



# Appius-PLM

## Управление жизненным циклом изделия





# Функциональная схема решения Appius-PLM УЖЦИ

**APPIUS** P L M Р Е Ш Е Н И Я



Управление **ЭСИ**



САПР ТП



Бизнес-процессы



Интеграция с **CAD**



Электронный архив



Бумажный архив



Управление **изменениями**

**APPIUS-PLM**



Взаимодействие с **ERP**-системой



Конфигурирование изделия



Управление **задачами**



Управление **проектами**



Отчёты



Нормирование



Ведение ограничительного перечня  
(КТС)



## Ключевая специфика продукта:

- Электронное описание изделия (ГОСТ 2.054-2013);
- Подсистема управления проектами;
- Подсистема управления задачами;
- Полная двухсторонняя интеграция с САД-системами;
- Управление электронной структурой изделия ЭСИ (ГОСТ 2.053-2013);
- Электронный документ (ГОСТ 2.051-2013);
- Управление электронным архивом;
- Управление бумажным архивом (ГОСТ 2.501-2013);
- Управление технологическими данными;
- SMART- ТП «Умный техпроцесс»;
- Формирование технологических карт и конструкторских отчетов по ЕСКД и ЕСТД;
- Трудовое и материальное нормирование
- Управление электронными извещениями об изменении.

## Интеграция с ERP уже реализована:

- ERP 2.4; 2.5; 2.5.7
- Управление производственным предприятием

### КБ/ОГК



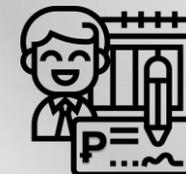
### Архив КТД



### ОГТ/Техбюро



### ОТиЗ



### ОМТС



### АСУ/ПДО



## Ресурсные спецификации

## ERP-компонент

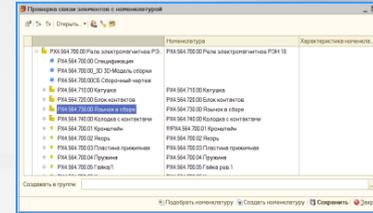
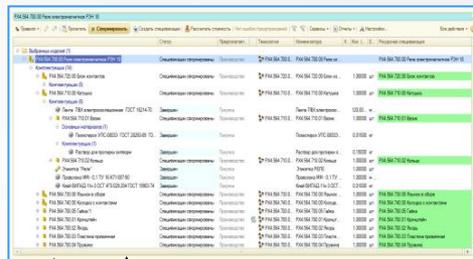
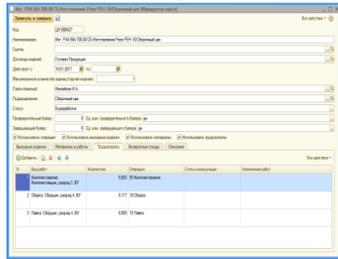
## Верификация номенклатуры

## Общие справочники с 1C:ERP

- Виды номенклатуры
- Технологические операции
- Виды рабочих центров
- Группы пользователей
- Упаковки. Единицы измерения
- Контрагенты
- Маршрутные карты
- Номенклатура
- Пользователи
- Профессии рабочих
- Рабочие центры
- Ресурсные спецификации

## Инженерный справочник

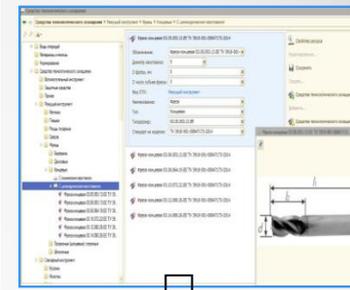
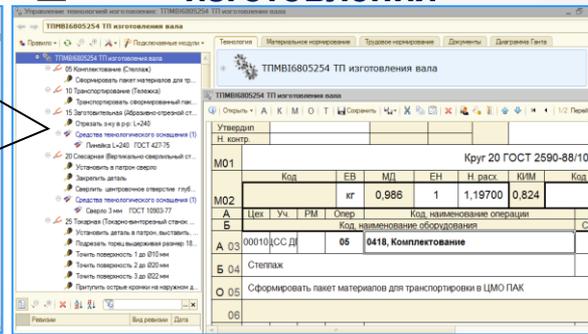
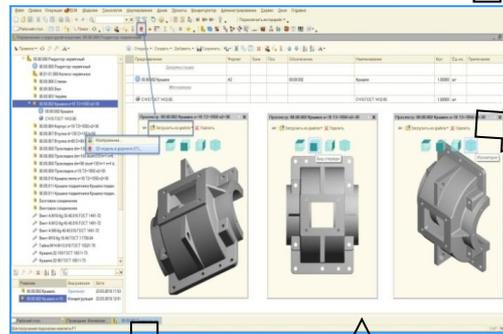
- Материалы
- Оборудование
- СТО



## ЭСИ

## Технология изготовления

## Ограничительный перечень



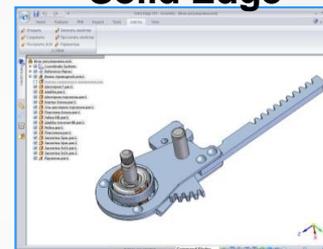
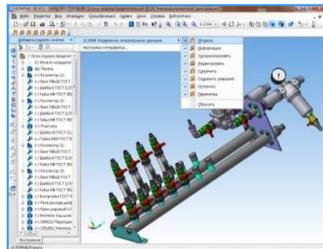
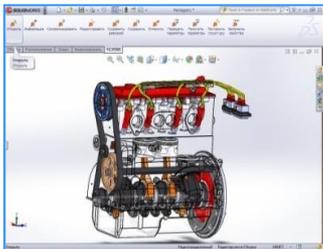
## SolidWorks

## КОМПАС-3D

## Autodesk Inventor

## Solid Edge

## T-FLEX 3D



Цифровая платформа 1С

CAD/ЕСAD



Этап разработки изделия. **Электронная структура изделия.**  
Электронный архив документации. Согласование и утверждение, изменение состояний.

- Редактор структуры изделия
- Редактор групповых спецификаций
- Вторичное представление, документы и файлы





Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Проводник **Панель задач** Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. × Структура изделия: АБВГ.676142.040 Светильник × Редактор групповых спецификаций, вариант Б: АБВГ.676142.040 Светильник ×

← → ☆ Редактор групповых спецификаций, вариант Б: АБВГ.676142.040 Светильник Еще

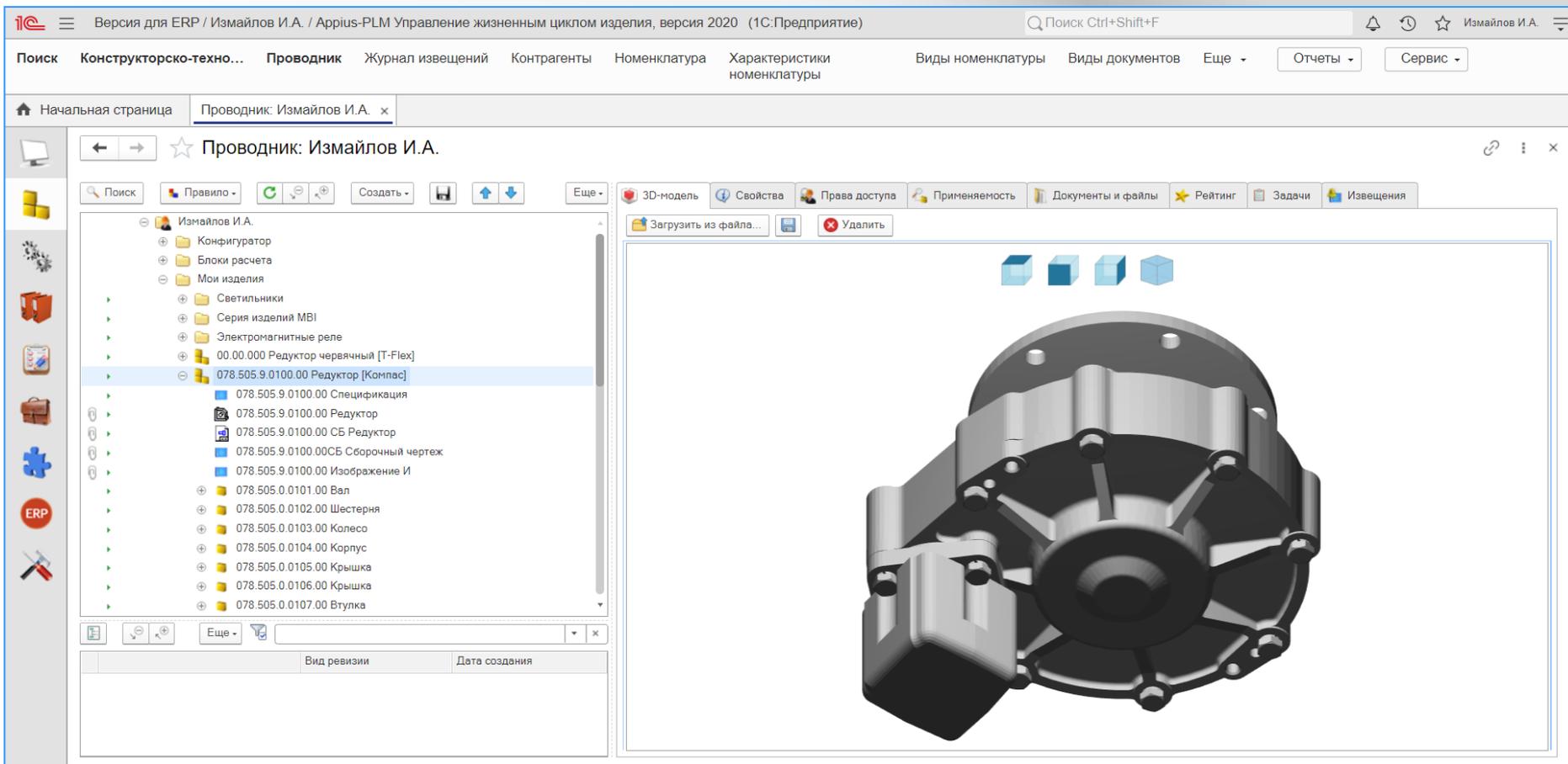
Открыть Создать Добавить Сохранить Сервисы Перейти к исполнению...

Формат	Зона	Позиция	Представление	Обозначение	Наименование	-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	-09	-10	-11	-12	-13	-14	-15	-16	-17	-18	-19	Ед. изм.	
			АБВГ.676142.040-06ТБ Таблица допустимых замен	АБВГ.676142.040-06	Таблица допустимых замен	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
			АБВГ.676142.040-06ПС Паспорт	АБВГ.676142.040-06ПС	Паспорт	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
A3			АБВГ.676142.040СБ Рис.1СБ Сборочный чертёж	АБВГ.676142.040СБ Рис.1	Сборочный чертёж	□	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□		
A3			АБВГ.676142.040СБ Рис.2СБ Сборочный чертёж	АБВГ.676142.040СБ Рис.2	Сборочный чертёж	✓	✓	□	□	□	□	□	□	✓	✓	□	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
A4			ТУ3461-002-05758434-94ТУ Светильники для наружного освещения. Технические условия	ТУ3461-002-05758434-94	Светильники для наружного освещения. Технические условия	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
<b>Сборочные единицы</b>																											
A4	1		АБВГ.301126.223 Стекло защитное	АБВГ.301126.223	Стекло защитное	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	шт	
A4	2		АБВГ.301261.015 Крышка	АБВГ.301261.015	Крышка	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-01 Панель	АБВГ.301791.193	Панель		1																		шт		
A3	3		АБВГ.301791.193-02 Панель	АБВГ.301791.193	Панель			1																		шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-03 Панель	АБВГ.301791.193	Панель				1																	шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-04 Панель	АБВГ.301791.193	Панель					1																шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-05 Панель	АБВГ.301791.193	Панель						1															шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-06 Панель	АБВГ.301791.193	Панель							1														шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-07 Панель	АБВГ.301791.193	Панель								1													шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-10 Панель	АБВГ.301791.193	Панель									1												шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-11 Панель	АБВГ.301791.193	Панель										1											шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-12 Панель	АБВГ.301791.193	Панель											1										шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-13 Панель	АБВГ.301791.193	Панель												1									шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-16 Панель	АБВГ.301791.193	Панель													1								шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-17 Панель	АБВГ.301791.193	Панель														1							шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-18 Панель	АБВГ.301791.193	Панель															1						шт	
A3	3		АБВГ.301791.193-19 Панель	АБВГ.301791.193	Панель																	1				шт	

Свойство	-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	-09	-10	-11	-12	-13	-14	-15	-16	-17	-18	-19	
Зона																					
Позиция	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Примечание																					
Позиционное обозначен.																					

Предназначен для просмотра, оперативного создания и редактирования исполнений электронной структуры изделия (ЭСИ) в контексте групповой спецификации по варианту «Б» согласно ГОСТ 2.113-75.

## Просмотр любых документов (PDF,TIF,JPG,STL) осуществляется внутри системы.



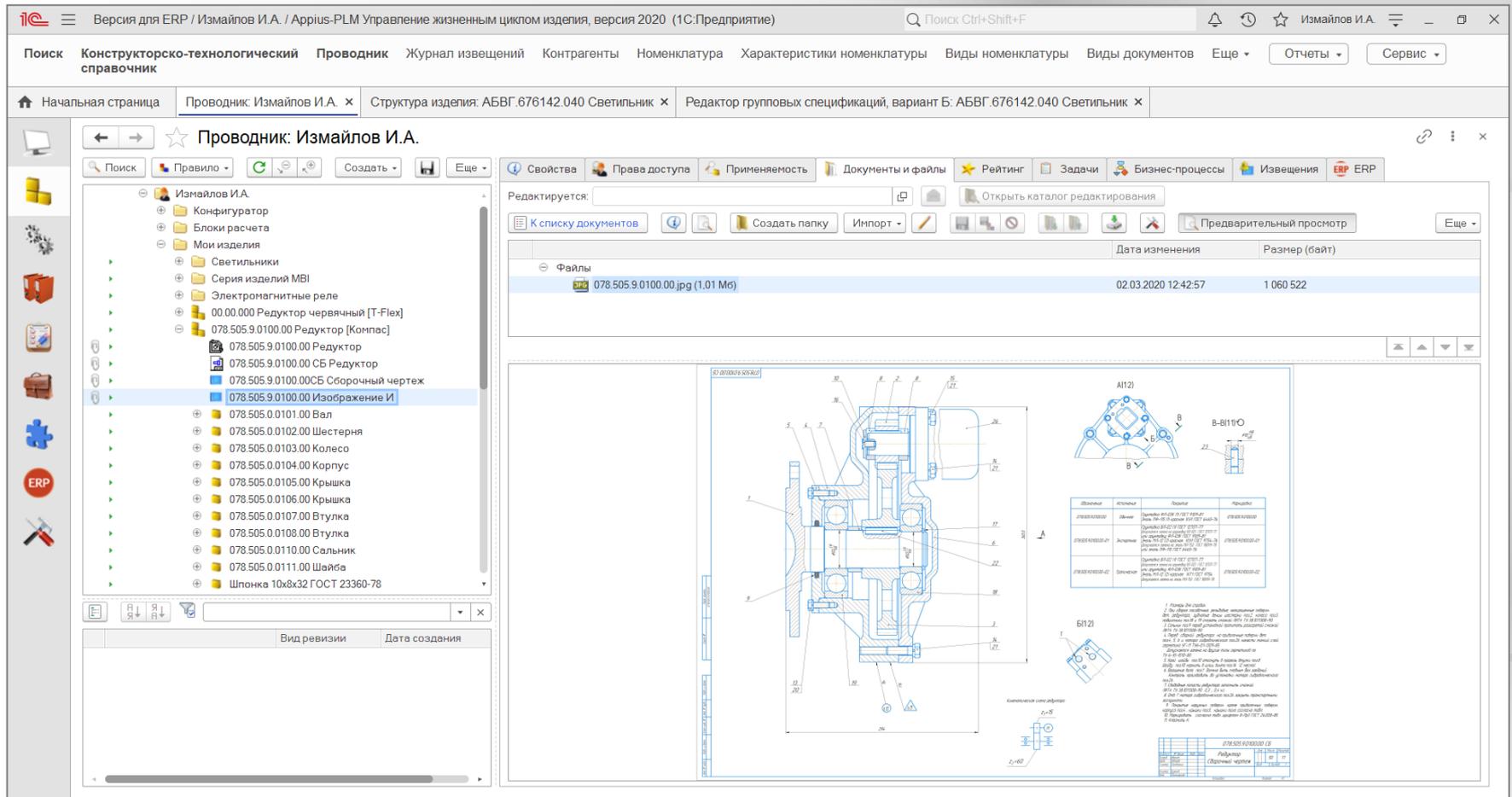
The screenshot displays the APPIUS PLM system interface. At the top, the browser address bar shows the URL: `Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие)`. The main navigation menu includes: Поиск, Конструкторско-техно..., Проводник, Журнал извещений, Контрагенты, Номенклатура, Характеристики номенклатуры, Виды номенклатуры, Виды документов, Еще, Отчеты, and Сервис. The breadcrumb trail indicates the current location: Главная страница > Проводник: Измайлов И.А.

The interface is divided into several sections:

- Left Panel (File Explorer):** Shows a hierarchical tree structure under "Измайлов И.А.". The selected folder is "078.505.9.0100.00 Редуктор [Комплас]". Below it, a list of files and folders is visible, including "078.505.9.0100.00 Спецификация", "078.505.9.0100.00 Редуктор", "078.505.9.0100.00 СБ Редуктор", "078.505.9.0100.00СБ Сборочный чертёж", "078.505.9.0100.00 Изображение И", "078.505.0.0101.00 Вал", "078.505.0.0102.00 Шестерня", "078.505.0.0103.00 Колесо", "078.505.0.0104.00 Корпус", "078.505.0.0105.00 Крышка", "078.505.0.0106.00 Крышка", and "078.505.0.0107.00 Втулка".
- Top Panel (Tools):** Contains buttons for "3D-модель", "Свойства", "Права доступа", "Применяемость", "Документы и файлы", "Рейтинг", "Задачи", and "Извещения". Below these are "Загрузить из файла..." and "Удалить".
- Main View:** Displays a 3D CAD model of a complex gear assembly (reducer) in a perspective view. Above the model are four small blue cube icons representing different views (isometric, top, front, side).

- При размещении моделей автоматически создается вторичное представление
- Эскизы, видео-файлы, 3D-просмотр документов осуществляется при помощи спец-интерфейса внутри системы

## Просмотр любых документов (PDF,TIF,JPG,STL) осуществляется внутри системы.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Arpius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие)

Поиск  Поиск Ctrl+Shift+F

Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Контрагенты Номенклатура Характеристики номенклатуры Виды номенклатуры Виды документов Еще Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Структура изделия: АБВГ.676142.040 Светильник x Редактор групповых спецификаций, вариант Б: АБВГ.676142.040 Светильник x

Проводник: Измайлов И.А.

Свойства Права доступа Применяемость Документы и файлы Рейтинг Задачи Бизнес-процессы Извещения ERP ERP

Редактируется:

Открыть каталог редактирования

К списку документов Создать папку Импорт Предварительный просмотр

Файлы	Дата изменения	Размер (байт)
078.505.9.0100.00.jpg (1.01 Мб)	02.03.2020 12:42:57	1 060 522

Измайлов И.А.

- Конфигуратор
- Блоки расчета
- Мои изделия
  - Светильники
    - Серия изделий МВИ
    - Электромагнитные реле
    - 00.00.000 Редуктор червячный [Т-Flex]
    - 078.505.9.0100.00 Редуктор [Компас]
      - 078.505.9.0100.00 Редуктор
      - 078.505.9.0100.00 СБ Редуктор
      - 078.505.9.0100.00СБ Сборочный чертёж
      - 078.505.9.0100.00 Изображение И
      - 078.505.0.0101.00 Вал
      - 078.505.0.0102.00 Шестерня
      - 078.505.0.0103.00 Колесо
      - 078.505.0.0104.00 Корпус
      - 078.505.0.0105.00 Крышка
      - 078.505.0.0106.00 Крышка
      - 078.505.0.0107.00 Втулка
      - 078.505.0.0108.00 Втулка
      - 078.505.0.0110.00 Сальник
      - 078.505.0.0111.00 Шайба
      - Шпонка 10x8x32 ГОСТ 23360-78

Вид ревизии Дата создания

078.505.9.0100.00.jpg

А1(2)

В-В11°О

Изменения	исполнил	дата	примечание
078.505.9.0100.00	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Создание файла А1(2) 10x8x32 ГОСТ 23360-78
078.505.9.0100.00	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Создание файла В-В11°О
078.505.9.0100.00	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Создание файла В
078.505.9.0100.00	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Создание файла А1(2) 10x8x32 ГОСТ 23360-78

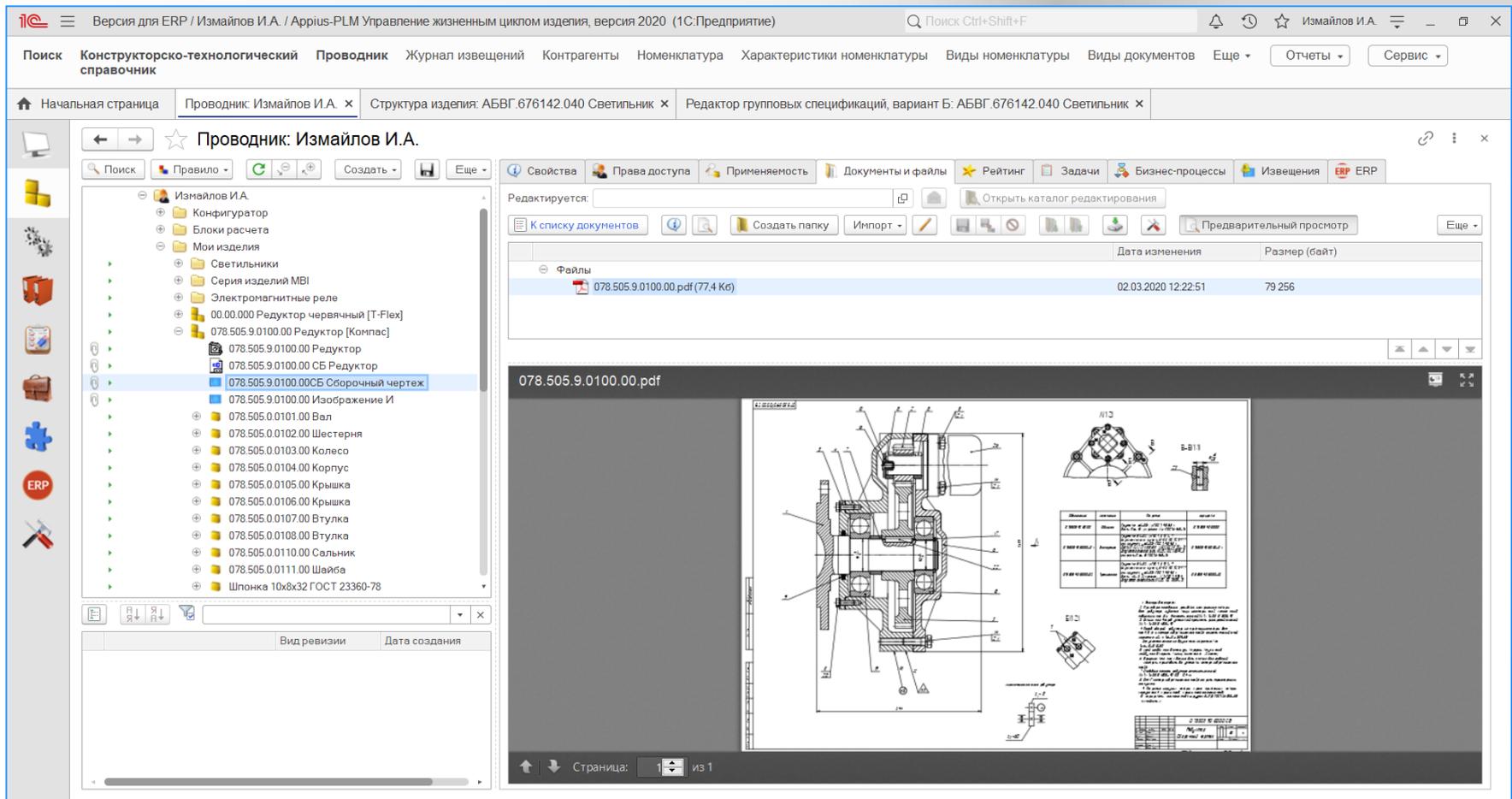
1. Изменен вид шпонки  
2. Изменен вид шестерни  
3. Изменен вид колеса  
4. Изменен вид корпуса  
5. Изменен вид крышки  
6. Изменен вид втулки  
7. Изменен вид сальника  
8. Изменен вид шайбы  
9. Изменен вид шпонки

078.505.9.0100.00 СБ

Сборочный чертёж

- При размещении моделей автоматически создается вторичное представление
- Эскизы, видео-файлы, 3D-просмотр документов осуществляется при помощи спец-интерфейса внутри системы

## Просмотр любых документов (PDF,TIF,JPG,STL) осуществляется внутри системы.



The screenshot displays the APPIUS PLM system interface. At the top, there is a navigation bar with various menu items like 'Поиск', 'Конструкторско-технологический справочник', 'Проводник', etc. Below this is a breadcrumb trail: 'Начальная страница > Проводник: Измайлов И.А. > Структура изделия: АБВГ.676142.040 Светильник > Редактор групповых спецификаций, вариант Б: АБВГ.676142.040 Светильник'. The main interface is divided into several sections:

- Left Panel:** A tree view showing the product structure under 'Измайлов И.А.'. The selected item is '078.505.9.0100.00СБ Сборочный чертеж'.
- Top Bar:** Contains various tool icons for file management, such as 'Свойства', 'Права доступа', 'Применяемость', 'Документы и файлы', 'Рейтинг', 'Задачи', 'Бизнес-процессы', 'Извещения', and 'ERP'.
- File List:** A table showing the selected file: '078.505.9.0100.00.pdf (77.4 Кб)' with a date of '02.03.2020 12:22:51' and a size of '79 256' bytes.
- Document Viewer:** The main area displays the selected PDF document, which is a technical drawing of a lamp assembly. It includes a large cross-sectional view, smaller detail drawings, and a table of parts.

