



TakeYours

TakeYours MES

Описание функциональных характеристик
программного обеспечения

1. Введение

Настоящий документ содержит описание функциональных характеристик и архитектуры TakeYours MES (далее-ПО).

2. Общее описание ПО

Программа для ЭВМ TakeYours MES предназначена для автоматизации и ускорения процессов производства выпускаемой продукции, контроля за учетом сырья, контролем прохождения качества проверки продукции, а также для полного контроля и ведения производственных процессов на производстве.

3. Функционал ПО

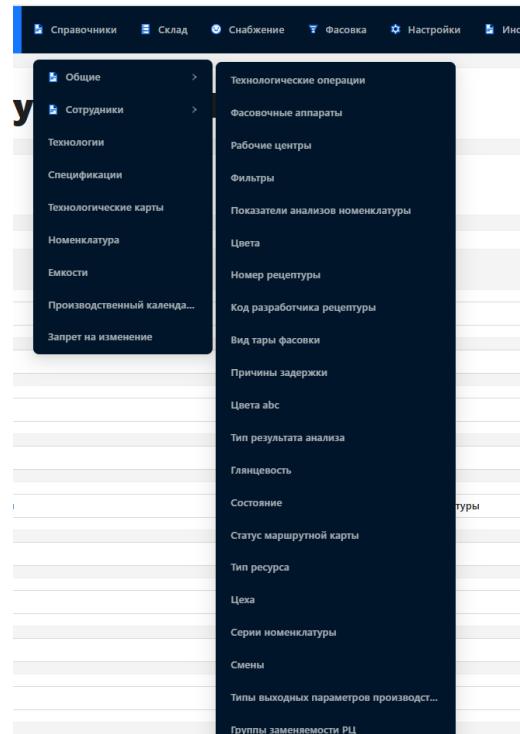
Программа обеспечивает выполнение следующих функций:

1. Импорт из 1С информации в производственные справочники (получение выгрузок из УПП);

Получение выгрузки из УПП						
Добавить						
ID	Наименование	Описание	Редактирован	Прогресс	Действие	
1	Склады	Склады	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
2	КБИЛ_Генерность	КБИЛ_Генерность	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
3	Единицыизмерения	Единицыизмерения	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
4	Клиент_ЦенаТБАнализа	Клиент_ЦенаТБАнализа	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
5	ТИ_КодФизиологическойцветотипы	ТИ_КодФизиологическойцветотипы	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
6	Организации	Организации	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
7	Номенклатура	Номенклатура	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
8	Номенклатурныегруппы	Номенклатурныегруппы	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
9	ТИ_НомерРеестры	ТИ_НомерРеестры	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
10	Подразделения	Подразделения	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
11	Физическиелица	Физическиелица	<input type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
12	ВидыНоменклатуры	ВидыНоменклатуры	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
13	Ценги	Ценги	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
14	Соины	Соины	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
15	КлассификаторДинамицизмерения	КлассификаторДинамицизмерения	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
16	СтатыЗаграт	СтатыЗаграт	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	
17	ШтрафыДНоменклатуры	ШтрафыДНоменклатуры	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	<button>Начать выгрузку</button>	

2. Редактирование справочников;

Возможность редактирования записей в каждом справочнике, который находится в системе, по нажатию на кнопку «редактировать» или внесения изменений в поля:



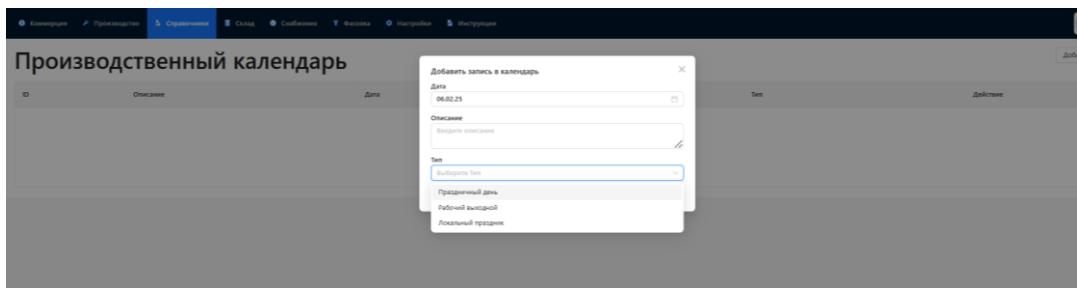
Причины задержки

ID	Название	Действия
1	по центру (зонарка)	<input checked="" type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
2	блока	<input checked="" type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
3	износист	<input checked="" type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
4	акционному виду	<input checked="" type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
5	не блоку	<input checked="" type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить

Рабочие центры

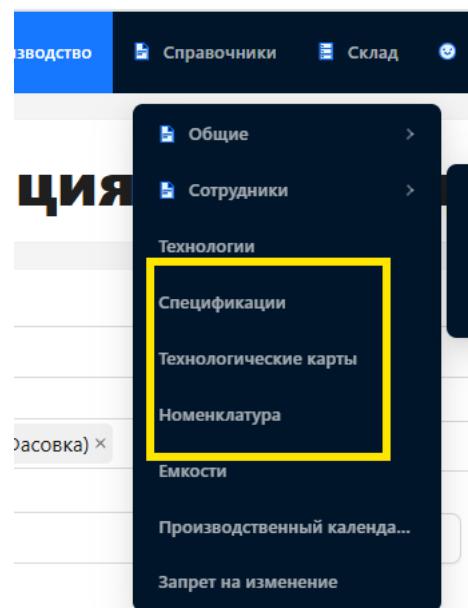
Цикл	Название	Технология	МК который делает РЦ	Цикл с обработкой	Минуты на партию	Норма производства	Действия
не указан	Би ТН3	не указан	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	ЛНК 11	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	ЛНК 17	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	Би ТН5	не указан	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	Фасовочное оборудование	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	Дана технология	не указан	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	Аппаратура in-Can-Line	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
Производство пакетировочных материалов (Выгрузка)	РедМ 120	Делегировано	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	ЛНК 14	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	ЛНК 13	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить
не указан	ЛНК 12	не указан	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Пометить <input type="checkbox"/> Удалить

