



TakeYours

TakeYours MES

Описание функциональных характеристик
программного обеспечения

(С) 2021-2025, ООО «ДВГ ПРОДЖЕКТ», г. Белгород

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 качество проверки продукции, а также для полного контроля и ведения производственных процессов на производстве.

3. Функционал ПО

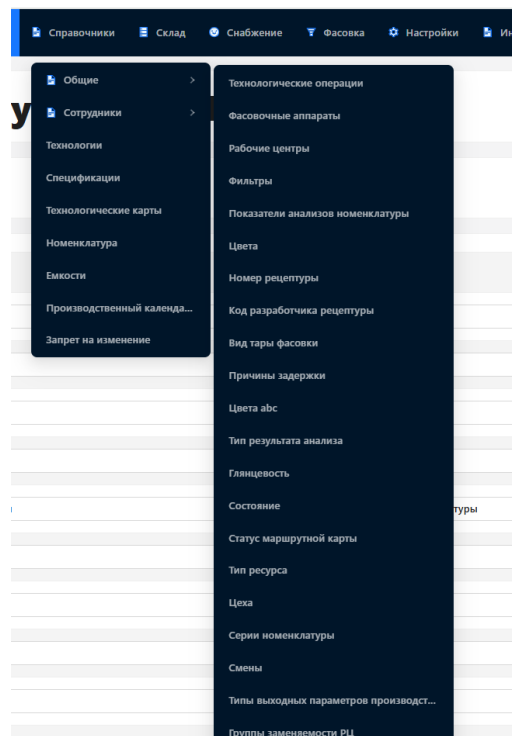
Программа обеспечивает выполнение следующих функций:

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

Получение выгрузки из УПП						
Добавить						
ID	Наименование	Описание	Раздел	Прогресс	Действие	
1	Склады	Склады	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
2	КВМ/Генератор	КВМ/Генератор	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
3	Единицы измерения	Единицы измерения	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
4	Класс. Цепочка/Склад	Класс. Цепочка/Склад	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
5	ТН_Код/Рабочий центр	ТН_Код/Рабочий центр	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
6	Организация	Организация	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
7	Номенклатура	Номенклатура	<input checked="" type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
8	Номенклатурная группа	Номенклатурная группа	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
9	ТН_Номер/Центр	ТН_Номер/Центр	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
10	Подразделение	Подразделение	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
11	Физический лиц	Физический лиц	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
12	Виды Номенклатуры	Виды Номенклатуры	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
13	Цены	Цены	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
14	Смены	Смены	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
15	Классификатор Единицы измерения	Классификатор Единицы измерения	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
16	Статьи затрат	Статьи затрат	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖
17	Штрих-код Номенклатуры	Штрих-код Номенклатуры	<input type="checkbox"/>	0%	Получить выгрузку	✖

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

Выбор номенклатуры

ID	Код	Комментарий	Действие
1	00000002	по делу (деталь/материал)	Добавить Изменить Удалить
2	00000004	Брак	Добавить Изменить Удалить
3	00000010	неисправность	Добавить Изменить Удалить
4	00000014	неисправность РЦ	Добавить Изменить Удалить
5	00000001	по плану	Добавить Изменить Удалить