- При размещении моделей автоматически создается вторичное представление
- Эскизы, видео-файлы, 3D-просмотр документов осуществляется при помощи спец-интерфейса внутри системы



Интеграция с CAD

**Этап разработки изделия.** Электронная структура изделия.  
Электронный архив документации. Согласование и утверждение, изменение состояний.





**Базовая часть электронной структуры изделия (сборки, детали, стандартные) формируется автоматически на основе данных 3D-модели.**

The screenshot displays the APPIUS software interface. At the top, a menu bar includes options like 'Открыть', 'Информация/Очистка', 'Синхронизировать', 'Редактировать', 'Сохранить', 'Редактировать для реверсий', 'Сохранить реверзией', 'Отменить', 'Передать параметры', 'Получить параметры', 'Поместить исполнение', 'Заполнить свойства', 'Выбрать материал', 'Получить позиции'. Below the menu, there are several windows and panels:

- Left Panel:** A hierarchical tree of components. The root is 'УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределения'. Sub-items include 'УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределения', 'УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок', 'БПКЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор', 'БПКЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор', 'БПКЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор', 'БПКЖ.727.19.01.00.01 Труба', 'БПКЖ.727.19.01.00.02 Патрубок', 'БПКЖ.727.19.01.00.03 Наконечник', 'БПКЖ.727.19.01.00.04 Фланец', 'БПКЖ.727.19.02.00.00 СБ Коллектор', 'БПКЖ.727.19.00.00.02 Панель', 'БПКЖ.727.19.00.00.02 Панель', 'БПКЖ.727.19.00.00.02 Панель', 'Лист Д16 4 ГОСТ 21631-76', 'БПКЖ.727.19.00.00.03 Пластина', 'БПКЖ.727.19.00.00.05 Сгон G1/2"', 'Винт М6х16 ГОСТ 117475-80', 'Гайка М10 ГОСТ 5927-70', 'Гайка М6 ГОСТ 5927-70', 'Шайба 10 ГОСТ 11371-78'.
- Center Panel:** A 3D model of a blue mechanical assembly with a gear and shaft.
- Right Panel:** A list of items with columns for 'Кол.', 'Ед. и.', and 'Примечание'.

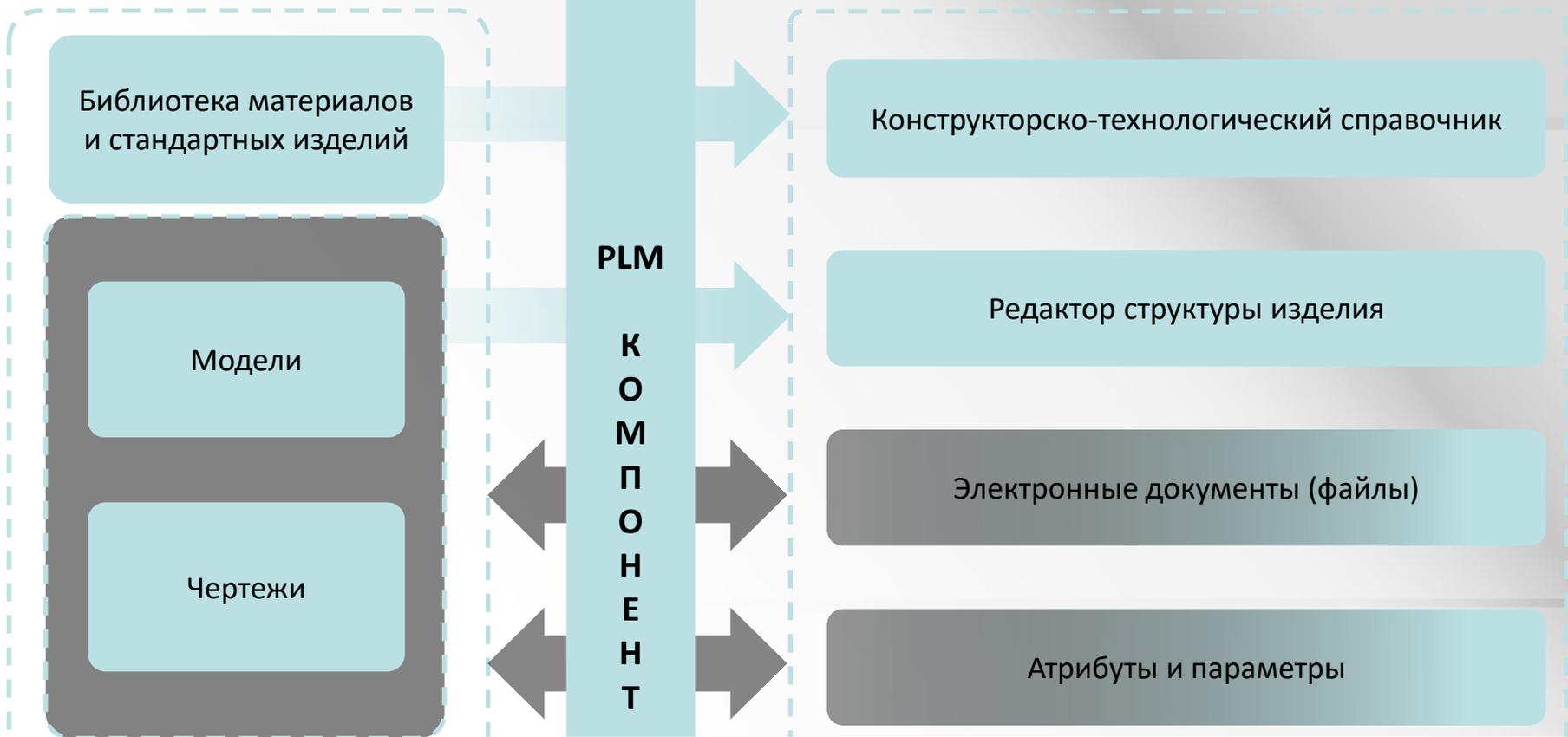
Кол.	Ед. и.	Примечание
1.000...	шт	тельный (D12В...
1.000...	шт	
2.000...	шт	
2.000...	шт	
- Bottom Panel:** A 3D model of a red and green mechanical assembly.

При первоначальном заполнении автоматически распознается обозначение и наименование моделей, осуществляется разбор конфигураций и импорт изделий из CAD-библиотек



SolidWorks / SolidEdge /  
Inventor / Autocad/  
Компас 3D / T-Flex

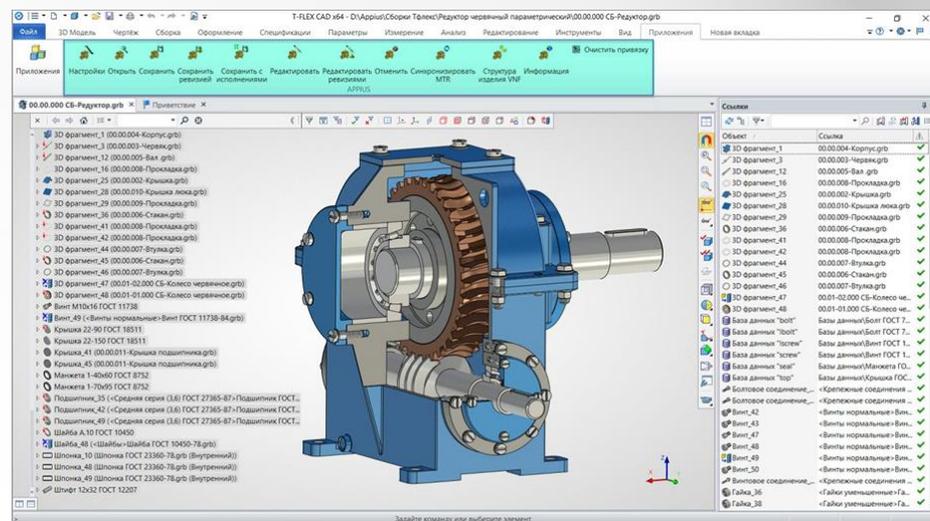
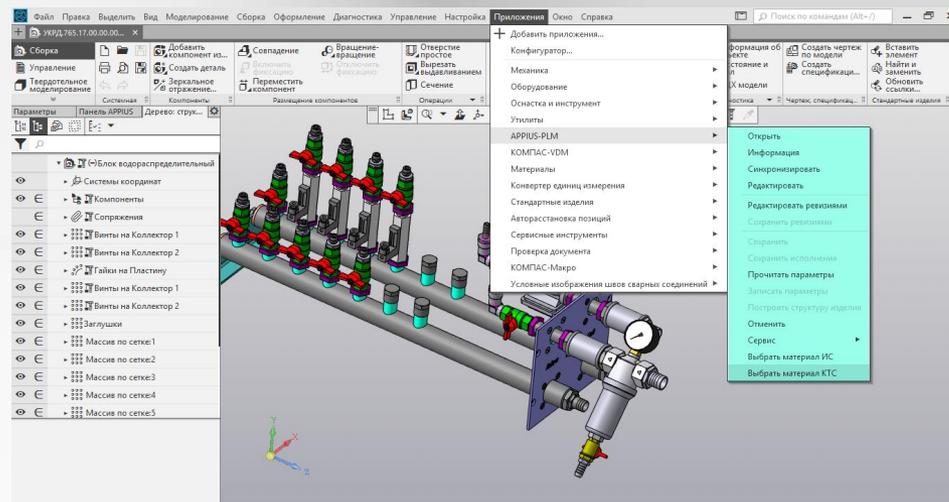
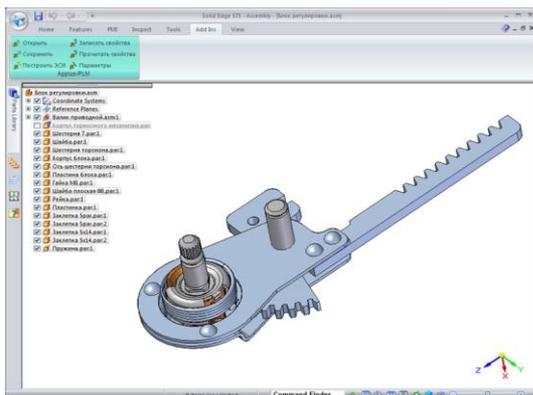
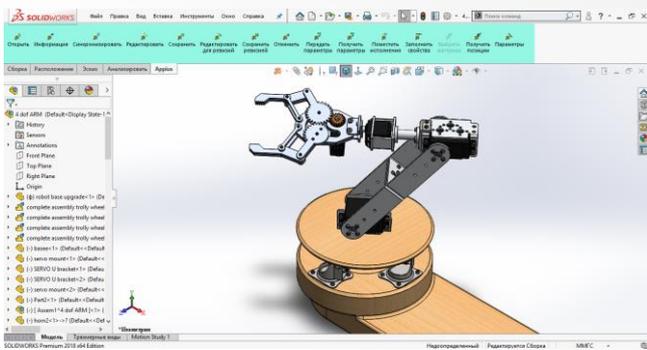
Appius-PLM  
(Управление жизненным циклом изделия)



- Открыть
- Информация/Очистка
- Синхронизировать
- Редактировать
- Сохранить
- Редактировать для ревизий
- Сохранить ревизией
- Отменить
- Передать параметры
- Получить параметры
- Поместить исполнения
- Заполнить свойства
- Выбрать материал
- Получить позиции
- Параметры

# Автоматическое первоначальное наполнение

# APPIUS P L M РЕШЕНИЯ





## Электронная структура изделия управляется активными документами CAD-систем

The screenshot displays the APPIUS PLM software interface. The top navigation bar includes the title 'Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С-Предприятие)', a search bar, and user information 'Измайлов И.А.'. The main window title is 'Структура изделия: УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск) [Компас]'. The left pane shows a hierarchical BOM tree for 'УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)', with a blue circle highlighting the tree structure. The right pane shows a table of components with columns for 'Документация', 'Формат', 'Зона', 'Поз.', 'Обозначение', 'Наименование', 'Кол.', 'Е.', 'Принеч.', and 'Позицион.'. The table lists various components such as 'Блок водораспределительный (Д12В Саранск)', 'Сборочные единицы', 'Детали', 'Стандартные изделия', and 'Прочие изделия'.

Документация	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Е.	Принеч.	Позицион.
УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)				УКРД.765.14.00.00.00 СБ	Блок водораспределительный (Д12В Саранск)	1,000	шт		
УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок				УКРД.765.14.00.00.00 СБ	Блок	1,000	шт		
<b>Сборочные единицы</b>									
БПЖЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор	A4		1	БПЖЖ.727.19.01.00.00	Коллектор	2,000	шт		
БПЖЖ.727.19.02.00.00 СБ Коллектор	A4		3	БПЖЖ.727.19.02.00.00	Коллектор	2,000	шт		
<b>Детали</b>									
БПЖЖ.727.19.00.00.02 Панель	БЧ		5	БПЖЖ.727.19.00.00.02	Панель	1,000	шт		
БПЖЖ.727.19.00.00.03 Пластина	A4		7	БПЖЖ.727.19.00.00.03	Пластина	1,000	шт		
БПЖЖ.727.19.00.00.05 Сгон G1/2"	A4		9	БПЖЖ.727.19.00.00.05	Сгон G1/2"	5,000	шт		
<b>Стандартные изделия</b>									
Винт М6х16 ГОСТ 17475-80			11		Винт М6х16 ГОСТ 17475-80	16,000	шт		
Гайка М10 ГОСТ 5927-70			13		Гайка М10 ГОСТ 5927-70	2,000	шт		
Гайка М6 ГОСТ 5927-70			15		Гайка М6 ГОСТ 5927-70	16,000	шт		
Шайба 10 ГОСТ 11371-78			17		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	2,000	шт		
Шайба 6 ГОСТ 11371-78			19		Шайба 6 ГОСТ 11371-78	16,000	шт		
<b>Прочие изделия</b>									
1040112 Переходник Нр-Вр			21		1040112 Переходник Нр-Вр	4,000	шт		
10812 Заглушка с внутренней резьбой			23		10812 Заглушка с внутренней резьбой	4,000	шт		
119z1012 Ниппель под шланг			25		119z1012 Ниппель под шланг	2,000	шт		
119z2012 Ниппель под шланг			27		119z2012 Ниппель под шланг	4,000	шт		
3010812 Фитинг прямой с конической резьбой			29		3010812 Фитинг прямой с конической резьбой	4,000	шт		
3011012 Фитинг прямой с конической резьбой			31		3011012 Фитинг прямой с конической резьбой	6,000	шт		
Flow Monitors RVM(U-2/3 (1/2"))			33		Flow Monitors RVM(U-2/3 (1/2"))	4,000	шт		
Rheumax 11012 Уголок			35		Rheumax 11012 Уголок	2,000	шт		
Контргайка ГОСТ 8961-75			37		Контргайка ГОСТ 8961-75	19,000	шт		
Кран шаровый 1/2" Внутр. 1/2" Внутр.			39		Кран шаровый 1/2" Внутр. 1/2" Внутр.	12,000	шт		
Ниппель под шланг диам.25 с наружн. цилиндр резьбой 1"			41		Ниппель под шланг диам.25 с наружн. цилиндр резьбой 1"	2,000	шт		
Ниппель Ц25 ГОСТ 8958-75			43		Ниппель Ц25 ГОСТ 8958-75	1,000	шт		
Реле расхода дифраг. типа EIFW5			45		Реле расхода дифраг. типа EIFW5	1,000	шт		
Тройник Ц25х15 ГОСТ 8949-75			47		Тройник Ц25х15 ГОСТ 8949-75	2,000	шт		
Фильтр RBM 1" 126.05.10			49		Фильтр RBM 1" 126.05.10	1,000	шт		

- Активный документ перестроит ЭСИ при любом изменении модели
- Одна ЭСИ может управляться разными активными документами, что позволяет работать над одной ЭСИ изделия различными CAD-системам
- При работе модель «знает» свою структуру не только в CAD, но и в PLM. Она (модель) может обновиться по ЭСИ, а может обновить ЭСИ по своей структуре.



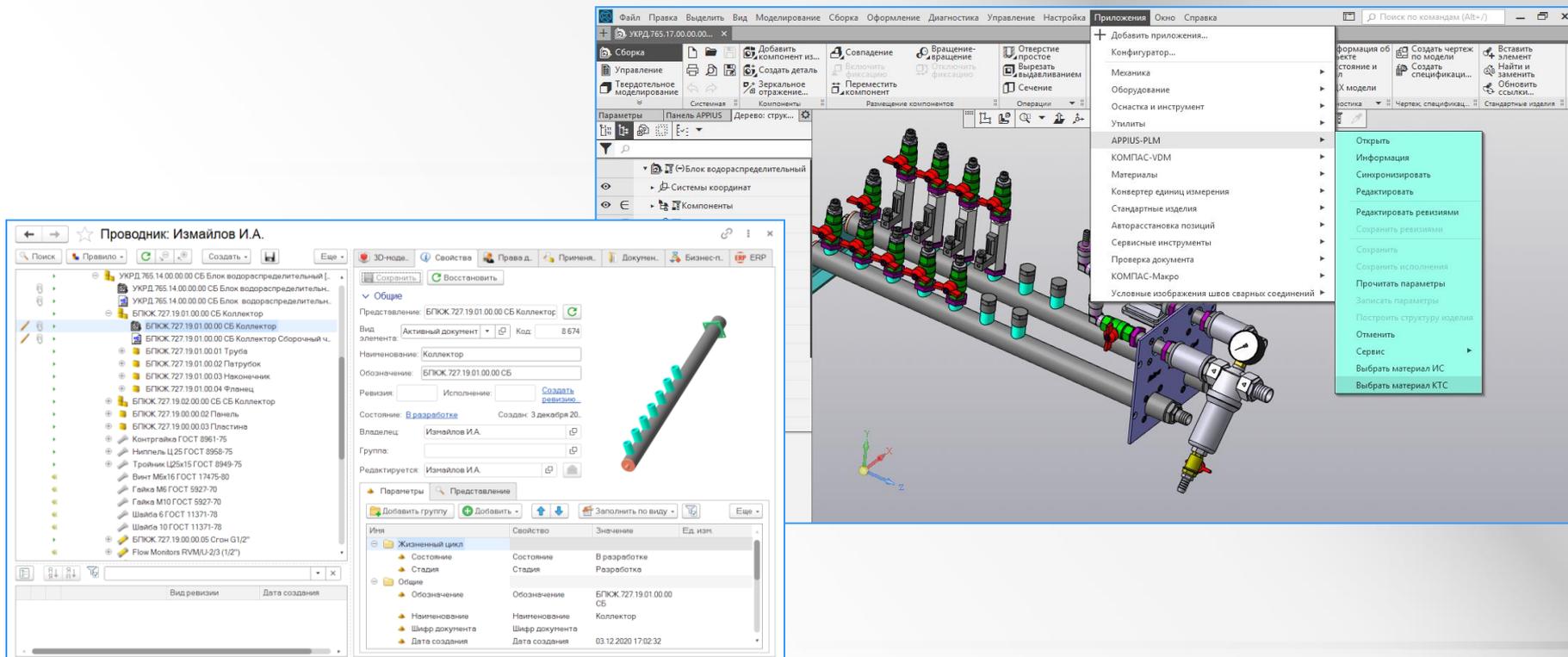
## Сохранить модель можно ревизиями. В этом случае измененные элементы модели будут помещены как новые ревизии в PLM.

Представление	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Е.	Примеч.	Позицион.
<b>Документация</b>									
УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)				УКРД.765.14.00.00.00 СБ	Блок водораспределительный (Д12В Саранск)	1,000	шт		
УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок				УКРД.765.14.00.00.00 СБ	Блок	1,000	шт		
<b>Сборочные единицы</b>									
БПКЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор	A4		1	БПКЖ.727.19.01.00.00	Коллектор	2,000	шт		
БПКЖ.727.19.02.00.00 СБ Коллектор	A4		3	БПКЖ.727.19.02.00.00	Коллектор	2,000	шт		
<b>Детали</b>									
БПКЖ.727.19.00.00.02 Панель	БЧ		5	БПКЖ.727.19.00.00.02	Панель	1,000	шт		
БПКЖ.727.19.00.00.03 Пластина	A4		7	БПКЖ.727.19.00.00.03	Пластина	1,000	шт		
БПКЖ.727.19.00.00.05 Стен G1/2"	A4		9	БПКЖ.727.19.00.00.05	Стен G1/2"	5,000	шт		
<b>Стандартные изделия</b>									
Винт М6х16 ГОСТ 17475-80			11		Винт М6х16 ГОСТ 17475-80	16,000	шт		
Гайка М10 ГОСТ 5927-70			13		Гайка М10 ГОСТ 5927-70	2,000	шт		
Гайка М6 ГОСТ 5927-70			15		Гайка М6 ГОСТ 5927-70	16,000	шт		
Шайба 10 ГОСТ 11371-78			17		Шайба 10 ГОСТ 11371-78	2,000	шт		
Шайба 6 ГОСТ 11371-78			19		Шайба 6 ГОСТ 11371-78	16,000	шт		
<b>Прочие изделия</b>									
1040112 Переходник Нр-Вр			21		1040112 Переходник Нр-Вр	4,000	шт		
10812 Заглушка с внутренней резьбой			23		10812 Заглушка с внутренней резьбой	4,000	шт		
11921012 Ниппель под шланг			25		11921012 Ниппель под шланг	2,000	шт		
11922012 Ниппель под шланг			27		11922012 Ниппель под шланг	4,000	шт		
3010812 Фитинг прямой с конической резьбой			29		3010812 Фитинг прямой с конической резьб.	4,000	шт		
3011012 Фитинг прямой с конической резьбой			31		3011012 Фитинг прямой с конической рез.	6,000	шт		
Flow Monitors RVM/U-2/3 (1/2")			33		Flow Monitors RVM/U-2/3 (1/2")	4,000	шт		
Рнелшпах 11012 Угелок			35		Рнелшпах 11012 Угелок	2,000	шт		
Контргайка ГОСТ 8961-75			37		Контргайка ГОСТ 8961-75	19,000	шт		
Кран шаровый 1/2" Внутр. 1/2" Внутр.			39		Кран шаровый 1/2" Внутр. 1/2" Внутр.	12,000	шт		
Ниппель под шланг диам.25 с наружн. цилиндр резьбой 1"			41		Ниппель под шланг диам.25 с наружн. цилиндр резьбой 1"	2,000	шт		
Ниппель Ц 25 ГОСТ 8958-75			43		Ниппель Ц 25 ГОСТ 8958-75	1,000	шт		
Реле расхода дифраг. типа EIFW5			45		Реле расхода дифраг. типа EIFW5	1,000	шт		
Тройник Ц25х15 ГОСТ 8949-75			47		Тройник Ц25х15 ГОСТ 8949-75	2,000	шт		
Фильтр RBM 1" 126.05.10			49		Фильтр RBM 1" 126.05.10	1,000	шт		

- Механизм сохранения ревизиями управляемый. Это значит, что в базе PLM не будет огромного числа ревизий для каждой итерации сохранения.
- Сохранение ревизией осуществляется по решению пользователя.
- Создаются не только ревизии документов, но строится и новая ЭСИ соответствующая изменениям.



## Взятие на изменение блокирует документы от изменения другими пользователями и разрешает редактировать модель



- Вы осуществляете редактирование рабочей копии, находящейся на вашей машине
- Вы можете оставить заблокированными компоненты в PLM, работая с локальной копией, а затем поместить изменения в PLM
- Вы можете обновить измененные другими пользователями компоненты модели.
- При помещении модели в PLM автоматически перестраивается ЭСИ, причем только та ее часть, которая была создана на основе модели





Версия для УПП / Admin / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2021 1С:Предприятие

Проводник Панель задач Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Начальная страница Проводник: Администратор x Интеграция (PLM) x

Интеграция (PLM)

Экспорт свойств проекта Импорт данных по блокам проекта Экспорт данных по блокам проекта

Путь к файлу: C:\Users\oleg\Desktop\Новая папка (8)\BOM\_без ОЛ (изделия отдельно).xml

Представление	Вид элемента
PS 110 кВ "Фильтровальная"	Проекты
Шкаф	Место установки
1Ящик фанерный для шкафа ШхБхГ 800x2200x600 (старый артикул Т1):1.220.006	Элемент EPLAN
2Комплект монтажного материала ДАЗС (Комплект монтажного материала ДАЗС)123456789	Элемент EPLAN
3VX Элементы замка 4шт,8618110	Элемент EPLAN
101Резистор MF-0.5 120 5%,MF-0.5-120-5%	Элемент EPLAN
102SZ Зажимы 18-22мм 25 шт.2353000	Элемент EPLAN
103Кронштейн антенны GPS_ГЛОНАСС 40см с винтами M4x20 (Кронштейн антенны GPS 40с...	Элемент EPLAN
FV1Ограничитель перенапряжения ЕПТЕС V 2Т3 255/5 (2+0);2442968	Элемент EPLAN
FV2Ограничитель перенапряжения ЕПТЕС V 2Т3 255/5 (2+0);2442968	Элемент EPLAN
KVУниверсальный автоматический электронный переключатель фаз ПЭФ-301,ПЭФ-301	Элемент EPLAN
QF1Автоматический выключатель ЕТИМАТ P10 AC 2р С 6А 10кА,270621101	Элемент EPLAN
QF2Автоматический выключатель ЕТИМАТ P10 AC 2р С 6А 10кА,270621101	Элемент EPLAN
QF3Автоматический выключатель ЕТИМАТ P10 AC 2р С 2А 10кА,270221109	Элемент EPLAN
UG1Источник бесперебойного питания APC Smart-UPS 620VA 230V,SC6201	Элемент EPLAN
XS1Розетка на шину/DIN-рейку T-P+Z 10/16А schuko, ЕТИМАТ,002414020	Элемент EPLAN
XS2Розетка на шину/DIN-рейку T-P+Z 10/16А schuko, ЕТИМАТ,002414020	Элемент EPLAN
XS3Розетка на шину/DIN-рейку T-P+Z 10/16А schuko, ЕТИМАТ,002414020	Элемент EPLAN
ХТ1Клеммник на DIN-рейку 16мм.кв. (серый), AVK16 RD,304240	Элемент EPLAN
ХТ1Клеммник на DIN-рейку 16мм.кв. (синий), AVK16 RD,304241	Элемент EPLAN
ХТ1Клеммник на DIN-рейку (MR32/ MR35), 16 мм.кв., (земля), AVK 16T RD,334200	Элемент EPLAN
ХТ1Концевой сегмент на клеммники AVK 16 RD (серый), NPP16444170	Элемент EPLAN

Свойство	Значение (Файл)	Значение (PLM)	Признак связи
Маркировка	QF2		<input type="checkbox"/>
Наименование	Автоматический выключатель ...		<input type="checkbox"/>
Номер изделия	270621101		<input type="checkbox"/>
Номер ERP	N000431221		<input type="checkbox"/>

Выполнить ?