3. Производственный календарь, для формирования производственных процессов с учетом выходных и праздничных дней;



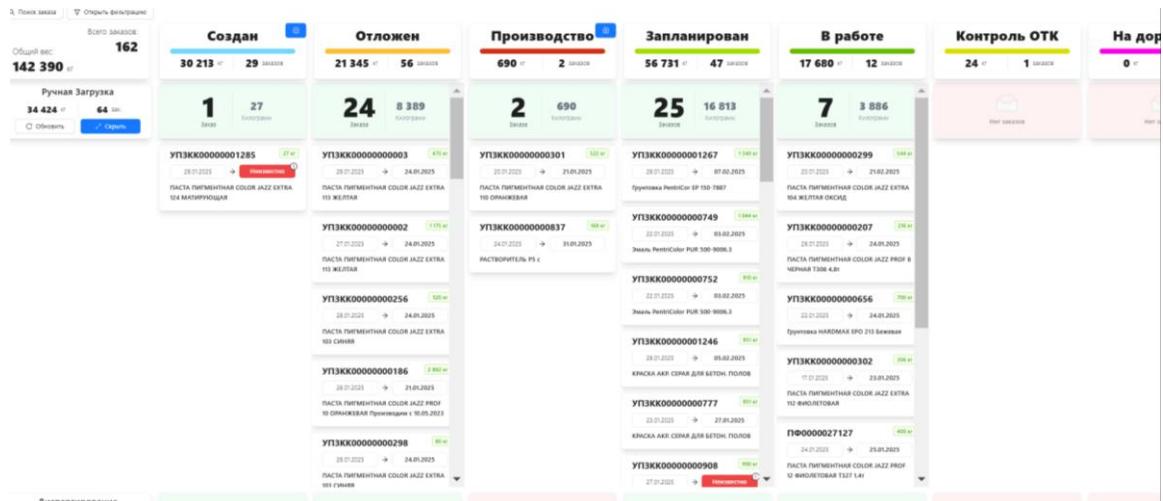
4. Импорт номенклатуры, спецификаций, тех. карт из 1С;

Номенклатура, технологическая карта, спецификация – это основные, устанавливающие процесс производства продукции документы, которые располагаются в справочнике:



5. Импорт заказов из 1С предприятия;

Заказы поступающие из 1С отображаются на странице «Канбан заказов», с возможностью перейти на страницу заказа, для просмотра или редактирования информации по заказу.



Заказ на производство УПЗКК000000000002

Название	Номер заказа				
ПАСТА ПИГМЕНТАНН COLOR JAZZ EXTRA ИЗ ЖЕЛТАЯ	УПЗКК000000000002				
Время заказа	Плановая дата производства	Фактическая дата производства	Плановая дата отгрузки	Фактическая дата отгрузки	Время ИС
09.01.25	25.01.25	не указано	24.01.25	21.01.2025	27.01.25
Количество	Порядок сортировки	Статус заказа	Технология	Цена	
не указано	1	Отложен	Ручная загрузка	Производство лакокрасочных материалов (Базис)	
<input type="checkbox"/> Ошибка	<input type="checkbox"/> Периферия	<input type="checkbox"/> Полиферия	<input type="checkbox"/> Базис		

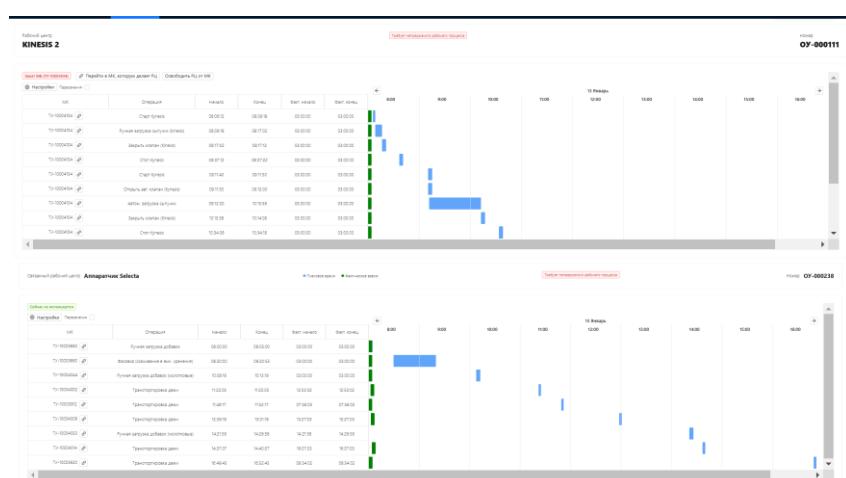
Наименование продукта	Спецификация	Количество, шт	Количество, кг	Клиент	Действие
ПАСТА ПИГМЕНТАНН COLOR JAZZ EXTRA ИЗ ЖЕЛТАЯ (БАР 25 кг)	ПАСТА ПИГМЕНТАНН COLOR JAZZ EXTRA ИЗ ЖЕЛТАЯ (БАР 25 кг) /шт	47	1175	Низкокач.	<button>удалить</button>