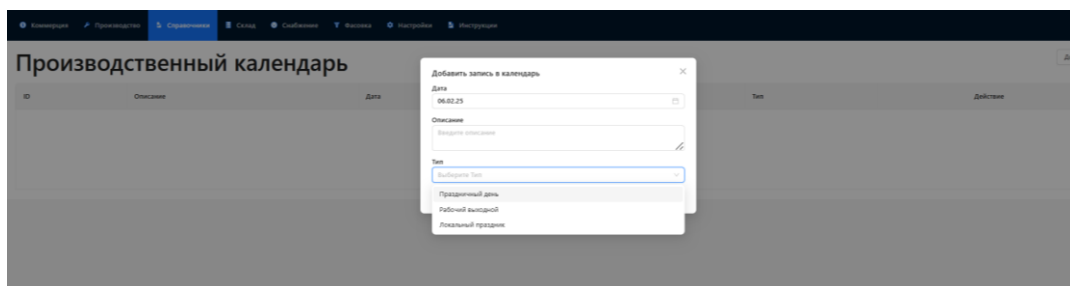
Рабочие центры

Наименование: Выбор номенклатуры РЦ

Тип: по умолчанию

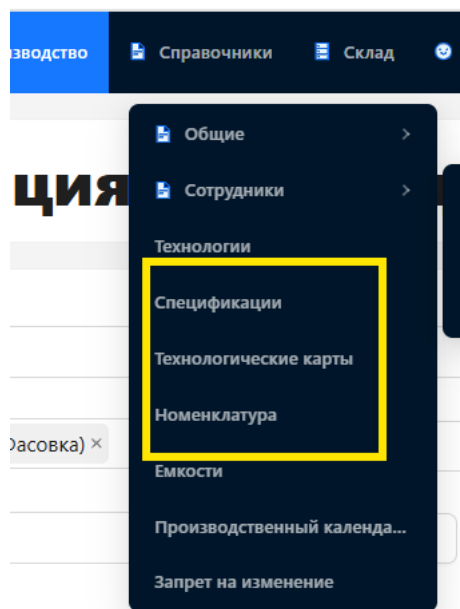
Цех	Наименование	Технология	ВМ, который делает РЦ	Включить обработку	Включить на линии	Включить производство	Действие
по умолчанию	ВМ Т201			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	ВМ Т1			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	ВМ Т17			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	ВМ Т205			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	Вспомогательное оборудование			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	Дополнительное оборудование			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	Аппаратный ИС Сир-С200			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
Производство: технологические операции (выпуск)	РЦ-10	Дистрибуция	РЦ Параллельно в ВМ, который делает РЦ	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	ВМ Т14			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	ВМ Т13			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить
по умолчанию	ВМ Т12			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Создать Изменить Удалить

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



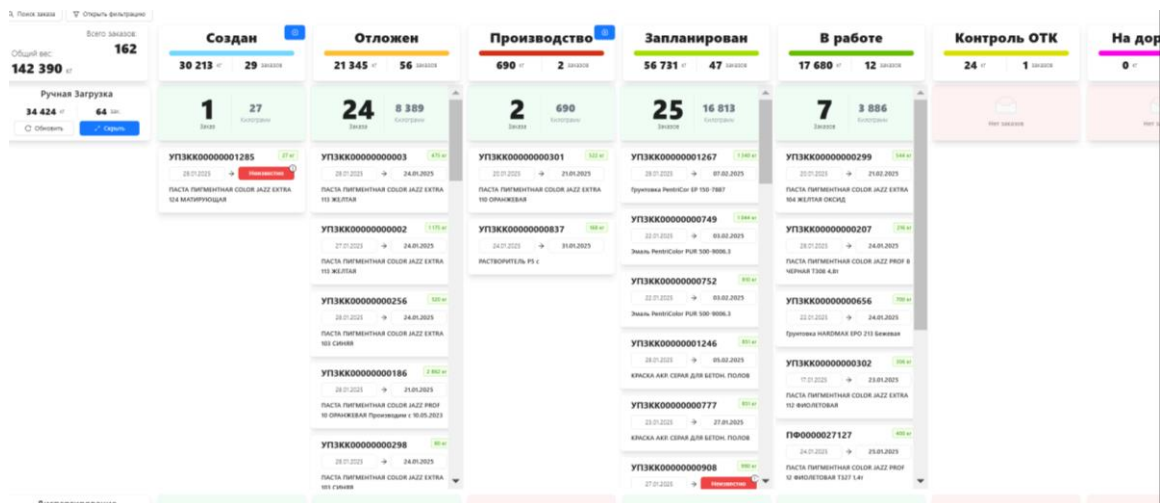
4. Импорт номенклатуры, спецификаций, тех. карт из 1С;