На первом этапе при помощи модуля интеграции в систему Appius-PLM загружается ограничительный перечень элементов, используемый для проектирования в рамках системы EPLAN. При загрузке каждому элементу присваивается уникальный идентификатор (GUID)



Пример для инструкции EXCEL.xlsx - Microsoft Excel

Главная Вставка Разметка страницы Формулы **Данные** Рецензирование Вид Настройки Autodesk Vault

Получить внешние данные Обновить все Подключения Свойства Изменить связи Подключения

Сортировка Фильтр Очистить Применить повторно Дополнительно Сортировка и фильтр

Текст по столбцам Удалить дубликаты Анализ "что-если" Работа с данными

Группировать Разгруппировать Промежуточные итоги Структура

A11 Чертеж детали

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	Наименование	Обозначение	Позиция	Количество	Ед. измерения	Примечание	Формат	Станд на изделие	Станд на марку	Масса
2										
3	Станина	АБВ.111.00.001					A4			
4	Сборочный чертеж	АБВ.111.00.001СБ					A1			
5	Спецификация	АБВ.111.00.001								
6	Кронштейн	АБВ.111.01.001	1	2	шт		A3			
7	Чертеж детали	АБВ.111.01.001					A3			
8	Кронштейн	АБВ.111.01.001-01	2	2	шт		A3			
9	Чертеж детали	АБВ.111.01.001					A3			
10	Кронштейн	АБВ.111.01.001-02	3	4	шт		A3			
11	Импорт элементов из детали	АБВ.111.01.001					A3			
12	Кольцо	АБВ.111.01.002	4	2	шт		A4			
13	Вал	АБВ.111.01.003	5	1	шт		A2			
14	Болт М8х20		6	8	шт	DIM931		ГОСТ 15189-70		0,00867
15	Гайка М8		7	8	шт	DIM931		ГОСТ 15526-70		0,00646
16	Шайба 8		8	16	шт	DIM931		ГОСТ 10450-88		
17	Электродвигатель ЭС-22		9	1	шт					
18	Лента электроизоляционная		10	1,5	м				ГОСТ 859-2001	

Лист1 Лист2 Лист3

Готово 100%

Файл Excel может быть создан в любом виде, главное, чтобы соответствующие свойства тех или иных элементов были расположены в индивидуальных колонках в виде таблицы.



Управление структурой изделия: Загрузка

Представление Наименование Обозначение Позиция Колич... Едини... Примечание Формат Стандарт на изделие Масса

Импорт элементов из внешних источников (PLM)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Наименование	Обозначение	Позиция	Количество	Ед. измерения	Примечание	Формат	Станд на изделие	Масса		
1 Сборочные единицы	таншина					A4				
2 Документы	борочный чертеж					A1				
2 Документы	лещификация									
2 Детали	ронштейн		1	2 шт		A3		0,26		
3 Документы	ертеж детали					A3				
2 Детали	ронштейн		2	2 шт		A3		0,28		
3 Документы	ертеж детали					A3				
2 Детали	ронштейн		3	4 шт		A3		0,36		
3 Документы	ертеж детали					A3				
2 Детали	ольцо		4	2 шт		A4				
2 Детали	ал		5	1 шт		A2				
2 Стандартные изделия	олт M8x20		6	8 шт	DIM931		ГОСТ 15189-70	0,0086		
2 Стандартные изделия	айка M8		7	8 шт	DIM931		ГОСТ 15526-70	0,00646		
2 Стандартные изделия	айба 8		8	16 шт	DIM931		ГОСТ 10450-88			
2 Прочие изделия	лектродвигатель ЭС-22		9	1 шт						
2 Материалы	ента электроизоляционная		10	1,5 м						

Обработка существующих элементов

- Не изменять состав (пропускать строки уровнем ниже)
- Перезаписывать состав полностью (в соответствии с файлом импорта)
- Добавлять, сохраняя прежний состав

Куда импортировать (кроме КТС)

- Импортировать в корень дерева
- Импортировать в состав текущего

Что импортировать (кроме КТС)

- Импортировать состав изделия
- Импортировать технологию

Файл Excel может быть создан в любом виде, главное, чтобы соответствующие свойства тех или иных элементов были расположены в индивидуальных колонках в виде таблицы.



Управление структурой изделия: Папка для загрузки Excel/BOM

Правило | Открыть | Создать | Добавить | Сохранить | Копировать | Вырезать | Вставить | Удалить | Группировать | Сгруппировать | Разгруппировать | Сортировка | Фильтр | Поиск

- Папка для загрузки Excel/BOM
  - АБВ.111.00.001 Станина
    - АБВ.111.00.001 СБ Сборочный чертёж
    - АБВ.111.00.001 Спецификация
  - АБВ.111.01.001 Кронштейн
    - АБВ.111.01.001 Чертеж детали
  - АБВ.111.01.001-01 Кронштейн
    - АБВ.111.01.001 Чертеж детали
  - АБВ.111.01.001-02 Кронштейн
    - АБВ.111.01.001 Чертеж детали
  - АБВ.111.01.002 Кольцо
  - АБВ.111.01.003 Вал
  - Болт М8х20 ГОСТ 15189-70
  - Гайка М8 ГОСТ 15526-70
  - Шайба 8 ГОСТ 10450-88
  - Электродвигатель ЭС-22
  - Лента электроизоляционная ГОСТ 859-2001

Представление	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. изм.	Примечание	Масса
<u>Документация</u>									
АБВ.111.00.001 СБ Сборочный чертёж				АБВ.111.00.001	Сборочный чертёж	1,00000	шт		
АБВ.111.00.001 Спецификация				АБВ.111.00.001	Спецификация	1,00000	шт		
<u>Детали</u>									
АБВ.111.01.001 Кронштейн	A3		1	АБВ.111.01.001	Кронштейн	2,00000	шт		
АБВ.111.01.001-01 Кронштейн	A3		2	АБВ.111.01.001-01	Кронштейн	2,00000	шт		
АБВ.111.01.001-02 Кронштейн	A3		3	АБВ.111.01.001-02	Кронштейн	4,00000	шт		
АБВ.111.01.002 Кольцо	A4		4	АБВ.111.01.002	Кольцо	2,00000	шт		
АБВ.111.01.003 Вал	A2		5	АБВ.111.01.003	Вал	1,00000	шт		
<u>Стандартные изделия</u>									
Болт М8х20 ГОСТ 15189-70			6		Болт М8х20	8,00000	шт	DIM931	0,00867
Гайка М8 ГОСТ 15526-70			7		Гайка М8	8,00000	шт	DIM931	0,00646
Шайба 8 ГОСТ 10450-88			8		Шайба 8	16,000...	шт	DIM931	
<u>Прочие изделия</u>									
Электродвигатель ЭС-22			9		Электродвигатель ЭС-22	1,00000	шт		
<u>Материалы</u>									
Лента электроизоляционная ГОСТ 85...			10		Лента электроизоляционная	1,50000	м		

Ревизии | Вид ревизии | Дата

Файл Excel может быть создан в любом виде, главное, чтобы соответствующие свойства тех или иных элементов были расположены в индивидуальных колонках в виде таблицы.

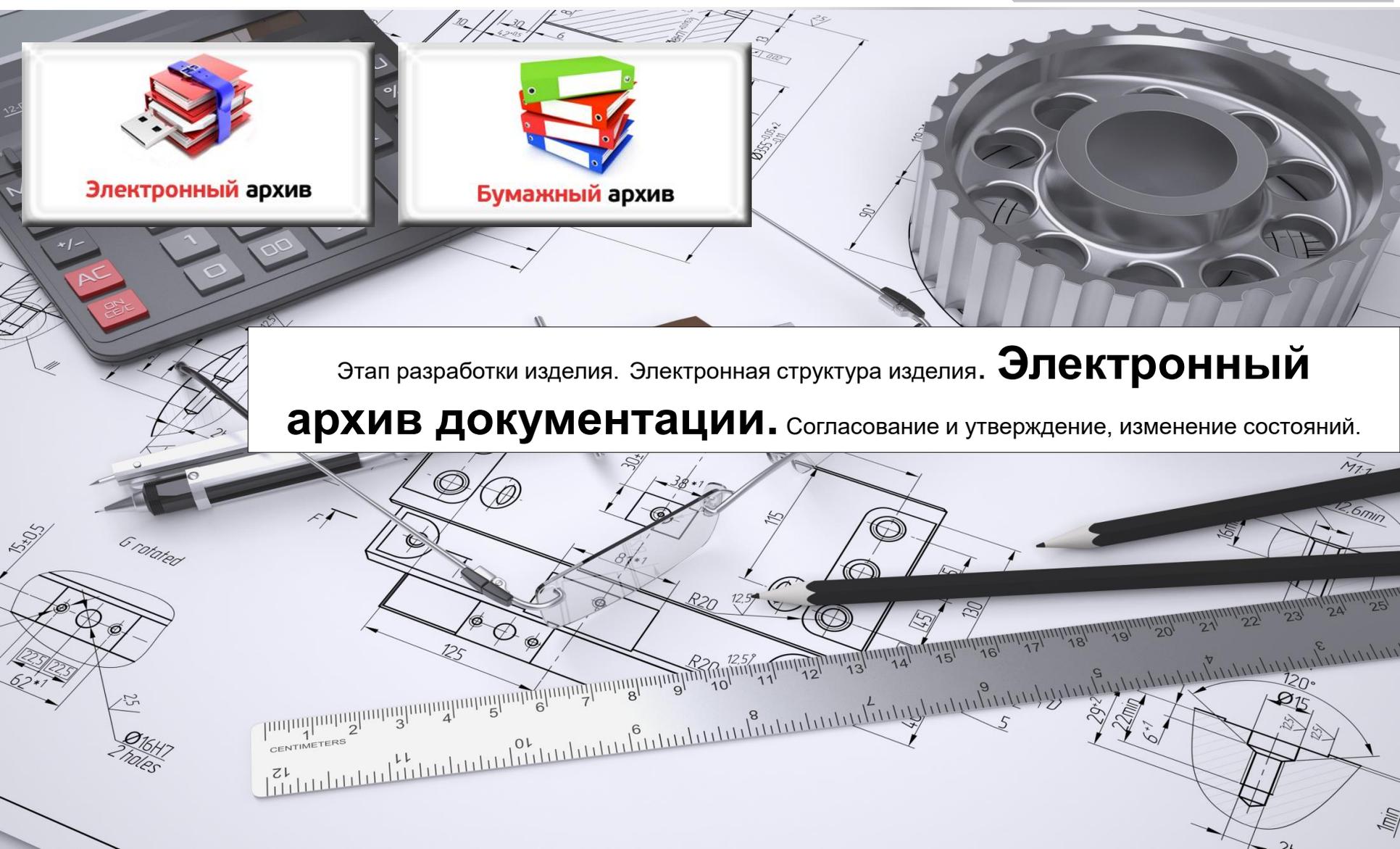


**Электронный архив**



**Бумажный архив**

Этап разработки изделия. Электронная структура изделия. **Электронный архив документации.** Согласование и утверждение, изменение состояний.





## Документ связывается с файлом и может ссылаться не только на файл, но и на папку внутри файлового хранилища.

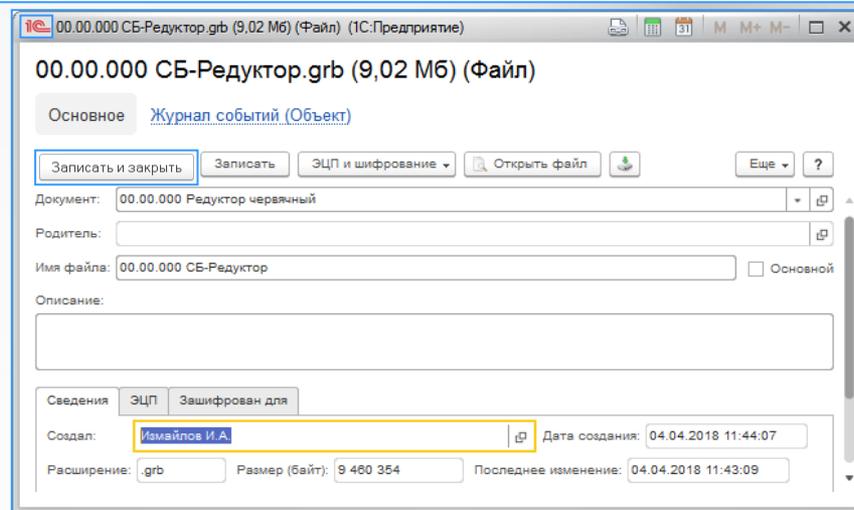
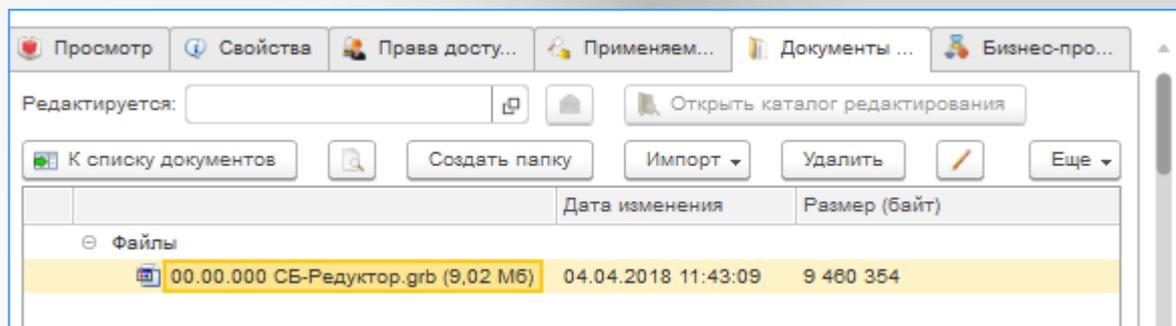
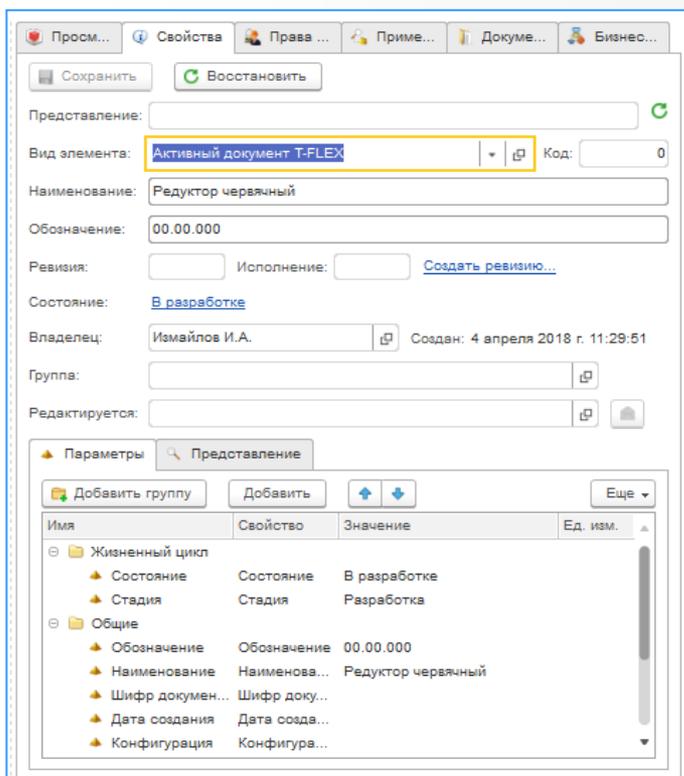
The screenshot displays the Arrius-PLM software interface. On the left is a file explorer showing a hierarchical structure of folders and files, including components like 'Кран шаровый КШ-50х40'. The central window, titled 'Просмотр картинки', shows a detailed technical drawing of a crane mechanism with various dimensions and annotations. To the right, there is a 3D model of the crane and a table with the following data:

Значение	Ед. изм.
В разработке	
Разработка	
КШ.00.00.000	
Кран шаровый КШ-50х40	
03.12.2020 16:22:18	

- Иерархия документов может соответствовать ЭСИ (документы внутри изделия)
- Архив может иметь и собственную иерархию, образованную папками (ЭСИ отдельно от архива)



**Электронный архив может работать с любыми документами предприятия. Имеется возможность организации нескольких архивов.**



- Файлы хранятся в централизованном архиве
- Имеется возможность хранить ревизии файлов с разным содержимым под одним именем
- При помещении новых файлов они проверяются на идентичность существующим по содержимому



САПР ТП

**Разработка маршрутов.** Электронная технология изделия. Ревизии в технологии, ТТП/ГТП. Нормирование.





## Специализированное средство для разработки маршрутов позволяет создавать межцеховые и внутрицеховые маршруты, указывать исходные комплектующие и изготавливаемые изделия

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие)    Поиск Ctrl+Shift+F    Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессиональные рабочие    Отчеты    Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 x Редактор маршрутов: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 x

### Редактор маршрутов: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Правило    Открыть    Создать технологию    Создать    Сохранить    Сервисы    Настройки

Материал	Н. расх.	Е.	Технология	Пункт маршрута	Цех/участ.	№ опер.	Вид опе.	Обо.	Тшт	Проф	Р.	Ном-ра	Хар. Но.
PX4.564.700.00 Реле электромагнитное			PX4.564.700.00 СБ									PX4.564.700.00	
Сборочный цех													
+ PX4.564.720.00 Блок контактов			PX4.564.720.00 СБ									PX4.564.720.00	
- PX4.564.710.00 Катушка												PX4.564.710.00	
- PX4.564.710.01 Валик			Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74						0,01500	кг		PX4.564.710.01 Из...	Полистирол У...
- PX4.564.710.02 Кольцо			Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74						0,00100	кг		PX4.564.710.02 Из...	Полистирол У...
Цех пластмассовых изделий													
Этикетка "Реле"				Покупка									Этикетка РЕП.
Лента ПВХ электроизоляция				Покупка									Лента ПВХ эле...
Проволока ММ - 0,1 ТУ 16.К71-0.				Покупка									Проволока ММ...
- PX4.564.730.00 Язычок в сборе												PX4.564.730.00	
Сборочный цех													
+ PX4.564.730.01 Язычок			Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79						0,20000	кг		PX4.564.730.01 Из...	Лист 0,8 ГОСТ ...
+ PX4.564.730.02 Опора			Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79						0,02000	кг		PX4.564.730.02 Из...	Лист 0,8 ГОСТ ...
+ PX4.564.730.03 Толкатель			Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74						0,20000	кг		PX4.564.730.03 Из...	Полистирол У...
Винт АМ1-6gx3 ГОСТ 17475-80				Покупка									Винт АМ1-6gx3 ...
Винт М1x3 ГОСТ 17475-80				Покупка									Винт М1x3 ГОС...
Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-0.				Покупка									Проволока ме...
+ PX4.564.740.00 Колодка с контакта.												PX4.564.740.00 СБ	PX4.564.740.00
+ PX4.564.700.05 Гайка/1			Круг 9 ГОСТ 2590-88 / Сг3 ГОСТ 380-94						0,05000	кг		PX4.564.700.05 Из...	Круг 9 ГОСТ 25...
- PX4.564.700.01 Кронштейн			Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Сг2 ГОСТ 380-94						0,21000	кг		PX4.564.700.01 Из...	Лист 1,5 ГОСТ ...
Штамповочный цех													
Механический цех													
Термический цех													
Гальванический цех													
+ PX4.564.700.02 Якорь			Круг 12 ГОСТ 2590-88 / Сг3 ГОСТ 380-94						0,15000	кг		PX4.564.700.02 Из...	Круг 12 ГОСТ 2...
+ PX4.564.700.03 Пластина прижимн.			Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79						0,01000	кг		PX4.564.700.03 Из...	Лист 0,8 ГОСТ ...
+ PX4.564.700.04 Пружина			Лист 0,6 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79						0,10000	кг		PX4.564.700.04 Из...	Лист 0,6 ГОСТ ...
+ PX4.564.720.05 Колодка			Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74						0,08000	кг		PX4.564.720.05 Из...	Полистирол У...
Винт АМ3-6gx28 ГОСТ 17475-80				Покупка									Винт АМ3-6gx2...



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Конструкторско-технологический справочник
Проводник
Журнал извещений
Подразделения
Точки маршрута
Виды технологических операций
Виды рабочих центров
Рабочие центры
Профессии рабочих
Отчеты
Сервис

Начальная страница | Проводник: Измайлов И.А. | Технология: PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 | Редактор маршрутов: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

### Редактор маршрутов: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Материал	Н. расч.	Е.	Технология	Пункт маршрута	Цех/участок	№ опер.	Вид опера.	Обор.	Тшт	Проф	Р.	Ном-ра	Хар. Н.
Сборочный цех													
					Сборочный цех	05	Компл.	Стол.	5.00	Комплектовщ.		PX4.564.720.00	
					Сборочный цех	10	Сборка		7.00	Сборщик		PX4.564.710.00	
					Сборочный цех	15	Пайка		3.00	Сборщик		PX4.564.740.00	
⊕ PX4.564.720.00 Блок контактов			⊕ PX4.564.720.00 СБ И.									PX4.564.720.00	
⊕ PX4.564.710.00 Катушка			⊕ PX4.564.730.01 СБ И.									PX4.564.710.00	
⊕ PX4.564.730.00 Язычок в сборе			⊕ PX4.564.740.00 СБ И.									PX4.564.730.00	
⊕ PX4.564.740.00 Колодка с контакта...			⊕ PX4.564.700.05 Изг.									PX4.564.740.00	
⊕ PX4.564.700.05 Гайка/1	Круг 9 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	0,05000	кг	⊕ PX4.564.700.01 Изг.								Круг 9 ГОСТ 2...	
⊖ PX4.564.700.01 Кронштейн	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94	0,21000	кг									Лист 1.5 ГОСТ ...	
Штамповочный цех													
					Штамповочный цех	005	Резка		0.50	Сверловщик			
					Штамповочный цех	010	Выруб.		0.30	Слесарь			
					Штамповочный цех	015	Проби.		0.20	Слесарь			
					Штамповочный цех	020	Галтов.		10.0	Слесарь			
Механический цех													
					Механический цех	005	Вертик.		0.24	Сверловщик			
					Механический цех	010	Резьбо.		4.00	Сверловщик			
Термический цех													
					Термический цех	005	Отжиг		3.60	Термист			
Гальванический ц.													
					Гальванический цех	005	Обезж.		0.75	Слесарь			
					Гальванический цех	010	Цинков.		2.00	Слесарь			
⊕ PX4.564.700.02 Якорь	Круг 12 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	0,15000	кг	⊕ PX4.564.700.02 Изг.								Круг 12 ГОСТ ...	
⊕ PX4.564.700.03 Пластина прижимн.	Лист 0.8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 1495...	0,01000	кг	⊕ PX4.564.700.03 Изг.								Лист 0.8 ГОСТ ...	
⊕ PX4.564.700.04 Пружина	Лист 0.6 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 1495...	0,10000	кг	⊕ PX4.564.700.04 Изг.								Лист 0.6 ГОСТ ...	
⊖ PX4.564.720.05 Колодка	Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 Г...	0,08000	кг	⊕ PX4.564.720.05 Изг.								Полистирол У...	
Цех пластмассов.													
					Цех пластмассовых ...	005	Сушка		10.0	Слесарь			
					Цех пластмассовых ...	010	Дробл.		6.00	Слесарь			
					Цех пластмассовых ...	015	Литье		3.00	Слесарь			
					Цех пластмассовых ...	020	Слесар.		4.00	Слесарь			
Винт АМЗ-6gx28 ГОСТ 17475-80				Покупка								Винт АМЗ-6gx2...	

Аналитическая карта процесса позволяет определить издержки при анализе существующей технологии. Она представляет собой маршрут с добавлением точек перемещения, контроля, складирования.





Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жиз... (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Проводник Панель задач Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: PX4.564.700.01 Изготовление Кронштейн x

## Технология: PX4.564.700.01 Изготовление Кронштейн

Правило [Иконки]

- PX4.564.700.01 Изготовление Кронштейн
  - Штаповочный цех
    - Технологические процессы (1)
      - ШТМ.PX4.564.700.01 ТП изготовления Кронштейн
        - 005 Резка (Машина плазменной ре...
        - 010 Вырубка (Пресс кривошипный ...)
        - 015 Пробивка (Пресс кривошипный...)
        - 020 Галтовка (Пресс кривошипный ...)
    - Механический цех
      - Технологические процессы (1)
        - МХ.PX4.564.700.01 ТП изготовления Кр...
          - 005 Вертикально-сверлильная (Ве...
          - 010 Резьбонарезная (Токарный ст...
      - Термический цех
        - Технологические процессы (1)
          - ТРМ ТРК.00356.23 Типовой ТП отжига
      - Гальванический цех
        - Технологические процессы (1)
          - ТПП ТРК.00158.29 Типовой техпроцесс...
          - 005 Обезжиривание химическое (П...
          - 010 Цинкование электрохимическо...
      - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
        - PX4.564.700.01 Кронштейн
      - Основные материалы (1)
        - Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94

Технология [Иконки] Материаль... Трудовое н... Оборудова... Документы... Диаграмма... Маршрутна...

Редктирование...

  - PX4.564.700.01 Изготовление Кронштейн
    - Штаповочный цех
    - Механический цех
    - Термический цех
    - Гальванический цех
    - Изготавливаемые/разбир...
    - Основные материалы (1)
      - Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94
    - Пункты обработки
  - ШТМ.PX4.564.700.01 ТП изготовления Кронштейн PX4.564.700...
    - 005 Резка (Машина плазменной резки Easysyterm 3600.)
    - 010 Вырубка (Пресс кривошипный КД1426)
    - 015 Пробивка (Пресс кривошипный КД1426)
    - 020 Галтовка (Пресс кривошипный КД1426)
    - Вспомогательные материалы (1)
      - Абразивная крошка №4
  - ТРМ ТРК.00356.23 Типовой ТП отжига
    - 005 Отжиг (Камерная электропечь, СНО)
    - Средства технологического оснащения (1)
      - Прокладка цеховая (толщиной 3 мм)
    - Вспомогательные материалы (1)
      - Раствор химического травления
    - Изделия ТТП/ГТП (5)
      - АБВГ.741122.002 Планка
      - АБВГ.741324.003 Планка
      - АБВГ.741324.004 Планка
      - ВК-400-02.00.07 Планка стопорная (по месту в сбо...
      - PX4.564.700.01 Кронштейн

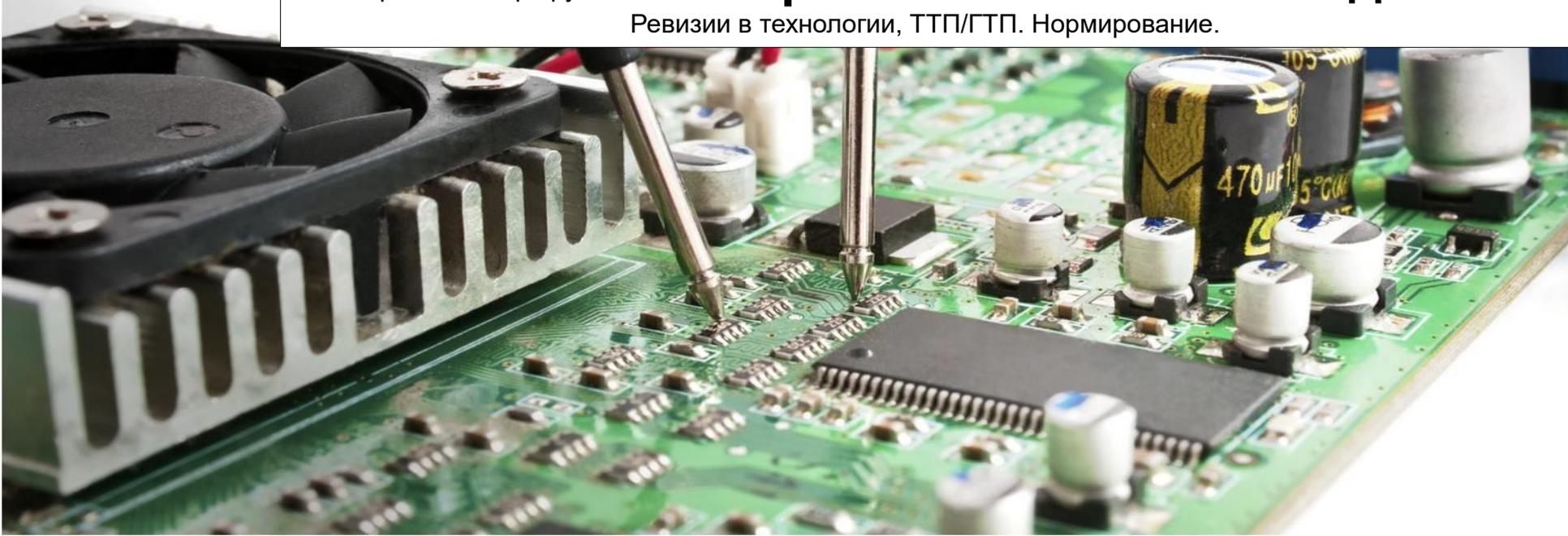
ИЗГОТОВЛИВАЕМЫЕ/РАЗБИРАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ

МАТЕРИАЛ



САПР ТП

Разработка маршрутов. **Электронная технология изделия.**  
Ревизии в технологии, ТТП/ГТП. Нормирование.





## Технологические процессы на изделие описываются в электронном объектном виде.

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Arpius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Поиск **Конструкторско-технологический справочник** Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессии рабочих Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала x

### Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Технология | Материальное нормирование | Трудовое нормирование | Оборудование, профессии | Документы, эскизы

- TPMВ16805254 ТП изготовления вала
  - 05 Комплектование (Стеллаж)
    - Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК
  - 10 Транспортирование (Тележка)
    - Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО ПАК
  - 15 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8Г240)
    - Отрезать э-ку в р-р: L=240
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Линейка L=240 ГОСТ 427-75
  - 20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)**
    - Установить в патрон сверло
    - Закрепить деталь
    - Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77
  - Вспомогательные материалы (1)
    - СОЖ Автокот Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94
  - 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
    - Установить деталь в патрон, выставить, закрепить
    - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
    - Точить поверхность 1 до Ø10 мм
    - Точить поверхность до Ø12 мм
    - Точить поверхность 2 до Ø20 мм
    - Притупить острые крошки на наружном диаметре фаской 0,5x45
    - Открепить и снять деталь
  - Операционные эскизы (1)
    - ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз
  - Вспомогательные материалы (1)
    - Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
    - МВ16805254 Вал
  - Основные материалы (1)
    - Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88

#### 20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)

Общие

Номер операции:

Вид операции: **Слесарная**

ИОТ:

Количество одновременно изготавливаемых деталей:

Условия труда:

Степень механизации:

Оборудование/подразделение

Подразделение: **ЦМО ПАК**

Рабочий центр: **Вертикально-сверлильный станок 2С132**

Время

Тшт.:  (нет)

Тпз:  (нет)

Профессия/разряд

Профессия: **Токарь**

Разряд работ:

Жизненный цикл

Состояние:

Дата создания: **03.12.2009 0:00:00**

Стадия:

Ревизии

Редактирование...

- Сохранить
- Сохранить как...
- Сохранить ревизией
- Сохранить для изделия ТП/ГТП...
- Сохранить в извещение...
- Создать ещё...
- Технологические операции
- Создать...
- Содержания операций
- Документы
- Создать по шаблону...
- Содержания операций
- Добавить...
- Комплектование
- Изготавливаемые/разбираемые изделия
- Расчеты
- Профессии
- Средства технологического оснащения



## Различные варианты отображения при перемещении по объектам технологического процесса

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессии рабочих Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала x

### Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Правило

- ТПМВ16805254 ТП изготовления вала
  - 05 Комплектование (Стеллаж)
    - Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО П.
  - 10 Транспортирование (Тележка)
    - Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО П.
  - 15 Заготовительная (Абразивно-отрезная станок 8Г240)
    - Отрезать э-ку в р-р: L=240
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Линейка L=240 ГОСТ 427-75
  - 20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)
    - Установить в патрон сверло
    - Закрепить деталь
    - Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77
  - Вспомогательные материалы (1)
    - СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94
  - 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
    - Установить деталь в патрон, выставить, закрепить
    - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
    - Точить поверхность 1 до Ø10 мм
    - Точить поверхность до Ø12 мм
    - Точить поверхность 2 до Ø20 мм
    - Притупить острые кромки на наружном диаметре фаской 0.5x45
    - Открепить и снять деталь
  - Операционные эскизы (1)
    - ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз
  - Вспомогательные материалы (1)
    - Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
    - МВ16805254 Вал
  - Основные материалы (1)
    - Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88

Технология Материальное нормирование Трудовое нормирование Оборудование, профессии Документы, эскизы

Добавить Открыть Сохранить Просмотр файла Сервисы

- ТПМВ16805254 ТП изготовления вала
  - МВ16805254 Вал
    - 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
      - ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз

√6,3



## Различные варианты отображения при перемещении по объектам технологического процесса

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Arpius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Поиск **Конструкторско-технологический справочник** Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессии рабочих Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: ТПМВІ6805254 ТП изготовления вала x

### Технология: ТПМВІ6805254 ТП изготовления вала

- TPMVI6805254 ТП изготовления вала
  - 05 Комплектование (Стеллаж)
    - Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК
  - 10 Транспортирование (Тележка)
    - Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО ПАК
  - 15 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8Г240)
    - Отрезать з-ку в р-р: L=240
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Линейка L=240 ГОСТ 427-75
  - 20 Слесарная (Вертикально-сверильный станок 2С132)
    - Установить в патрон сверло
    - Закрепить деталь
    - Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77
  - Вспомогательные материалы (1)
    - СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94
  - 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
    - Установить деталь в патрон, выставить, закрепить
    - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
    - Точить поверхность 1 до Ø10 мм
    - Точить поверхность до Ø12 мм
    - Точить поверхность 2 до Ø20 мм
    - Притупить острые кромки на наружном диаметре фаской 0.5x45
    - Открепить и снять деталь
  - Операционные эскизы (1)
    - ТПМВІ6805254-25ЭСК Технологический эскиз
  - Вспомогательные материалы (1)
    - Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
    - МВІ6805254 Вал
  - Основные материалы (1)
    - Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88

Технология Материальное нормирование Трудовое нормирование Оборудование, профессии Документы, эскизы

Добавить Открыть Сохранить Рассчитать Сервисы Еще

	Тшт (То)	Ед	Тпз (Тв)	Ед
TPMVI6805254 ТП изготовления вала				
05 Комплектование (Стеллаж)		0,7148 мин		мин
Сформировать пакет материалов для транспор...		0,5148 мин	0,2 мин	мин
10 Транспортирование (Тележка)		10 мин		мин
Транспортировать сформированный пакет мат...		мин		мин
15 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8...		2 мин	11 мин	мин
Отрезать з-ку в р-р: L=240		мин		мин
20 Слесарная (Вертикально-сверильный станок 2С...		0,53 мин		мин
Установить в патрон сверло		мин		мин
Закрепить деталь		мин		мин
Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 ...		мин		мин
25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)		9 мин	11 мин	мин
Установить деталь в патрон, выставить, закреп...		мин	6 мин	мин
Подрезать торец выдерживая размер 18 мм		мин		мин
Точить поверхность 1 до Ø10 мм		мин		мин
Точить поверхность до Ø12 мм		мин		мин
Точить поверхность 2 до Ø20 мм		мин		мин
Притупить острые кромки на наружном диаметр...		мин		мин
Открепить и снять деталь		мин		мин



## Различные варианты отображения при перемещении по объектам технологического процесса

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессии рабочих Отчеты - Сервис -

Начальная страница Проводник Измайлов И.А. x Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала x

### Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Правило - Оборудование, профессии | Документы, эскизы

- ТПМВ16805254 ТП изготовления вала
  - 05 Комплектование (Стеллаж)
    - Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК
  - 10 Транспортирование (Тележка)
    - Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО ПАК
  - 15 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8Г240)
    - Отрезать э-ку в р-р: L=240
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Линейка L=240 ГОСТ 427-75
  - 20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)
    - Установить в патрон сверло
    - Закрепить деталь
    - Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77
  - Вспомогательные материалы (1)
    - СОЖ Автокот Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94
  - 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
    - Установить деталь в патрон, выставить, закрепить
    - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
    - Точить поверхность 1 до Ø10 мм
    - Точить поверхность до Ø12 мм
    - Точить поверхность 2 до Ø20 мм
    - Притупить острые кромки на наружном диаметре фаской 0,5x45
    - Открепить и снять деталь
  - Операционные эскизы (1)
    - ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз
  - Вспомогательные материалы (1)
    - Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
    - МВ16805254 Вал
  - Основные материалы (1)
    - Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88

Технология	Материальное нормирование	Трудовое нормирование	Оборудование, профессии	Документы, эскизы	
Добавить		Открыть - Сохранить	Расчитать	Сервисы -	
	Норма ра.	Ед.	ЕН	Поз.	Примечание
Технология					
ТПМВ16805254 ТП изготовления вала					
Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88	0,121	кг		1	
20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)					
СОЖ Автокот Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94	0,06	г		1	
25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)					
Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000	0,02	г		1	



## Различные варианты отображения при перемещении по объектам технологического процесса

Поиск Конструкторско-технологическ... Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессии рабочих Расчеты Еще Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала x Редактор маршрутов: РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 x

Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Правило

- TPMВ16805254 ТП изготовления вала
  - 05 Комплектование (Стол рабочий)
    - Сформировать пакет материалов для транс...
  - 10 Транспортирование (Тележка)
    - Транспортировать сформированный пакет ...
  - 15 Заготовительная (Абразивно-отрезной стан...**
    - Отрезать 3-ку в р-р: L=240
    - Средства технологического оснащения (1)
      - Линейка L=240 ГОСТ 427-75
  - 20 Слесарная (Вертикально-сверлильный стан...
    - Установить в патрон сверло
    - Закрепить деталь
    - Сверлить центровочное отверстие глубино...
    - Средства технологического оснащения (1)
      - Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77
    - Вспомогательные материалы (1)
      - СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833...
  - 25 Токарная (Токарный станок 16К20)
    - Установить деталь в патрон, выставить, зак...
    - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
    - Точить поверхность 1 до Ø10 мм
    - Точить поверхность до Ø12 мм
    - Точить поверхность 2 до Ø20 мм
    - Притупить острые кромки на наружном диа...

Технология		Материальное нормирование		Трудовое нормирование		Оборудование, профессии		Документы, эскизы		Диаграмма Ганта		Маршрутная карта																	
Разраб.								МВ16805254		Механообработка		1*																	
Проверил																													
Согласовано																													
Утвердил																													
Н. контр.																													
												Вал																	
M01		Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88																											
		Код		ЕВ		МД		ЕН		M01		КИМ		Код загот.		Профиль и размеры		M01		M3									
M02				кг		0,039		1		0,12093		0,323				Ø20x49				0,12093									
A		Цех		Уч.		PM		Опер		Код, наименование операции																			
B										Код, наименование оборудования		CM		Проф.		P		УТ		КР		КОИД		ЕН		ОП		Кшт	
A 03		00010		ЦСС ДП				05		Комплектование																			
B 04										Стоп рабочий		45872		3						1									
O 05										Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК																			
06																													
A 07		00010		ЦСС ДП				10		Транспортирование																			
B 08										Тележка		45872		3															
O 09										Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО ПАК																			
10										s=5м/с t=3 с																			
11																													
A 12		00010		МО ПА				15		Заготовительная																ИОТ.37.РИАТ.060-04			
B 13										Абразивно-отрезной станок 8Г240		19149		2															
O 14										Отрезать 3-ку в р-р: L=240																			
15										Линейка L=240 ГОСТ 427-75																			

Вид ревизии Дата созда



## Редактор переходов и содержания операций позволяет создавать текстовое описание ТП любой сложности

Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Правильно

- ТПМВ16805254 ТП изготовления вала
  - 005 Комплектование (Стеллаж)
  - 010 Транспортирование (Тележка)
  - 015 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8Г240)
  - 020 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)
  - 025 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)**
    - Установить деталь в патрон, выставить, закрепить
    - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
    - Точить поверхность 1 до  $\varnothing 10$  мм
      - Средства технологического оснащения (1)
    - Точить поверхность 2 до  $\varnothing 20$  мм
      - Средства технологического оснащения (1)
    - Точить поверхность 3 до  $\varnothing 22$  мм
      - Средства технологического оснащения (1)
    - Притупить острые кромки на наружном диаметре фаской 0,5x45
    - Открепить и снять деталь
  - Операционные эскизы (1)
    - ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз
  - Вспомогательные материалы (2)
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
  - Основные материалы (1)

Технология

025 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)

1. Установить деталь в патрон, выставить, закрепить

Подрезать торец выдерживая размер 18 мм

Точить поверхность 1 до  $\varnothing 10$  мм

Точить поверхность 2 до  $\varnothing 20$  мм

Точить поверхность 3 до  $\varnothing 22$  мм

Притупить острые кромки на наружном диаметре фаской

Открепить и снять деталь

Операционные эскизы (1)

- ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз

Вспомогательные материалы (2)

- СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94
- Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000

Редактирование...

- Сохранить
- Сохранить как...
- Сохранить ревизией
- Сохранить для изделия ТПП/ГТП...
- Сохранить в извещение...
- Создать ещё...

Содержание операции

Изменить Вид Вставить Формат Инструменты Таблица Помощь

1. Установить деталь в патрон, выставить, закрепить

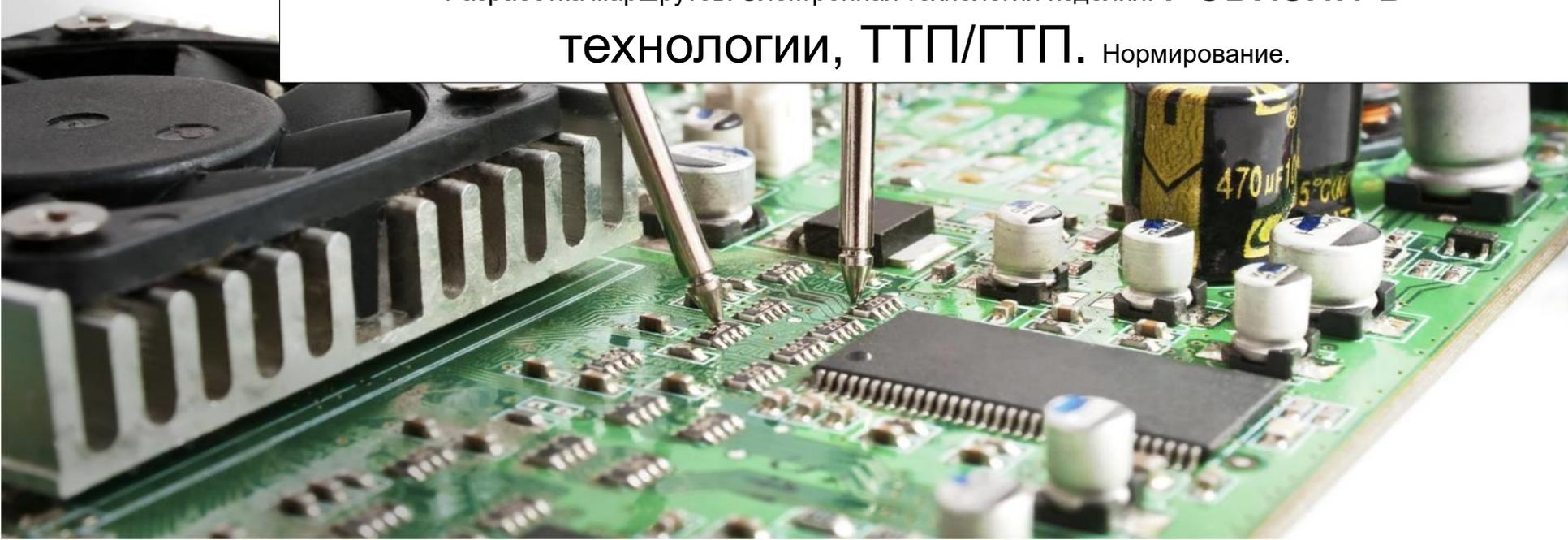
Документы

Средства технологического оснащения



САПР ТП

Разработка маршрутов. Электронная технология изделия. **Ревизии в технологии, ТТП/ГТП.** Нормирование.





## Изменения в утвержденных технологических процессах происходят через создание ревизий операций, процессов, маршрутов и т.д. Жизненный цикл технологической подготовки аналогичен ЖЦ изделия.

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Еще Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: АБВГ.000.000.001 Типовой ТП отжига пружин x

### Технология: АБВГ.000.000.001 Типовой ТП отжига пружин

Правило

- АБВГ.000.000.001 Типовой ТП отжига пружин
  - 005 Контроль (Стол контрольный)
  - 010 Отжиг (Камерная электропечь, СНО)
  - 015 Слесарная (Пресс кривошипный КД1426)
  - Изделия ТТПГ/ТП (4)
    - АБВГ.753667.001 Пружина
    - АБВГ.753667.012 Пружина
    - АБВГ.753667.027 Пружина
    - АБВГ.753667.027-01 Пружина

Технология Материальное нормирование Трудовое нормирование Оборудование, профессии Документы, эскизы

#### 010 Отжиг (Камерная электропечь, СНО)

Общие

Номер операции: 010

Вид операции: Отжиг

ИОТ: ИОТ №2

Оборудование/подразделение

Подразделение: Термический цех

Рабочий центр: Камерная электропечь, СНО

Время

Тшт: 0 (нет)

Тпз: 5,6 (нет)

Профессия/разряд

Профессия: Термист

Разряд работ: 3

Жизненный цикл

Состояние: В разработке

Ревизии

Вид ревизии: ... x

Ревизия: ... x

Исполнение: ... x

	Вид ревизии	Дата создания
010 Отжиг (Камерная электр...	Оригинал	31.05.2019 17:03
010 Отжиг (Камерная электр...	Представление	31.05.2019 17:51
010 Отжиг (Камерная электр...	Представление	31.05.2019 17:57
010 Отжиг (Камерная электр...	Представление	31.05.2019 18:02
010 Отжиг (Камерная электр...	Представление	31.05.2019 18:10

Редактирование...

- Сохранить
- Сохранить как...
- Сохранить ревизией
- Сохранить для изделия ТТПГ/ТП...
- Сохранить в извещение...
- Создать ещё...
- Технологические операции
- Создать...
- Содержания операций
- Документы
- Создать по шаблону...
- Содержания операций
- Добавить...
- Комплектование
- Изготавливаемые/разбираемые изделия
- Расчеты
- Профессии
- Средства технологического оснащения



## Типовые/групповые техпроцессы, а также отдельные типовые операции или планы обработки на части изделия задаются в редакторе технологий.

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненн... (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Проводник Панель задач Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Проводник: Измайлов И.А. x Редактор маршрутов: PX4.564.700.00 Реле элек... x Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала x Редактор ТТП/ГТП: ТПМВ16805252/-01 ТТП изгот...

Редактор ТТП/ГТП: ТПМВ16805252/-01 ТТП изготовления корпуса регулировки поясничной поддержки

Издeлия Параметры... Создать Добавить Заменить оригиналом Сохранить

	МВ16805251-01 Корпус механизма регулировки поясничн...	МВ16805251 Корпус механизма регулировки поя
ТПМВ16805252/-01 ТТП изготовления корпуса регулировки поясничной поддержки		
05 Заготовительная (Ножницы гильотинные Н3418А)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Отрубить заготовку в размер 125x75	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Комплектование		
Лист 1.8 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Изготовить согласно чертежам	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
15 Сварка (Сварочный источник PSS3500)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Изготовить согласно чертежам	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Комплектование		
Лист 7 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 380-94	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 Фрезерная (Вертикально-фрезерный станок 6М13У)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Изготавливаемые/разбираемые изделия		
МВ16805251-01-1 Корпус механизма регулировки поясничной поддержки	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
МВ16805251 Корпус механизма регулировки поясничной поддержки	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Редактор ТТП/ГТП: ТПМВ16805252/-01 ТТП изготовления корпуса регулировки поясничной поддержки

Технология 10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)

10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132) Колонки... Закрыть

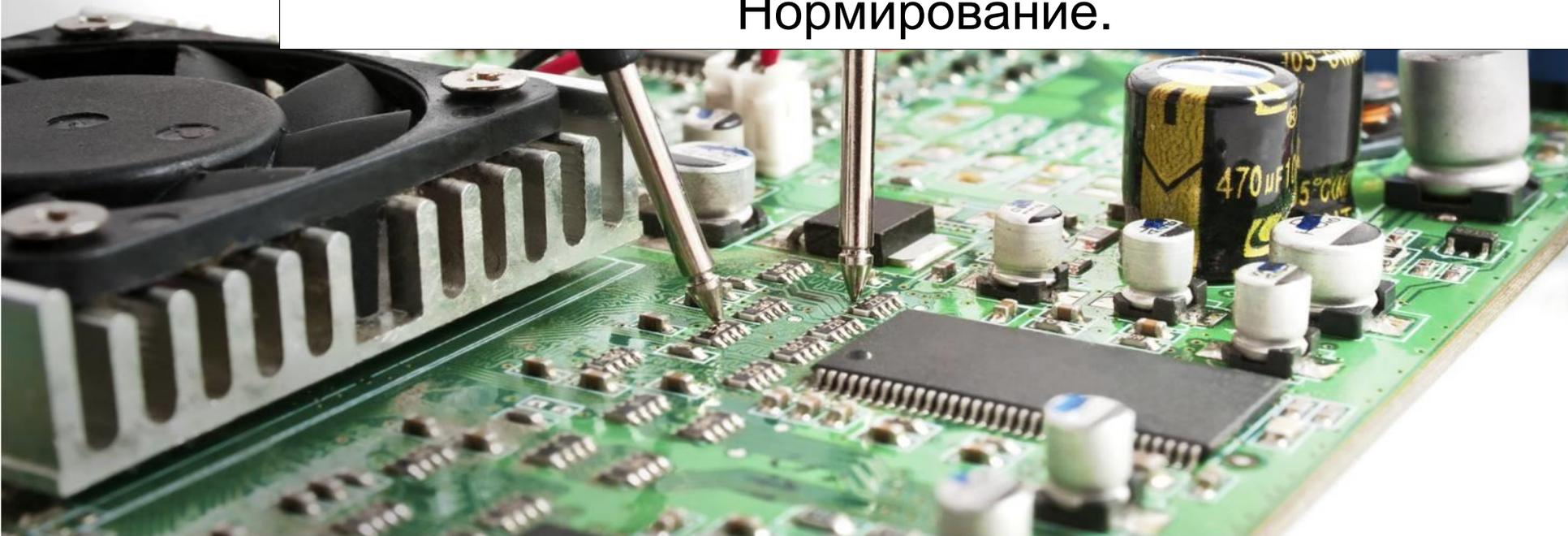
Изделие	Время штучное	Время подготовительно-заключи...
Общая часть		
МВ16805251-01-1 Корпус механизма регулировки поясничной поддержки	3,00000	0,20000
МВ16805251 Корпус механизма регулировки поясничной поддержки	5,00000	0,30000



Нормирование

Разработка маршрутов. Электронная технология изделия. Ревизии в технологии, ТТП/ГТП.