Итог: 1175 кг

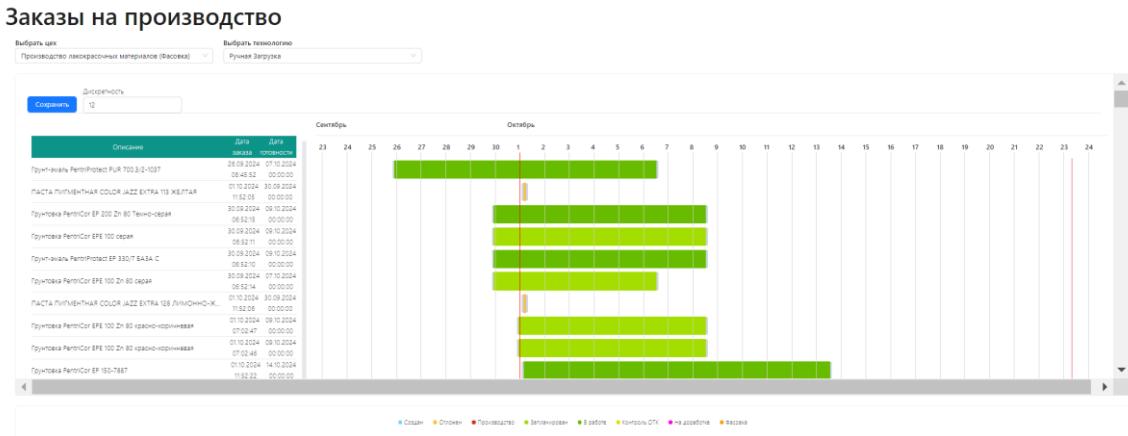
Всего последнего изменения: 2025-01-28 в 08:02:24
Пользователь, внешний изменения: Игорь Валерьевич

6. Просмотр загруженности рабочих центров на предприятии, для дальнейшего грамотного выстроены производственных процессов;

Просмотреть загруженность рабочих центров необходимо для планирования производственного процесса.



7. Диаграмма Ганнта, на которой можно просмотреть время по каждому заказу, а также цветом выделено состояние заказа:



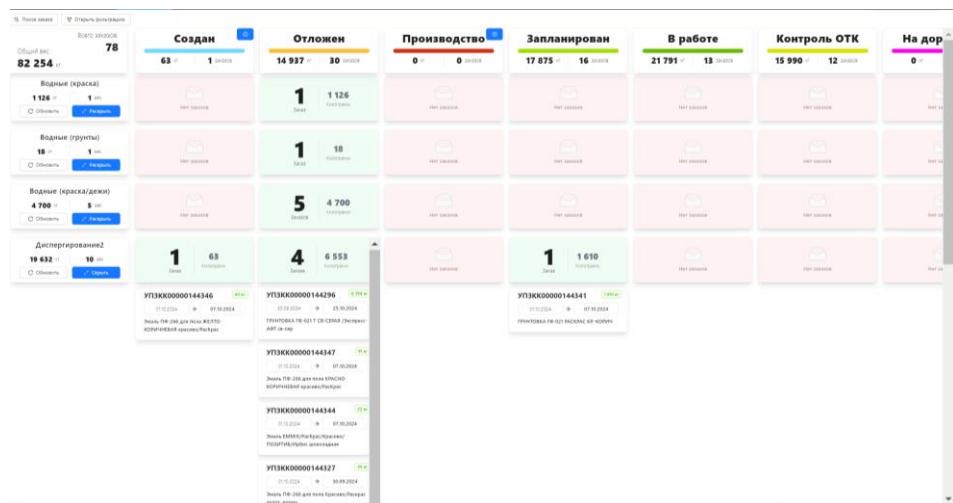
8. Планирование производства через канбан заказов;

«Канбан заказов» для эффективной работы с проведением заказа по его стадиям, где каждый столбец доски — стадия заказов.

При формировании заказов, была предусмотрена возможность наглядного представления списка заказов, сгруппированных по их статусу (стадии) готовности на производстве.

Для этих целей используется доска канбан, на которой каждый заказ представляет собой карточку с краткой необходимой информацией. Карточку заказа можно перетаскивать между статусами его выполнения, а также посмотреть, на какой стадии производства он сейчас находится.

На доске «**Канбан заказов**» можно также просматривать общие данные по заказам: общее количество заказов всего, общее количество заказов по конкретной технологии, общее количество заказов по технологии в определенной стадии, количество заказов по стадии в целом, осуществлять поиск заказа в канбане:

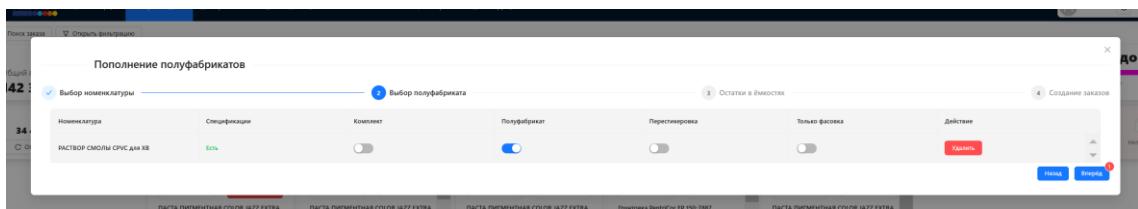


9. Пополнение полуфабрикатов;

Необходимо для пополнения полуфабриката на производстве, с целью не истощения производственного ресурса.



