



# 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



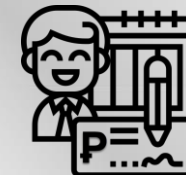
### Архив КТД



### ОГТ/Техбюро



### ОТиЗ



### ОМТС



### АСУ/ПДО



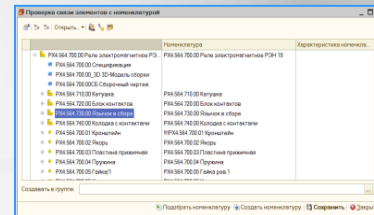
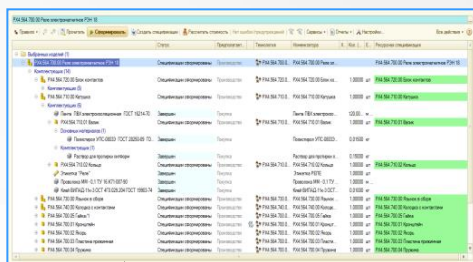
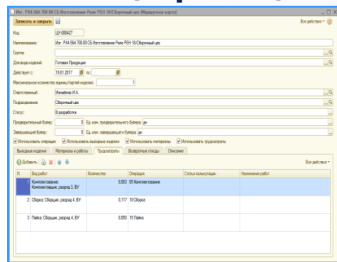
## Ресурсные спецификации

## ERP-компонент

## Верификация номенклатуры

## Общие справочники с 1C:ERP

Цифровая платформа 1C

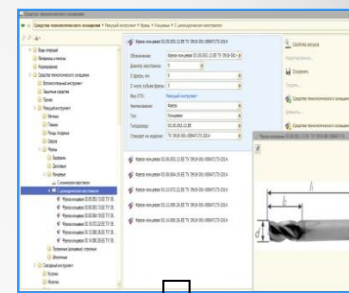
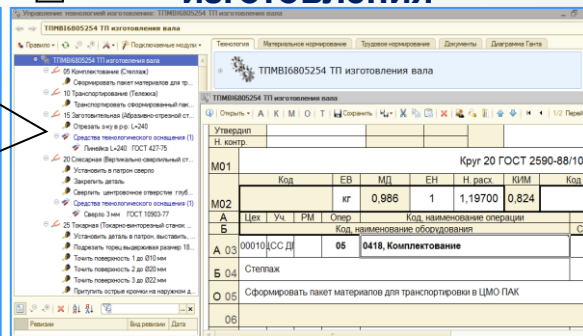
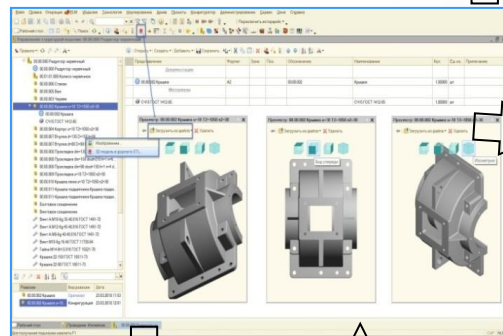


- Виды номенклатуры
- Технологические операции
- Виды рабочих центров
- Группы пользователей
- Упаковки. Единицы измерения
- Контрагенты
- Маршрутные карты
- Номенклатура
- Пользователи
- Профессии рабочих
- Рабочие центры
- Ресурсные спецификации

## ЭСИ

## Технология изготовления

## Ограничительный перечень



## Инженерный справочник

- Материалы
- Оборудование
- СТО

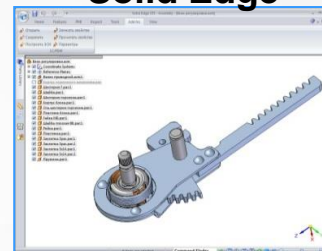
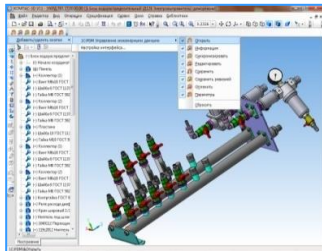
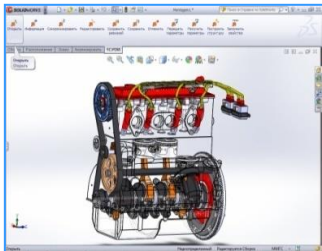
## SolidWorks

## КОМПАС-3D

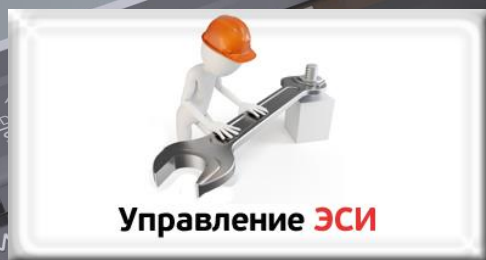
## Autodesk Inventor

## Solid Edge

## T-FLEX 3D



CAD/ECAD



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. / Arpius-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 Структура изделия: АБВГ.676142.040 Светильник x

Структура изделия: АБВГ.676142.040 Светильник

- АБВГ.676142.040 Светильник
  - АБВГ.676142.040 Спецификация
  - АБВГ.676142.040СБ Рис.2СБ Сборочный чертёж
  - АБВГ.676142.040ВС Ведомость спецификаций
  - АБВГ.676142.040ВП Ведомость покупных изделий
  - ТУ3461-002-05758434-94ТУ Светильники для наружного освещения. Техн.
  - АБВГ.676142.040ТБ Таблица допустимых замен
  - АБВГ.676142.040-06ПС Паспорт
  - АБВГ.676142.040-06ТБ Таблица допустимых замен
  - АБВГ.301126.223 Стекло защитное
  - АБВГ.301261.015 Крышка
    - АБВГ.301261.015 Спецификация
    - АБВГ.301261.015-01СБ Сборочный чертёж
    - АБВГ.735224.107 Крышка
    - Винт В.М6-6gx16.48.019 ГОСТ 1491-80
    - Винт В.М6-6gx16.48.019 ГОСТ 17473-80
    - Шайба А. 6.01.10кп.019 ГОСТ 11371-78
  - АБВГ.676824.048 Отражатель
  - АБВГ.301791.193-18 Панель

Представление	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Е.	Примеч.	Пози
<b>Документация</b>									
АБВГ.676142.040 Спецификация	A4			АБВГ.676142.040	Спецификация	1,000			
АБВГ.676142.040СБ Рис.2СБ Сборочный чертёж	A3			АБВГ.676142.040СБ Рис.2	Сборочный чертёж	1,000			
АБВГ.676142.040ВС Ведомость спецификаций	A3			АБВГ.676142.040	Ведомость спецификаций	1,000			
АБВГ.676142.040ВП Ведомость покупных изделий	A3			АБВГ.676142.040	Ведомость покупных изделий	1,000			
ТУ3461-002-05758434-94ТУ Светильники для наружного освещения. Технические условия	A4			ТУ3461-002-05758434-...	Светильники для наружного освещения. Технические условия	1,000			
АБВГ.676142.040ТБ Таблица допустимых замен				АБВГ.676142.040	Таблица допустимых замен	1,000			
АБВГ.676142.040-06ПС Паспорт				АБВГ.676142.040-06ПС	Паспорт	1,000			
АБВГ.676142.040-06ТБ Таблица допустимых замен				АБВГ.676142.040-06	Таблица допустимых замен	1,000			
<b>Сборочные единицы</b>									
АБВГ.301126.223 Стекло защитное	A4		1	АБВГ.301126.223	Стекло защитное	1,000	шт		
АБВГ.301261.015 Крышка	A4		2	АБВГ.301261.015	Крышка	1,000	шт		
АБВГ.676824.048 Отражатель	A4		4	АБВГ.676824.048	Отражатель	1,000	шт		
АБВГ.301791.193-18 Панель	A3		3	АБВГ.301791.193	Панель	1,000	шт		
<b>Детали</b>									
АБВГ.754463.292 Этикетка	A4		5	АБВГ.754463.292	Этикетка	1,000	шт		
<b>Стандартные изделия</b>									
Болт М6-6gx16.48.019 ГОСТ 7798-70			7		Болт М6-6gx16.48.019 ГОСТ 7798-70	2,000	шт		
Гайка М6-6H.5.019 ГОСТ 5915-70			8		Гайка М6-6H.5.019 ГОСТ 5915-70	2,000	шт		
Шайба 6.65Г.019 ГОСТ 6402-70			9		Шайба 6.65Г.019 ГОСТ 6402-70	2,000	шт		
Шайба А. 6.01.08кп.019 ОСТ 37.001.144-75			10		Шайба А. 6.01.08кп.019 ОСТ 37.001.144-75	2,000	шт		

	Вид ревизии	Дата
АБВГ.676142.040 Светильник	Оригинал	18.02.20
АБВГ.676142.040-01 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-04 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-05 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-06 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-10 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-15 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-16 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-17 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-18 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-19 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-11 Светильник	Исполнение	09.03.20
АБВГ.676142.040-12 Светильник	Исполнение	09.03.20

Редактор структуры изделия служит для изменения состава компонентов, создания новых деталей и сборок в PLM. Обеспечивает редактирование любых параметров изделия, создание и присоединение документов. В редакторе можно создать структуру изделия без наличия 3D моделей.



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

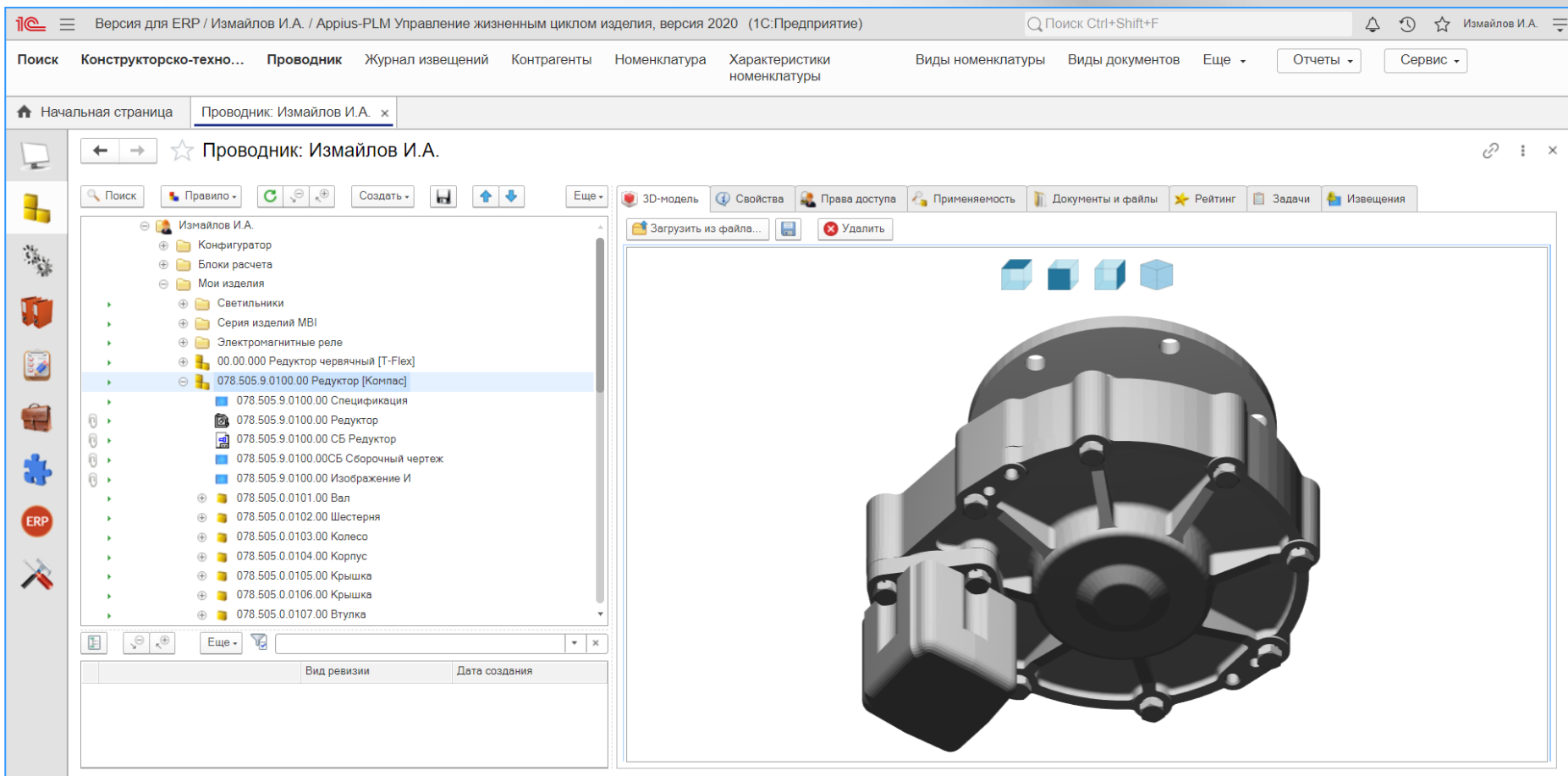
Открыть Создать Добавить Сохранить Сервисы Перейти к исполнению...