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 УПЗКК00000000002

[Создать](#)

Наименование: ПЛАСТА ПИГМЕНТНАЯ COLOR JAZZ EXTRA 113 ЖЕЛТАЯ

Номер заказа: УПЗКК00000000002

Время заказа: 09.01.25 | Плановая дата производства: 25.01.25 | Фактическая дата производства: 25.01.25 | Плановая дата отгрузки: 24.01.25 | Фактическая дата отгрузки: 25.01.25 | Время 1С: 25.01.25

Количество: 47 | Порядок сортировки: 1 | Статус заказа: Отложен | Технология: Ручная загрузка | Цена: Производство лакокрасочных материалов (Базовая)

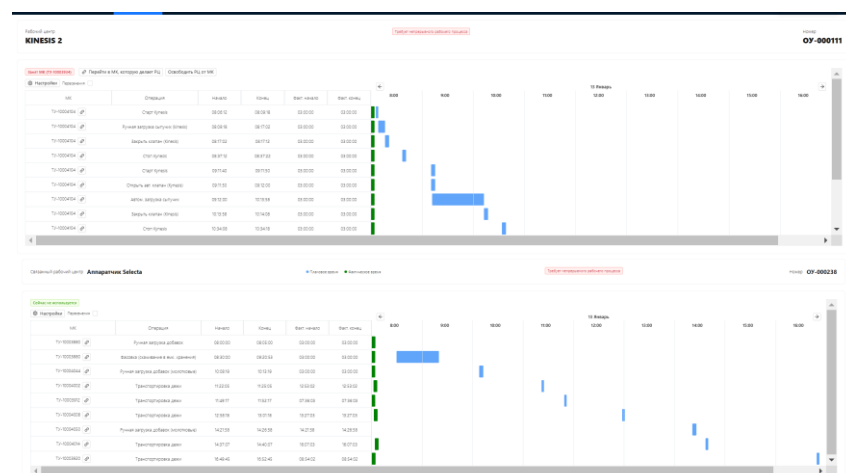
VR: ☐ Ошибка: ☐ Префикс: ☐ Полифил: ☐ Вискоза: ☐

Наименование продукта	Спецификация	Количество, шт	Количество, кг	Клиент	Действие
ПЛАСТА ПИГМЕНТНАЯ COLOR JAZZ EXTRA 113 ЖЕЛТАЯ (БАР 25 КГ) 971	ПЛАСТА ПИГМЕНТНАЯ COLOR JAZZ EXTRA 113 ЖЕЛТАЯ (БАР 25 КГ) 971	47	1175	Новичество	Удалить

Итого: 1175 кг

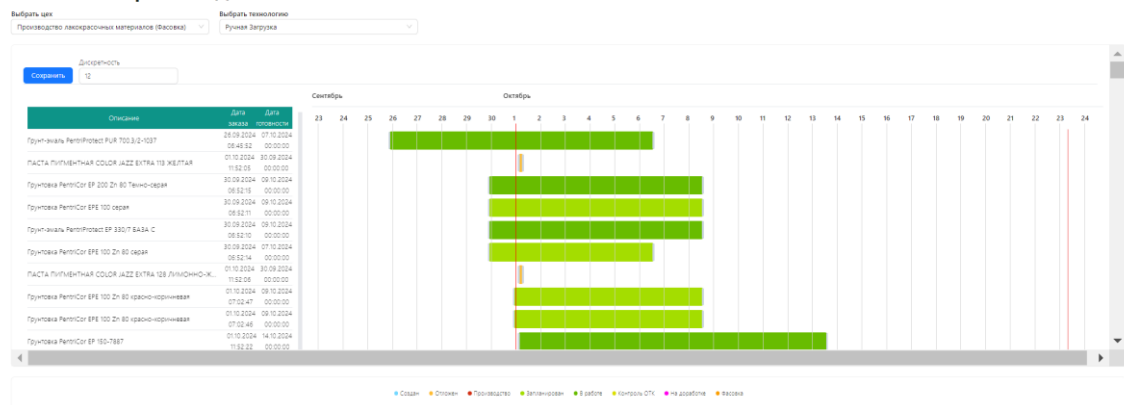
Время последнего изменения: 2025-01-28 в 08:10:24
Пользователь: Внешний пользователь: Игорь Бардаков

6. Просмотр загруженности рабочих центров на предприятии, для дальнейшего грамотного выстроены производственных процессов;
- Просмотреть загруженность рабочих центров необходимо для планирования производственного процесса.