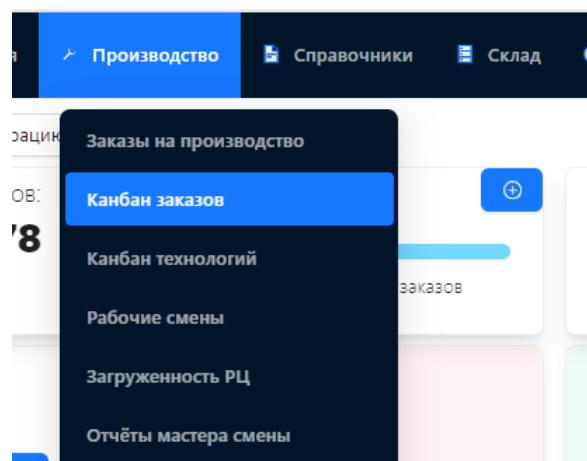
10. Создание заказов на перефасовку, переклейку и создание комплектов;



11. Запуск заказов в производство и формирование маршрутных карт (производственных и фасовочных);

Алгоритм действий для запуска заказов в производство и формирование маршрутных карт:

- 1) Выбрать в меню вкладку «Производство» и выбрать пункт «Канбан заказов» из выпадающего списка;



- 2) Нажать на название нужной технологии для раскрытия списка заказов;

Статус	Количество	Заказы
Создан	78	63 из 1 залога
Отложен	14 937	30 залогов
Производство	0	0 залогов
Запланирован	17 875	16 залогов
В работе	21 791	13 залогов
Контроль ОТК	15 990	12 залогов
На дор.	0	0 залогов

Карточки заказов:

- УП13К00000144346 (закончен, 01.10.2024 - 07.10.2024)
- УП13К00000144296 (закончен, 01.10.2024 - 25.10.2024)
- УП13К00000144247 (закончен, 01.10.2024 - 07.10.2024)
- УП13К00000144344 (закончен, 01.10.2024 - 07.10.2024)
- УП13К00000144327 (закончен, 01.10.2024 - 05.10.2024)

- 3) В раскрывшемся списке изменить статус заказов, передаваемых в производство путём перетаскивания карточек заказа из столбца «Создан» в столбец «Производственная программа»;

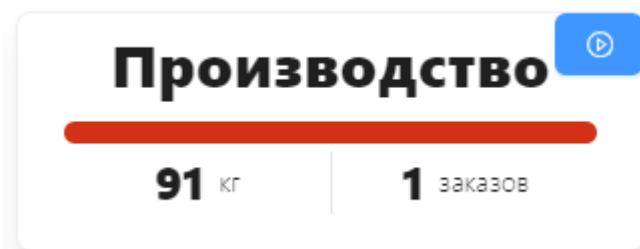
Статус	Количество	Заказы
Создан	78	63 из 1 залога
Отложен	14 846	29 залогов
Производство	91	1 залог
Запланирован	17 875	16 залогов
В работе	21 791	13 залогов
Контроль ОТК	15 990	12 залогов
На дор.	0	0 залогов

Карточки заказов:

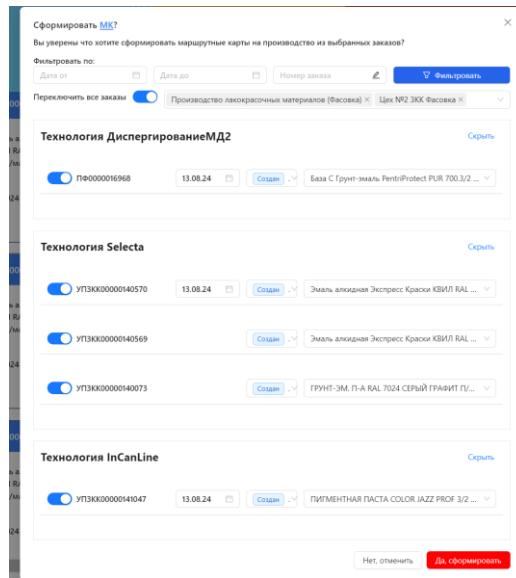
- УП13К00000144346 (закончен, 01.10.2024 - 07.10.2024)
- УП13К00000144296 (закончен, 01.10.2024 - 25.10.2024)
- УП13К00000144347 (закончен, 01.10.2024 - 07.10.2024)
- УП13К00000144344 (закончен, 01.10.2024 - 07.10.2024)
- УП13К00000144327 (закончен, 01.10.2024 - 05.10.2024)

- 4) Определить порядок последовательности оформления заказов путём перестановки между собой карточек в столбце «Производство»;

- 5) Нажать на кнопку в правом верхнем углу столбца «Производство»;



- 6) В появившемся модальном окне проверить список маршрутных карт, отфильтровать, если нужно;



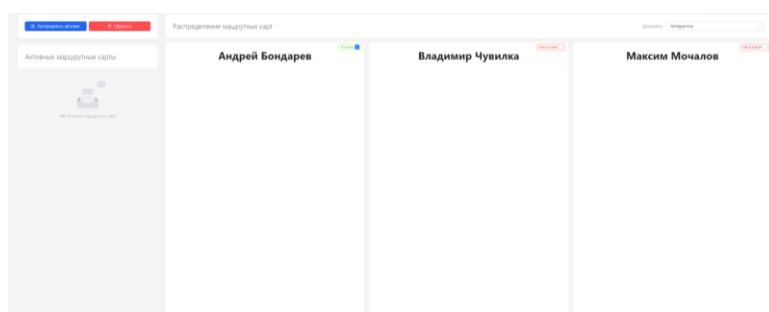
- 7) Нажать на кнопку «Да, сформировать»;
- 8) В новой вкладке открылась страница «Диспетчеризация производства».

Диспетчеризация производства

- 9) Нужно нажать кнопку «Начать выполнение» в строках производственных маршрутных карт.