**Нормирование.**





Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Подразделения Точки маршрута Виды технологических операций Виды рабочих центров Рабочие центры Профессии рабочих

Начальная страница Свойства x Справочные таблицы x Технология: ТПМВ16805255 Кронштейн x

## Технология: ТПМВ16805255 Кронштейн



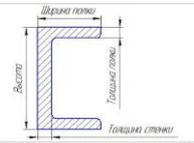
- ТПМВ16805255 Кронштейн
  - 005 Заготовительная (Ножницы гильотинные НЗ418А)
    - Отрезать заготовку в размер
  - 010 Фрезерная (Горизонтально-фрезерный станок 6181)
  - 015 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)
    - Изготовить согласно чертежам
    - Точить поверхность
  - Средства технологического оснащения (2)
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
  - МВ16805255 Кронштейн
  - Основные материалы (1)
    - Швеллер 6,5н ГОСТ 8240-97/Ст5пс ГОСТ 535-2005

Технология Материальное нормирование Трудовое нормирование Оборудование, профессии Документы, эскизы

Технология	Норма расхода	Ед.	ЕН	Поз.	Примечание
ТПМВ16805255 Кронштейн	Швеллер 6,5н ГОСТ 8240-97/Ст5пс ГОСТ 535-2...	кг		1	

### Расчет заготовки из швеллера

2 этап расчета

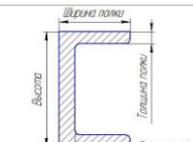


Параметр	Значение	Ед. изм.
<b>Параметры от детали</b>		
Длина	0,4 м	
Масса	2,3236 кг	
Объем	0,000296 м <sup>3</sup>	
<b>Параметры от материала</b>		
Единица нормирования	1	
Плотность	7 850 кг/м <sup>3</sup>	
Толщина стенки	0,00074 м	
Толщина полки	0,0072 м	
Ширина полки	0,036 м	
Площадь сечения	0,00074104 м <sup>2</sup>	

- ### Расчеты (Технологические процессы)
- Расчет заготовки из двутавра
  - Расчет заготовки из трубы
  - Расчет заготовки из трубы квадратного (прямоугольного) сечения
  - Расчет заготовки из уголка
  - Расчет заготовки из швеллера
  - Расчет заготовки из шестигранника
  - Расчет заготовки квадратного сечения
  - Расчет заготовки из шестигранника
  - Расчет заготовки круглого сечения
  - Расчет заготовки прямоугольного сечения

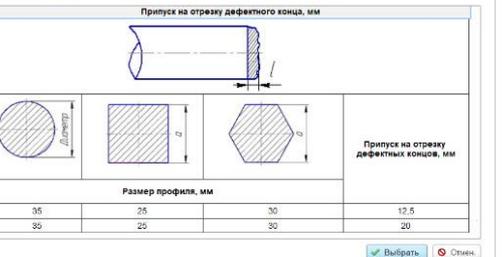
### Расчет заготовки из швеллера

1 этап расчета



Параметр	Значение	Ед. изм.
<b>Параметры от материала</b>		
Высота	0,065 м	
Толщина полки	0,0072 м	
Толщина стенки	0,0044 м	
Ширина полки	0,036 м	
Площадь сечения	0,00074104 м <sup>2</sup>	

### Длина дефектных концов проката: Форма выбора и...



Привлук на отрезку дефектного конца, мм			
Привлук на отрезку дефектных концов, мм			
Размер профиля, мм			
35	25	30	12,5
35	25	30	20

Справочная таблица для выбора значения



Проводник Панель задач Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала x

Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Правило -

- TPMВ16805254 ТП изготовления вала
  - 05 Комплектование (Стол рабочий)
  - 10 Транспортирование (Тележка)
  - 15 Заготовительная (Ленточно-пильный "IMAS 280")
  - 20 Слесарная (Стол рабочий)
  - 25 Токарная (Токарный станок 16К20)
  - Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
  - Основные материалы (1)

Технология Материальное нормирование Трудовое нормирование Оборудование, профессии Документы, эскизы

Добавить Открыть Сохранить Рассчитать Сервисы

	Тшт (То)	Ед.	Тпз (Те)	Ед.	Полуфабрикат
TPMВ16805254 ТП изготовления вала					
05 Комплектование (Стол рабочий)	0,7148	мин		мин	
10 Транспортирование (Тележка)	10	мин		мин	
15 Заготовительная ()	2	мин		0,5 мин	
20 Слесарная (Стол рабочий)	8,4	мин		мин	
25 Токарная (Токарный станок 16К20)	2,09	мин		1,5 мин	

Карта 43. Металлорежущие Токарно-винторезные...

Доступные значения свойства Предел прочности

- Сталь 0.59 < Sb < 0.74 ГПа (1)
- Сталь Sb < 0.59 ГПа, Тобр < 10 мин (0,9)
- Сталь Sb < 0.59 ГПа, Тобр > 10 мин (0,8)
- Сталь Sb > 0.74 ГПа, Тобр < 10 мин (1,1)
- Сталь Sb > 0.74 ГПа, Тобр Тобр > 10 мин (1,25)

Расчеты (Технологические операции)

Показать расчеты Для вида операции и оборуд. Рассчитать

Карта 14. Металлорежущие Токарно-винторезные станки (Операция: Токарно-винторезная...)

Карта 43. Металлорежущие Токарно-винторезные станки (Операция: Токарно-винторезная...)

Выбор значения свойства из справочной таблицы

Карта 43. Металлорежущие Токарно-винторезные станки: Форма выбора из таблицы

D пов, мм	L мм до	Длина обрабатываемой поверхности L, мм до																		
		L<25	L<50	L<75	L<100	L<125	L<150	L<200	L<250	L<300	L<350	L<400	L<450	L<500	L<550	L<600	L<650	L<700	L<7	
20		0,85	0,9	0,95	1	1,4	1,45	1,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30		0,92	0,97	1,05	1,1	1,6	1,65	1,75	1,9	2,05	2,2	0	0	0	0	0	0	0	0	0
50		0,94	1	1,1	1,5	1,7	1,8	1,9	2,1	2,25	2,45	2,6	2,6	2,95	0	0	0	0	0	0
75		1,05	1,15	1,25	1,4	2,05	2,15	2,35	2,65	2,9	3,15	3,45	3,7	4	4,5	4,8	5	5,5	5,5	5,5
100		1,1	1,2	1,35	1,55	1,85	2,2	2,6	2,95	3,3	3,65	4	4,3	4,7	5	5,5	6	6,5	6,5	6,5
125		1,6	1,75	2	2,2	2,95	3,15	3,5	3,9	4,35	4,75	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8	8
150		1,65	1,85	2,1	2,4	3,2	3,45	3,85	4,4	4,95	5,5	6	6,5	7	8	8,5	9	9,5	9,5	9,5
200		1,7	1,95	2,3	2,65	3,55	3,85	4,35	5	5,5	6,5	7	8	8,5	9,5	10	11	11,5	11,5	11,5
250		1,8	2,1	2,55	2,95	3,95	4,35	5	6	6,5	7,5	8,5	9,5	10,5	11,5	12,5	13	14	14	14

Изображение Рассчитать Готово Отмена



# Трудовое нормирование с автоматическим формированием технологии из библиотеки

**APPIUS** PLM РЕШЕНИЯ

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2021 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Проводник | Панель задач | Панель сообщений | Поиск | Конструкторско-технологический справочник | Номенклатура | Создать | Сервис

Начальная страница | Проводник: Измайлов И.А. | Модели продукции | Карта 57. Покрытие гибких кабелей лаком (Модель продукции) | Технология: АБВГ.468XXX.001 Изготовление платы (технология) | Панель спецсимволов

### Технология: АБВГ.468XXX.001 Изготовление платы (технология)

- Правило
- АБВГ.468XXX.001 Изготовление платы (технология)
  - 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
    - Ц001
      - 005 Комплектование ДСЕ (Стол)
      - 010 Комплектование материалами (Стол)
      - 015 Комплектование ЭРИ (Стол)
      - 020 Разборка (АБВГ.4408 Стол слесаря-сборщика)
      - 030 Формовка выводов электрорадиоэлементов...
      - 035 Пужение (АБВГ.4458 Стол лудильщика)
      - 040 Формовка выводов электрорадиоэлементов...
      - 045 Контроль комплектации (Стол)
      - 050 Маркирование (Стол)
      - 053 Электромонтаж (АБВГ.4317 Стол радиоонтаж.)
      - 060 Получение покрытия (Стол рабочий)**
        - Взять кабель
        - Обезжирить
        - Нанести пульверизатором необходимое кол...
        - Проверить качество выполненной операции
        - Отложить кабель
- Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)

060 Получение покрытия (Стол рабочий)

Общие

Номер операции: 060

Вид операции: Получение покрытия

ИОТ: ИОТ №4

Оборудование/подразделение

Подразделение: Ц001

Рабочий центр: Стол рабочий

Тшт.: 1,28 мин

Профессия/разряд

Профессия: Пайщик

Разряд работ: 3

Жизненный цикл

Состояние: В разработке

Параметры операции

Диаметр кабеля: 0,5 мм

Длина кабеля: 5 м

Количество слоев лака: 1

Содержание операции: Покрывать кабель Ø5мм, L=0,5м. Кол-во слоев 1

Карта 57. Покрытие гибких кабелей лаком (интер...)

Выполнить

Переменные данные:

Количество слоев лака: 1

Диаметр кабеля: 5

Длина кабеля: 0,5

Время штучное: 1,28000

Диаметр кабеля, мм	Длина кабеля, м	Время, мин.
0,5	5	1,28
0,75	10	1,65
1	20	2,15
1,25	10	2,10
1,5	20	2,90
1,75	10	3,20
2	20	4,20

Содержание работы

- Получить лакокрасочный материал.
- Обезжирить.
- Нанести пульверизатором необходимое количество слоев лака с последующим контролем качества покрытия.
- Проверить качество выполненной операции.
- Отложить кабель.



Управление **ИЗМЕНЕНИЯМИ**

# Извещения об изменении





# Ревизии как средство управления изменениями

**APPIUS** РЛМ РЕШЕНИЯ

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Проводник Панель задач Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. ERP-компонент PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресурсная спецификация)

Проводник: Измайлов И.А.

3D-модель Свойства Права доступа Применяемость Документы и файлы Рейтинг Задачи Извещения ERP

Сохранить Восстановить

Общие

Представление: PX4.564.700.05 Гайка/1

Вид элемента: Детали Код: 727

Наименование: Гайка

Обозначение: PX4.564.700.05

Ревизия: 1 Исполнение: Создать ревизию

Состояние: В архиве Создан: 11 ноября 2013 г. 15:40:14

Владелец: Измайлов И.А.

Группа:

Редактируется:

3D-модель

Параметры Представление

Добавить группу Добавить

Имя	Свойство	Значение	Ед. изм.
ERP			
Номенклатура	Номенклатура	PX4.564.700.05 Гайка	
Характеристика номенклатуры	Характеристика номенклатуры	Гальванический цех	
Жизненный цикл			
Исполнители			
Общие			
Физические свойства			
Масса	Масса	0,035	
Ревизии			
Способ создания ревизии	Вид ревизии	Изменение	
Исполнение	Исполнение		
Ревизия	Ревизия		1
Извещение об изменении (ИИ)	Извещение об изменении (ИИ)	Извещение об изменении ТИ-001 от 05.06.2019 14:46:28	

Имя	Вид ревизии	Дата создания
PX4.564.700.05 Гайка	Оригинал	05.07.2007 12:17
PX4.564.700.05 Гайка/1	Изменение	11.11.2013 15:40

Ревизии элементов являются средством описания изменений изделия или технологии в течение жизненного цикла. Ревизии бывают нескольких типов – ревизии изменения, исполнения, копии и т.д..



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) | Поиск Ctrl+Shift+F | Измайлов И.А.

Поиск **Конструкторско-технологический справочник** | Проводник | Журнал извещений | Контрагенты | Номенклатура | Характеристики номенклатуры | Виды номенклатуры | Виды документов | Еще ▾ | Отчеты ▾ | Сервис ▾

Начальная страница | Проводник: Измайлов И.А. × | ERP-компонент × | PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресурсная спецификация) × | Журнал извещений × | **Извещение об изменении (PLM): Проведен ×**

### Извещение об изменении (PLM): Проведен

Основное | **Задачи**

Записать | Провести | Отменить проведение | Печать ▾

Дата: 11.11.2013 15:41:30 | Проведено: . . . : . . . | Вид извещения: Извещение ▾

Обозначение: ИИРХ4.564.700.05 | Срок изменения: . . .

Владелец: Измайлов И.А. | Указание о заделе: Не использовать ▾ ...

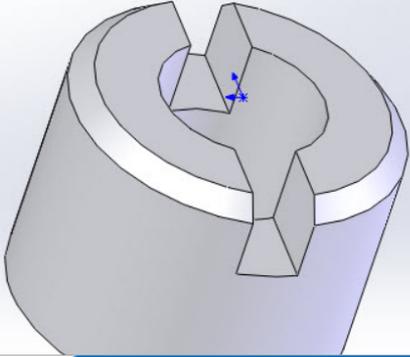
Подразделение: ЦСС ДП | Указание о внедрении: Внедрять со следующей партии

Ответственный: | Причина: Введение конструктивных улучшений ▾ ... Код: 1

Содержание изменений | Файлы | Вносимые изменения (1) | Измененные элементы (4)

Сформировать | Ж К Ч | Еще ▾

Изменение изделия РХ4.564.700.05 Гайка.  
Вводится конструктивное улучшение, добавляется шлиц для возможности накручивания гайки на РХ4.564.700.02 Якорь с помощью отвертки.



Бизнес-процесс | Изменение состояний 1 от 11.11.2013 15:45:15 ▾

Извещение об изменении является электронным документом при проведении которого изменяется структура изделия или технология.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Контрагенты Номенклатура Характеристики номенклатуры Виды номенклатуры Виды документов Еще Отчеты Сервис

Проводник: Измайлов И.А. x ERP-компонент x PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресур... x Журнал извещений x Извещение об изменении (PLM): Проведен x Структура изделия: PX4.564.700.00 Реле электромагн...

### Структура изделия: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Правило - [Иконки]

Представление	Ф	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. и.	Примечание	Позици
<b>Документация</b>									
[-] PX4.564.700.00 Спецификация				PX4.564.700.00	Спецификация	1,000			
[-] PX4.564.700.00СБ Сборочный чертёж				PX4.564.700.00	Сборочный чертёж	1,000			
[-] PX4.564.700.00_3D 3D-Модель сборки				PX4.564.700.00	3D-Модель сборки	1,000			
<b>Сборочные единицы</b>									
[-] PX4.564.720.00 Блок контактов				PX4.564.720.00	Блок контактов	1,000			
[-] PX4.564.710.00 Катушка			1	PX4.564.710.00	Катушка	1,000			
[-] PX4.564.730.00 Язычок в сборе			3	PX4.564.730.00	Язычок в сборе	1,000			
[-] PX4.564.740.00 Колодка с контактами			4	PX4.564.740.00	Колодка с контактами	1,000			
<b>Детали</b>									
[-] PX4.564.700.05 Гайка/1				PX4.564.700.05	Гайка	1,000			
[-] PX4.564.700.01 Кронштейн			7	PX4.564.700.01	Кронштейн	1,000			
[-] PX4.564.700.02 Якорь			8	PX4.564.700.02	Якорь	1,000			
[-] PX4.564.700.03 Пластина прижимная			9	PX4.564.700.03	Пластина прижимная	1,000			
[-] PX4.564.700.04 Пружина			10	PX4.564.700.04	Пружина	1,000			
[-] PX4.564.720.05 Колодка			12	PX4.564.720.05	Колодка	1,000			
<b>Стандартные изделия</b>									
[-] Винт AM3-6gx28 ГОСТ 17475-80					Винт AM3-6gx28	2,000			
[-] Гайка AM3-6g ГОСТ 15526-70					Гайка AM3-6g	2,000			

Извещение об изменении является электронным документом при проведении которого изменяется структура изделия или технология.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический справочник Проводник Журнал извещений Контрагенты Номенклатура Характеристики номенклатуры Виды номенклатуры Виды документов Еще - Отчеты - Сервис -

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x ERP-компонент x PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресурсная спецификация) x Журнал извещений x Извещение об изменении (PLM): Проведен x

### Извещение об изменении (PLM): Проведен

Основное [Задачи](#)

Записать Провести Отменить проведение Печать -

Дата: 11.11.2013 15:41:30 Проведено: . . . . . Вид извещения: Извещение

Обозначение: ИИРХ4.564.700.05 Срок изменения: . . . . .

Владелец: Измайлов И.А. Указание о заделе: Не использовать

Подразделение: ЦСС ДП Указание о внедрении: Внедрять со следующей партии

Ответственный: . . . . . Причина: Введение конструктивных улучшений Код: 1

Содержание изменений Файлы Вносимые изменения (1) Измененные элементы (4)

Добавить ↑ ↓ Открыть - Заполнить Настройки... Еще -

N	Элемент	№ изм.	Измененные листы	Подпись	Дата
1	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	1		Измайлов И.А.	
2	РХ4.564.700.05 Гайка/1	1		Измайлов И.А.	
3	РХ4.564.700.05 Чертеж детали/1	1		Измайлов И.А.	
4	РХ4.564.700.05_3D 3D-Модель детали/1	1		Измайлов И.А.	

Бизнес-процесс Изменение состояний 1 от 11.11.2013 15:45:15

Извещение об изменении является электронным документом при проведении которого изменяется структура изделия или технология.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический Проводник Журнал извещений Контрагенты Номенклатура Характеристики номенклатуры Виды номенклатуры Виды документов Еще Отчеты Сервис

Проводник: Измайлов И.А. ERP-компонент PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресур... Журнал извещений Извещение об изменении (PLM): Проведен Изменение состояний №1 (завершен) от 11.11.2013 15:45

Изменение состояний №1 (завершен) от 11.11.2013 15:45

Повторить, создав новый

Состояния Согласующие лица Карта маршрута

```
graph TD; Start([Старт]) --> N1{{Необходимость согласования}}; N1 -- Да --> T1[Перевести элементы в состояние "На согласовании"]; T1 --> N2{{Есть неперевержденные элементы}}; N2 -- Да --> T2[Ответственный за выполнение  
Перевести элементы в состояние "На согласовании"]; N2 -- Нет --> N3{{Все участники согласовали}}; N3 -- Да --> T3[Согласующие лица  
Согласование]; N3 -- Нет --> T4[Обработать результаты согласования]; T3 --> N4{{Есть замечания}}; N4 -- Да --> T5[Инициатор  
Отработка замечаний]; T5 --> T6[Перевести элементы с замечаниями обратно в исходное состояние]; T6 --> N5{{Есть неперевержденные элементы}}; N5 -- Да --> T7[Ответственный за выполнение  
Перевести элементы с замечаниями обратно в исходное состояние]; N5 -- Нет --> T4; N4 -- Нет --> T8[Перевести элементы в целевое состояние]; T8 --> End([]);
```

Инициатор: Измайлов И.А.

Комментарий:

Извещение об изменении ИИРХ4.564.700.05 от 11.11.2013 15:41:30

Извещение об изменении является электронным документом при проведении которого изменяется структура изделия или технология.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Поиск **Конструкторско-технологический справочник** Проводник Журнал извещений Контрагенты Номенклатура Характеристики номенклатуры Виды номенклатуры Виды документов Еще Отчеты Сервис

Проводник: Измайлов И.А. x ERP-компонент x PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресур... x Журнал извещений x Извещение об изменении (PLM): Проведен x **Изменение состояний №1 (завершен) от 11.11.2013 15:45** x

Изменение состояний №1 (завершен) от 11.11.2013 15:45 Повторить, создав новый Еще ?

Состояния **Согласующие лица** Карта маршрута Открыть

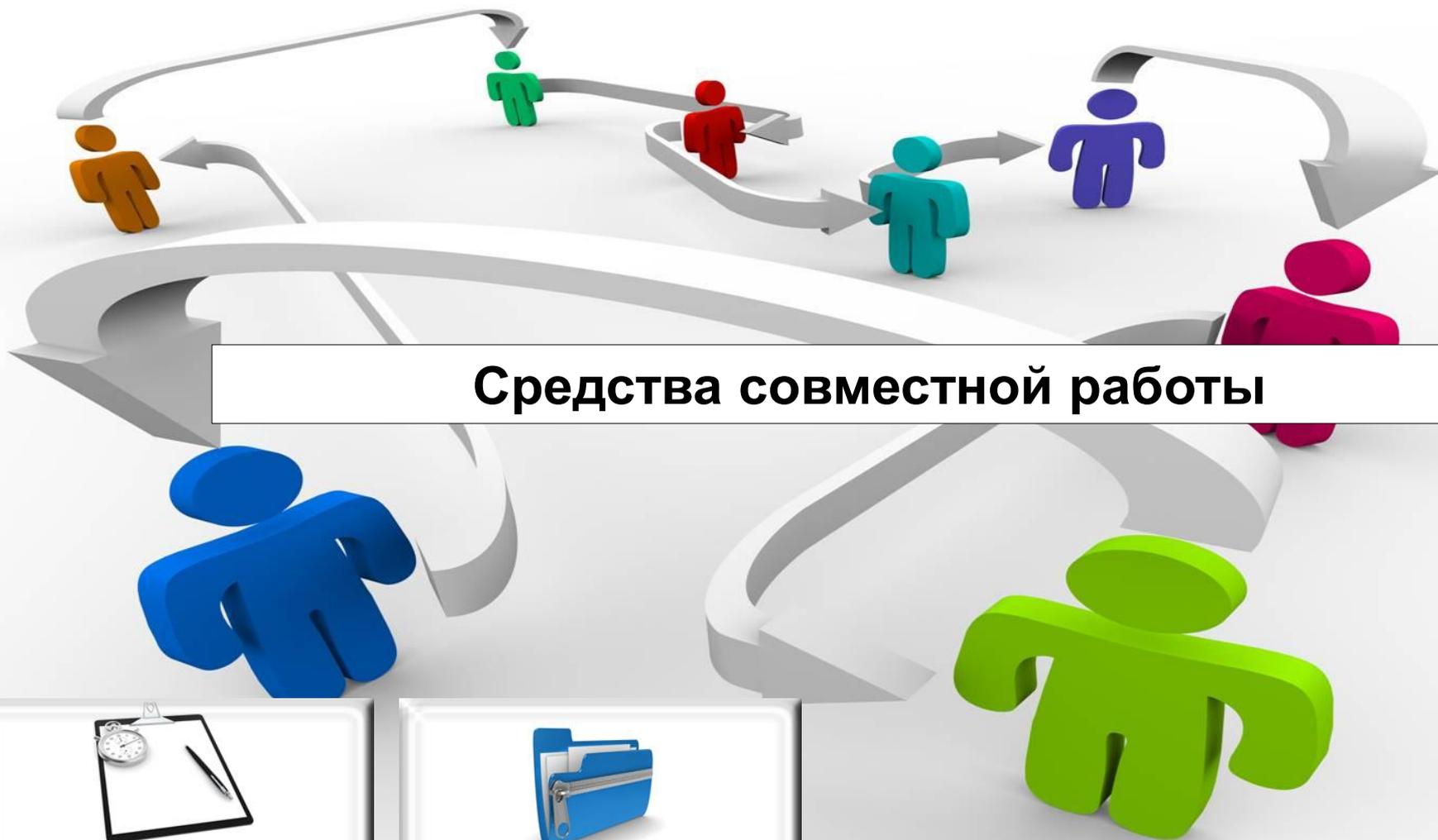
	Согласование	Замечания (комментарий)	Файл	Целевое состояние	Исходное состояние
[-] PX4.564.700.05 Гайка/1				В архиве	В разработке
[-] Измайлов И.А.: <PX4.564.700.05 Гайка/1>	Принято				
[-] PX4.564.700.05 Чертеж детали/1				В архиве	В разработке
[-] Измайлов И.А.: <PX4.564.700.05 Чертеж детал-	Принято				
[-] PX4.564.700.05_3D 3D-Модель детали/1				В архиве	В разработке
[-] Измайлов И.А.: <PX4.564.700.05_3D-Модел-	Принято				

Инициатор: Измайлов И.А. Открыть

Комментарий:

[Извещение об изменении ИИРХ4.564.700.05 от 11.11.2013 15:41:30](#)

Извещение об изменении является электронным документом при проведении которого изменяется структура изделия или технология.