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

Заказы на производство



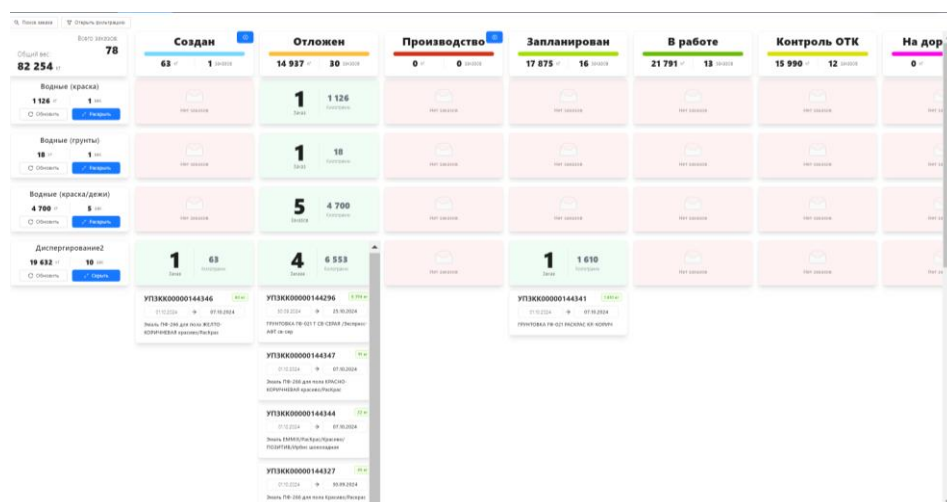
8. Планирование производства через канбан заказов;

«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.

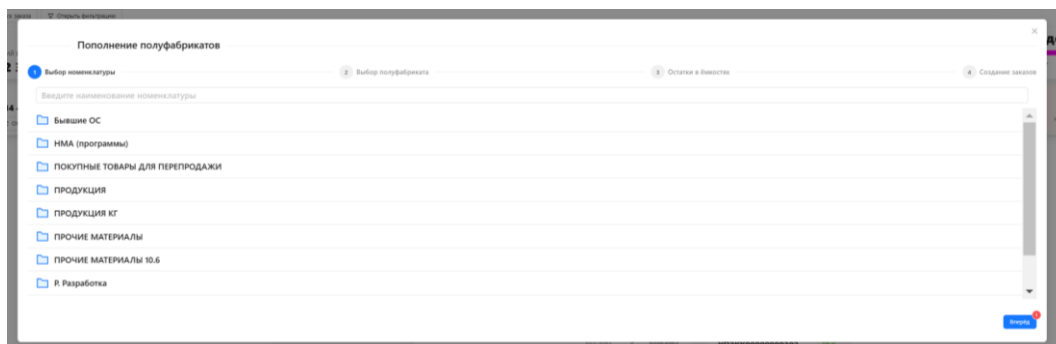
Для этих целей используется доска канбан, на которой каждый заказ представляет собой карточку с краткой необходимой информацией. Карточку заказа можно перетаскивать между статусами его выполнения, а также посмотреть, на какой стадии производства он сейчас находится.

