish;
- * materiallar va xarajatlarni rejalashtirish;
- * asosiy opreitsiyalar ketma-ketligini rejalashtirish [1,2,3].

Hujjatda, shuningdek, vazifaning bajarilishi bosqichma-bosqich qayd etiladi. Bu smenali topshiriq, ish haftasi yoki buyurtma bo'lishi mumkin. Ishlab chiqarish vazifasi seriya raqamlarini hisobga olgan holda tovarlarni o'z ichiga olgan kartalar bilan ishlashni qo'llab-quvvatlamaydi.

Ishlab chiqarish buyurtmasi. Hujjat ishlab chiqarish buyurtmasi ishlab chiqarish operatsiyalarini rejalashtirish va kerakli materiallar, furnituralarni zaxiralash imkonini beradi. Bu kelajakdagi xom ashyo va materiallarga bo'lgan ehtiyojni baholashga va zaxiralarni o'z vaqtida to'ldirishga yordam beradi.

Ishlab chiqarish buyurtmasini yaratish:

1. Ishlab chiqarish → ishlab chiqarish buyurtmalari sahifasini ochiladi.
2. + Buyurtma tugmasi bosiladi.
3. Belgilanadi:
 - * Maydon raqami bo'sh qoldirilishi mumkin, keyin raqam avtomatik ravishda tayinlanadi.
 - * Ilgari yaratilgan texnologik xarita. +belgisini bosish orqali yangi texnik kartani yaratish mumkin.
 - * * Materiallar ombori.
4. Davom etish tugmasini bosiladi. Buyurtma kartasi ochiladi, tanlangan texnologik xaritadan materiallar (xom ashyo) qatorlarga joylashtiriladi [4,5,6,7].

Texnologik karta. Texnologik karta - bu muayyan texnologik jarayonni yoki ob'ektga texnik xizmat ko'rsatishni amalga oshiradigan xodimlar uchun zarur ma'lumotlar va ko'rsatmalarni o'z ichiga olgan standartlashtirilgan tashkiliy-texnologik hujjat.

Ushbu kartalarda quyidagilar ko'rsatiladi:

- * yakuniy mahsulot va uning miqdori;
- * zarur materiallar va ularning miqdori;
- * xarajatlar.

Texnologik kartani yaratish uchun:

1. Ishlab chiqarish → texnik kartalarga o'tiladi.
2. + Texnik karta tugmachasini bosiladi-texnik karta darchasi ochiladi.
3. Texnologik xaritaning nomini ko'rsatiladi.

4. Jarayon maydoni faqat kengaytirilgan ishlab chiqarish usuli uchun ishlatiladi.
5. “Mahsulotlar” darchasida ishlab chiqariladigan mahsulotlar qo'shiladi. Ishlab chiqarish hajmi ko'rsatiladi. Umumiy xarajatlarni tayyor mahsulotning alohida pozitsiyalariga taqsimlanadi.
6. “Materiallar” darchasida mahsulotlar yorlig'idan mahsulot tayyorlash uchun zarur bo'lgan materiallar ko'rsatkichlari qo'shiladi. Materiallar ishlab chiqarishning har bir bosqichi uchun alohida ko'rsatiladi.
7. “Narx” darchasida har bir bosqich uchun xarajatlar ko'rsatiladi-ular tayyor mahsulot tannarxini shakllantirishda materiallar narxiga qo'shiladi.
8. Saqlash tugmasi bosiladi.

Zarur xollarda texnik kartaga qo'shimcha maydonlarni qo'shishin mumkin — masalan kiyim modeli turiga hisob-kitobni kiritish uchun [8, 9,10].

Tadqiqot metodologiyasi.

Texnologik operatsiya. Yig'ish va ishlab chiqarish operatsiyalarini ro'yxatdan o'tkazish uchun texnologik operatsiya hujjati qo'llaniladi.

1. Ishlab chiqarish → texnologik operatsiyalar bo'limiga o'tiladi.
2. +Operatsiya tugmachasini bosilganda-texnik operatsiya kartasi ochiladi.
3. Belgilanadi:

* Maydon raqami bo'sh qoldirilishi mumkin, keyin raqam avtomatik ravishda tayinlanadi.

* Ilgari yaratilgan texnologik karta. Uning asosida texnologik operatsiya yaratiladi. Bundan tashqari, +belgisini bosish orqali yangi texnik kartani yaratish mumkin.