**Средства совместной работы**



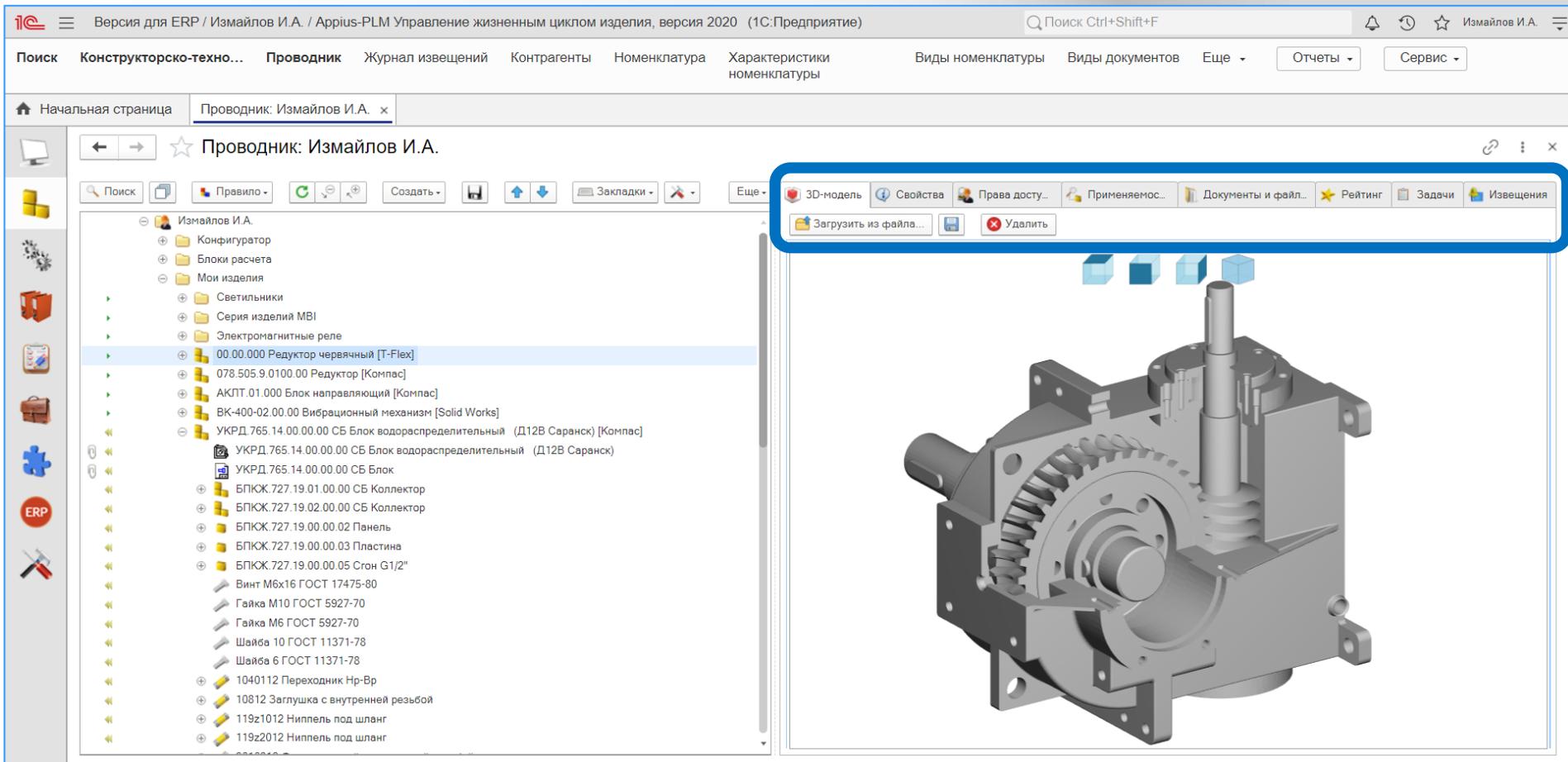
**Управление задачами**



**Управление проектами**



## Система имеет специальный универсальный интерфейс, называемый «Проводник». Он позволяет работать с любыми данными.



- При помощи проводника осуществляется выбор элементов
- В проводнике можно создавать папки, элементы и документы



## Использование «иконкок» для визуального отображения состояния, наличия файлов, факта редактирования и т.д.

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие)

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Еще Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. Структура изделия: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Проводник: Измайлов И.А.

Измайлов И.А.  
Конфигуратор  
Блоки расчета  
Мои изделия  
Светильники  
Серия изделий МВ1  
МВ16805270 Механизм регулировки поясничной под...  
МВ16805270-1-0 Механизм регулировки поясничной под...  
Электромагнитные реле  
PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18  
00.00.0000 Редуктор червячный [T-Flex]  
078.505.9.0100.00 Редуктор [Компас]  
078.505.9.0100.00 Спецификация  
078.505.9.0100.00 Редуктор  
078.505.9.0100.00 СБ Редуктор  
078.505.9.0100.00СБ Сборочный чертеж  
078.505.9.0100.00 Изображение И  
078.505.0.0101.00 Вал  
078.505.0.0102.00 Шестерня  
078.505.0.0103.00 Колесо  
078.505.0.0104.00 Корпус  
078.505.0.0105.00 Крышка  
078.505.0.0106.00 Крышка  
078.505.0.0107.00 Втулка  
078.505.0.0108.00 Втулка  
078.505.0.0110.00 Сальник  
078.505.0.0111.00 Шайба  
Шпонка 10x8x32 ГОСТ 23360-78  
Шпонка 16x10x45 ГОСТ 23360-78  
Штифт 10x26 ГОСТ 3128-70  
АБВГ.00.001 Мотор планетарный МГП-315.00.00  
Подшипник 410 ГОСТ 8338-75  
Подшипник 411 ГОСТ 8338-75  
Болт М12x40 ГОСТ 15589-70  
Болт М12x60 ГОСТ 15589-70

Еще

- Поиск
- Снять все отметки Ctrl+Z
- Правило
- Перестроить Ctrl+Shift+F5
- Развернуть все
- Свернуть все уровни дерева кроме текущего
- Создать
- Сохранить все Ctrl+Shift+S
- Удалить Del
- Переместить вверх Ctrl+Shift+Up
- Переместить вниз Ctrl+Shift+Down
- Сортировать по возрастанию
- Сортировать по убыванию
- Закладки
- Настройки
  - Наименование
  - Формат
  - Шифр документа
  - CAD система
  - Исполнители
    - Проверил
    - Разработал
    - Согласовано
    - Утвердил
    - Нормоконтроль
  - Жизненный цикл
    - Дата создания

Отображаемые данные (иконки)

- Дерево
- Иерархический список
- Изменить форму...

Свойство	Значение	Ед. изм.
Отображаемые данные (иконки)		
Дерево		
Иерархический список		
Изменить форму...		
Нормоконтроль		
Дата создания		

Создать ревизию...

Т-Flex]

Код: 917

апреля 2018 г. 11:30:32

Еще

## Система поиска и повторного использования элементов

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Поиск **Конструкторско-техно...** Проводник Журнал извещений Контрагенты Номенклатура Характеристики номенклатуры Виды номенклатуры Виды документов Еще - Отчеты - Сервис -

Начальная страница **Проводник: Результаты поиска (14)**

Проводник: Результаты поиска (14)

Очистить Найти

Кронштейн

По маске  Слово целиком  С учётом регистра  С учётом транслитерации

Искать в:

Искать среди: Детали

Дата создания

Владелец и группа

Владелец:

Группа:

Редактируется:

Файлы

Наличие файлов:

Имя файла:

Параметры

Добавить

Свойство	Вид сравнения	Значение
<input type="checkbox"/> Вид ревизии	Равно	
<input type="checkbox"/> Дата создания	Равно	
<input type="checkbox"/> Исполнение	Равно	
<input type="checkbox"/> Масса	Равно	
<input type="checkbox"/> Материал	Равно	
<input type="checkbox"/> Наименование	Равно	

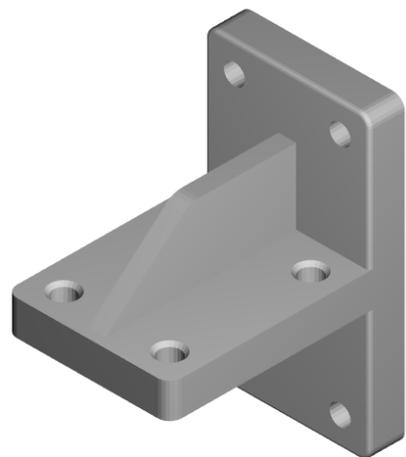
Измайлов И.А.  
Рабочий стол  
Недавние места  
Несвязанные элементы  
Проекты

**Результаты поиска (7)**

- МВ16805255 Кронштейн
- ОВИ 03.467 Кронштейн
- РХ4.564.700.01 Кронштейн
- СВУ60.02.407 Кронштейн
- СВУ60.10.404А Кронштейн
- ФР.000.03 Кронштейн
- Результаты поиска (14)
- 30156 Кронштейны
- 303734 С кронштейнами
- АКЛТ.01.002 Кронштейн
- ФР.000.03 Кронштейн
- АКЛТ.01.002 Кронштейн
- АКЛТ.01.002 Кронштейн
- Сталь 10 ГОСТ 1050-88
- МВ16805255 Кронштейн
- ОВИ 03.467 Кронштейн
- ОВИ 03.467 Чертеж детали
- РХ4.564.700.01 Кронштейн
- СВУ60.02.407 Кронштейн
- СВУ60.10.404А Кронштейн

3D-мод... Свойс... Права дост... Применяем... Документы и ф... Рейт... Зад... Извеще...

Загрузить из файла... Удалить





Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. Структура изделия: RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Проводник: Измайлов И.А.

Поиск Правильно Создать Еще 3D-модель Свойства Права доступа Применяемость Документы и файлы Рейтинг Задачи Извещения ERP

- RX4.564.700.00СБ Сборочный чертёж
- RX4.564.700.00\_3D 3D-Модель сборки
- RX4.564.700.00ВП Ведомость покупных изделий
- РХ4.564.720.00 Блок контактов
  - РХ4.564.710.00 Катушка
  - РХ4.564.730.00 Язычок в сборе
  - РХ4.564.740.00 Колодка с контактами
  - РХ4.564.700.05 Гайка/1
  - РХ4.564.700.01 Кронштейн
  - РХ4.564.700.02 Якорь
  - РХ4.564.700.03 Пластина прижимная
  - РХ4.564.700.04 Пружина
  - РХ4.564.720.05 Колодка
  - Винт АМ3-6gx28 ГОСТ 17475-80
  - Требование (1)
- 00.00.000 Редуктор червячный [T-Flex]
- 078.505.9.0100.00 Редуктор [Компас]
- АКЛТ 01.000 Блок направляющий [Компас]
- ВК-400-02.00.00 Вибрационный механизм [Solid Works]
- УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В С...
- ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]
- Приборостроение
- Обозначение по классификатору ЕСКД
- МВ-1680.000 Блок регулировки [SolidEdge]
- Технология
- Рабочий стол
- Недавние места
- Несвязанные элементы
- Проекты
- Конструкторско-технологический справочник
  - Шаблоны операций
  - Загруженные из Инженерного справочника
  - Классификатор ЕСКД
  - Материалы
  - Нормирование

Входимость Ссылочная применяемость

По связи:

Открыть

Применяется в	По связи
RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Состав изделия
Электромагнитные реле	Папки
RX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЭН 18	Изготавливаемые/разбираемые изделия
1 Требование-00100 Эксплуатация Реле электромагнитного РЭН 18	Требование
Требования	Папки
RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Требование
1.2.4 Требование-00214 Сопротивление изоляции, МОм, не менее	Требование

Разворачивать дерево автоматически





Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия

Панель задач | Графики работы | Производственные календари | Данные запуска проектных задач

Отчеты | Сервис

Мониторинг выполнения проектов  
Подсчет времени работы пользователей  
Тепловая карта

### Тепловая карта

Период анализа данных:  | Статус задачи:  Выполняется

Исполнитель:  Конструктора

**Сформировать** | **Настройки...**

Настройка	Значение
<input type="checkbox"/> Период анализа данных	Прошлый квартал
<input type="checkbox"/> Исполнитель	Равно
<input type="checkbox"/> Статус задачи	Равно

Планировщик | Диаграмма Ганта

Вариант:  |

Исполнитель	Пн, 12 окт.	Вт, 13 окт.	Ср, 14 окт.	Чт, 15 окт.	Пт, 16 окт.	Сб, 17 окт.	Вс, 18 окт.	Пн, 19 окт.	Вт, 20 окт.	Ср, 21 окт.	Чт, 22 окт.	Пт, 23 окт.	Сб, 24 окт.	Вс, 25 окт.	Пн, 26 окт.	Вт, 27 окт.	Ср, 28 окт.	Чт, 29 окт.	Пт, 30 окт.	Сб, 31 окт.
<b>Конструктора</b>	16 ч.	16 ч.	8 ч.	8 ч.	56 ч.			38 ч.	24 ч.	8 ч.	8 ч.									
<b>Нормировщики</b>	7 ч.				16 ч.			16 ч.	16 ч.	8 ч.										
<b>Технологи</b>																				
Главный инженер																		7.7 ч.	8 ч.	
Измайлов И.А.																				
Инженер Конструктор 1																		7.7 ч.	8 ч.	
Инженер Конструктор 3																		15.4 ч.	16 ч.	
Начальник отдела 1											8 ч.	8 ч.			8 ч.					
Руководитель сектора	16 ч.			16 ч.			16 ч.													

Группа исполнителей перегружена

Группа исполнителей имеет дополнительный ресурс

Пользователь загружен оптимально

Планировщик | Диаграмма Ганта

	Октябрь 2020	Ноябрь 2020	Декабрь 2020
Главный инженер			
Измайлов И.А.			
Инженер Конструктор 1			
Инженер Конструктор 3			
Конструктора			
Начальник отдела 1			
Нормировщики			
Руководитель сектора			
Технолог2			



**Состояние выполнения задач**

Вариант отчета:

Все действия ▾ ?

Выбранные поля	Задача, Инициатор, Дата отправки, Срок, Статус, План (чел-час), Факт (чел-час), Готово, %
<input type="checkbox"/> Выполнена	Равно Нет
<input type="checkbox"/> Инициатор	Равно
<input checked="" type="checkbox"/> Исполнитель	Не равно
<input type="checkbox"/> Срок	Больше или равно

Исполнитель	Задача	Инициатор	Дата отправки	Срок	Статус	План (чел-час)	Факт (чел-час)	Готово, %
<b>Васильева Т.В. (рецептуры)</b>								
	Установка камеры	Измайлов И.А.	18.05.2015	22.05.2015 23:59:59	Выполняется	4,0		
	Установка крышки камеры	Измайлов И.А.	18.05.2015	22.05.2015 23:59:59	Выполняется	4,0		
	Установка УКРД.853.01.02.00.00 Стойка	Измайлов И.А.	18.05.2015	25.05.2015 23:59:59	Не началась	4,0		
	Установка УКРД.775.39.00.00.00 Система вакуумная криогенная	Измайлов И.А.	18.05.2015	21.05.2015 23:59:59	Выполнена	24,0	24,0	100
	Установка колонны	Измайлов И.А.	18.05.2015	25.05.2015 23:59:59	Не началась	4,0		
<b>Иванов С.М.</b>								
	Разработка схемы ЭЗ для УКРД.853.01.06.10.00 Шлейфодержатель	Измайлов И.А.	18.05.2015	20.05.2015 23:59:59	Не началась	8,0	8,0	
	Разработка схемы ЭЗ для УКРД.853.01.06.03.50 Пара магнетронов	Измайлов И.А.	18.05.2015	18.05.2015 23:59:59	Готова к сдаче	8,0	4,0	100
	Разработка схемы ЭЗ для УКРД.853.01.06.02.00 Привод	Измайлов И.А.	18.05.2015	18.05.2015 23:59:59	Выполняется	4,0		90
	Разработка схемы ЭЗ для УКРД.765.65.00.00.00 Блок водораспределительный	Измайлов И.А.	18.05.2015	18.05.2015 23:59:59	Готова к сдаче	8,0	4,0	100
<b>Измайлов И.А.</b>								
<b>Петров В.С.</b>								

Статус	Количество задач
Не началась	15
Выполняется	9
Отложена	9
Выполнена	1
Готова к сдаче	2







Версия для ERP / Измайлов И.А. / Arrius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Панель задач Графики работы Производственные календари Данные запуска проектных задач Отчеты - Сервис -

Начальная страница Проводник: Проекты x Проект: Технологическая подготовка производства (ТПП) (Не определено) x

Проект: Технологическая подготовка производства (ТПП) (Не определено)

Планирование - Правило - Сохранить - Создать - Установить зависимость - Удалить - Еще -

Планирование Диаграмма Ганта  
Отслеживание

	Начало	Длительность, ч	Окончание	Предшественники	Исполнитель	Автоматическая суммарная задача
Технологическая подготовка произво...	18.02.2020 08:00	1296	11.09.2020 17:00			<input type="checkbox"/>
1 Разработка проектной конструк...	18.02.2020 08:00	304	07.04.2020 15:00			<input type="checkbox"/>
1.1 Выбор разработчика издел...	18.02.2020 08:00	80	02.03.2020 16:00			<input type="checkbox"/>
1.2 Выбор (участие в выборе) и...	18.02.2020 08:00	80	02.03.2020 16:00	1.1 НН:		<input type="checkbox"/>
1.3 Выбор (участие в выборе) и...	18.02.2020 08:00	80	02.03.2020 16:00	1.1 НН:		<input type="checkbox"/>
1.4 Оценка определяющих техн...	02.03.2020 16:00	160	27.03.2020 14:00	1.3 ОН:		<input type="checkbox"/>
1.5 Передача разработчику ре...	27.03.2020 14:00	32	02.04.2020 10:00	1.4 ОН:		<input type="checkbox"/>
1.6 Оценка определяющих техн...	02.03.2020 16:00	32	06.03.2020 12:00	1.4 НН:		<input type="checkbox"/>
1.7 Передача разработчику ре...	27.03.2020 14:00	64	07.04.2020 15:00	1.5 НН:		<input type="checkbox"/>
1.8 Оценка технологической го...	02.03.2020 16:00	32	06.03.2020 12:00	1.3 ОН:		<input type="checkbox"/>
2 Разработка рабочей конструкто...	07.04.2020 15:00	640	20.07.2020 16:00	1 ОН:		<input type="checkbox"/>
2.1 Передача изготовителю оп...	07.04.2020 15:00	640	20.07.2020 16:00			<input type="checkbox"/>
3 Подготовка и освоение произво...	20.07.2020 16:00	352	11.09.2020 17:00	2 ОН:		<input type="checkbox"/>
3.1 Оценка технологической го...	20.07.2020 16:00	64	29.07.2020 17:00			<input type="checkbox"/>
3.2 Передача изготовителю се...	20.07.2020 16:00	64	29.07.2020 17:00	3.1 НН:		<input type="checkbox"/>
3.3 Участие в выполнении рабо...	30.07.2020 08:00	32	04.08.2020 13:00	3.2 ОН:		<input type="checkbox"/>
3.4 Выбор (участие в выборе) и...	04.08.2020 13:00	32	10.08.2020 09:00	3.3 ОН:		<input type="checkbox"/>
3.5 Передача изготовителю се...	10.08.2020 09:00	32	13.08.2020 14:00	3.4 ОН:		<input type="checkbox"/>
3.6 Передача изготовителю се...	10.08.2020 09:00	32	13.08.2020 14:00	3.5 НН:		<input type="checkbox"/>
3.7 Оценка технологической го...	13.08.2020 14:00	32	19.08.2020 10:00	3.6 ОН:		<input type="checkbox"/>
3.8 Выполнение и завершение ...	19.08.2020 10:00	160	11.09.2020 17:00	3.7 ОН:		<input type="checkbox"/>

Свойства Содержание Вложения Зависимости

Наименование: Оценка технологической готовности производства к изготовлению серийных изделий Код СДР: 3.1

Способ планирования: От даты начала График: От родительского элемента Исполнитель: От родительского элемента Теги:

Автоматическая суммарная задача:

План

Начало: 20.07.2020 16:00 Окончание: 29.07.2020 17:00 Длительность, ч: 64,00 (Продолжительность: 9 дней 1 час)

## Работа с проектами осуществляется в двух режимах:

- в режиме планирования, который предназначен для создания проекта;
- в режиме отслеживания, который предназначен для отслеживания хода выполнения запущенного проекта.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Панель задач: Графики работы, Производственные календари, Данные запуска проектных задач, Отчеты, Сервис

Начальная страница | Проводник: Проекты × | Проект: Технологическая подготовка производства (ТПП) (Не определено) ×

Проект: Технологическая подготовка производства (ТПП) (Не определено)

Планирование, Правило, Сохранить, Создать, Установить зависимость, Удалить

Структура проекта | Диаграмма Ганта

Дата	02.02.2020	24.02.2020	02.03.2020	09.03.2020	16.03.2020	23.03.2020	30.03.2020	06.04.2020	13.04.2020	20.04.2020	27.04.2020
Технологическая подготовка производства (ТПП)	[Горизонтальная полоса]										
1 Разработка проектной конструкторской документации на изделие	[Горизонтальная полоса]										
1.1 Выбор разработчика изделия	[Горизонтальная полоса]										
1.2 Выбор (участие в выборе) изготовителя единичных изделий	[Горизонтальная полоса]										
1.3 Выбор (участие в выборе) изготовителя серийных изделий	[Горизонтальная полоса]										
3.1 Оценка технологической готовности производства	[Горизонтальная полоса]										

Установить зависимость

Элемент проекта: 3.1 Оценка технологической готовности производства

Предшественник: 1.1 Выбор разработчика изделия

Тип зависимости: **Окончание-начало**

Запаздывание, ч: **Окончание-начало**

Наименование: Оценка технологической готовности производства к изготовлению серийных изделий Код СДР: 3.1

Способ планирования: От даты начала График: От родительского элемента Исполнитель: От родительского элемента Теги:

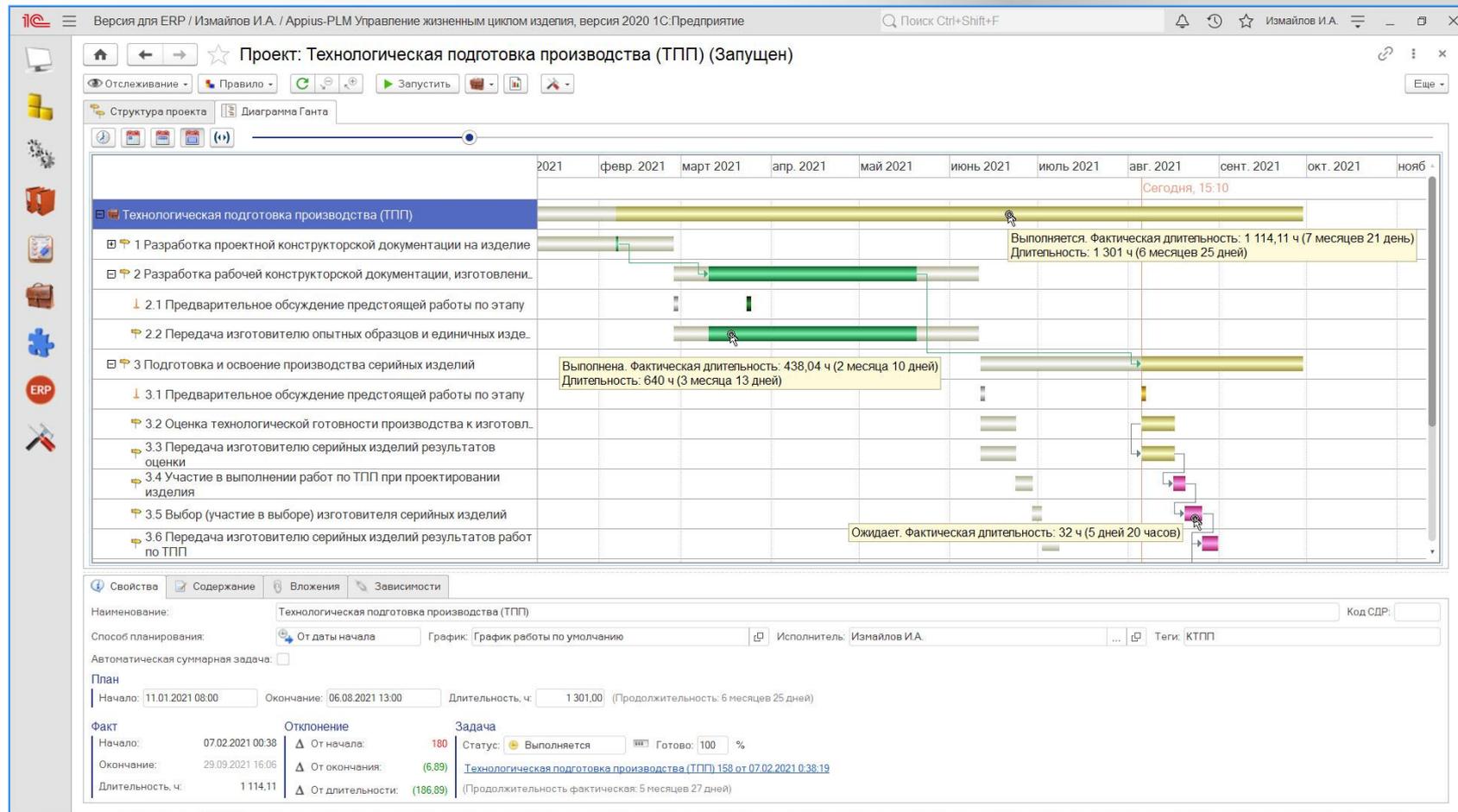
Автоматическая суммарная задача:

План

Начало: 20.07.2020 16:00 Окончание: 29.07.2020 17:00 Длительность, ч: 64,00 (Продолжительность: 9 дней 1 час)

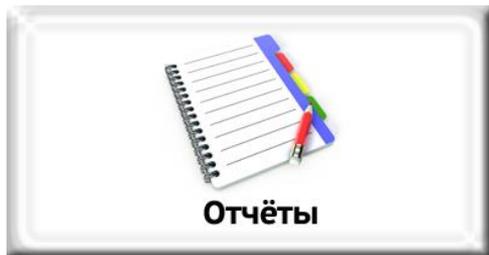
## Работа с проектами осуществляется в двух режимах:

- в режиме планирования, который предназначен для создания проекта;
- в режиме отслеживания, который предназначен для отслеживания хода выполнения запущенного проекта.