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:

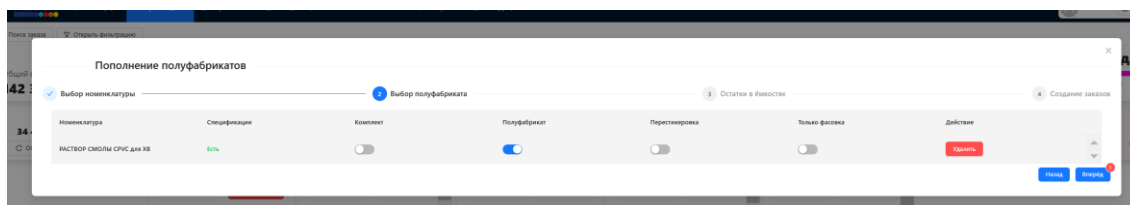


9. Пополнение полуфабрикатов;

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



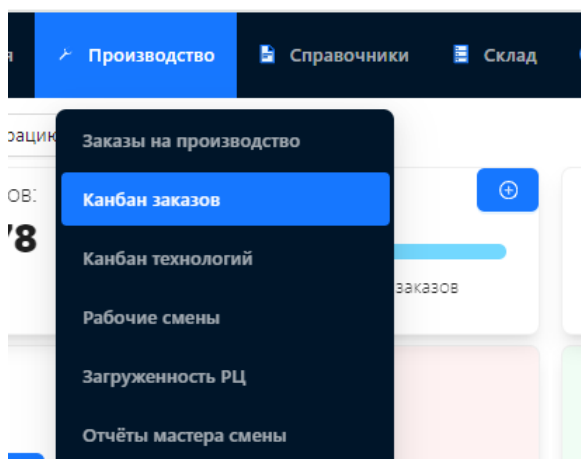
10.Создание заказов на перефасовку, переклейку и создание комплектов;



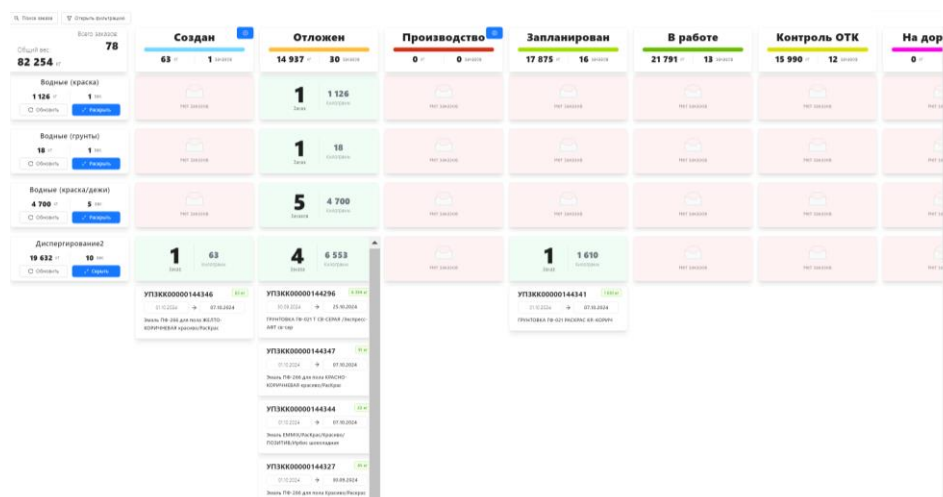
11.Запуск заказов в производство и формирование маршрутных карт (производственных и фасовочных);

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

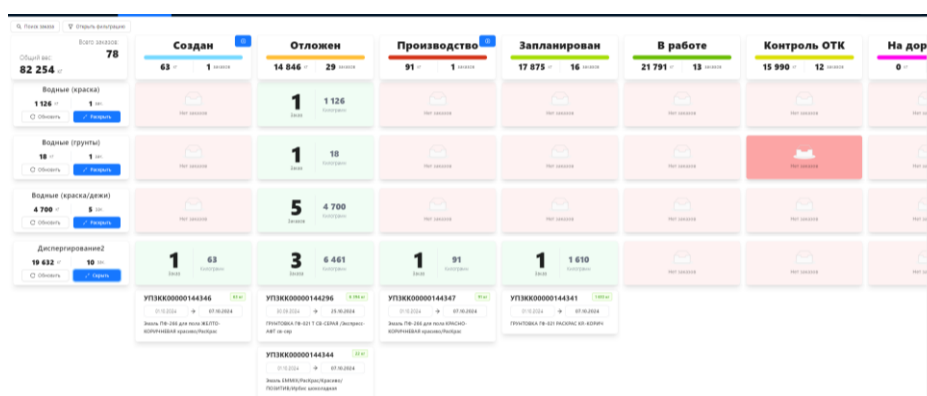
- 1) Выбрать в меню вкладку «Производство» и выбрать пункт «Канбан заказов» из выпадающего списка;