12. Распределение маршрутных карт и закрепление их за исполнителем (распределение рабочих смен);

Распределение маршрутных карт необходимо для равномерной нагруженности всех работников производства.



13. Запуск операций в маршрутных картах;

Ручное начало и завершение операций в маршрутной карте:

- 1) Выбрать в меню вкладку «Производство»;
- 2) Выбрать из выпадающего списка пункт «Диспетчеризация производства»;
- 3) В открывшейся странице «Диспетчеризация производства» выбрать необходимую маршрутную карту и нажать кнопку «Начать выполнение»
- 4) Нажать на кнопку «Завершить до ЛКК», проставится фактическое время окончания для всех операций до операции «Проверка ЛКК»)
- 5) Нажать «Завершить операции» — проставится факт завершения для всех операций
- 6) Кнопка изменится на «Завершена»

Диспетчеризация производства											
Поиск маршрутной карты		Поиск по ID операции		Поиск по партии		Цен	Технология	Поиск по статусу задачи		Фасовочные карты	Производственные карты
НР МК	НР ОМС	Номер партии	Номер, дата маршрутной карты	Заказ	Окончание производства	Запланировано	Статус задачи	Номенклатура	Технология	Действие	
ОУ-00000028	ОУ-00000014	5	07.06.24	УТЗК0000000135323	Не указано	20	Списан	ПАСТА ПИГМЕНТАН COLOR JAZZ EXTRA 110 ОРАНЖЕВАЯ (Бар.20 кг)	Ручная Загрузка	Начать выполнение	
ОУ-00000026	ОУ-00000013	5	07.06.24	УТЗК0000000135323	Не указано	420	В выполнении	ПАСТА ПИГМЕНТАН COLOR JAZZ EXTRA 110 ОРАНЖЕВАЯ	Ручная Загрузка	Завершить операции	Завершить до ЛКК
ОУ-00000020	ОУ-00000010	2	07.06.24	УТЗК0000000135282	Не указано	3468	Списан	Грунт-эмаль Раскрас белая (Бар 21 кг)	Диспергирование белые	Начать выполнение	
ОУ-00000018	ОУ-00000009	2	07.06.24	УТЗК0000000135282	Не указано	570	Списан	ШИКЕНС грунт-эмаль 381 белая (0,9 кг)	Диспергирование белые	Начать выполнение	

14. Обмен с оборудованием на производстве;

15. Проверка ЛКК, возможность начать и завершить проверку произведенной продукции;

Страница Проверка ЛКК – страница с таблицей для работы с заказами, находящимися в статусе «Контроль ОТК»,

Проверка ЛКК											
Основные операции		На фасовке									
Порядковый номер	Номенклатура	Номер партии	Тех. карта	Статус	Причина задержки	Количество	Номер партии	Спецификация	Действие		
1	Грунтовка Pentrich EP300 серая	255437	ДиспергированоМДЗ	Начато	x C	5140.0	255437	Грунтовка Pentrich EP300 серая KDA 119 28.12.2024	Отправить на доследу		
2	Грунтовка "Эмисион" 211 Светло-серая	255481	РучнаяЗагрузка	Начато	x C	1141.875	255481	Грунтовка "Эмисион" 211 Светло-серая KDA,542,26.08.2021	Отправить на доследу		
3	Грунт-эмаль YP-2K PRO 224.10 МТ база С	255482	ДиспергированоМДЗ	Начато	x C	3036.88	255482	Грунт-эмаль YP-2K PRO 224.10 МТ база С №Д - 2 - Т 34 KDA,507.03.07.2023	Отправить на доследу		
4	Грунт-эмаль YP-2K PRO 224.10 МТ база С	255484	ДиспергированоМДЗ	Начато	x C	1512.244	255484	Грунт-эмаль YP-2K PRO 224.10 МТ база С №Д - 2 - Т 34 KDA,507.03.07.2023	Отправить на доследу		
5	Грунтовка "Эмисион" 211 Светло-серая	255485	РучнаяЗагрузка	Начато	x C	1141.875	255485	Грунтовка "Эмисион" 211 Светло-серая KDA,542,26.08.2021	Отправить на доследу		
6	Эмаль РД-115 Красово белая	255490	Диспергированебелые	Начато	x C	7740.0	255490	Эмаль РД-115 Красово белая Т 40 ММА без Эмульсии Ихс 179 от 01.04.2022 от 21.03.2022	Отправить на доследу		
7	Грунт-эмаль PentriProtect EP 330/7 ЕА3А С	255502	РучнаяЗагрузка	Начато	x C	934.8	255502	Грунт-эмаль PentriProtect EP 330/7 ЕА3А С №Д.152.07.06.2024	Отправить на доследу		
8	ПАСТА ПИГМЕНТАН COLOR JAZZ PROF 15 БЕЛАЯ АФ Т308.10	255518	РучнаяЗагрузка	Начато	x C	1271.829	255518	ПИГМЕНТАН ПАСТА COLOR JAZZ PROF БЕЛАЯ АФ 13 ГЕКАДН 25.09.2014	Отправить на доследу		
9	База С Грунт-эмаль PentriProtect 80/7	255521	Диспергирование	Начато	x C	1837.5	255521	База С Грунт-эмаль PentriProtect 80/7 Т37 KDA,50.05.08.2024	Отправить на доследу		
10	Эмаль PentriColor PUR 500-7040.3	255523	Selecta	Начато	x C	1023.12	255523	Эмаль PentriColor PUR 500-7040.3 солента KDA,70.23.06.2023	Отправить на доследу		

На странице есть две таблицы:

- 1) Основные операции;
- 2) На фасовке;

Для работы с заказами, находящимися на проверке, можно осуществлять следующую работу:

- 1) По нажатию на кнопку в нужной строчке можно начать или завершить операции, выбирать статус заказа;
- 2) Отправлять на доработку заказ по нажатию на кнопку в колонке «действия», после чего во всплывающем окне выбрать причину и сохранить изменения.