## Работа с проектами осуществляется в двух режимах:

- в режиме планирования, который предназначен для создания проекта;
- в режиме отслеживания, который предназначен для отслеживания хода выполнения запущенного проекта.



**Отчеты**



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2018

Файл Правка Операции PLM Изделия Технология Нормирование Архив Проекты Конфигуратор Администрирование

Управление структурой изделия: RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Правило

- RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18
  - RX4.564.700.00 Спецификация
  - RX4.564.700.00СБ Сборочный чертёж
  - RX4.564.700.00\_3D 3D-Модель сборки
  - RX4.564.720.00 Блок контактов
    - RX4.564.720.00 Спецификация
    - RX4.564.720.00СБ Сборочный чертёж
    - RX4.564.720.00\_3D 3D-Модель сборки
  - RX4.564.721.00 Пластина с контактом
  - RX4.564.722.00 Пластина с контактом
  - RX4.564.720.05 Колодка
    - RX4.564.720.05-01-1 Колодка
  - RX4.564.710.00 Катушка
    - RX4.564.710.00 Спецификация
    - RX4.564.710.00СБ Сборочный чертёж
    - RX4.564.710.00\_3D 3D-Модель сборки
  - RX4.564.710.01 Валик
  - RX4.564.710.02 Кольцо
  - Этикетка "Реле"
  - Лента ПВХ электроизоляционная ГОСТ
  - Проволока ММ - 0.1 ТУ 16.К71-087-90
  - RX4.564.730.00 Язычок в сборе
  - RX4.564.740.00 Колодка с контактами
  - RX4.564.700.05 Гайка/2
  - RX4.564.700.01 Кронштейн
  - RX4.564.700.02 Якорь
  - RX4.564.700.03 Пластина прижимная
  - RX4.564.700.04 Пружина

Представление

Документация

- RX4.564.700.00 Спецификация
- RX4.564.700.00СБ Сборочный чертёж
- RX4.564.700.00\_3D 3D-Модель сборки

Сборочные единицы

- RX4.564.720.00 Блок контактов
- RX4.564.710.00 Катушка
- RX4.564.730.00 Язычок в сборе
- RX4.564.740.00 Колодка с контактами

Детали

- RX4.564.700.05 Гайка/2
- RX4.564.700.01 Кронштейн
- RX4.564.700.02 Якорь
- RX4.564.700.03 Пластина прижимная
- RX4.564.700.04 Пружина

Конструкторские отчёты

Сформировать

Отчеты Параметры

- Единичная спецификация
- Групповая спецификация (вариант А)
- Групповая спецификация (вариант Б)
- Перечень элементов
- Ведомость покупных изделий
- Ведомость спецификаций
- Развернутая спецификация (РСП)

Изделия для вывода в отчёт:

- RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

Ревизи

- RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18
- RX4.564.700.00-01 Реле электромагнитное РЭН 18

Спецификация - RX4.564.700.00 Реле электр... Работа с таб... Вход

Файл Главная Вставка Констр Макет Ссылка Рассыл Реценз Вид Разраб Конструктор Макет Помощн Поделиться

GOST type A 13

Вставить Шрифты Абзац Стили Редактирование

Буфер обмена

Код	Диаг	Гайк	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация						
A3			RX4.564.700.00СБ	Сборочный чертёж		
Сборочные единицы						
A4	1		RX4.564.720.00	Блок контактов	1	
A4	2		RX4.564.710.00	Катушка	1	
A4	3		RX4.564.730.00	Язычок в сборе	1	
A4	4		RX4.564.740.00	Колодка с контактами	1	
Детали						
A4	7		RX4.564.700.05	Гайка	1	
A3	8		RX4.564.700.01	Кронштейн	1	
A3	9		RX4.564.700.02	Якорь	1	
A4	10		RX4.564.700.03	Пластина прижимная	1	
A4	11		RX4.564.700.04	Пружина	1	
A4	12		RX4.564.720.05	Колодка	1	
Стандартные изделия						
25			Витл АМЗ-6ру28 ГОСТ 17475-80		2	
26			Гайка АМЗ-6р ГОСТ 8526-70		2	

RX4.564.700.00

Реле электромагнитное РЭН 18

Изм Лист У Физин Листов Дата

Разраб Измайлов И.А.

Изм Лист Листов

Страница 1 из 1 Число слов: 78 английский (США) 60%

Для получения подсказки нажмите F1 CAP NUM



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом

Файл Правка Операции PLM Изделия Технология Нормирование

Рабочий стол... Поиск

Управление технологией изготовления: ТПМВ16805254 ТП изготовления

ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

- 05 Комплектование (Стеллаж)
  - Сформировать пакет материалов для транспортировки ...
  - Операционные эскизы (1)
    - ЭСК Технологический эскиз
- 10 Транспортирование (Тележка)
  - Транспортировать сформированный пакет материалов ...
- 15 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8Г240)
  - Отрезать з-чу в р-р L=240
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Линейка L=240 ГОСТ 427-75
- 20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)
  - Установить в патрон сверло
  - Закрепить деталь
  - Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм
  - Средства технологического оснащения (1)
    - Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77
- 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
  - Установить деталь в патрон, выставить, закрепить
  - Подрезать торец выдерживая размер 18 мм
  - Точить поверхность 1 до Ø10 мм
  - Точить поверхность 2 до Ø20 мм
  - Точить поверхность 3 до Ø22 мм
  - Притупить острые кромок на наружном диаметре фаски...
  - Открепить и снять деталь
  - Операционные эскизы (1)
    - ТПМВ16805254-25ЭСК Технологический эскиз
- Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
  - МВ16805254 Вал
- Основные материалы (1)
  - Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88

Рабочий стол Проводник: Измайлов... ТПМВ16805254

Для получения подсказки нажмите F1

Комплект текхарт МВ16805254 Вал.doc... Вход

Файл Глав Вста Конк Мак Ссы Расс Реце Вид Разр Констру Макет Помощн Поделиться

Буфер обмена

Шрифт Arial 11

Абзац

Стили Редактирование

Разряд	Позиция	МВ16805254
Вал		
Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88		
Материал: сталь		
Масса: 0,980 кг		
См. формулы в разделе		
Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК		
05 Комплектование		
05 Стеллаж		
05 05 1. Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК		
10 Транспортирование		
10 10 1. Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО ПАК		
15 Заготовительная		
15 15 1. Отрезать з-чу в р-р L=240		
15 15 2. Подрезать торец выдерживая размер 18 мм		
15 15 3. Точить поверхность 1 до Ø10 мм		
15 15 4. Точить поверхность 2 до Ø20 мм		
15 15 5. Точить поверхность 3 до Ø22 мм		
15 15 6. Притупить острые кромок на наружном диаметре фаски...		
15 15 7. Открепить и снять деталь		
20 Слесарная		
20 20 1. Установить в патрон сверло		
20 20 2. Закрепить деталь		
20 20 3. Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм		
20 20 4. Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77		
25 Токарная		
25 25 1. Установить деталь в патрон, выставить, закрепить		
25 25 2. Подрезать торец выдерживая размер 18 мм		
25 25 3. Точить поверхность 1 до Ø10 мм		
25 25 4. Точить поверхность 2 до Ø20 мм		
25 25 5. Точить поверхность 3 до Ø22 мм		
25 25 6. Притупить острые кромок на наружном диаметре фаски...		
25 25 7. Открепить и снять деталь		

Маршрутная карта

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1/5

Разряд	Позиция	МВ16805254
Вал		
Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88		
Материал: сталь		
Масса: 0,980 кг		
См. формулы в разделе		
Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК		
20 Слесарная		
20 20 1. Установить в патрон сверло		
20 20 2. Закрепить деталь		
20 20 3. Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм		
20 20 4. Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77		
25 Токарная		
25 25 1. Установить деталь в патрон, выставить, закрепить		
25 25 2. Подрезать торец выдерживая размер 18 мм		
25 25 3. Точить поверхность 1 до Ø10 мм		
25 25 4. Точить поверхность 2 до Ø20 мм		
25 25 5. Точить поверхность 3 до Ø22 мм		
25 25 6. Притупить острые кромок на наружном диаметре фаски...		
25 25 7. Открепить и снять деталь		

Страница 1 из 2 Число слов: 168 английский (США) 50 %

Конструктор технологических карт (MS Word)

Сформировать

ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Технологические карты Сводные ведомости Параметры

- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 1 и 16
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 1 и 16
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 2 и 16
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 2 и 16
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 3 и 36
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 3 и 36
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 4 и 36
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 4 и 36
- Карта эскизов ГОСТ 3.1105-84 формы 7 и 7а
- Комплектовочная карта ГОСТ 3.1123-84 формы 6 и 6а
- Комплектовочная карта ГОСТ 3.1123-84 формы 7 и 7а
- Ведомость деталей к типовому технологическому процессу ГОСТ 3.1121-84 ф...
- Ведомость деталей к типовому технологическому процессу ГОСТ 3.1121-84 ф...
- Ведомость операций технического контроля ГОСТ 3.1408-85 ф...
- Ведомость удельных норм расхода материалов ГОСТ 3.1123-84 формы 4 и 4а
- Карта типового технологического процесса ГОСТ 3.1121-84 формы 1 и 1а
- Карта типового технологического процесса ГОСТ 3.1408-85 формы 1 и 1а
- Операционная карта ГОСТ 3.1407-86 формы 1 и 1а
- Операционная карта ГОСТ 3.1404-86 формы 3 и 2а
- Операционная карта технического контроля ГОСТ 3.1502-85 формы 2 и 2а
- Ведомость операций технического контроля ГОСТ 3.1502-85 формы 1 и 1а
- Ведомость удельных норм расхода материалов ГОСТ 3.1123-84 формы 5 и 5а

Титульный лист ГОСТ 3.1105-84  форма 1  форма 2

CAP NUM



← → ☆ **Расщеповка - маршрутная технология** 🔗 ⋮ ✕

Изделие:  Вариант отчета:  Выбрать вариант...

Сформировать Выбрать вариант... Настройки... Еще - ?

Единица измерения времени: мин

Параметры: Единица измерения времени: мин

Изделие	Вид элемента	ТП / Маршрут	Основной материал	Н. расх.	Ед. изм.	Кол.	Общ. кол.	Ед. изм.	Тшт, мин	Тпз, мин
<b>Сборочные единицы</b>										
RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	RX4.564.700.00	СБ	Изготовление Реле РЭН 18			0			15	15
								Сборочный цех	5	5
								Сборочный цех	7	5
								Сборочный цех	3	5
RX4.564.720.00 Блок контактов	RX4.564.720.00	СБ	Изготовление Блок контактов			1 шт			17	10
RX4.564.721.00 Пластина с контактом	RX4.564.721.00	СБ	Изготовление Пластина с контактами			8 шт			0,1	30
RX4.564.722.00 Пластина с контактом	RX4.564.722.00	СБ	Изготовление Пластина с контактами			4 шт			0,1	30
RX4.564.730.00 Язычок в сборе	RX4.564.730.01	СБ	Изготовление Язычек в сборе			1 шт			14	10
RX4.564.740.00 Колодка с контактами	RX4.564.740.00	СБ	Изготовление Колодка с контактами			1 шт			10	15
<b>Детали</b>										
RX4.564.700.01 Кронштейн	RX4.564.700.01	Изготовление	Кронштейн Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94		0,21 кг	1	1		21,59684	115,6
RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18								Штамповочный цех	0,5	5
								Штамповочный цех	0,3	15
								Штамповочный цех	0,2	15
								Штамповочный цех	10	5
								Механический цех	0,24684	10
								Механический цех	4	10
								Термический цех	3,6	0,6
								Гальванический цех	0,75	30
								Гальванический цех	2	25
								005 Резка		
								010 Вырубка		
								015 Пробивка		
								020 Галтовка		
								005 Вертикально-сверильная		
								010 Резбонарезная		
								005 Отжиг		
								005 Обезжиривание химическое		
								010 Цинкование электрохимическое		



## Сводная ведомость покупных и материалов на изделие (Покупные изделия и материалы)

Изделие: РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 Вариант отчета: Покупные изделия и материалы

Сформировать Выбрать вариант... Настройки...

Отбор Сортировка Покупное

Покупное Изделие	Номенклатура	Ед. изм.	Количество
Абразивная крошка №3	Абразивная крошка №3	кг	2,5
Абразивная крошка №4	Абразивная крошка №4	кг	7,5
РХ4.564.700.01 Кронштейн			0,5
РХ4.564.700.03 Пластина прижимная			0,5
РХ4.564.700.04 Пружина			0,5
РХ4.564.722.01 Пластина			6
Абразивная крошка №5	Абразивная крошка №5	кг	1
Винт АМ1-6х3 ГОСТ 17475-80	Винт АМ1-6х3 ГОСТ 17475-80	шт	1
Винт АМ3-6х28 ГОСТ 17475-80	Винт АМ3-6х28 ГОСТ 17475-80	шт	2
Винт М1х3 ГОСТ 17475-80	Винт М1х3 ГОСТ 17475-80	шт	1
Гайка АМ3-6г ГОСТ 15526-70	Гайка АМ3-6г ГОСТ 15526-70	шт	2
Канифоль очищенная ОК-5 ТУ 19113-84	Канифоль очищенная ОК-5 ТУ 19113-84	кг	0,04
Клей ВИЛАД-11к-3 ОСТ 4Г0.029.204 ГОСТ 19903-74	Клей ВИЛАД-11к-3 ОСТ 4Г0.029.204	кг	0,01
Круг 12 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	Круг 12 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	кг	0,15
Круг 9 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	Круг 9 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	кг	0,05
Лента ПВХ электроизоляционная ГОСТ 16214-70	Лента ПВХ электроизоляционная	м (0,3 кг)	120
Лист 0,6 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	Лист 0,6 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	кг	0,1
Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	кг	0,23
Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94	кг	0,21
Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000	Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000	кг	0,02
Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лента ДПРХ 0,4 ГОСТ 1018-77	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лента ДПРХ 0,4 ГОСТ 1018-77	кг	0,28
Опovo ГОСТ 860-75	Опovo ГОСТ 860-75	кг	0,21
Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89	кг	0,743
Припой 2022 Артикул 38234	Припой 2022 Артикул 38234	кг	0,02
Проволока ММ - 0,1 ТУ 16.К71-087-90	Проволока ММ - 0,1 ТУ 16.К71-087-90	кг	1
Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90	Проволока медная электротехническая	кг	0,132
Раствор для протирки литформ	Раствор для протирки литформ	кг	3,01
Раствор химического травления	Раствор химического травления	кг	6,19
СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94	СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94	кг	4,3
Электрод для электрохимического цинкования	Электрод для электрохимического цинкования	кг	0,21
Этикетка "Реле"	Этикетка РЕЛЕ	шт	1

**Выбор варианта отчета**

- Покупные изделия и материалы
- Только материалы

Выбрать Отмена ?



## Статистика по материалам

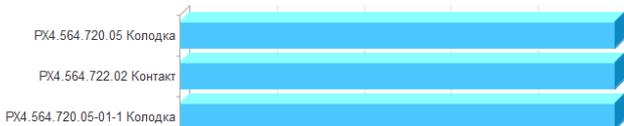
Изделие: РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 Вариант отчета: Основной

Сформировать Выбрать вариант... Настройки... Еще -

Изд.	Вид элемента	Детали	Изд.	Вид элемента	Код.	Изд.
------	--------------	--------	------	--------------	------	------

Изд.	Вид элемента	Детали	Изд.	Вид элемента	Код.	Изд.	Норма расхода	Ед. изм.	КИМ	Кол.	Общ. кол.	Общ. расход						
РХ4.564.700.00	Реле электромагнитное РЭН 18		РХ4.564.700.01	Кронштейн	0,16	РХ4.564.700.01	Изготовление Кронштейн	0,18	Лист 1,5	ГОСТ 19903-74 / Ст2	ГОСТ 380-94	0,21	кг	0,89	1	1	0,21	
РХ4.564.700.02	Якорь	0,13	РХ4.564.700.02	Изготовление Якорь	0,14	Круг 12	ГОСТ 2590-88 / Ст3	ГОСТ 380-94	0,15	кг	0,93	1	1	0,15			0,15	
РХ4.564.700.03	Пластина прижимная	0,01	РХ4.564.700.03	Изготовление Пластина прижимная	0,01	Лист 0,8	ГОСТ 19903-74 / 60С2А	ГОСТ 14959-79	0,01	кг	1	1	1	0,01			0,01	
РХ4.564.700.04	Пружина	0,1	РХ4.564.700.04	Изготовление Пружина	0,1	Лист 0,6	ГОСТ 19903-74 / 60С2А	ГОСТ 14959-79	0,1	кг	1	1	1	0,1			0,1	
РХ4.564.700.05	Гайка/1	0,035	РХ4.564.700.05	Изготовление Гайка/1	0,048	Круг 9	ГОСТ 2590-88 / Ст3	ГОСТ 380-94	0,05	кг	0,73	1	1	0,05			0,05	
РХ4.564.710.01	Валик	0,012	РХ4.564.710.01	Изготовление Валик	0,014	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,015	кг	0,86	1	1	0,015			0,015	
РХ4.564.710.02	Кольцо	0,001	РХ4.564.710.02	Изготовление Кольцо	0,001	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,001	кг	1	1	1	0,001			0,001	
РХ4.564.720.05	Колодка	0,08	РХ4.564.720.05	Изготовление Колодка	0,08	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,08	кг	1	1	1	0,08			0,08	
РХ4.564.720.05	Блок контактов		РХ4.564.720.05	Изготовление Колодка	0,08	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,08	кг	1	4	4	0,32			0,32	
РХ4.564.720.05-01-1	Колодка	0,09	РХ4.564.720.05-01	Изготовление Колодка	0,09	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,09	кг	1	1	1	0,09			0,09	
РХ4.564.721.00	Пластина с контактом		РХ4.564.722.01	Изготовление Пластина	0,016	РХ4.564.722.01	Изготовление Пластина	0,018	Медь М2	ГОСТ 859-2001	Лента ДПРХ 0,4	ГОСТ 1018-77	0,02	кг	0,89	1	8	0,16
РХ4.564.722.02	Контакт	0,01	РХ4.564.722.02	Изготовление Контакт	0,01	РХ4.564.722.02	Изготовление Контакт	0,01	Проволока ММ - 1,9	ТУ 16.К71-087-90		0,01	кг	1	1	8	0,08	
РХ4.564.722.00	Пластина с контактом		РХ4.564.722.01	Изготовление Пластина	0,016	РХ4.564.722.01	Изготовление Пластина	0,018	Медь М2	ГОСТ 859-2001	Лента ДПРХ 0,4	ГОСТ 1018-77	0,02	кг	0,89	1	4	0,08
РХ4.564.722.02	Контакт	0,01	РХ4.564.722.02	Изготовление Контакт	0,01	РХ4.564.722.02	Изготовление Контакт	0,01	Проволока ММ - 1,9	ТУ 16.К71-087-90		0,01	кг	1	1	4	0,04	
РХ4.564.730.00	Язычок в сборе		РХ4.564.730.01	Изготовление Язычок	0,11	РХ4.564.730.01	Изготовление Язычок	0,15	Лист 0,8	ГОСТ 19903-74 / 60С2А	ГОСТ 14959-79	0,2	кг	0,73	1	1	0,2	
РХ4.564.730.02	Опора	0,015	РХ4.564.730.02	Изготовление Опора	0,019	Лист 0,8	ГОСТ 19903-74 / 60С2А	ГОСТ 14959-79	0,02	кг	0,79	1	1	0,02			0,02	
РХ4.564.730.03	Толкатель	0,2	РХ4.564.730.03	Изготовление Толкатель	0,2	РХ4.564.730.03	Изготовление Толкатель	0,2	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,2	кг	1	1	1	0,2	
РХ4.564.740.00	Колодка с контактами		РХ4.564.740.01	Изготовление Колодка	0,027	РХ4.564.740.01	Изготовление Колодка	0,029	Полистирол УПС-0803З	ГОСТ 28250-89	ГОСТ 19903-74	0,03	кг	0,93	1	1	0,03	
РХ4.564.740.02	Контакт	0,02	РХ4.564.740.02	Изготовление Контакт	0,02	Медь М2	ГОСТ 859-2001	Лента ДПРХ 0,4	ГОСТ 1018-77	0,02	кг	1	2	2	0,04		0,04	

### Коэффициент использования материала





## Сводная ведомость трудоемкости (Группировка по виду операции)

Изделие: РХ4.564.730.00 Реле электромагнитное РЭН 18 Вариант отчета: Группировка по виду операции Выбрать вариант...

**Сформировать** Выбрать вариант... Настройки...

Единица измерения времени	Отбор	Сортировка
РХ4.564.730.01 Язычок	1,00000 шт	5,00 5,00
РХ4.564.730.02 Опора	1,00000 шт	7,00 5,00
РХ4.564.730.03 Толкатель	1,00000 шт	
РХ4.564.740.00 Колодка с контактами	1,00000 шт	
РХ4.564.740.01 Колодка	1,00000 шт	12,00 5,00
РХ4.564.740.02 Контакт	2,00000 шт	
<b>ИТОГО</b>		<b>14,00 20,00 0,25 10,00 2,70 25,00 1,20 60,00 114,40 45,00 3,00 10,00 59,00 31,00 2,00 30,00 25,00 20,00 30,20 81,60 5,25 210,00</b>

### Выбор варианта отчета

- Группировка по виду операции
- Группировка по оборудованию
- Группировка по подразделению
- Группировка по профессии

Выбрать
Отмена
?



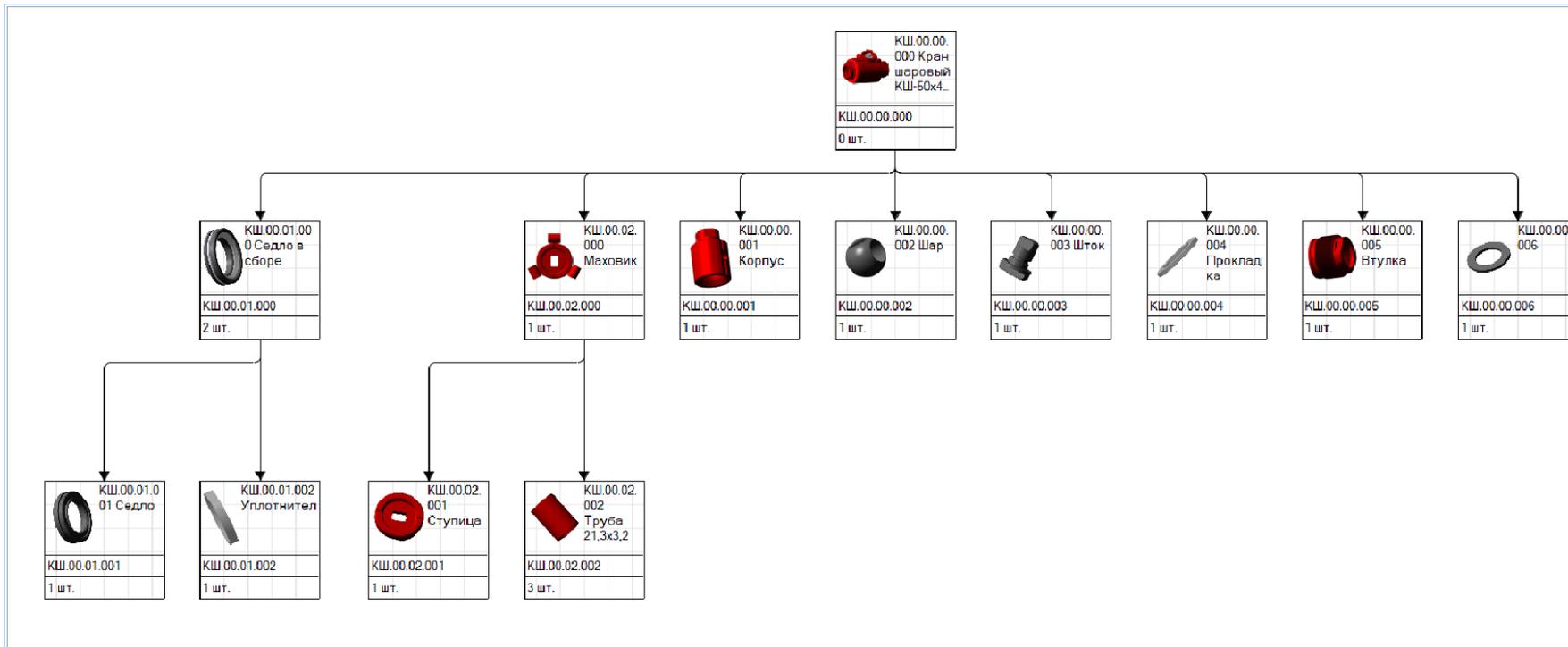
- Автоматно-токарная
- Вертикально-сверлильная
- Высадка
- Высадка
- Галтовка
- Горизонтально-фрезерная
- Дробление
- Закалка изотермическая
- Комплектование
- Литье
- Обезжиривание химическое
- Оловянирование электрохимическое
- Отжиг
- Отжиг цветных металлов
- Пайка
- Пробивка
- Резка
- Резьбонарезная
- Сборка
- Слесарная
- Сушка
- Травление химическое
- Цинкование электрохимическое
- Штамповка



Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Должности Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Еще Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. × Графическая схема изделия × ERP-компонент × Графическая схема изделия ×

☆ Графическая схема изделия





Взаимодействие с ERP-системой

## Взаимодействие с ERP-системой





**Перечень справочников, которые первоначально должны (рекомендуется) заполняться в 1С:ERP, и через план обмена передавать информацию в Appius-PLM.**

- Виды номенклатуры;
- Виды работ сотрудников;
- Виды рабочих центров;
- Упаковки. Единицы измерения;
- Контрагенты;
- Пользователи;
- Профессии рабочих;
- Рабочие центры;
- Склады;
- Статьи калькуляции;
- Структура предприятия;

**Общие регистры, участвующие в обмене:**

- Длительность переналадки;
- Основные спецификации;
- Основные маршрутные карты;

**Общие документы, участвующие в обмене:**

- Разрешение на замену материалов.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor] x

### Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]

Реквизиты создаваемой номенклатуры

Открыть - Отметить - Сохранить

Номенклатура

Номенклатура	Группа	Вид номенклатуры	Единица хранения
ФР.000.01 Корпус		Детали	шт
ФР.000.02 Кольцо стопорное	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.03 Кронштейн	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.04 Регулировочный винт	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.05 Плунжер	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.06 Пружина	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.07 Фиксирующее кольцо	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.08 Резервуар	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.09 Дефлектор	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.10 Защита резервуара	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.11 Основание	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.12 Гайка специальная	Полуфабрикаты	Детали	шт
ФР.000.13 Фиксатор	Полуфабрикаты	Детали	шт
Кольцо 027-030-19 ГОСТ 9833-73	Кольцо 027-030-19 ГОСТ 9833-73	Прочие изделия	Крепёж
Кольцо 034-030-22 ГОСТ 9833-73	Кольцо 034-030-22 ГОСТ 9833-73	Прочие изделия	Крепёж
Кольцо 042-036-30 ГОСТ 9833-73	Кольцо 042-036-30 ГОСТ 9833-73	Прочие изделия	Крепёж
Кольцо уплотнительное 70 SHORE A			
Пружина AS91078			
Ручка регулирующая арт.1-002-89			

Бизнес процесс верификации позволяет, через автоматический подбор, установить связь элементов системы (сборочной единицы, детали, материала и пр.) с номенклатурой загруженной из учётной системы.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Еще ▾ Отчеты ▾ Сервис ▾

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. × Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor] ×

### Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]

Реквизиты создаваемой номенклатуры

Группа: Прочие изделия Вид номенклатуры: Крепёж Единица хранения: ШТ

Открыть - Отметить - Номенклатура - Сохранить - Еще ▾ ?