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

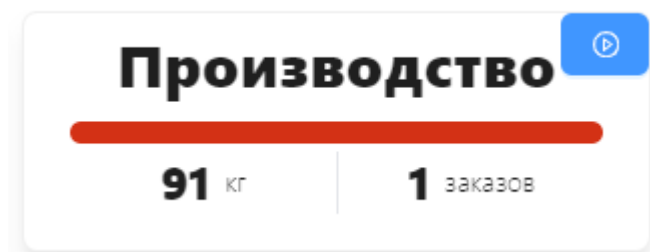


3) В раскрывшемся списке изменить статус заказов, передаваемых в производство путём перетаскивания карточек заказа из столбца «Создан» в столбец «Производственная программа»;



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 загруженности 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 карте

Фильтровать по цене

Фильтровать по технологии

Поиск по статусу задания

Выбор карты

Поиск по статусу задания

Выбор карты

№ МК	№ ОМС	Номер карты	Номер, дата маршрутной карты	Заказ	Описание производства	Запланировано	Статус задания	Номенклатура	Технология	Действие
00-00000025	00-00000014	5	07.06.24	УПЗК000000135323	Не выполнено	20	Создан	ПАСТА ПИГМЕНТНАЯ COLOR JAZZ EXTRA 110 ОРАНЖЕВАЯ (BAP 20 кг)	Ручная Загрузка	Начать выполнение
00-00000026	00-00000013	5	07.06.24	УПЗК000000135323	Не выполнено	420	Создан	ПАСТА ПИГМЕНТНАЯ COLOR JAZZ EXTRA 110 ОРАНЖЕВАЯ	Ручная Загрузка	Завершить операции Завершить до ЛКК
00-00000020	00-00000010	2	07.06.24	УПЗК000000135282	Не выполнено	3468	Создан	Грунт-эмаль Раскрас Белая (BAP 21 кг)	Диспергирование Белые	Начать выполнение
00-00000018	00-00000009	2	07.06.24	УПЗК000000135282	Не выполнено	570	Создан	LUXENS-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	Тип карты	Статус	Причина отбраковки	Количество	Номер карты	Спецификация	Действие
1	Грунтовка PenliColor EP300 серия	255457	ДиспергированиеМД	Не начато		5180,0	255457	Грунтовка PenliColor EP300 серия KDA 119 28.12.2014	Отправить на доработку
2	Грунтовка "Иксизон" 211 Светло-серая	255481	РучнаяЗагрузка	Не начато		1414,875	255481	Грунтовка "Иксизон" 211 Светло-серая KDA 142.26.08.2021	Отправить на доработку
3	Грунт-эмаль UP-2K PRO 224.10 MT Базы С	255482	ДиспергированиеМД	Начато		3038,88	255482	Грунт-эмаль UP-2K PRO 224.10 MT Базы С M2 - T 34 KDA 367.03.07.2023	Отправить на доработку
4	Грунт-эмаль UP-2K PRO 224.10 MT Базы С	255484	ДиспергированиеМД	Начато		1532,244	255484	Грунт-эмаль UP-2K PRO 224.10 MT Базы С M2 - T 34 KDA 367.03.07.2023	Отправить на доработку
5	Грунтовка "Иксизон" 211 Светло-серая	255485	РучнаяЗагрузка	Не начато		1414,875	255485	Грунтовка "Иксизон" 211 Светло-серая KDA 142.26.08.2021	Отправить на доработку
6	Эмаль ПР-115 Красно-Белая	255490	ДиспергированиеБелые	Не начато		7740,0	255490	Эмаль ПР-115 Красно-Белая T 40 MMA Без Загрязнения Rtx 178 от 01.04.2022 от 21.03.2022	Отправить на доработку
7	Грунт-эмаль PenliProtect EP 330/7 БАЗА С	255502	РучнаяЗагрузка	Начато		934,8	255502	Грунт-эмаль PenliProtect EP 330/7 БАЗА С KDA 152.07.06.2024	Отправить на доработку
8	ПАСТА ПИГМЕНТНАЯ COLOR JAZZ PROF 13 БЕЛАЯ AB 1300 10г	255516	РучнаяЗагрузка	Не начато		1271,829	255516	ПАСТА ПИГМЕНТНАЯ ПАСТА COLOR JAZZ PROF БЕЛАЯ AB 13 178409.03.09.2024	Отправить на доработку
9	Базы С Грунт-эмаль PenliProtect 80/7	255521	Диспергирование	Начато	не известно	1837,3	255521	Базы С Грунт-эмаль PenliProtect 80/7 T37 KDA 50.05.08.2024	Отправить на доработку
10	Эмаль PenliColor PUR 500-7040.3	255523	Selecta	Не начато		1023,12	255523	Эмаль PenliColor PUR 500-7040.3 оксиды KDA 70.23.06.2023	Отправить на доработку