Texnologik operatsiyani saqlash natijasida:

- * Materiallar «Materiallar ombori»dan chiqariladi.
- * Ishlab chiqarilgan mahsulotlar «Mahsulot ombori»ga joylashtiriladi.
- * Ishlab chiqarilgan mahsulot tannarxi sarflangan materiallar tannarxiga, shuningdek texnologik xaritada ko'rsatilgan ishlab chiqarish xarajatlari miqdoriga teng bo'ladi.

The screenshot shows the 'Заказ поставщику' (Purchase Order) form in the 1C:CRM system. The top navigation bar includes icons for various modules like 'Показатели', 'Закупки', 'Продажи', etc. The main form area contains fields for 'Заказ поставщику №' (Purchase Order No.), 'от' (from) date and time, 'Статус' (Status), and checkboxes for 'Проведено' (Processed) and 'Ожидание' (Waiting). Below these are fields for 'Организация' (Organization), 'Склад' (Warehouse), 'Контрагент' (Counterparty), 'Договор' (Contract), 'План. дата приемки' (Planned reception date), and 'Проект' (Project). A 'Главная' (Main) tab is active, showing a table with columns: 'Наименование' (Name), 'Кол-во' (Quantity), 'Принято' (Received), 'Доступно' (Available), 'Цена' (Price), 'НДС' (VAT), 'Склад' (Warehouse), and 'Сумма' (Sum). A 'Добавить позицию' (Add item) button is present. On the right, a summary section shows 'Промежуточный итог:' (Intermediate total) with 'НДС:' (VAT) and 'Цена включает НДС' (Price includes VAT) checked, resulting in a total of 0,00. Below the form, there are sections for 'Задачи' (Tasks) and 'Файлы' (Files).

1-Rasm. "1C: CRM" tizimi funksiyalari.

Ishlab chiqarishni rejalashtirish vazifalari.

1. Ishlab chiqarish jarayonini rejalashtirish nuqtai nazaridan ERP asosida avtomatlashtirilgan tizimni ishlab chiqish va joriy etish oldida turgan asosiy vazifalar:
 - Materiallarga bo'lgan ehtiyojni o'z vaqtida qondirish
 - Materiallarni sotib olishni moliyalashtirish;
 - Buyurtma berish va materiallarni sotib olish vaqtini rejalashtirish;
 - Kompaniyaning omboriga materiallarni qabul qilish sanalarini aniqlash.
2. Texnologik jarayonlarni ta'minlash uchun resurslarga bo'lgan ehtiyojni aniqlash (2-Rasm).
3. Ishlab chiqarish jarayonini o'z vaqtida boshlash lozim. Agar ishlab chiqarish murakkab bo'lsa, ko'p sonli tarkibiy qismlardan iborat bo'lsa, tayyor mahsulotni chiqarishning talab qilinadigan muddatlarini bajarish uchun ishlab chiqarishni to'g'ri tartibda boshlash muhimdir (3-Rasm).

2-Rasm. "1C: CRM" tizimida buyurtmani yetkazish muddatini kiritish.

3-Rasm. "1C: CRM" tizimida buyurtmalar paketini rejalashtirish.

2.2.3 gacha bo'lgan 1C ERP versiyalarida rejalashtirish yondashuvi.

1. Ishlab chiqarish buyurtmalari tizimini shakllantirish zarur;
2. Bitta katta ishlab chiqarish buyurtmasini rejalashtirish zarur;
3. Ishlab chiqarish rejasi va ishlab chiqarish buyurtmalaridan foydalanish mumkin (lekin bu holda ma'lumotnomada ma'lumotlarini takrorlash va ajratish zarurati mavjud edi).