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													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.

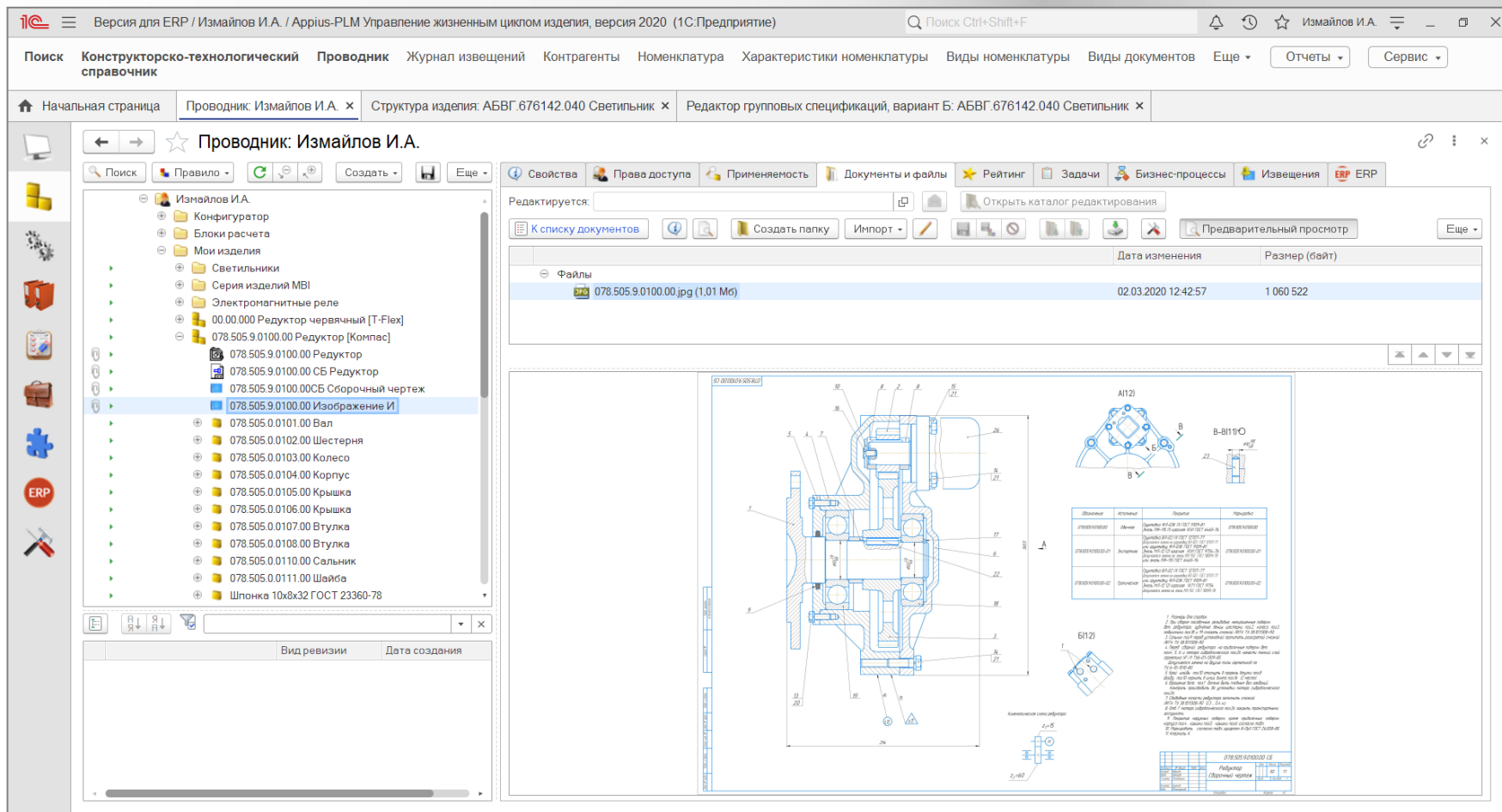
The interface is divided into several sections:

- Left Panel (Navigation):** A tree view under "Измайлов И.А." showing folders like "Конфигуратор", "Блоки расчета", and "Мои изделия". A specific part, "078.505.9.0100.00 Редуктор [Компас]", is selected, revealing a list of associated files and sub-components such as "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):** Includes 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:** A 3D CAD model of a complex gear assembly is displayed in a perspective view. Above the model are four small blue cube icons representing different views or states.

- 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°O

Изменения	исполнил	дата	примечание
078.505.9.0100.00-01	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Исходный вариант
078.505.9.0100.00-02	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Исходный вариант
078.505.9.0100.00-03	Иванов	02.03.2020 12:42:57	Исходный вариант

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

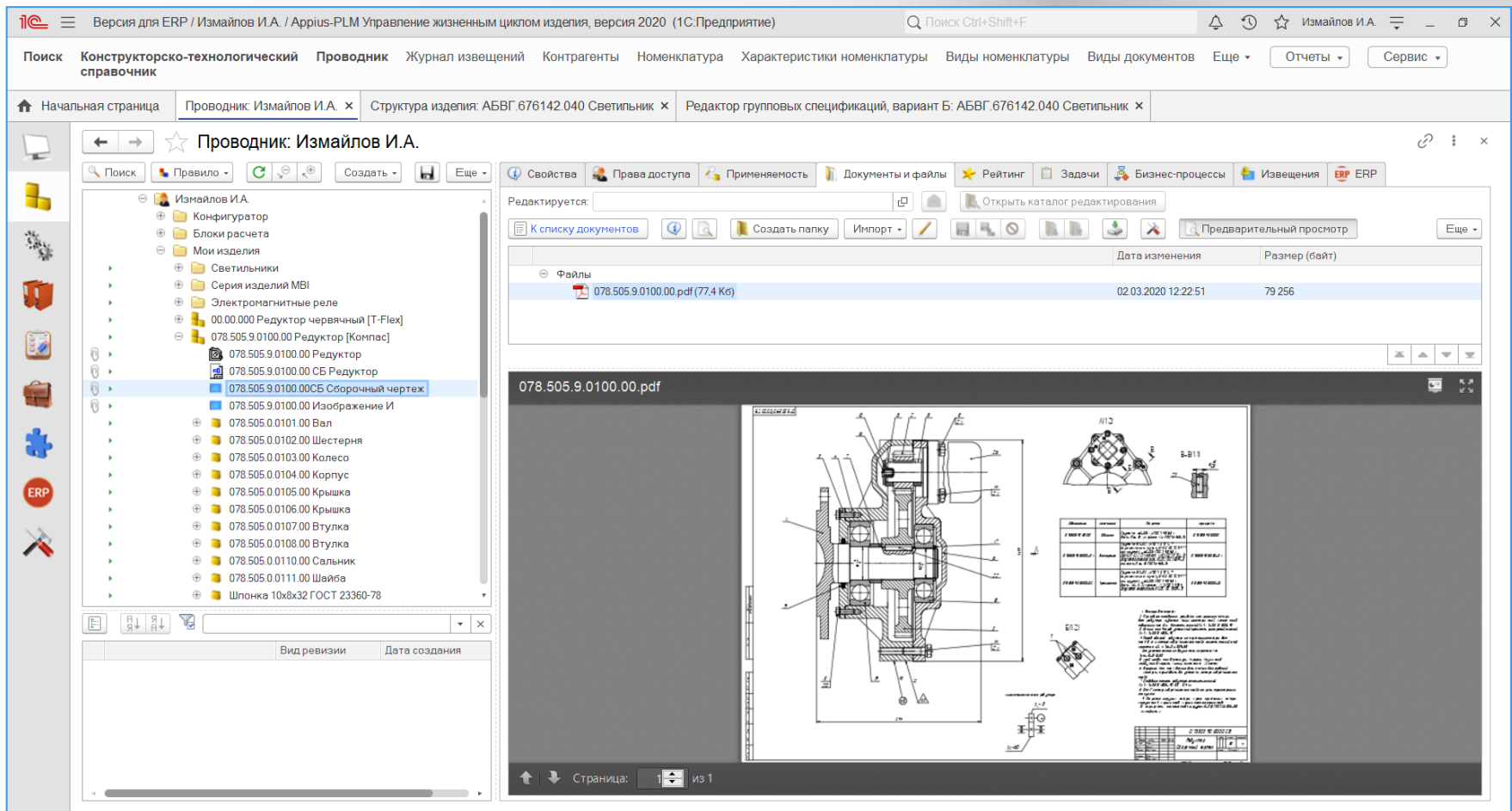
078.505.9.0100.00 СБ

Листов: 1 из 1

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, 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 bar includes sections for "Поиск", "Конструкторско-технологический справочник", "Проводник", "Журнал извещений", "Контрагенты", "Номенклатура", "Характеристики номенклатуры", "Виды номенклатуры", "Виды документов", "Отчеты", and "Сервис".

The breadcrumb trail indicates the current location: `Начальная страница > Проводник: Измайлов И.А. > Структура изделия: АБВГ.676142.040 Светильник > Редактор групповых спецификаций, вариант Б: АБВГ.676142.040 Светильник`.

The left sidebar shows a hierarchical tree structure under "Измайлов И.А.", including folders like "Конфигуратор", "Блоки расчета", "Мои изделия", "Светильники", "Серия изделий МВІ", "Электромагнитные реле", and various assembly drawings. The selected item is "078.505.9.0100.00СБ Сборочный чертеж".

The main workspace shows a file list with columns for "Дата изменения" and "Размер (байт)". The selected file is "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.