16.Отправка на доработку при осуществлении проверки ЛКК;

17.Рабочий стол фасовщиков, для закрытия фасовочных маршрутных карт;

Рабочий стол - фасовка									
№ позиции	Наименование	Код	Пакетное количество	Дата заказа	Дата производственного плана	Дата окончания отгрузки	Количество	Номер карты	Комментарий
Показано из 1000									
1	Ретрофлекс	КОЛЛОДИ	1000 шт	PTKAK00000000021	01.01.2015, 07:00:00	22.01.2015, 06:00:00	0	070008	2
2	Минимакс	ЗНАК АНТИДОР МЕДИОПОЛА НА РИГИМЕН ТЕМНО-СИНИЙ	200 шт	PTKAK00000000077	01.01.2015, 07:00:00	16.01.2015, 06:00:00	0	201002	2
3	Минимакс	ЗНАК АНТИДОР МЕДИОПОЛА НА РИГИМЕН ТЕМНО-СИНИЙ	820 шт	PTKAK00000000078	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	1
4	Минимакс	ЗНАК АНТИДОР МЕДИОПОЛА НА РИГИМЕН СИНИЙ	820 шт	PTKAK00000000079	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	1
5	Ретрофлекс	ТОЧКАНО ТО 1	200 шт	PTKAK00000000014	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201005	1
6	Ретрофлекс	КОЛЛОД ТАС №1000	1000 шт	PTKAK00000000017	01.01.2015, 07:00:00	16.01.2015, 06:00:00	0	201006	2
7	Ретрофлекс	ЧУПКА АРТ СПЛАД БЛЮЗЫ	100 шт	PTKAK00000000018	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201008	1
8	Балда	ГРУПП ЗНАК АНТИДОР НА ОБОЗ ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	300 шт	PTKAK00000000012	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201002	2
9	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000013	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	1
10	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000018	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	1
11	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000019	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
12	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000020	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
13	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000021	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
14	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000022	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
15	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000023	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
16	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000024	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
17	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000025	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
18	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000026	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
19	Балда	ГРУПП ЗНАК А-М-В-М ВЕСОВОГО ТО-ПЛАНЕТА	400 шт	PTKAK00000000027	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201004	2
20	Румбокорнер	ЗНАК СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ СИДДЕРГОЛ	300 шт	PTKAK00000000049	01.01.2015, 07:00:00	17.01.2015, 06:00:00	0	201008	1

18.Рабочий стол фасовщика InCanLine;

Рабочий стол фасовщика - InCanLine									
Номер карты	Наименование	Номер карты	Пакетное количество	Выпаково	Остаток выпак	Дорогов	Физический вес	Изменение	Добавить
Показано из 1000									
Т1-100004	ПАТЕНТИННАЯ ПАСТЫ COLOR JAZZ PROF 300 МЕЛКАЯ ГЛЯНЦ 10 Г	201002	10	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100004	ГРУПП ЗНАК АНТИДОР КОРПОЛЕ МЕДИ НАРУЖКА КАЛ ТАС СЕРИЯ БЛЯ 10 Г	201002	1	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100002	ГРУПП ЗНАК АНТИДОР КОРПОЛЕ МЕДИ НАРУЖКА КАЛ ТАС СЕРИЯ БЛЯ 10 Г	201002	14	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100004	ГРУПП ЗНАК АНТИДОР КОРПОЛЕ МЕДИ НАРУЖКА КАЛ ТАС СЕРИЯ БЛЯ 10 Г	201002	1	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100004	ГРУПП ЗНАК АНТИДОР КОРПОЛЕ МЕДИ НАРУЖКА КАЛ ТАС СЕРИЯ БЛЯ 10 Г	201002	40	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100002	ПАТЕНТИННАЯ ПАСТЫ COLOR JAZZ PROF 300 ГЛЯНЦ 10 Г	201002	16	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100004	ПАТЕНТИННАЯ ПАСТЫ COLOR JAZZ PROF 300 МЕЛКАЯ ГЛЯНЦ 10 Г	201002	10	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100004	Эмаль-гладкая ПРОФ 230 ГЛЯНЦ 10 Г	201002	3	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100008	Эмаль-гладкая ПАСТРОСИЛЛАР НАРУЖКА ЕКСПРЕСС СЕРИЯ БЛЯ 10 Г	201002	1	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100008	Эмаль-гладкая ПАСТРОСИЛЛАР НАРУЖКА ЕКСПРЕСС СЕРИЯ БЛЯ 10 Г	201002	2	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>
Т1-100002	ПАТЕНТИННАЯ ПАСТЫ COLOR JAZZ PROF 300 ГЛЯНЦ 10 Г	201002	10	0	0	0	0	<input type="button" value="Добавить в список"/> <input type="button" value="Удалить из списка"/>	<input type="button" value="Добавить"/>

19.Архив маршрутных карт и отчета мастера смены

Архив предназначен для скрытия ненужных на производстве отчетов мастера смены и маршрутных карт, которые были запущены в производство случайным образом или мешают дальнейшему производственному процессу.