На странице есть две таблицы:

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

- 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.

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

[illegible][illegible]

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

Отчёт мастера смены

Поиск по номеру

Введите номер SMS

Поиск по номеру партии

Введите номер партии

Поиск по наименованию

Выберите наименование

Поиск по статусу

Не указан

Поиск по наименованию

Выберите наименование

Поиск по дате

Выберите дату

Поиск по смене

1-2025-01-13

Поиск по наименованию

Введите наименование наименования

Фильтры

История изменений

Архив


№	№	Имя	Дата	Смена	Номер	Описание	Подписание	Наименование	Статус	Действие
4500	TY-1001857	10.01.25 15:45	1	NP254509 09.01.2025 09.01.2026	Головаев Елена Геннадьевна	Принимается	200Lb СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ОБ-508 ЗАЩИТНЫЙ ПРС	Выпущена ITI	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4502	TY-1001879	10.01.25 15:54	1	NP254510 09.01.2025 09.01.2025	Дарко Светлана	Принимается	БАД 200Lb 1 МОЛОКОТОННАЯ ОБЕЗЖИРОВАНОЕ ПО РЕКЛАМНОМУ "MILKIBITE" на зам АС 1208	Выпущена ITI	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4609	TY-1001961	10.01.25 16:06	1	NP255009 09.01.2025 09.01.2027	Варламова Илья Игоревич	Исходит	Запись "Модуль" TY-234.90 67 без АС (доп 10.0)	Выпущена ITI	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4608	TY-1001960	10.01.25 16:06	1	NP255009 09.01.2025 09.01.2025	Варламова Илья Игоревич	Принимается	Без АС Запись "Модуль" TY-234.90 67	Выпущена ITI	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4771	TY-1002022	10.01.25 09:32	1	NP251542 10.01.2025 10.01.2025	Варламова Илья Игоревич	Принимается	200Lb АНТИКОРРОЗИОННОЕ МОЛОКОТОННАЯ НА РЕКЛАМНОМ ШОКОЛАДНОЙ	Выпущена ITI	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4837	TY-1002111	10.01.25 09:16	1	NP251578 10.01.2025 10.01.2027	Варламова Илья Игоревич	Исходит	Содержит (зам 10.0/5.0) и	Черновики	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4836	TY-1002110	10.01.25 09:16	1	NP251578 10.01.2025 10.01.2027	Варламова Илья Игоревич	Исходит	Содержит (доп 0.0/5.0 4/5.0) и	Черновики	<div>История</div> <div>Отмена</div>	
4813	TY-1002109	10.01.25 09:16	1	NP251578 10.01.2025 10.01.2025	Варламова Илья Игоревич	Принимается	СОУБЕДИТ (200Lb)	Черновики	<div>История</div> <div>Отмена</div>	