The document viewer displays the PDF file "078.505.9.0100.00.pdf". The content includes a detailed technical drawing of a lamp assembly with various components labeled with letters (A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z, AA, AB, AC, AD, AE, AF, AG, AH, AI, AJ, AK, AL, AM, AN, AO, AP, AQ, AR, AS, AT, AU, AV, AW, AX, AY, AZ, BA, BB, BC, BD, BE, BF, BG, BH, BI, BJ, BK, BL, BM, BN, BO, BP, BQ, BR, BS, BT, BU, BV, BW, BX, BY, BZ, CA, CB, CC, CD, CE, CF, CG, CH, CI, CJ, CK, CL, CM, CN, CO, CP, CQ, CR, CS, CT, CU, CV, CW, CX, CY, CZ, DA, DB, DC, DD, DE, DF, DG, DH, DI, DJ, DK, DL, DM, DN, DO, DP, DQ, DR, DS, DT, DU, DV, DW, DX, DY, DZ, EA, EB, EC, ED, EE, EF, EG, EH, EI, EJ, EK, EL, EM, EN, EO, EP, EQ, ER, ES, ET, EU, EV, EW, EX, EY, EZ, FA, FB, FC, FD, FE, FF, FG, FH, FI, FJ, FK, FL, FM, FN, FO, FP, FQ, FR, FS, FT, FU, FV, FW, FX, FY, FZ, GA, GB, GC, GD, GE, GF, GG, GH, GI, GJ, GK, GL, GM, GN, GO, GP, GQ, GR, GS, GT, GU, GV, GW, GX, GY, GZ, HA, HB, HC, HD, HE, HF, HG, HH, HI, HJ, HK, HL, HM, HN, HO, HP, HQ, HR, HS, HT, HU, HV, HW, HX, HY, HZ, IA, IB, IC, ID, IE, IF, IG, IH, II, IJ, IK, IL, IM, IN, IO, IP, IQ, IR, IS, IT, IU, IV, IW, IX, IY, IZ, JA, JB, JC, JD, JE, JF, JG, JH, JI, JJ, JK, JL, JM, JN, JO, JP, JQ, JR, JS, JT, JU, JV, JW, JX, JY, JZ, KA, KB, KC, KD, KE, KF, KG, KH, KI, KJ, KK, KL, KM, KN, KO, KP, KQ, KR, KS, KT, KU, KV, KW, KX, KY, KZ, LA, LB, LC, LD, LE, LF, LG, LH, LI, LJ, LK, LL, LM, LN, LO, LP, LQ, LR, LS, LT, LU, LV, LW, LX, LY, LZ, MA, MB, MC, MD, ME, MF, MG, MH, MI, MJ, MK, ML, MM, MN, MO, MP, MQ, MR, MS, MT, MU, MV, MW, MX, MY, MZ, NA, NB, NC, ND, NE, NF, NG, NH, NI, NJ, NK, NL, NM, NN, NO, NP, NQ, NR, NS, NT, NU, NV, NW, NX, NY, NZ, OA, OB, OC, OD, OE, OF, OG, OH, OI, OJ, OK, OL, OM, ON, OO, OP, OQ, OR, OS, OT, OU, OV, OW, OX, OY, OZ, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH, PI, PJ, PK, PL, PM, PN, PO, PP, PQ, PR, PS, PT, PU, PV, PW, PX, PY, PZ, QA, QB, QC, QD, QE, QF, QG, QH, QI, QJ, QK, QL, QM, QN, QO, QP, QQ, QR, QS, QT, QU, QV, QW, QX, QY, QZ, RA, RB, RC, RD, RE, RF, RG, RH, RI, RJ, RK, RL, RM, RN, RO, RP, RQ, RR, RS, RT, RU, RV, RW, RX, RY, RZ, SA, SB, SC, SD, SE, SF, SG, SH, SI, SJ, SK, SL, SM, SN, SO, SP, SQ, SR, SS, ST, SU, SV, SW, SX, SY, SZ, TA, TB, TC, TD, TE, TF, TG, TH, TI, TJ, TK, TL, TM, TN, TO, TP, TQ, TR, TS, TT, TU, TV, TW, TX, TY, TZ, UA, UB, UC, UD, UE, UF, UG, UH, UI, UJ, UK, UL, UM, UN, UO, UP, UQ, UR, US, UT, UY, UZ, VA, VB, VC, VD, VE, VF, VG, VH, VI, VJ, VK, VL, VM, VN, VO, VP, VQ, VR, VS, VT, VU, VV, VW, VX, VY, VZ, WA, WB, WC, WD, WE, WF, WG, WH, WI, WJ, WK, WL, WM, WN, WO, WP, WQ, WR, WS, WT, WU, WV, WW, WX, WY, WZ, XA, XB, XC, XD, XE, XF, XG, XH, XI, XJ, XK, XL, XM, XN, XO, XP, XQ, XR, XS, XT, XU, XV, XW, XX, XY, XZ, YA, YB, YC, YD, YE, YF, YG, YH, YI, YJ, YK, YL, YM, YN, YO, YP, YQ, YR, YS, YT, YU, YV, YW, YX, YY, YZ, ZA, ZB, ZC, ZD, ZE, ZF, ZG, ZH, ZI, ZJ, ZK, ZL, ZM, ZN, ZO, ZP, ZQ, ZR, ZS, ZT, ZU, ZV, ZW, ZX, ZY, ZZ.

The document viewer includes a table with columns for "Издание", "Исполнитель", "Дата", and "Состояние". The table contains the following data:

Издание	Исполнитель	Дата	Состояние
1	И.А. Измайлов	02.03.2020 12:22:51	Актуально
2	И.А. Измайлов	02.03.2020 12:22:51	Актуально
3	И.А. Измайлов	02.03.2020 12:22:51	Актуально
4	И.А. Измайлов	02.03.2020 12:22:51	Актуально

The document viewer also includes a table with columns for "Имя", "Дата", and "Состояние". The table contains the following data:

Имя	Дата	Состояние
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально

The document viewer also includes a table with columns for "Имя", "Дата", and "Состояние". The table contains the following data:

Имя	Дата	Состояние
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально
078.505.9.0100.00СБ	02.03.2020 12:22:51	Актуально

- 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 with a menu bar at the top containing: Открыть, Информация/Очистка, Синхронизировать, Редактировать, Сохранить, Редактировать для ревизий, Сохранить ревизией, Отменить, Передать параметры, Получить параметры, Поместить исполнение, Заполнить свойства, Выбрать материал, Получить, Параметры позиции.

The main interface is divided into several panes:

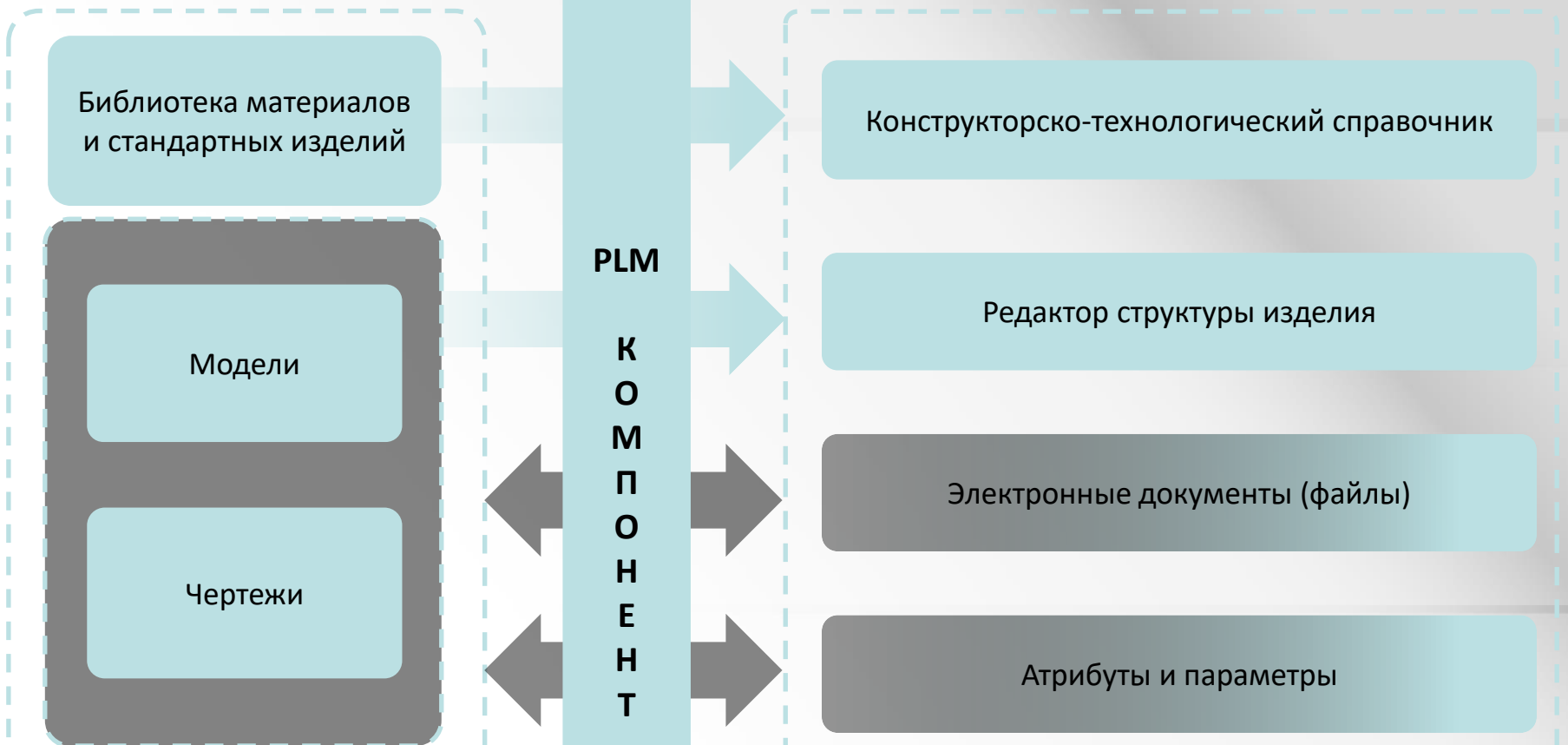
- Left Pane:** A hierarchical tree of components. The root is "УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределения". Sub-items include "УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределения", "УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок", "БПКЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор", "БПКЖ.727.19.01.00.00 СБ Коллектор", "БПКЖ.727.19.01.00.00 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 Pane:** A 3D model of a blue gear assembly.
- Right Pane:** A table with columns "Кол.", "Ед. и.", "Примечание". It lists parts like "АТТА.454.700.00 Подвеска автомобильная" and "АТТА.454.510.00 Верхний рычаг в сборе".
- Bottom Pane:** A 3D model of a red and green mechanical part.

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



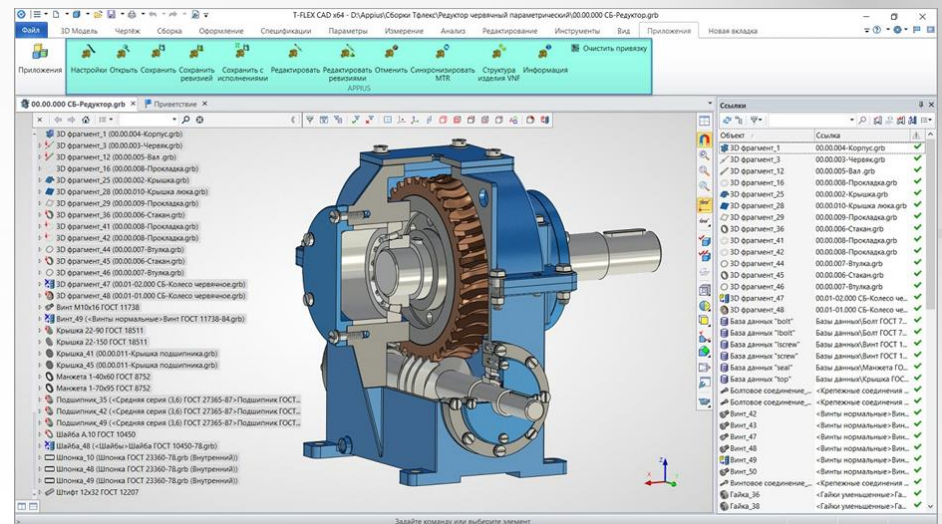
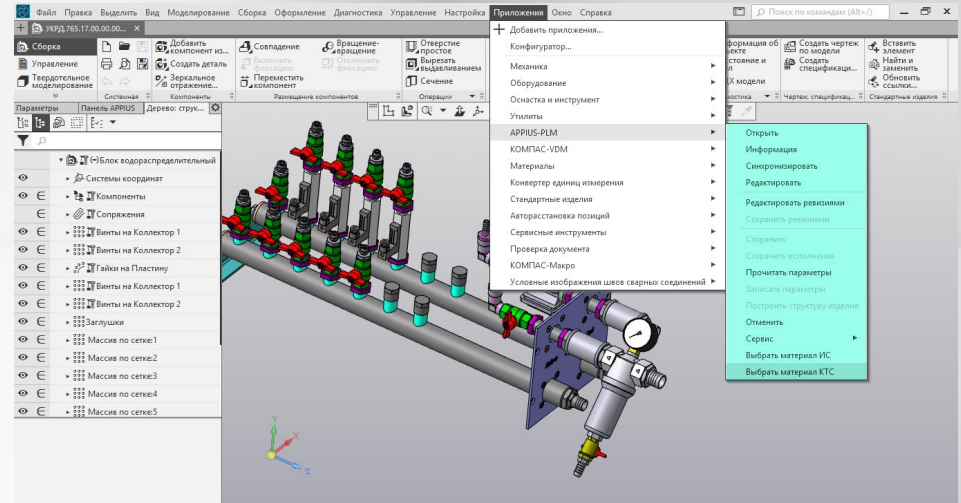
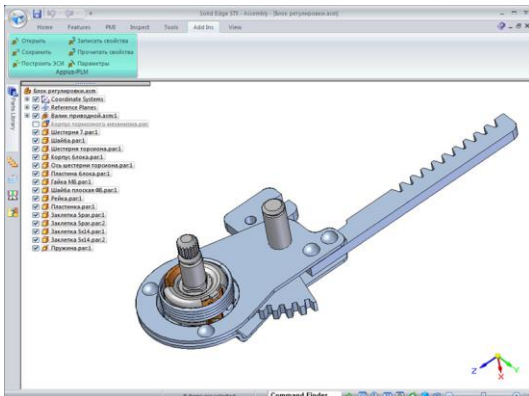
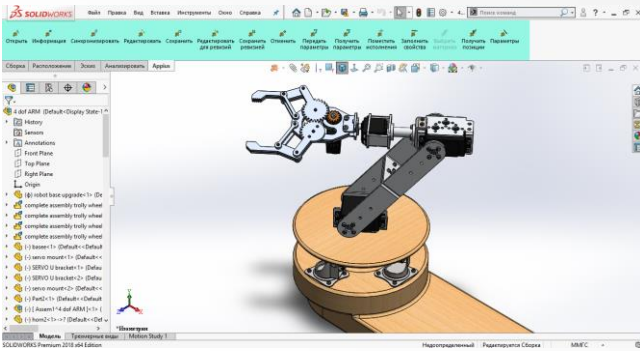
SolidWorks / SolidEdge /  
Inventor / Autocad/  
Компас 3D / T-Flex

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





## 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 shows a 'Проводник' (Explorer) view of the product structure for 'УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск) [Компас]'. A blue circle highlights the tree view on the left, which lists various components like 'Блок водораспределительный', 'Коллектор', 'Труба', 'Панель', 'Пластина', 'Сгон G1/2"', 'Винт', 'Гайка', 'Шайба', 'Переходник', 'Заглушка', 'Ниппель', 'Фитинг', 'Flow Monitors', 'Релсмакс', 'Контргайка', 'Кран шаровый', 'Ниппель под шланг', 'Реле расхода дифраг. типа EIFW5', 'Тройник', and 'Фильтр'. The right pane shows a detailed BOM table with columns for 'Документация', 'Формат', 'Зона', 'Поз.', 'Обозначение', 'Наименование', 'Кол.', 'Е.', 'Принеч.', and 'Позицион.'. The table lists various components and their quantities, such as 'Блок водораспределительный (Д12В Саранск)' with a quantity of 1,000 units.