Диспетчеризация производства

Формирование маршрутных карт для печати

Номер	Производство	Заказ	Дата планирования	Запланировано	Статус задачи
TU-10000012	ТУ-1000035 32447 1 28.10.24 28.10.24 УП13К00000145318 28.10.2024, 09:08:55 15	<button>Создать</button>			
TU-100000122	254545 15 12.11.24 12.11.24 УП13К00000145724 12.11.2024, 11:36:19 1	<button>Создать</button>			
TU-100000180	254551 20 14.11.24 14.11.24 УП13К00000145944 14.11.2024, 13:17:32 25	<button>Создать</button>			
TU-100000202	254567 21 14.11.24 14.11.24 УП13К00000145944 14.11.2024, 13:27:04 25	<button>Создать</button>			
TU-100000214	254573 24 14.11.24 14.11.24 УП13К00000145773 14.11.2024, 14:41:42 1	<button>Создать</button>			
TU-100000216	254573 24 14.11.24 14.11.24 УП13К00000145773 14.11.2024, 14:41:42 0	<button>Создать</button>			
TU-100000428	254632 57 25.11.24 25.11.24 УП13К00000146309 25.11.2024, 11:30:21 66	<button>Создать</button>			

20. Просмотр истории изменений маршрутной арты, отчета мастера смены, спецификаций, технологических карт и номенклатур.

История выполнена для отслеживания и контроля вносимых изменений пользователями системы.

Спецификация	История
76854	12.12.2024, 04:00:00 ОР-131745 БАЗА М1 СУСТАНИИ ПОЛИМЕРОВ БАЛЫ ЗНАЛИ С МОНОПОЛЬНЫМ ЭФФЕКТОМ ПО РАБОЧЕМУ РИЖКИНЕ "Ми-Нефть" на лине АС Хн
42233	02.12.2024, 10:23:22 ОР-131745 БАЗА М1 СУСТАНИИ ПОЛИМЕРОВ БАЛЫ ЗНАЛИ С МОНОПОЛЬНЫМ ЭФФЕКТОМ ПО РАБОЧЕМУ РИЖКИНЕ "Ми-Нефть" на лине АС Хн
16520	01.12.2024, 01:16:34 ОР-131745 БАЗА М1 СУСТАНИИ ПОЛИМЕРОВ БАЛЫ ЗНАЛИ С МОНОПОЛЬНЫМ ЭФФЕКТОМ ПО РАБОЧЕМУ РИЖКИНЕ "Ми-Нефть" на лине АС Хн

21. Формирование отчета мастера смены;

Отчёт мастера смены (ОМС) создается после того, как создается маршрутная карта. В нем находится информация о расходе материалов при производстве и фасовке по определенной маршрутной карте.

Отчёт мастера смены											
Поиск по номеру			Поиск по номеру партии			Поиск по ответственному			Поиск по смене		
Номер номер ОМС:	Номер номер партии:	Выберите ответственного	Номер	Дата	Смена	Номер	Ответственный	Подразделение	Информация	Статус	Действия
<input type="checkbox"/> 4540 ТУ-1001857	13.01.23 15:45	1	НР155458 09.01.2025-09.01.2026	Головкина Елена Геннадьевна	Производство	Эмаль СПЕЦИАЛЬНАЯ ХВ-518 Защитный узел			Выгрузка ПП	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4552 ТУ-1001879	13.01.23 10:54	1	НР155470 09.01.2025-09.01.2025	Дарье Симоновна	Производство	БАЗА ЭМАЛИ С МОЛОЧНЫМ ЭФФЕКТОМ ПО РИЖАНИЕ "ЧИ-ЧАЙКА" на линии АС T200			Выгрузка ПП	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4649 ТУ-1001961	13.01.23 10:54	1	НР155508 09.01.2025-09.01.2027	Балакирев Илья Лавинич	Фасовка	Соль "MOLINARD ПУ" 234.00 гр Банка С (шар 10.5 кг)			Выгрузка ПП	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4696 ТУ-1001960	13.01.23 10:06	1	НР155509 09.01.2025-09.01.2025	Балакирев Илья Лавинич	Производство	База с солью "MOLINARD ПУ" 234.00 гр			Выгрузка ПП	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4775 ТУ-1002022	13.01.23 09:32	1	НР155542 10.01.2025-10.01.2025	Балакирев Илья Лавинич	Производство	Эмаль АНТИВОРД МОЛОЧНОЙ по РИЖАНИЕ ШОКОЛАДНАЯ			Выгрузка ПП	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4837 ТУ-1002111	13.01.23 09:16	1	НР155570 13.01.2025-13.01.2027	Балакирев Илья Лавинич	Фасовка	Сольник (шар 10 кг/7 кг) и			Черновик	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4836 ТУ-1002110	13.01.23 09:16	1	НР155570 13.01.2025-13.01.2027	Балакирев Илья Лавинич	Фасовка	Сольник (шар 4.5 кг/3.5 кг) и			Черновик	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	
<input type="checkbox"/> 4835 ТУ-1002109	13.01.23 09:16	1	НР155570 13.01.2025-13.01.2025	Балакирев Илья Лавинич	Производство	СОЛЫПЕНТ (шары)			Черновик	<input checked="" type="checkbox"/> История изменил <input checked="" type="checkbox"/> штрафы	

22. Отправка отчета мастера смены в 1С предприятия;

Синхронизировалось с 1С – после закрытия ОМС, информация должна прийти в 1С, чтобы это проверить или при необходимости повторно отправить ОМС к обмену, нужно проверить параметр «Синхронизировано». Если параметр включен (горит синим) – значит ОМС должно отображаться в 1С