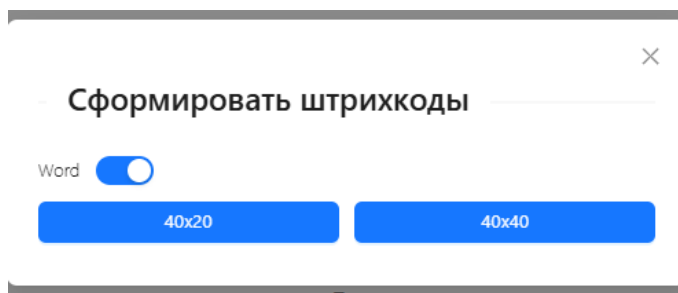
Синхронизировалось с 1С – после закрытия ОМС, информация должна прийти в 1С, чтобы это проверить или при необходимости повторно отправить ОМС к обмену, нужно проверить параметр «Синхронизировано». Если параметр включен (горит синим) – значит ОМС должно отображаться в 1С

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 **Word** , далее выбрать необходимый размер и сформированный файл скачать на компьютер.

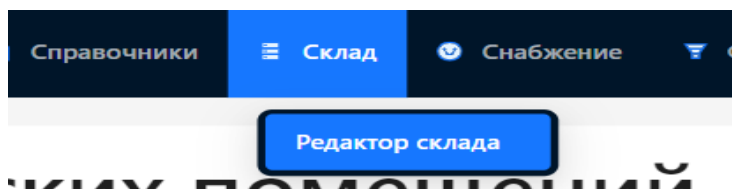


26. Закрепление и просмотр продукции, закрепленной за стеллажами на складе предприятия.

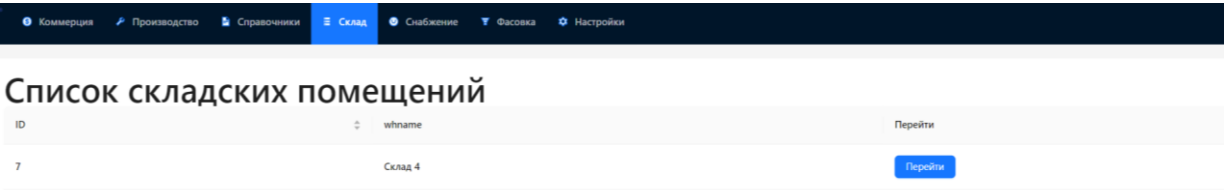
Складские помещения - специально оборудованные места для временного хранения, сортировки и обработки товаров, обеспечивающие эффективное управление запасами и их распределение в соответствии с потребностями бизнеса. Они играют важную роль в логистических цепочках как для производственных предприятий,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

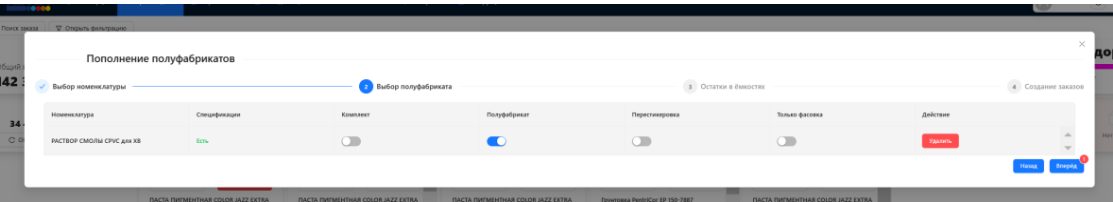
- 1) Перейти на вкладку «**Склад**» в навигационном меню;
- 2) Выбрать раздел «**Редактор склада**»:



3) Открывается страница со списком складских помещений:



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.