- 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.

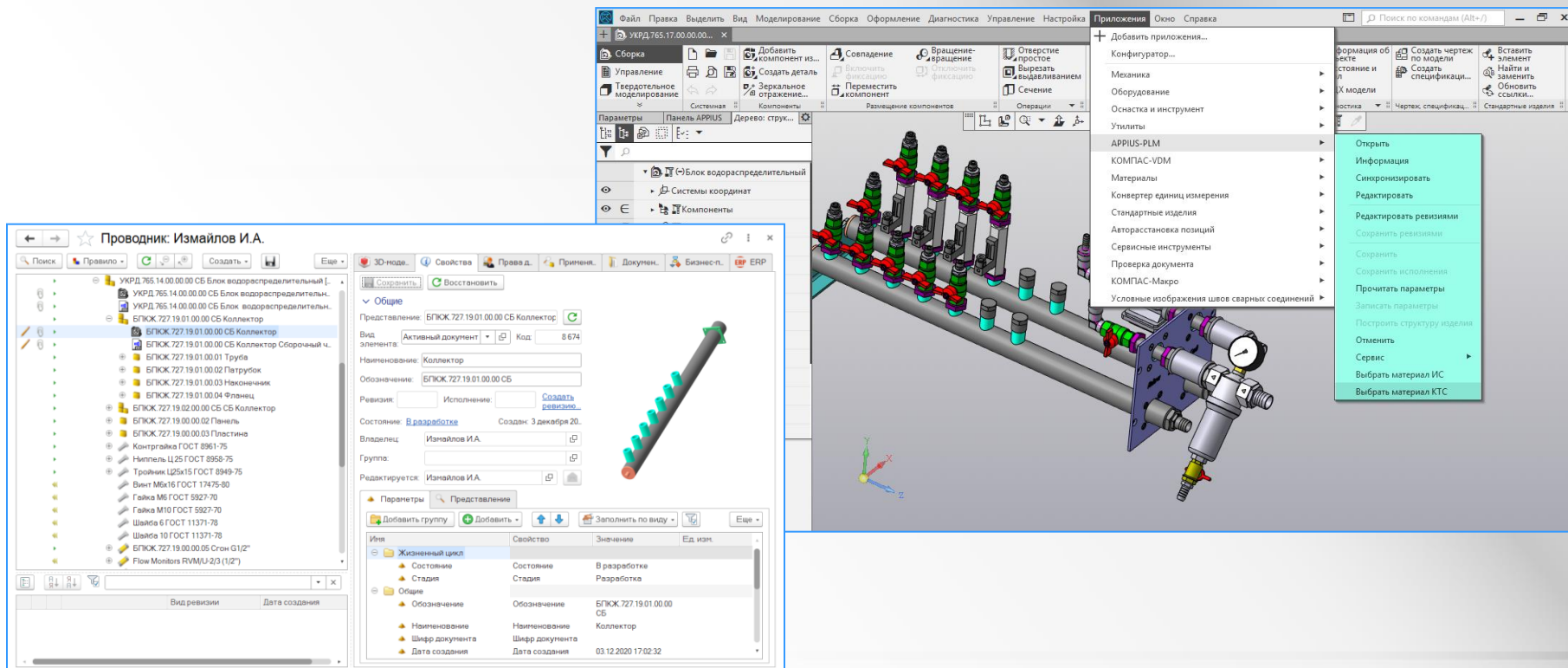
Представление	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Е.	Примеч.	Позицион.
<b>Документация</b>									
УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)				УКРД.765.14.00.00.00 СБ	Блок водораспределительный (Д12В Саранск)	1,000	шт		
УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок				УКРД.765.14.00.00.00 СБ	Блок	1,000	шт		
<b>Сборочные единицы</b>									
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 Стен G1/2"	A4		9	БПЖЖ.727.19.00.00.05	Стен G1/2"	5,000	шт		
<b>Стандартные изделия</b>									
Винт М6х16 ГОСТ 17475-80					Винт М6х16 ГОСТ 17475-80	16,000	шт		
Гайка М10 ГОСТ 5927-70					Гайка М10 ГОСТ 5927-70	2,000	шт		
Гайка М6 ГОСТ 5927-70					Гайка М6 ГОСТ 5927-70	16,000	шт		
Шайба 10 ГОСТ 11371-78					Шайба 10 ГОСТ 11371-78	2,000	шт		
Шайба 6 ГОСТ 11371-78					Шайба 6 ГОСТ 11371-78	16,000	шт		
<b>Прочие изделия</b>									
1040112 Переходник Нр-Вр					1040112 Переходник Нр-Вр	4,000	шт		
10812 Заглушка с внутренней резьбой					10812 Заглушка с внутренней резьбой	4,000	шт		
11921012 Ниппель под шланг					11921012 Ниппель под шланг	2,000	шт		
11922012 Ниппель под шланг					11922012 Ниппель под шланг	4,000	шт		
3010812 Фитинг прямой с конической резьбой					3010812 Фитинг прямой с конической резь...	4,000	шт		
3011012 Фитинг прямой с конической резьбой					3011012 Фитинг прямой с конической рез...	6,000	шт		
Flow Monitors RVM/U-2/3 (1/2")					Flow Monitors RVM/U-2/3 (1/2")	4,000	шт		
Рнештах 11012 Углолок					Рнештах 11012 Углолок	2,000	шт		
Контргайка ГОСТ 8961-75					Контргайка ГОСТ 8961-75	19,000	шт		
Кран шаровый 1/2" Внутр. 1/2" Внутр.					Кран шаровый 1/2" Внутр. 1/2" Внутр.	12,000	шт		
Ниппель под шланг диам.25 с наружн. цилиндр резьбой 1"					Ниппель под шланг диам.25 с наружн. цилиндр резьбой 1"	2,000	шт		
Ниппель Ц 25 ГОСТ 8958-75					Ниппель Ц 25 ГОСТ 8958-75	1,000	шт		
Реле расхода дифраг. типа EIFW5					Реле расхода дифраг. типа EIFW5	1,000	шт		
Тройник Ц25х15 ГОСТ 8949-75					Тройник Ц25х15 ГОСТ 8949-75	2,000	шт		
Фильтр RBM 1" 126.05.10					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



The screenshot displays the Altium Designer (20.0.9) interface for a project named 'PROJECT\_04512\_001\_Вариант\_1A.PrjPcb'. The main window shows a PCB layout with various components labeled (R1-R24, C1-C14, D1-D14, UD1-UD6, UT1) and red routing traces. A yellow callout box at the top left contains the text 'Вариант 1А' and a barcode. Another yellow callout box at the bottom left contains the text 'ЗАЗ №' and a circular logo with 'Pb' and 'PCB'. The 'View' menu is open, showing options like Board Planning Mode, 2D Layout Mode, and 3D Layout Mode. A sub-menu for 'Appius-PLM' is also open, listing actions such as 'Appius-PLM. Setup', 'Parts to Appius-PLM', and 'Structure to Appius-PLM'. The interface includes a standard menu bar, a toolbar, and a Projects panel on the left.



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

Проект:

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

Настройки Дерево состава

Представление	Вид элемента
PS 110 кВ "Фильтровальная"	Проекты
Шкаф	Место установки
1Ящик фанерный для шкафа ШхБхГ 800x2200x600 (старый артикул T1):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

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

Импорт элементов из внешних источников (PLM)

Представление	Наименование	Обозначение	Позиция	Колич...	Едини...	Примечание	Формат	Стандарт на изделие	Масса	
1	1	Наименование	Обозначение	Позиция	Количество	Ед. измерения	Примечание	Формат	Станд на изделие	Масса
2	1	Сборочные единицы	таншина				A4			
3	2	Документы	борочный чертеж				A1			
4	2	Документы	лещификация							
5	2	Документы	АБВ.111.00.001							
6	2	Детали	ронштейн	1	2 шт		A3			0,26
7	3	Документы	ертеж детали				A3			
8	2	Детали	ронштейн	2	2 шт		A3			0,28
9	3	Документы	ертеж детали				A3			
10	2	Детали	ронштейн	3	4 шт		A3			0,36
11	3	Документы	ертеж детали				A3			
12	2	Детали	ольцо	4	2 шт		A4			
13	2	Детали	ал	5	1 шт		A2			
14	2	Стандартные изделия	олт М8х20	6	8 шт	DIM931		ГОСТ 15189-70		0,0086
15	2	Стандартные изделия	айка М8	7	8 шт	DIM931		ГОСТ 15526-70		0,00646
16	2	Стандартные изделия	айба 8	8	16 шт	DIM931		ГОСТ 10450-88		
17	2	Прочие изделия	лектродвигатель ЭС-22	9	1 шт					
18	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 | Свойства | Группировать | Сортировка | 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	16,00000	шт	DIM931	
<u>Прочие изделия</u>									
Электродвигатель ЭС-22			9		Электродвигатель ЭС-22	1,00000	шт		
<u>Материалы</u>									
Лента электроизоляционная ГОСТ 859-2001			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.