1. Ishlab chiqarish buyurtmalari to'plamini shakllantirish.

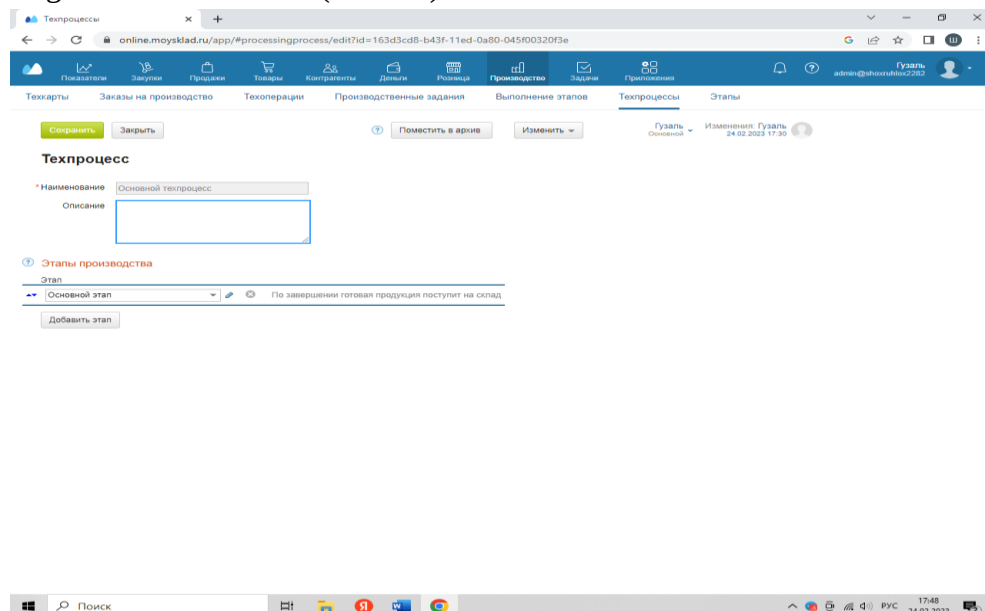
Ushbu yondashuvning kamchiliklari quyidagilarni o'z ichiga oladi:

Birinchi navbatda barcha ishlab chiqarish buyurtmalarini yaratish kerak;

Barcha buyurtmalarni ishlab chiqarish bosqichlarini shakllantirish kerak;

Tahlil va natijalar. Ushbu materiallardan foydalanish sanalari kontekstida materiallarga bo'lgan ehtiyojni olish uchun barcha buyurtmalar majmuasini ishlab chiqarish jadvalini tuzish kerak. Ya'ni agar buyurtma to'plami shakllantirilgan bo'lsa ham (amalda bu hatto o'nlab emas, balki yuzlab va minglab ishlab chiqarish buyurtmalari bo'lishi mumkin), yakuniy ishlab

chiqarish partiyalariga ishlab chiqarishda o'zgartirish kiritish juda qiyin bo'ladi. Xarid rejalari inobatga olinmaydi, ularni bunday hajmlarda olingan o'zgarishlar bilan sinxronlashtirish deyarli mumkin emas. Ishlab chiqarish sharoitida o'zgarishlarga ehtiyoj muntazam ravishda paydo bo'ladi, masalan, ketma-ketlikdagi operatsiyalar va spetsifikatsiya o'zgarishi, rejaga o'zgartirishlar kiritilishi (4-Rasm).



4-Rasm. "1C: CRM" tizimida ishlab chiqarish xajmini rejalashtirish.

2 - Variant. Yagona ishlab chiqarish buyurtmasi doirasida rejalashtirish. Tayyor mahsulotlarni ishlab chiqarish uchun yagona buyurtma doirasida rejalashtirish sxemasi ustida ishlayotganda, jarayonda ishlab chiqarilgan yarim tayyor mahsulotlar va barcha materiallar yordamida butun mahsulotni tasvirlash kerak, ya'ni bitta juda katta va murakkab resurs spetsifikatsiyasini yaratish kerak bo'ladi.

Bitta yakuniy ishlab chiqarish buyurtmasi doirasida rejalashtirish variantining kamchiliklari:

1. Rejalashtirish uchun eng yuqori sifat talablari. Agar ishlab chiqarish uchun katta buyurtmani shakllantiriladigan bo'lsa, buyurtmani bajarishni boshlangan bo'lsa va keyin resurs xususiyatlarining bir qismini o'zgartirishga qaror qilinsa, bu buyurtmani yangilash uchun katta mehnat xarajatlari yoki moliyaviy xarajatlarga, ishlab chiqarish texnologik jarayonidagi uzilishlarga olib kelishi mumkin.

2. Ishlab chiqarish buyurtmasi juda murakkab bo'lib chiqadi, bunday buyurtmani bajarish uzoq vaqt talab qilishi mumkin, buyurtmani bajarish ko'p sonli bosqichlarni o'z ichiga oladi, bunday buyurtma bilan ishlash juda noqulay bo'lib xatolar ehtimoli yuqoridir. Ushbu sxemada ishlab chiqarish rejalari, xarid rejalariidan foydalanishning iloji yo'q.

3 - Variant. Rejalar va buyurtmalar uchun spetsifikatsiyalarning alohida to'plami.