#### Номенклатура

Выбрать Создать Создать группу Поиск (Ctrl+F) Еще ▾

Код	Наименование	Ар.	Вариант оформления продажи	Вид номенклатуры
0000000626	Винт В.М6-6gx16.48.019 ГОСТ 17473-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001008	Винт В.М6-6gx20.48.019 ГОСТ 17473-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001009	Винт В.М6-6gx35-28.48.019 ГОСТ 17473-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001156	Винт М3-6gx10.36.016 ГОСТ 1491-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001157	Винт М3-6gx35.36.016 ГОСТ 1491-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001158	Винт М3-6gx36.36.016 ГОСТ 1491-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001159	Винт М3-6gx6.36.016 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001160	Винт М3-6gx10.36.016 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000000569	Винт М6-6gx6.14Н.05 ГОСТ Р50384-92		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001030	Винт М6x16 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001031	Винт М8x25 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
0000001274	Винтовое соединение		Реализация товаров и услуг	Детали
0000000741	Винты *			Детали
0000000742	Винты нормальные *			Детали
0000000743	Винты установочные *			Детали
0000001404	ВК-400-02.00.00 Вибрационный механизм		Реализация товаров и услуг	Сборочная единица
0000001275	ВК-400-02.00.01 Втулка распорная		Реализация товаров и услуг	Детали
0000001276	ВК-400-02.00.02 Кольцо		Реализация товаров и услуг	Детали
0000001277	ВК-400-02.00.03 Вал		Реализация товаров и услуг	Детали

#### Номенклатура

- ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]
  - ФР.000.00 Фильтр регулятор
    - ФР.000.01 Корпус
      - ФР.000.02 Кольцо стопорное
      - ФР.000.03 Кронштейн
      - ФР.000.04 Регулировочный винт
        - ФР.000.05 Плунжер
        - ФР.000.06 Пружина
        - ФР.000.07 Фиксирующее кольцо
        - ФР.000.08 Резервуар
        - ФР.000.09 Дефлектор
        - ФР.000.10 Защита резервуара
        - ФР.000.11 Основание
        - ФР.000.12 Гайка специальная
        - ФР.000.13 Фиксатор
        - Кольцо 027-030-19 ГОСТ 9833-73
        - Кольцо 034-030-22 ГОСТ 9833-73
        - Кольцо 042-036-30 ГОСТ 9833-73
        - Кольцо уплотнительное 70 SHORE A
        - Кольцо уплотнительное 70 SHORE A
        - Пружина AS91078
        - Пружина AS91078
        - Ручка регулирующая арт.1-002-89
        - Ручка регулирующая арт.1-002-89

Бизнес процесс верификации позволяет, через автоматический подбор, установить связь элементов системы (сборочной единицы, детали, материала и пр.) с номенклатурой загруженной из учётной системы.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor] x

Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]

Реквизиты создаваемой номенклатуры

Группа: Прочие изделия Вид номенклатуры: Крепёж Единица хранения: шт

Открыть Отметить Номенклатура Сохранить

Номенклатура	Уровни детализации	Группа	Вид номенклатуры	Единица хранения
ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]				
ФР.000.01 Корпус			Детали	шт
ФР.000.02 Кольцо стопорное				
ФР.000.03 Кронштейн				
ФР.000.04 Регулировочный винт				
ФР.000.05 Плунжер				
ФР.000.06 Пружина				
ФР.000.07 Фиксирующее кольцо				
ФР.000.08 Резервуар				
ФР.000.09 Дефлектор				
ФР.000.10 Защита резервуара				
ФР.000.11 Основание				
ФР.000.12 Гайка специальная				
ФР.000.13 Фиксатор				
Кольцо 027-030-19 ГОСТ 9833-73		Прочие изделия	Крепёж	шт
Кольцо 034-030-22 ГОСТ 9833-73		Прочие изделия	Крепёж	шт
Кольцо 042-036-30 ГОСТ 9833-73		Прочие изделия	Крепёж	шт
Кольцо уплотнительное 70 SHORE A				
Кольцо уплотнительное 70 SHORE A				
Пружина AS91078				
Пружина AS91078				
Ручка регулирующая арт.1-002-89				
Ручка регулирующая арт.1-002-89				

Выберите вид элемента

- Сборочные единицы
- Детали
- Стандартные изделия**
- Прочие изделия

OK Отмена

Бизнес процесс верификации позволяет, через автоматический подбор, установить связь элементов системы (сборочной единицы, детали, материала и пр.) с номенклатурой загруженной из учётной системы.



Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F Измайлов И.А.

Пользователи Группы пользователей Организации Подразделения Контрагенты Виды контактной информации Единицы измерения Учетные записи электронной почты Отчеты Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. x Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor] x

### Создание номенклатуры: ФР.000.00 Фильтр регулятор [Inventor]

Реквизиты создаваемой номенклатуры

Группа: Прочие изделия Вид номенклатуры: Крепёж Единица хранения: шт

Открыть Отметить Номенклатура Сохранить

Создать номенклатуру Подобрать номенклатуру

Номенклатура	Характеристика	Группа	Вид номенклатуры	Единица хранения
ФР.000.01 Корпус			Детали	шт
Кольцо 027-030-19 ГОСТ 9833-73		Прочие изделия	Крепёж	шт
Кольцо 034-030-22 ГОСТ 9833-73		Прочие изделия	Крепёж	шт
Кольцо 042-036-30 ГОСТ 9833-73		Прочие изделия	Крепёж	шт

Бизнес процесс верификации позволяет, через автоматический подбор, установить связь элементов системы (сборочной единицы, детали, материала и пр.) с номенклатурой загруженной из учётной системы.



## Автоматическое определение ошибок в конструкторских и технологических данных до формирования ресурсных спецификаций

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Проводник | Панель задач | Панель сообщений | Поиск | Конструкторско-технологический справочник | Номенклатура | Создать | Сервис

Начальная страница | Проводник: Измайлов И.А. x | ERP-компонент x

### ERP-компонент

МВ16805270 Механизм регулировки поясничной поддержки в сборе

Правило | Прочитать | Сформировать | Подобрать спецификации | Создать спецификации | 21 ошибка/предупреждение | Сервисы | Отчеты | Настройки | Еще

	Статус	Предлагается покупка	Технология/Замены	Номенклатура	Характеристика	Кол. (норма)	На узел	Ед. изм.	Ресурсная спецификация	C.
Выбранных изделий (1)										
МВ16805270 Механизм регулировки поясничной п...	Завершен	Производство	ТТПМВ16805270-01...	МВ16805270СБ Механизм регулировки поясничной п...		1,00000				
Комплекующих (15)										
МВ16805250 Пластина механизма регулиро...	Заверше...	Производство	РХМВ16805250 Изг...	Пластина механизма		1,00000	1,00000	шт		
Комплекующих (1)										
СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 2...		Покупка		СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94				кг		
МВ16805251 Корпус механизма регулировк...	Завершен	Производство	ТТПМВ16805252-01...	Корпус механизма		1,00000	1,00000	шт		
Комплекующих (1)										
Лист 1.8 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 3...		Покупка		Лист 1.8 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94		0,15200	0,15200	кг		
МВ16805254 Вал	Завершен	Автоопределение	ТТПМВ16805254 ТП...	МВ16805254 Вал		1,00000	1,00000	шт		
Основных материалов (1)										
Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88		Покупка		Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88		0,12093	0,12093	кг		
Вспомогательных материалов (2)										
СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 2...		Покупка		СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94		0,06000	0,06000	г		
Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000		Покупка		Масло И-Т-Д-32 ТУ 38.10111337-2000		0,02000	0,02000	г		
МВ16805255 Кронштейн	Завершен	Производство	ТТПМВ16805255 Шв...	МВ16805255 Кронштейн		1,00000	1,00000	шт		
Основных материалов (1)										
МВ16805253 Шестерня механизма регулиро...	Заверше...	Производство	ТТПМВ16805253 ТП...	Шестерня механизма		1,00000	1,00000	шт		
Основных материалов (1)										
Круг 6.5 ГОСТ 7417-75/08кп ГОСТ 105...		Покупка		Круг 6.5 ГОСТ 7417-75/08кп ГОСТ 1051-73						
Комплекующих (1)										
Лист 20 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 3...		Покупка		Лист 20 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94		0,22000	0,22000	кг		
Гайка АМ8-6г ГОСТ 5915-70		Покупка		Гайка АМ8-6г ГОСТ 5915-70		1,00000	1,00000	шт		
Заклепка А5-6gx14 ГОСТ 10299-80		Покупка		Заклепка А5-6gx14 ГОСТ 10299-80		2,00000	2,00000	шт		
Заклепка А5-6gx20 ГОСТ 10299-80		Покупка		Заклепка А5-6gx20 ГОСТ 10299-80		2,00000	2,00000	шт		
Шайба А8-6Н ГОСТ 10450-88		Покупка		Шайба А8-6Н ГОСТ 10450-88		1,00000	1,00000	шт		
Валик приводной		Покупка		Валик приводной		1,00000	1,00000	шт		
Корпус тормозного механизма стеклопод...		Покупка		Корпус тормозного механизма стеклоподъемника		1,00000	1,00000	шт		
Шайба 11x18		Покупка		Шайба 11x18		1,00000	1,00000	шт		
Пружина тормозного механизма стеклопод...		Покупка		Пружина тормозного механизма стеклоподъемника		1,00000	1,00000	шт		
Шестерня тормозного механизма стеклопод...		Покупка		Шестерня тормозного механизма стеклоподъемни...		1,00000	1,00000	шт		
Рейка		Покупка		Рейка		1,00000	1,00000	шт		



## Автоматическое определение ошибок в конструкторских и технологических данных до формирования ресурсных спецификаций

Ошибки/предупреждения (22)

- ТГМВІ6805255 Швеллера**
  - Операция <005 Заготовительная (>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <015 Слесарная (>. Не заполнен рабочий центр
- МВІ6805253 Шестерня механизма регулировки поясничной поддержки**
  - Отсутствует технология изготовления изделия
- ТГМВІ6805252/-01 ТТП изготовления корпуса регулировки поясничной поддержки**
  - Операция <05 Заготовительная (Ножницы гильотинные Н3418А)>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <05 Заготовительная (Ножницы гильотинные Н3418А)>. Не заполнена профессия
  - Операция <10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)>. Не заполнена профессия
  - Операция <15 Сварка (Сварочный источник PSS3500)>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <15 Сварка (Сварочный источник PSS3500)>. Не заполнена профессия
  - Операция <20 Фрезерная (Вертикально-фрезерный станок 6М13У)>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <20 Фрезерная (Вертикально-фрезерный станок 6М13У)>. Не заполнена профессия
- РХМВІ6805250 Изготовление Пластины**
  - Операция <05 Заготовительная (Ножницы гильотинные Н3418А)>. Не заполнена профессия
  - Операция <05 Заготовительная (Ножницы гильотинные Н3418А)>. Не заполнено подразделение
  - Операция <10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)>. Не заполнена профессия
  - Операция <10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)>. Не заполнено подразделение
  - Операция <15 Фрезерная (Вертикально-фрезерный станок 6М13У)>. Не заполнена профессия
  - Операция <15 Фрезерная (Вертикально-фрезерный станок 6М13У)>. Не заполнено подразделение
  - Комплектующая <СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94>. Количество (норма расхода) равно нулю
- ТГМВІ6805270/-01 ТТП сборки механизмов регулировки ПП**
  - Операция <05 Комплектование (Стеллаж)>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <05 Комплектование (Стеллаж)>. Не заполнена профессия
  - Операция <10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)>. Не заполнен рабочий центр
  - Операция <10 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)>. Не заполнена профессия

Уведомить об ошибке    X Закрыть





## Автоматическое формирование спецификаций, номенклатур и технологических карт 1С:УПП.

The screenshot displays the 1C:UPE interface for generating production documents. The main window shows a hierarchy of items: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18, PX4.564.710.00 Катушка, and PX4.564.710.01 База катушки. Three blue boxes highlight the 'Номенклатура', 'Спецификация', and 'Технологическая карта' buttons. Three blue arrows point from these buttons to their respective windows.

**Номенклатура (PX4.564.710.00 Катушка):**

- Группа: Полуфабрикаты
- Наименование: PX4.564.710.00 Катушка
- Код: 0000000034
- Активная спецификация:
- Выходное изделие: PX4.564.710.00 Катушка
- Количество: 1,000
- Единица: шт
- № операции: 15
- Исходные комплектующие (6 поз.):

№	№ опера...	Номенклатура
1	5	Лента ПВХ электроизоляционная
2	5	PX4.564.710.01 Валик
3	5	PX4.564.710.02 Кольцо
- Тех. карта: Изготовление PX4.564.710.00 СБ Катушка
- Комментарий: Подготовлена системой 1С:PDM 08.1

**Спецификация (Сборочная):**

- Наименование: PX4.564.710.00 Катушка
- Код: 000000025
- Спецификация установлена основной на 8 февраля 2011 г.

**Технологические карты производства: Изготовление PX4.564.710.00 СБ Катушка**

- Наименование: Изготовление PX4.564.710.00 СБ Катушка
- Код: 000000052
- Состояние: Утвержден
- Дата утверждения: 10.08.2011

№	Рабочий центр (выполн.)	№ операции	Тех. операция (выполн.)	Ед.	К	Время (выполн.)	Количество	Следующие опер...	Перен...
1	Верстак комплектовочный	1	Верстак комплектовочный						
5	Комплектовочная	5	Комплектовочная	мин	60	60	0,050	10	<input type="checkbox"/>
10	Верстак сборочный	2	Верстак сборочный						
10	Сборка	10	Сборка	мин	60	60	0,167	15	<input type="checkbox"/>
15	Станок намоточный FGR-23	3	Станок намоточный FGR-23						
15	Намотка	15	Намотка	мин	60	60	0,117		<input type="checkbox"/>



## Автоматическое формирование ресурсных спецификаций и маршрутных карт в 1С:ERP

Демонстрационная база / 1С:ERP Управление предприятием 2 (1С:Предприятие)

Начальная страница Ресурсные спецификации × РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 (Ресурсная спецификация) ×

← → ☆ РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 (Ресурсная спецификация) ×

Основное [Плановые калькуляции](#) [Дерево спецификации](#) [Применение в заказах](#) [Разрешения на замену материалов](#) [Файлы](#) [Мои заметки](#)

**Записать и закрыть** Записать  Сравнить спецификации Создать на основании  ?

Группа:  Код: 000000046 Статус: В разработке

Наименование: РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 Действует с: 30.03.2016 по: ..

Выходные изделия (1) **Материалы и работы (14)** Трудозатраты (3) Производственный процесс Дополнительно

Автовыбор материала

N	Номенклатура	Характеристика	Количе...	Ед. изм.	Способ получения материала
1	РХ4.564.720.00 Блок контактов	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
2	РХ4.564.710.00 катушка	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
3	РХ4.564.730.00 язычок в сборе	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
4	РХ4.564.740.00 Колодка с контакта...	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
5	РХ4.564.700.05 Гайка	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
6	РХ4.564.700.01 Кронштейн	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
7	РХ4.564.700.02 Якорь	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
8	РХ4.564.700.03 Пластина прижимная	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
9	РХ4.564.700.04 Пружина	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
10	РХ4.564.720.05 Колодка	<характеристики не используются>	1,000	шт	Обеспечивать
11	Винт АМЗ-6gx28 ГОСТ 17475-80	<характеристики не используются>	2,000	шт	Обеспечивать
12	Гайка АМЗ-6g ГОСТ 15526-70	<характеристики не используются>	2,000	шт	Обеспечивать
13	Канифоль очищенная ОК-5 ТУ 191...	<характеристики не используются>	0,040	кг	Обеспечивать



# Информация по созданным ресурсным спецификациям

Версия для ERP / Измайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2020 (1С:Предприятие) Поиск Ctrl+Shift+F

Проводник Панель задач Панель сообщений Поиск Конструкторско-технологический справочник Номенклатура Создать Сервис

Начальная страница Проводник: Измайлов И.А. ERP-компонент РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 (Ресурсная спецификация)

Проводник: Измайлов И.А.

Измайлов И.А.  
 Конфигуратор  
 Блоки расчета  
 Мои изделия  
 Светильники  
 Серия изделий МБИ  
 МБИ6805270 Механизм регулировки поясничной поддержки...  
 МБИ6805270-1-0 Механизм регулировки поясничной поддерж...  
 Электромагнитные реле  
 РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18  
 00.00.0000 Редуктор червячный [T-Flex]  
 078.505.9.0100.00 Редуктор [Компас]  
 АКПТ.01.0000 Блок направляющий [Компас]  
 ВК-400-02.00.00 Вибрационный механизм [Solid Works]  
 УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В С...  
 ФР.000.00 Филتر регулятор [Inventor]  
 Приборостроение  
 Обозначение по классификатору ЕСКД  
 МВ-1680.0000 Блок регулировки [SolidEdge]  
 Технология  
 Рабочий стол  
 Недавние места  
 Несвязанные элементы  
 Проекты

Код	Наименование	Статус	Действует с	Действует по	Ответственный
000000075	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Действует	16.07.2018		Измайлов И.А.
000000082	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Действует	09.08.2018		Измайлов И.А.
plm000029	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Действует	19.10.2018		Измайлов И.А.
plm000057	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Действует	01.07.2019		Измайлов И.А.
<b>plm000060</b>	<b>РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18</b>	<b>Действует (основная)</b>	<b>18.02.2020</b>		<b>Измайлов И.А.</b>

Период	Технология	Статус	Ресурсная спецификация	Номенк.	Характ.
16.07.2018 12:49:08	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
16.07.2018 13:43:05	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
09.08.2018 17:39:29	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
09.08.2018 17:50:06	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
09.08.2018 17:51:01	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
13.08.2018 16:45:31	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
19.10.2018 17:50:21	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
09.04.2019 18:31:45	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
01.07.2019 13:37:17	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
20.01.2020 15:49:01	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
05.02.2020 12:03:08	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
18.02.2020 15:48:01	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
03.03.2020 11:25:26	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
03.03.2020 16:12:24	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
04.03.2020 18:12:49	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		
05.03.2020 14:44:45	РХ4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы	РХ4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭ...		

Показывать для подчиненных



# Расчёт себестоимости изделия по прямым затратам

**APPIUS** P L M РЕШЕНИЯ

## Автоматизированный расчёт себестоимости изделия на основании данных о ценах 1С:ERP

Версия для ERP / Изнайлов И.А. / Appius-PLM Управление жизненным циклом изделия, версия 2018

Файл Правка Операции PLM Изделия Технология Нормирование Архив Проекты Конфигуратор Администрирование Сервис Окна Справка

Рабочий стол... Поиск

ERP-компонент

РХ4.564.720.00Блок контактов

Правило Прочитать Сформировать Создать спецификации **Расчитать стоимость** Нет Иконка/предупреждений Сервисы Отчеты Настройки... Все действия

Предполагается покупка	Технология	Номенклатура	Харак...	Кол. (норма)	На узел	Ед. изм.	Ресурсная спецификация	Цена	Стоимость	Валюта
		РХ4.564.720.00Блок контактов		1,00000			РХ4.564.720.00СБИЗго...	7 147,27	7 147,27	RUB
		РХ4.564.720.05Колодка		4,00000	4,00000	шт	РХ4.564.720.05Изго...	90,00	360,00	RUB
		Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19...		1,00000	4,00000	кг		40,00	160,00	RUB
		Раствор для протирки лигформ		0,15000	0,60000	кг		50,00	30,00	RUB
		РХ4.564.721.00Пластина с контактом		8,00000	8,00000	шт	РХ4.564.721.00Пласти...	576,96	4 615,68	RUB
		РХ4.564.722.01Пластина		1,00000	8,00000	шт	РХ4.564.722.01Изго...	573,32	4 586,56	RUB
		Медь М2 ГОСТ 859-2001 Ленга ДПРХ 0,4 ...		0,02000	0,16000	кг		60,00	9,60	RUB
		Абразивная крошка N4		0,50000	4,00000	кг		802,00	4 576,96	RUB
		Порошковая полиэфирная краска "Инфра...		0,02000	0,16000	кг		456,00	72,96	RUB
		Раствор химического травления		0,23000	1,84000	кг		648,00	1 192,32	RUB
		Олово ГОСТ 860-75		0,01500	0,12000	кг		864,00	103,68	RUB
		РХ4.564.722.02Контакт		1,00000	8,00000	шт	РХ4.564.722.02Изго...	3,64	29,12	RUB
		Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90		0,01000	0,08000	кг		364,00	29,12	RUB
		РХ4.564.722.00Пластина с контактом		4,00000	4,00000	шт	РХ4.564.722.00СБИЗго...	576,96	2 307,84	RUB
		РХ4.564.722.01Пластина		1,00000	4,00000	шт	РХ4.564.722.01Изго...	573,32	2 293,28	RUB
		Медь М2 ГОСТ 859-2001 Ленга ДПРХ 0,4 ...		0,02000	0,08000	кг		60,00	4,80	RUB
		Абразивная крошка N4		0,50000	2,00000	кг		802,00	2 288,48	RUB
		Порошковая полиэфирная краска "Инфра...		0,02000	0,08000	кг		456,00	1 604,00	RUB
		Раствор химического травления		0,23000	0,92000	кг		648,00	36,48	RUB
		Олово ГОСТ 860-75		0,01500	0,06000	кг		864,00	596,16	RUB
		РХ4.564.722.02Контакт		1,00000	4,00000	шт	РХ4.564.722.02Изго...	3,64	51,84	RUB
		Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90		0,01000	0,04000	кг		364,00	14,56	RUB
		РХ4.564.720.05-01Колодка		1,00000	1,00000	шт	РХ4.564.720.05-01Изго...	53,88	14,56	RUB
		Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19...		0,09000	0,09000	кг		40,00	3,60	RUB
		Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19...		0,00700	0,00700	кг		40,00	0,28	RUB
		Раствор для протирки лигформ		0,16000	0,16000	кг		50,00	8,00	RUB
		Увед. ВМ.0А.П.11-3.0СТ.ИП.029.204.ГОСТ.19903.74		0,01000	0,01000	кг		987,00	9,87	RUB

Рабочий стол ERP-компонент

Для получения подсказки нажмите F1

ICAP NUM



## Просмотр документации хранящейся в Appius-PLM из 1C:ERP

The screenshot displays the 1C:ERP interface for viewing a document related to a product. The main window shows the product details for 'ОКБТ.05.01.100.400 СБ Трубопровод (Номенклатура)'. A dropdown menu is open, listing various report types such as 'Остатки и доступность', 'Товары в ячейках', and 'Дополнительные отчеты...'. The 'Дополнительные отчеты...' option is highlighted. Below the menu, there are sections for 'Отчеты' and 'Связанные документы PLM'. The 'Связанные документы PLM' section is highlighted with a red box, showing a list of files including 'ОКБТ.05.01.100.400 Сборочный чертеж.pdf'. A red arrow points from this file to a separate window titled 'ОКБТ.05.01.100.400 СБ Трубопровод.pdf - Adobe Acrobat Reader DC (32-bit)'. This window displays a technical drawing of a pipe assembly with various dimensions and components.

По ссылке номенклатуры с элементом состава изделия обеспечивается просмотр документации из интерфейса учётной системы.



**Спасибо за внимание!**