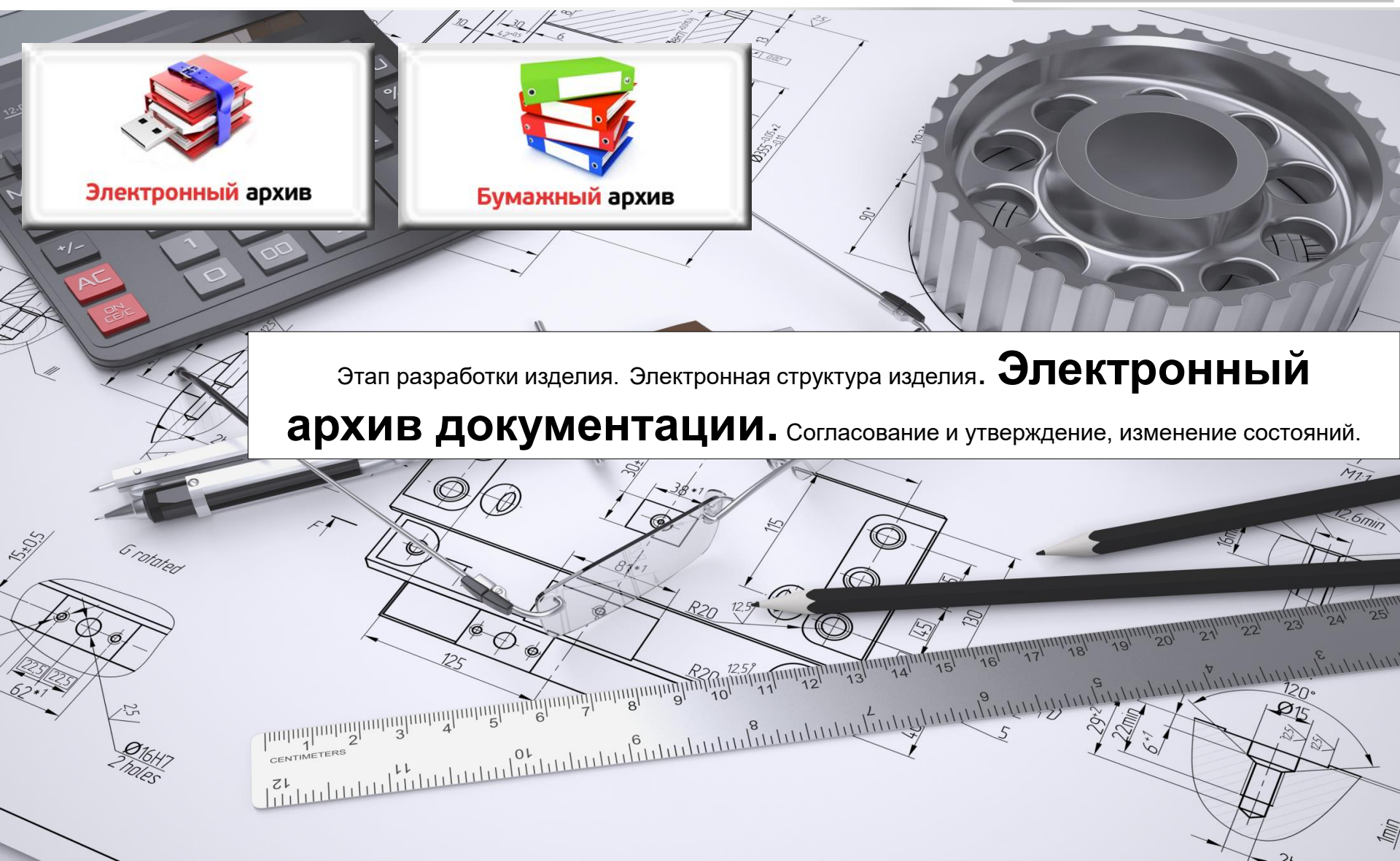


**Электронный архив**



**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 shows the Appius PLM software interface. On the left is a file explorer showing a hierarchy of folders and files. The central window displays a technical drawing of a crane with various dimensions and annotations. On 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.**

Просм... Свойства Права ... Приме... Докуме... Бизнес...

Сохранить Восстановить

Представление:

Вид элемента: **Активный документ T-FLEX** Код: 0

Наименование: Редуктор червячный

Обозначение: 00.00.000

Ревизия:  Исполнение:  Создать ревизию...

Состояние: **В разработке**

Владелец: **Измайлов И.А.** Создан: 4 апреля 2018 г. 11:29:51

Группа:

Редактируется:

Параметры Представление

Добавить группу Добавить

Имя	Свойство	Значение	Ед. изм.
Жизненный цикл			
Состояние	Состояние	В разработке	
Стадия	Стадия	Разработка	
Общие			
Обозначение	Обозначение	00.00.000	
Наименование	Наименова...	Редуктор червячный	
Шифр докумен...	Шифр доку...		
Дата создания	Дата созда...		
Конфигурация	Конфигура...		

Просмотр Свойства Права досту... Применяем... Документы ... Бизнес-про...

Редактируется:

Открыть каталог редактирования

К списку документов Создать папку Импорт Удалить Еще

	Дата изменения	Размер (байт)
Файлы		
00.00.000 СБ-Редуктор.grb (9,02 Мб)	04.04.2018 11:43:09	9 460 354

00.00.000 СБ-Редуктор.grb (9,02 Мб) (Файл) (IC:Предприятие)

Основное Журнал событий (Объект)

Записать и закрыть Записать ЭЦП и шифрование Открыть файл

Документ: 00.00.000 Редуктор червячный

Родитель:

Имя файла: 00.00.000 СБ-Редуктор  Основной

Описание:

Сведения ЭЦП Зашифрован для

Создал: **Измайлов И.А.** Дата создания: 04.04.2018 11:44:07

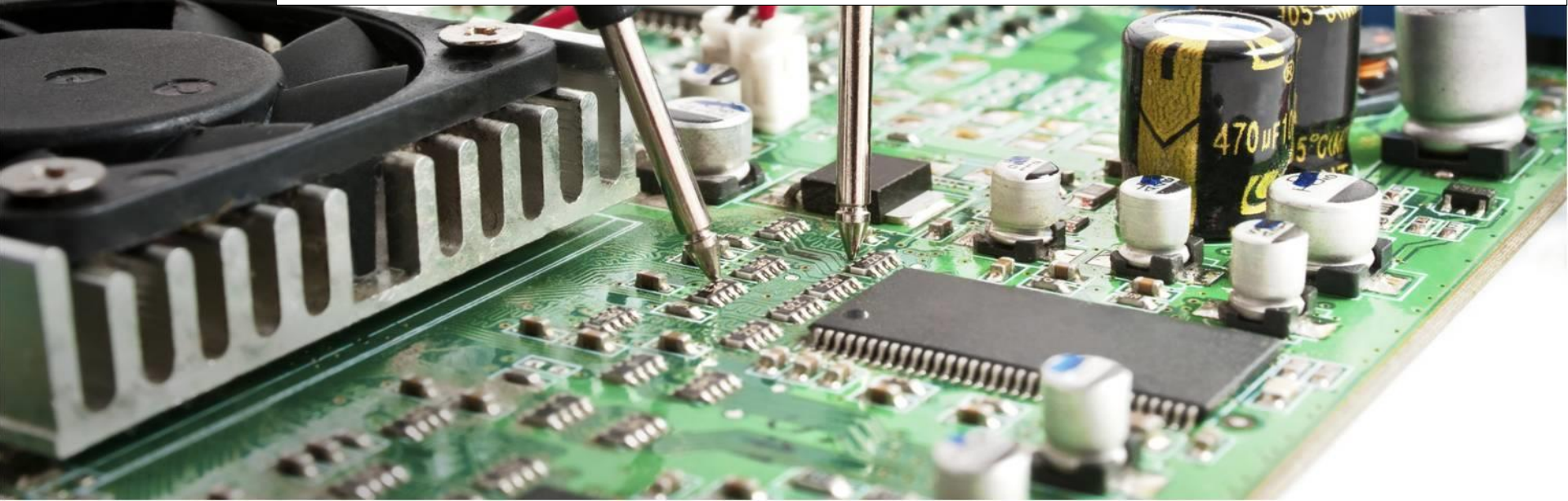
Расширение: .grb Размер (байт): 9 460 354 Последнее изменение: 04.04.2018 11:43:09

- 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

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 электромагнитно...			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			PX4.564.710.01 Из...									PX4.564.710.00...	
- PX4.564.710.01 Валик		0,01500	Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74									Полистирол У...	
- PX4.564.710.02 Кольцо		0,00100	Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74									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			PX4.564.730.01 СБ...									PX4.564.730.00...	
Сборочный цех													
+ PX4.564.730.01 Язычок		0,20000	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79									Лист 0,8 ГОСТ ...	
+ PX4.564.730.02 Опора		0,02000	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79									Лист 0,8 ГОСТ ...	
+ PX4.564.730.03 Толкатель		0,20000	Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74									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		0,05000	Круг 9 ГОСТ 2590-88 / Сг3 ГОСТ 380-94									Круг 9 ГОСТ 25...	
- PX4.564.700.01 Кронштейн		0,21000	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Сг2 ГОСТ 380-94									Лист 1,5 ГОСТ ...	
Штамповочный цех													
Механический цех													
Термический цех													
Гальванический цех													
+ PX4.564.700.02 Якорь		0,15000	Круг 12 ГОСТ 2590-88 / Сг3 ГОСТ 380-94									Круг 12 ГОСТ 2...	
+ PX4.564.700.03 Пластина прижимн...		0,01000	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79									Лист 0,8 ГОСТ ...	
+ PX4.564.700.04 Пружина		0,10000	Лист 0,6 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79									Лист 0,6 ГОСТ ...	
+ PX4.564.720.05 Колодка		0,08000	Полистирол УПС-0803Э ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74									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

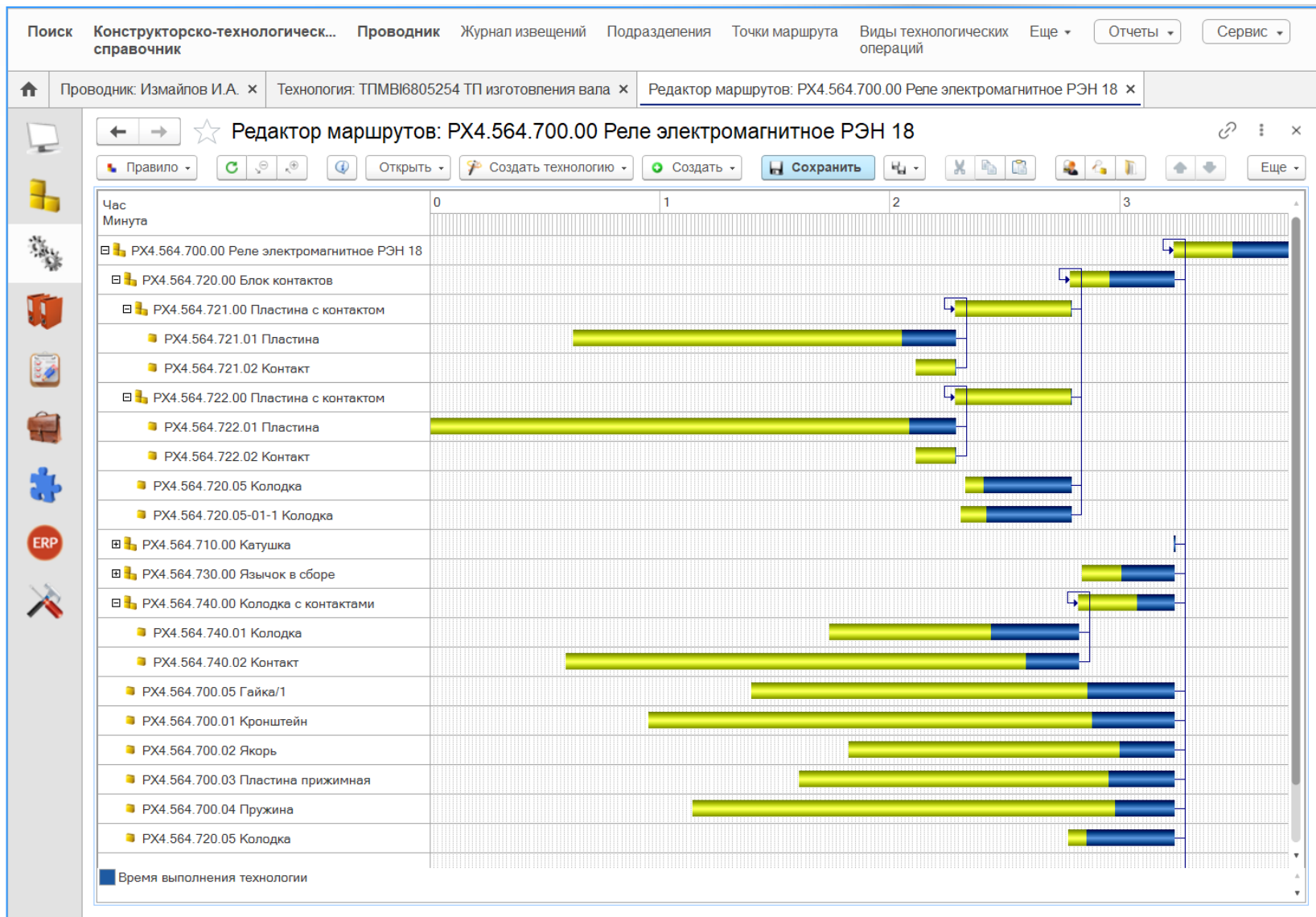
Начальная страница | Проводник: Измайлов И.А. | Технология: PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 | Редактор маршрутов: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18

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

Правило
Открыть
Создать технологию
Создать
Сохранить
Службы
Настройки

Материал	Н. расч.	Е.	Технология	Пункт маршрута	Цех/участок	№ опер.	Вид опера.	Обор.	Тшт	Проф	Р.	Ном-ра	Хар. Н.
PX4.564.700.00 Реле электромагнитное													
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	PX4.564.700.05 Изг.								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