Xulosa va takliflar. Uchinchi yondashuv - rejalashtirish maqsadlari uchun yaratilgan resurs spetsifikatsiyalarini (materiallarni prognoz qilish) va ishlab chiqarishni rejalashtirish uchun spetsifikatsiyalarni ajratishni o'z ichiga oladi. Resurs spetsifikatsiyalarining birinchi to'plami ishlab chiqarish rejalarida qo'llaniladi. Yaratilgan ishlab chiqarish rejaları asosida materiallarni sotib olish rejaları tuziladi, ular asosida o'z navbatida etkazib beruvchilarga buyurtmalar shakllantiriladi. Resurs spetsifikatsiyalarining ikkinchi to'plami faqat ishlab chiqarish buyurtmalarini shakllantirish uchun yaratilgan.

Uchinchi ishlab chiqarishni rejalashtirish variantining aniq kamchiliklariga ikki rejalashtirish to'plamining dolzarbligi va izchilligini saqlab qolish zarurati kiradi. Ishlab chiqarishni o'z vaqtida boshlash uchun, birinchi variantda bo'lgani kabi, ishlab chiqarish uchun barcha buyurtmalarni yaratish kerak bo'ladi, ya'ni birinchi amalga oshirish variantining ba'zi qiyinchiliklari joriy variantga tegishli. Ushbu sxema bo'yicha materiallar bilan ta'minlash alohida sodir bo'lmaydi: materiallar bepul balansga qarshi omborga etkazib beriladi va tizim bunday materiallardan maqsadli foydalanishni kafolatlay olmaydi.

Ilmiy tadqiqot ishida tikuvchilik korxonalar faoliyatini rejalashtirish maqsadida "1C: CRM" tizimi funksiyalari ishlab chiqarish sharoitlarida taxlil qilindi. "1C: CRM" tizimida korxonaning yillik ishlab chiqarish dasturini tuzishda ma'lumotlarni shakllantirish bo'yicha tavsiyalarni ishlab chiqildi. Tikuvchilik korxonalarida bu tizimda ishlab chiqarish jarayonlarini rejalashtirishda juda ko'p oldingi ishlab chiqarilgan maxsulotlar to'g'risidagi bazaviy ma'lumotlar kiritish talab etiladi. Ishlab chiqarilishi rejalashtirilayotgan maxsulot xajmi yoki boshqa ko'rsatkichlarda o'zgarish bo'lgan xollarda tizimdagi rejalashtirish jarayonida bu o'zgarishlarni xisobga olish muxim.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI.

1. Функциональные характеристики "1C:CRM", Редакция 3.1.
<https://solutions.1c.ru/catalog/crm>.
2. Автоматизация управления взаимоотношениями с клиентами и управления продажами на базе ПП "1C:Предприятие 8. CRM КОПП" в ООО "ДЕГАСА". М. 2023.
3. Bhawsar, V., & Yadav, A. (2016). Improving productivity by the application of systematic layout plan and work study. *International Journal of Latest Trends in Engineering and Technology*, 6(4), 117–124. [\[Google Scholar\]](#)
4. Hossain, R., Rasel, K., & Talapatra, S. (2014). Increasing productivity through facility layout improvement using systematic layout planning pattern theory. *Global Journal Researches in Engineering*, 14(7), 71–76. [\[Google Scholar\]](#)
5. Jain, S., & Yadav, T. K. (2017). Systematic layout planning : A review of improvement in approach to pulse processing

- mills. *International Research Journal of Engineering and Technology*, 4(5), 503–507. [\[Google Scholar\]](#)
6. Sultana, I., & Ahmed, I. (2013). A state of art review on optimization techniques in just in time. *International Journal of Optimization Techniques in Manufacturing*, 2(1), 15–26. [\[Google Scholar\]](#)
7. Matt Garvis. Quantum retail technology inc.
The profit lab: 4 strategies to optimize assortment planning. USA. 2018.
8. Shamshimetova G.T., Базарбаева Г.Г. European Journal of Interdisciplinary Research and Development. The production plan is the main factor in the functioning of the enterprise. Volume-13. 76-80. March. 2023.
9. Kabilova D.S., Bazarbayeva G.G. To the level of technological complexit of the model analyze the effect of complicating elements. Annals of forest research. <https://www.e-afr.org/>. Ann. For. Res. 65(1): 8369-8375, 2022 ISSN: 18448135, 20652445. Scopus.
10. Sutari, O., & Rao, S. (2014). Development of plant layout using systematic layout planning (SLP) to maximize production – A case study. *International Journal of Mechanical and Production Engineering*, 2(8), 63–66. [\[Google Scholar\]](#)