Номер	Номер партии	Номер	Ответственный	Подразделение	Информация
ТУ-1001879	НР155470 09.01.2025-09.01.2025	Дарье Симоновна	Производство		БАЗА ЭМАЛИ С МОЛОЧНЫМ ЭФФЕКТОМ ПО РИЖАНИЕ "ЧИ-ЧАЙКА" на линии АС T200
ТУ-1002022	НР155542 10.01.2025-10.01.2025	Балакирев Илья Лавинич	Производство		Эмаль АНТИВОРД МОЛОЧНОЙ по РИЖАНИЕ ШОКОЛАДНАЯ
ТУ-1002111	НР155570 13.01.2025-13.01.2027	Балакирев Илья Лавинич	Фасовка		Сольник (шар 10 кг/7 кг) и
ТУ-1002110	НР155570 13.01.2025-13.01.2027	Балакирев Илья Лавинич	Фасовка		Сольник (шар 4.5 кг/3.5 кг) и
ТУ-1002109	НР155570 13.01.2025-13.01.2025	Балакирев Илья Лавинич	Производство		СОЛЫПЕНТ (шары)

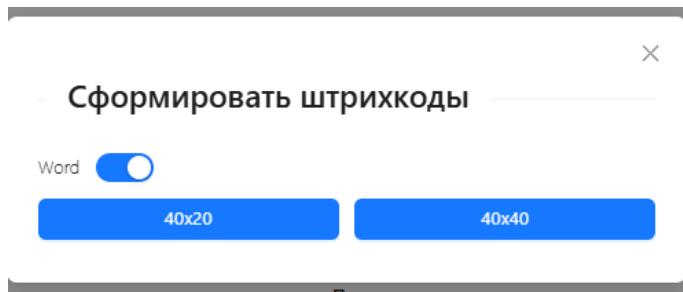
23. Печать штрихкодов в формате 40x20 (для внутренних процессов на предприятии) и 40x40 (для сторонних компаний и магазинов);

24. Импорт штрихкодов в формате 40x40 из 1С предприятия;

25. Формирование штрихкода в формате Word;

Штрихкод в формате Word необходим для редактирования компонентов штрихкода, изменения расположения при печати на аппарате.

Чтобы скачать штрихкод в формате Word необходимо при выборе формата печати поставить  , далее выбрать необходимый размер и сформированный файл скачать на компьютер.



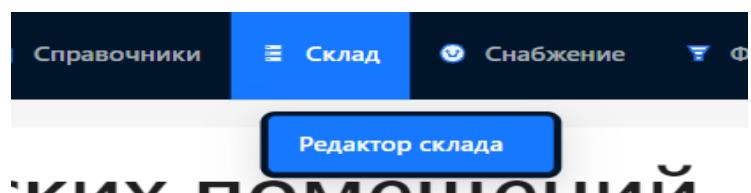
26. Закрепление и просмотр продукции, закрепленной за стеллажами на складе предприятия.

Складские помещения - специально оборудованные места для временного хранения, сортировки и обработки товаров, обеспечивающие эффективное управление запасами и их распределение в соответствии с потребностями бизнеса. Они играют важную роль в логистических цепочках как для производственных предприятий, так и для торговых компаний.

Основные функции складов включают в себя прием, хранение, упаковку и отгрузку товаров.

На странице склад отображается список всех складских помещений предприятия, перейти на страницу можно следующим способом:

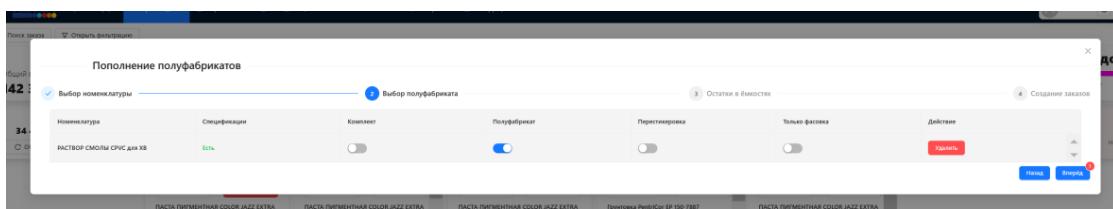
- 1) Перейти на вкладку «*Склад*» в навигационном меню;
- 2) Выбрать раздел «*Редактор склада*»:



3) Открывается страница со списком складских помещений:

The screenshot shows a navigation bar with tabs: Комерция, Производство, Справочники, Склад (Warehouse), Снабжение, Фасовка, Настройки. The 'Склад' tab is selected. Below the navigation bar is a title 'Список складских помещений'. A table lists one item: ID 7, whname 'Склад 4'. At the bottom right of the table is a blue button labeled 'Перейти'.

27. Вкладка «Ручная загрузка», для просмотра и выполнения маршрутных карт только по технологии «Ручная загрузка»



28. Страница для выполнения и проведения маршрутных карт в цехе.

The screenshot shows a table titled 'Маршрутные карты на выполнение' (Route maps for execution). The columns are: Маршрутная карта (Route map), Логин (Login), Номенклатура (Catalog), Статус (Status), and Действия (Actions). The table contains several rows of route maps, each with a status like 'Создан' (Created) or 'Выполняется' (In progress) and a corresponding action button.

This screenshot shows a detailed view of a route map. At the top, it displays 'Марш. карта: ТУ-100000060', 'Спецификация: КРАСКА АКР. СЕРАЯ ДЛЯ БЕТОН. ПОЛОВ (Индпол 050К) ММА временная (переработка раствора полистирола)', 'Операции: # 15 Ручная загрузка', 'Рабочий центр: Дежа 5', and 'Ресурсы операции:'. Below this, it shows 'План. кол-во: 190.01 → Факт. кол-во: 0'. On the right, there is a progress bar with a play button icon, showing 'План начало: 19/10' and 'Факт начало: 23/10'. At the bottom, it says 'Не выполнил' and 'С замечанием'.