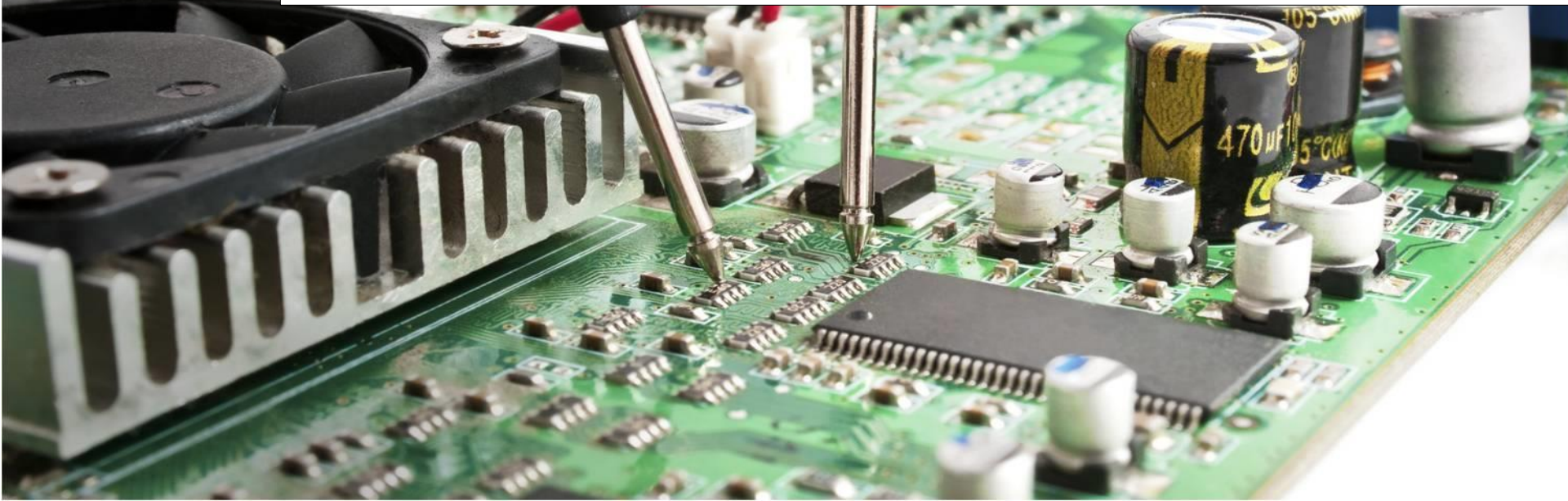
Правило

- РХ4.564.700.01 Изготовление Кронштейн
  - Штаповочный цех
    - Технологические процессы (1)
      - ШТМ.РХ4.564.700.01 ТП изготовления Кронштейн РХ4.564.700.01
        - 005 Резка (Машина плазменной резки Easysystem 3600.)
        - 010 Вырубка (Пресс кривошипный КД1426)
        - 015 Пробивка (Пресс кривошипный КД1426)
        - 020 Галтовка (Пресс кривошипный КД1426)
  - Механический цех
    - Технологические процессы (1)
      - МХ.РХ4.564.700.01 ТП изготовления Кронштейн РХ4.564.700.01
        - 005 Вертикально-сверлильная (Вертикально-сверлильный станок)
        - 010 Резьбонарезная (Токарный станок)
  - Термический цех
    - Технологические процессы (1)
      - ТРМ ТРК.00356.23 Типовой ТП отжига РХ4.564.700.01
        - 005 Отжиг (Камерная электропечь, СНО)
  - Гальванический цех
    - Технологические процессы (1)
      - ТПП ТРК.00158.29 Типовой техпроцесс РХ4.564.700.01
        - 005 Обезжиривание химическое (Полупроводниковый цех)
        - 010 Цинкование электрохимическое (Полупроводниковый цех)
- Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
  - РХ4.564.700.01 Кронштейн
- Основные материалы (1)
  - Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94



САПР ТП

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





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

The screenshot displays the APPIUS PLM software 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 bar includes tabs for "Поиск", "Конструкторско-технологический справочник", "Проводник", "Журнал извещений", "Подразделения", "Точки маршрута", "Виды технологических операций", "Виды рабочих центров", "Рабочие центры", "Профессии рабочих", and "Отчеты".

The central workspace is titled "Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала". The left sidebar shows a tree view of the technology process, with the following items:

- 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 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

The main workspace shows the details for operation 20: "Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)". The form includes the following fields:

- Общие
  - Номер операции: 20
  - Вид операции: Слесарная
  - ИОТ:
  - Количество одновременно изготавливаемых деталей: 1
  - Условия труда:
  - Степень механизации:
- Оборудование/подразделение
  - Подразделение: ЦМО ПАК
  - Рабочий центр: Вертикально-сверлильный станок 2С132
- Время
  - Тшт.: 0,53 (нет)
  - Тпз: (нет)
- Профессия/разряд
  - Профессия: Токарь
  - Разряд работ: 3
- Жизненный цикл
  - Состояние:
  - Дата создания: 03.12.2009 0:00:00
  - Стадия:
- Ревизии

The right sidebar contains a list of actions for editing the technology process, including "Сохранить", "Сохранить как...", "Сохранить ревизией", "Сохранить для изделия ТП/ГТП...", "Сохранить в извещение...", "Создать ещё...", "Технологические операции", "Содержания операций", "Документы", "Создать по шаблону...", "Содержания операций", "Добавить...", "Комплектование", "Изготавливаемые/разбираемые изделия", "Расчеты", "Профессии", and "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: ТПМВІ6805254 ТП изготовления вала x

### Технология: ТПМВІ6805254 ТП изготовления вала

Правило

- ТПМВІ6805254 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)
    - 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 Просмотр файла Сервисы

- ТПМВІ6805254 ТП изготовления вала
  - МВІ6805254 Вал
    - 25 Токарная (Токарно-винторезный станок УТ16ПМ)
      - ТПМВІ6805254-25ЭСК Технологический эскиз

√6,3



# 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) Измайлов И.А.

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

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)
    - TPMVI6805254-25ЭСК 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
10 Транспортирование (Тележка)	10	мин		мин
Транспортировать сформированный пакет мат...		мин		мин
15 Заготовительная (Абразивно-отрезной станок 8...	2	мин	11	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
Установить деталь в патрон, выставить, закреп...		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    Измайлов И.А.

Поиск Конструкторско-технологический 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: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

### Технология: ТПМВ16805254 ТП изготовления вала

Правило

- 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 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    Рассчитать    Сервисы

	Норма ра.	Ед.	ЕН	Поз.	Примечание
ТПМВ16805254 ТП изготовления вала					
Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88	0,121	кг		1	
20 Слесарная (Вертикально-сверлильный станок 2С132)					
СОЖ Автокат 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

Правило

- 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

Материаль... Трудовое н... Оборудова... Средства ... Документы... Диаграмм... Маршрутна...

### 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

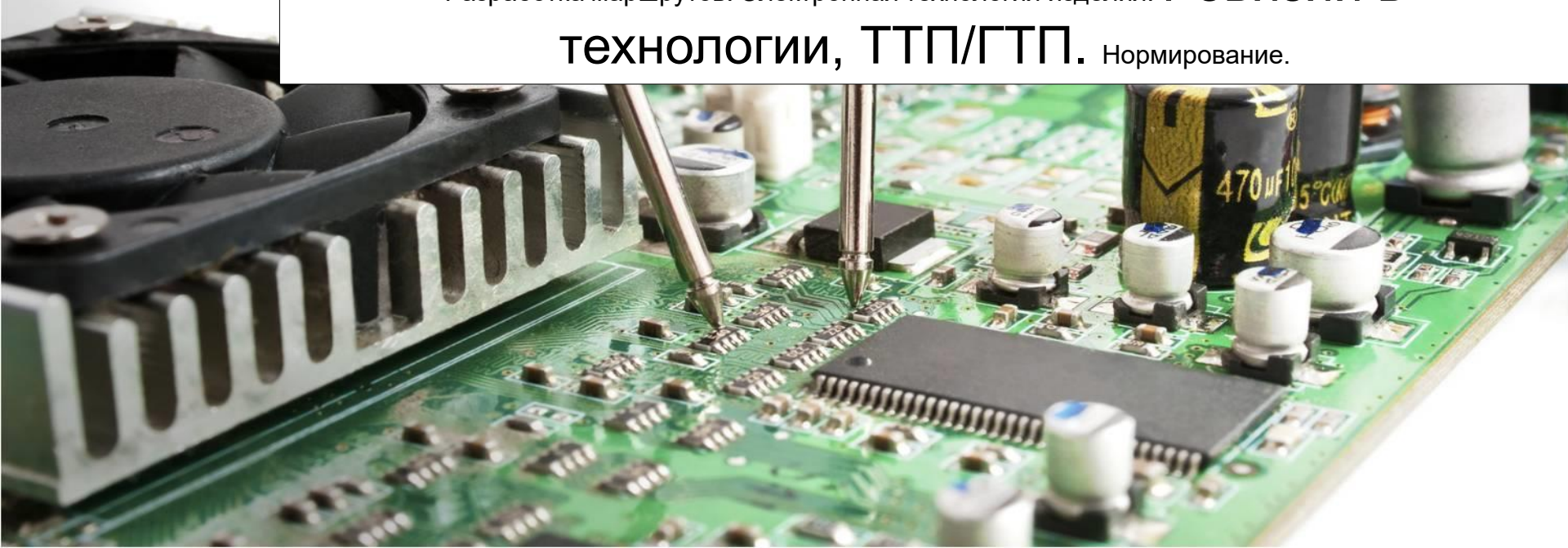
Изменить Вид Вставить Формат Инструменты Таблица Помощь

1. Установить деталь в патрон, выставить, закрепить



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



- Технология
  - Материальное нормирование
  - Трудовое нормирование
  - Оборудование, профессии
  - Документы, эскизы
- Добавить
  - Открыть
  - Сохранить
  - Расчитать
  - Сервисы
  - Еще
- Технология: ТПМВ16805255 Кронштейн
    - 005 Заготовительная (Ножницы гильотинные Н3418А)
      - 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
------------	---------------------------	-----------------------	-------------------------	-------------------

Добавить	Открыть	Сохранить	Расчитать	Сервисы	Еще
----------	---------	-----------	-----------	---------	-----

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Расчет заготовки из швеллера

1 этап расчета

Параметр	Значение	Ед. изм.
Общие		
Наименование	Расчет площади сечения швеллера	
Швеллер 6,5н ГОСТ 8240-97/Ст5пс ГОСТ 535-2005		
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>	

Параметры от материала

### Расчет заготовки из швеллера

2 этап расчета

Параметр	Значение	Ед. изм.
МВ16805255 Кронштейн		
Длина	0,4 м	
Масса	2,3236 кг	
Объем	0,000296 м <sup>3</sup>	
Общие		
Прыток на обработку	2 мм	
Прыток на отрезку	2 мм	
Длина дефектных концов проката	22 мм	
Длина конечного отхода на зажим	6 м	
Длина проката	1 шт	
Количество деталей из заготовки	1 шт	
Количество заготовок из проката	1 шт	
Наименование		
Возвратный отход	0,01489 кг	
Длина остатка	5,52 м	
Коэффициент использования материала	0,9	
Швеллер 6,5н ГОСТ 8240-97/Ст5пс ГОСТ 535-2005		
Единица нормирования	1	
Плотность	7 850 кг/м <sup>3</sup>	
Температура	6,5н	
Площадь сечения	0,00074 м <sup>2</sup>	
Вид заготовки	Швеллер	
Длина заготовки	0,402 м	
Масса заготовки	2,33849 кг	
Норма расхода	2,70498 кг	
Профиль и размеры	6,5нх402	

Параметры от детали

Прыток на отрезку дефектного конца, мм

Прыток на отрезку дефектных концов, мм

Параметр от материала

### Расчеты (Технологические процессы)

Показать расчеты: Материальное нормирование

- 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

### Справочная таблица для выбора значения

Прислук на отрезку дефектного конца, мм		Прислук на отрезку дефектных концов, мм	
35	25	30	12,5
35	25	30	20

Размер профиля, мм



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.	Тшт (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. x Модели продукции x Карта 57. Покрытие гибких кабелей лаком (Модель продукции) x **Технология: АБВГ.468XXX.001 Изготовление платы (технология) x** Панель спецсимволов x

**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: Покрыть 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			
	10	150	1,50	1,75
0,5	1,28	1,42	1,46	1,49
0,75	1,65	1,57	1,61	1,65
1	1,65	1,63	1,62	1,61
1,25	1,94	2,14	2,20	2,25
1,5	2,10	2,40	2,49	2,58
1,75	2,20	2,64	2,71	2,77
2	2,60	2,87	2,96	3,02
5	2,96	3,21	3,35	3,49
10	3,39	3,87	4,02	4,17
150	3,27	3,59	3,66	3,73
1,50	3,70	4,04	4,22	4,40
1,75	4,27	4,69	4,90	5,07
2	4,87	5,29	5,50	5,67



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

Измайлов И.А.

- Конфигуратор
- Блоки расчета
- Мои изделия
  - Светильники
  - Серия изделий МВИ
    - МВИ6805270 Механизм регулировки поясничной поддержки
    - МВИ6805270-1-0 Механизм регулировки поясничной поддерж.
    - Электромагнитные реле
      - PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18
        - PX4.564.700.00 Спецификация
        - PX4.564.700.00СБ Сборочный чертеж
        - PX4.564.700.00\_3D 3D-Модель сборки
        - PX4.564.700.00ВП Ведомость покупных изделий
      - PX4.564.720.00 Блок контактов
      - PX4.564.710.00 Катушка
      - PX4.564.730.00 Язычок в сборе
      - PX4.564.740.00 Колодка с контактами
      - PX4.564.700.05 Гайка/1
        - PX4.564.700.05 Чертеж детали/1
        - PX4.564.700.05\_3D 3D-Модель детали/1
      - PX4.564.700.01 Кронштейн
      - PX4.564.700.02 Якорь
      - PX4.564.700.03 Пластина прижимная

	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

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	

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. 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

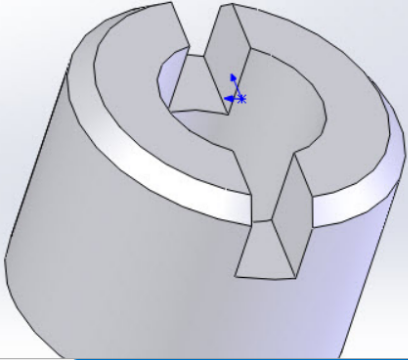
Подразделение: ЦСС ДП Указание о внедрении: Внедрять со следующей партии

Ответственный: Причина: Введение конструктивных улучшений Код: 1

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

Сформировать

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	Спецификация	1,000			
☞				PX4.564.700.00СБ Сборочный чертёж	Сборочный чертёж	1,000			
☞				PX4.564.700.00_3D 3D-Модель сборки	3D-Модель сборки	1,000			
<b>Сборочные единицы</b>									
☞				PX4.564.720.00 Блок контактов	Блок контактов	1,000			
☞			1	PX4.564.710.00 Катушка	Катушка	1,000			
☞			3	PX4.564.730.00 Язычок в сборе	Язычок в сборе	1,000			
☞			4	PX4.564.740.00 Колодка с контактами	Колодка с контактами	1,000			
<b>Детали</b>									
☞				PX4.564.700.05 Гайка/1	Гайка	1,000			
☞			7	PX4.564.700.01 Кронштейн	Кронштейн	1,000			
☞			8	PX4.564.700.02 Якорь	Якорь	1,000			
☞			9	PX4.564.700.03 Пластина прижимная	Пластина прижимная	1,000			
☞			10	PX4.564.700.04 Пружина	Пружина	1,000			
☞			12	PX4.564.720.05 Колодка	Колодка	1,000			
<b>Стандартные изделия</b>									
☞				Винт АМЗ-6gx28 ГОСТ 17475-80	Винт АМЗ-6gx28	2,000			
☞				Гайка АМЗ-6g ГОСТ 15526-70	Гайка АМЗ-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]) --> NeedCons{Необходимость согласования}; NeedCons -- Да --> MoveToCons[Перевести элементы в состояние "На согласовании"]; MoveToCons --> NoUncons{Есть неперевержденные элементы}; NoUncons -- Да --> AssignExec[Ответственный за выполнение]; AssignExec --> MoveToCons; NoUncons -- Нет --> AllCons{Все участники согласовали}; AllCons -- Да --> ConsList[Согласующие лица]; ConsList --> ConsProc[Согласование]; ConsProc --> ResProc[Обработать результаты согласования]; ResProc --> HasComments{Есть замечания}; HasComments -- Да --> Init[Инициатор]; Init --> CommentProc[Отработка замечаний]; CommentProc --> MoveBackCons[Перевести элементы с замечаниями обратно в исходное состояние]; MoveBackCons --> MoveToCons; HasComments -- Нет --> ResProc; AllCons -- Нет --> ResProc; NeedCons -- Нет --> ResProc; ResProc --> MoveToTarget[Перевести элементы в целевое состояние];
```

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

Конструкторско-технологический справочник | Проводник | Журнал извещений | Контрагенты | Номенклатура | Характеристики номенклатуры | Виды номенклатуры | Виды документов | 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**

Повторить, создав новый

Состояния | **Согласующие лица** | Карта маршрута

Открыть

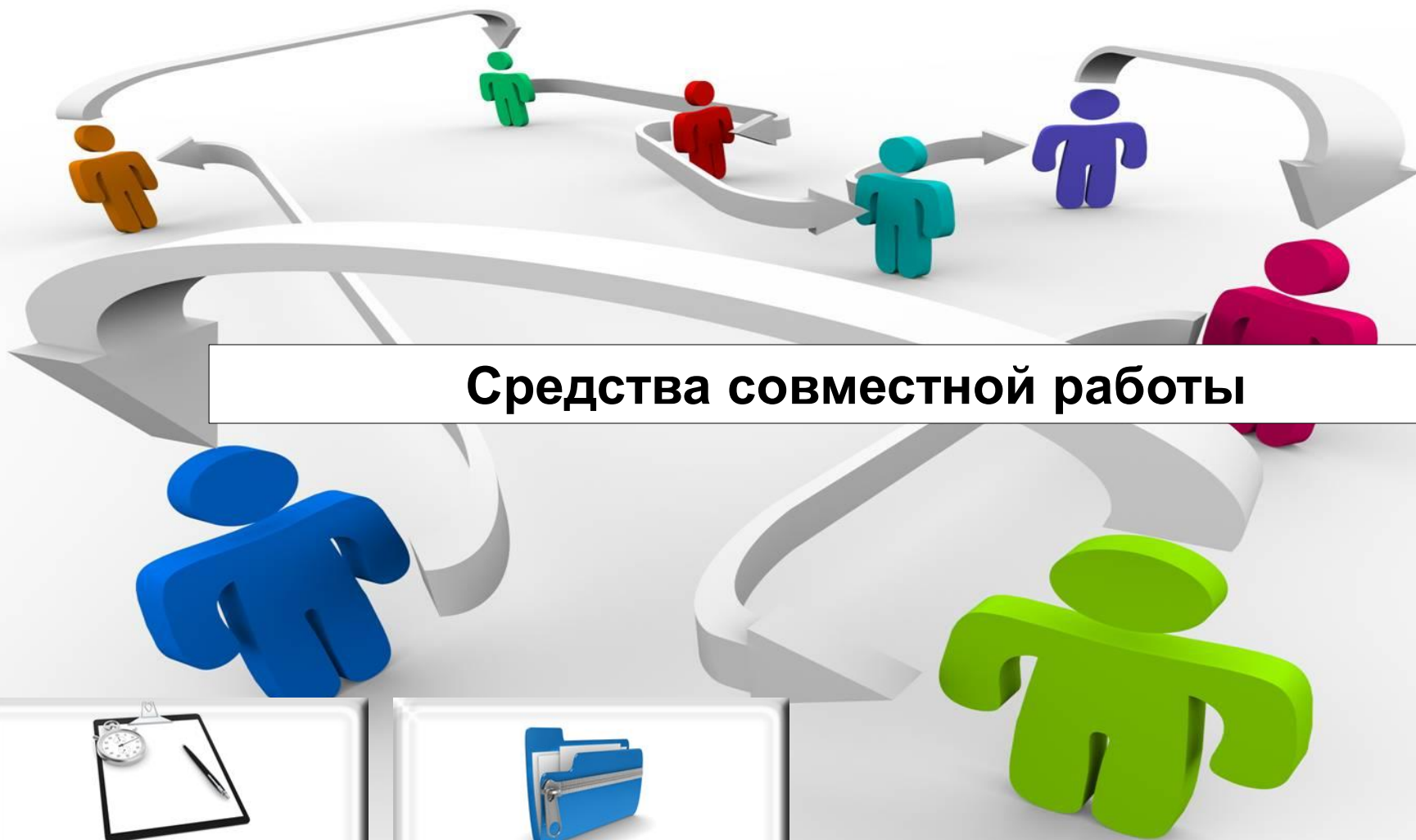
	Согласование	Замечания (комментарий)	Файл	Целевое состояние	Исходное состояние
[-] PX4.564.700.05 Гайка/1				В архиве	В разработке
[-] Измайлов И.А.: <PX4.564.700.05 Гайка/1>	Принято				
[-] PX4.564.700.05 Чертеж детали/1				В архиве	В разработке
[-] Измайлов И.А.: <PX4.564.700.05 Чертеж детал-	Принято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

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



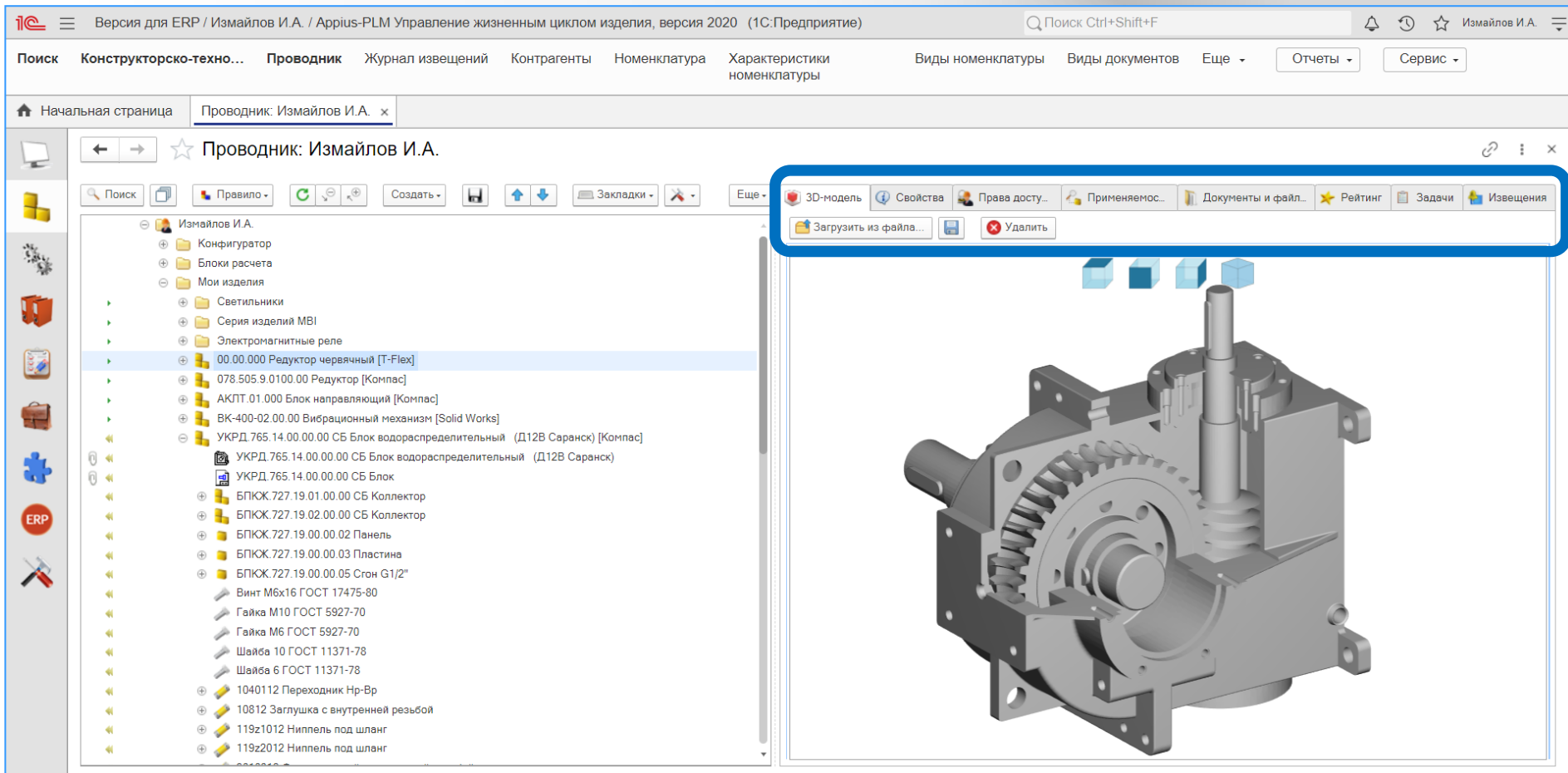
Управление **задачами**



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 поясной подп...  
МВ16805270-1-0 Механизм регулировки поясной 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.
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) x

### 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

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	

Поиск

- Измайлов И.А.
- Рабочий стол
- Недавние места
- Несвязанные элементы
- Проекты
- Результаты поиска (7)**
- МБ16805255 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
- МБ16805255 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
  - RX4.564.710.00 Катушка
  - RX4.564.730.00 Язычок в сборе
  - RX4.564.740.00 Колодка с контактами
  - RX4.564.700.05 Гайка/1
  - RX4.564.700.01 Кронштейн
  - RX4.564.700.02 Якорь
  - RX4.564.700.03 Пластина прижимная
  - RX4.564.700.04 Пружина
  - RX4.564.720.05 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. Требования-00100 Эксплуатация Реле электромагнитного РЭН 18	Требование
Требования	Папки
RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18	Требование
1.2.4. Требования-00214 Сопротивление изоляции, МОм, не менее	Требование

Разворачивать дерево автоматически





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

Панель задач    Изменения состояний    Группы исполнителей    Шаблоны согласования    Теги    Регистр делегирования    **Панель сообщений**    Шаблоны сообщений    Задачи    Сообщения    Еще ▾    Создать ▾    Отчеты ▾

Начальная страница    Проводник: Измайлов И.А. ×    Панель задач: Измайлов И.А. ×

← → ☆ Панель задач: Измайлов И.А.

2020							Март																																									
Пн	Вт	Ср	Чт	Пт	Сб	Вс	24	25	26	27	28	29	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5

[Сегодня, 27 марта 2020 г.](#)

🕒 Сегодня  
🗓 Эта неделя  
📅 Этот месяц

Инициатор: Не я; Изменение состояний 2 от 22.10.2018 17:35:34

Тема	Бизнес-проц.	Проект	Инициатор	Исполнитель	Дата	Срок
Изменение состояния <УКРД-765-14.00.00.00 СБ Блок>	Изменение состояний 2 от...		СИСТЕМА PLM	Технолог	22 октября 2018 г., 17:37	Завершена: 22 октября 2018 г...
Изменение состояния <УКРД-765-14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)>	Изменение состояний 2 от 22.10.2018...		СИСТЕМА PLM	Технолог	22 октября 2018 г., 17:37	Завершена: 22 октября 2018 г...
Изменение состояния <УКРД-765-14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)>	Изменение состояний 2 от 22.10.2018...		СИСТЕМА PLM	Технолог	22 октября 2018 г., 17:37	Завершена: 22 октября 2018 г...
Изменение состояния <БПКЖ-727-19.01.00.00 СБ Коллектор>	Изменение состояний 2 от...		СИСТЕМА PLM	Технолог	22 октября 2018 г., 17:37	Завершена: 22 октября 2018 г...
Изменение состояния <БПКЖ-727-19.01.00.00 СБ Коллектор>	Изменение состояний 2 от...		СИСТЕМА PLM	Технолог	22 октября 2018 г., 17:37	Завершена: 22 октября 2018 г...
Изменение состояния <БПКЖ-727-19.01.00.00 СБ Коллектор>	Изменение состояний 2 от...		СИСТЕМА PLM	Технолог	22 октября 2018 г., 17:37	Завершена: 22 октября 2018 г...

▼ Изменение состояния <УКРД.765.14.00.00.00 СБ Блок водораспределительный (Д12В Саранск)>

Проект: 🔗 Бизнес-процесс: [Изменение состояний 2 от 22.10.2018 17:35...](#)

Статус:  Выполнена    Родительская задача:

Инициатор: СИСТЕМА PLM    Исполнитель: Технолог

Контроль: Измайлов И.А.; Технолог; Конструктор

Теги: Изменение состояния

Плановая трудоемкость (чел-час):     Срок Нет

Фактическая трудоемкость (чел-час):     📊 Готово: 100 %

Дата начала: 22 октября 2018 г. 17:37:48    Дата завершения: 22 октября 2018 г. 17:39:40

📄 Содержание    📁 Вложения (1)    📜 История

- 22.10.2018 17:37, Измайлов И.А., задача создана
- 22.10.2018 17:37, Технолог, изменен статус: Не началась -> Выполняется
- 22.10.2018 17:39, Технолог, изменен процент выполнения: 0 -> 100
- 22.10.2018 17:39, Технолог, изменен статус: Выполняется -> Выполнена

▼ Обсуждение

Введите сообщение...



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

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

Отчеты: Мониторинг выполнения проектов, Подсчет времени работы пользователей, Тепловая карта

Сервис: [...]

Начальная страница: Тепловая карта

Тепловая карта

Период анализа данных: Прошлый квартал | 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
	Конструктора
	Выполняется

Планировщик: Диаграмма Ганта

Вариант: По дням | По задачам

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.	8 ч.	8 ч.	8 ч.	8 ч.	
Руководитель сектора	16 ч.	16 ч.	16 ч.	16 ч.	16 ч.			16 ч.	16 ч.	16 ч.	16 ч.	16 ч.			16 ч.	16 ч.	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:  Выбрать вариант...

Сформировать Настройка... 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. / 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 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:  Код СДР: 3.1

Способ планирования:  График:  Исполнитель:  Теги:

Автоматическая суммарная задача:

План

Начало:  Окончание:  Длительность, ч:  (Продолжительность: 9 дней 1 час)

## Работа с проектами осуществляется в двух режимах:

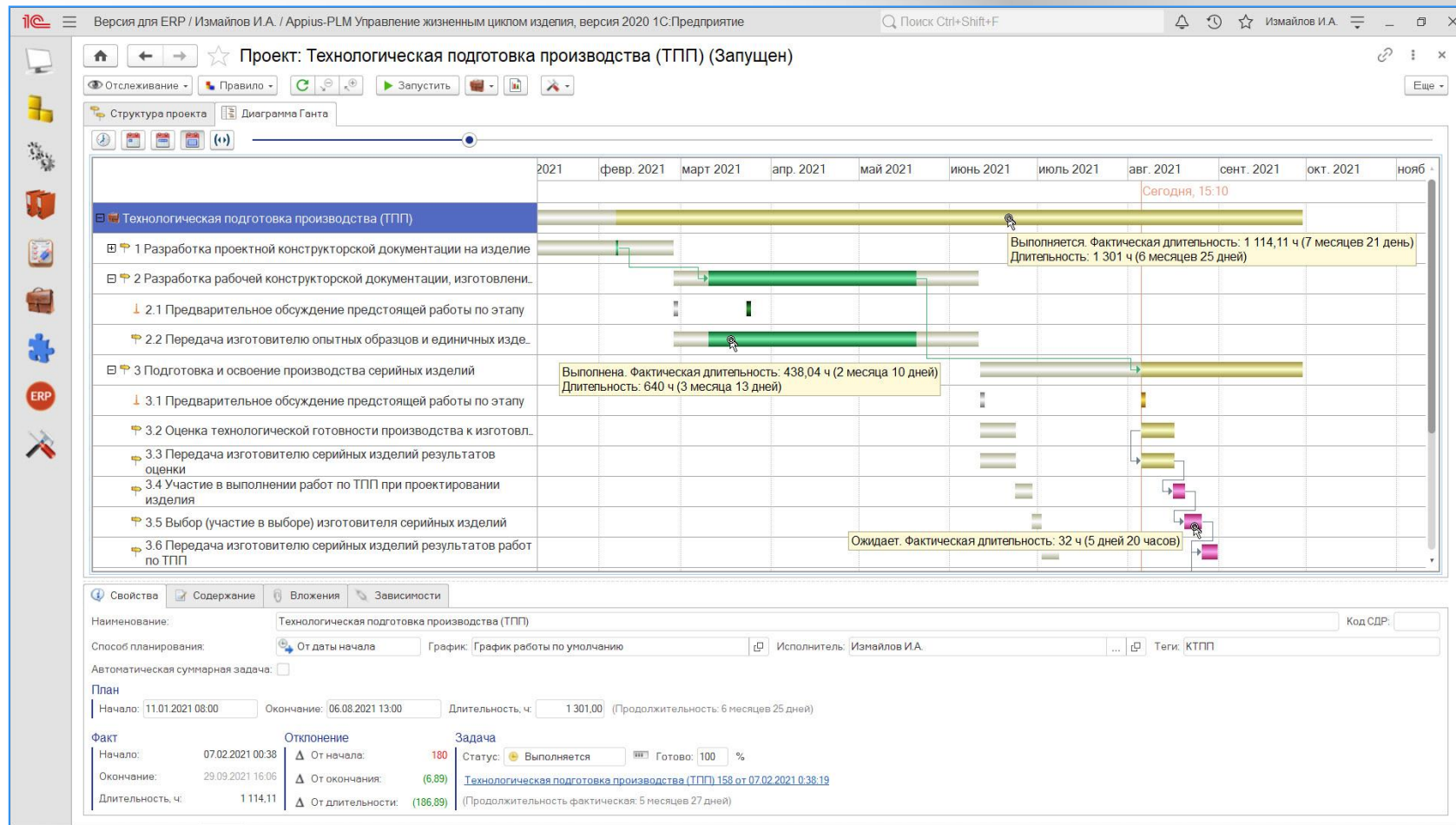
- в режиме планирования, который предназначен для создания проекта;
- в режиме отслеживания, который предназначен для отслеживания хода выполнения запущенного проекта.



The screenshot displays the APPIUS PLM software 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 window title is `Проект: Технологическая подготовка производства (ТПП) (Не определено)`. The interface includes a task panel with options like `Панель задач`, `Графики работы`, and `Производственные календари`. A Gantt chart is visible, showing a project structure with tasks such as `1.1 Выбор разработчика изделия`, `1.2 Выбор (участие в выборе) изготовителя единичных изделий`, and `1.3 Выбор (участие в выборе) изготовителя серийных изделий`. A dialog box titled `Установить зависимость` is open, showing a dependency between `3.1 Оценка технологической готовности производства` and `1.1 Выбор разработчика изделия` with the type `Окончание-начало`. The bottom of the interface shows task details for `Оценка технологической готовности производства к изготовлению серийных изделий`, including start and end dates, duration, and a code `Код СДР: 3.1`.

## Работа с проектами осуществляется в двух режимах:

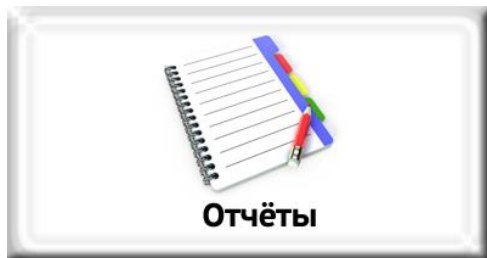
- в режиме планирования, который предназначен для создания проекта;
- в режиме отслеживания, который предназначен для отслеживания хода выполнения запущенного проекта.



## 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.







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 Шриф Абзац Стили Редактирование

Буфер обмена

Код	Деталь	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			Виты АМЗ-Бр ГОСТ 17475-80	2	
26			Гайки АМЗ-Бр ГОСТ 8526-70	2	

RX4.564.700.00

Реле электромагнитное РЭН 18

Имя: И.А. Измайлов

Дата: 17.07.2018

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

Правило

- 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 кромки 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

Вставить Arial 11 Ж К Ч abc X<sub>2</sub> X<sup>2</sup> Шрифты Абзац Стили Редактирование

Буфер обмена

Л 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 26 | 28

Разряд (Половина) МВ16805254

ИТ номер Вал

М01 Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88

М02 КТ 0,980

А 09 ЦСС 05 Комплектование

Б 04 Стеллаж 0,7148

О 05 1. Сформировать пакет материалов для транспортировки в ЦМО ПАК

А 07 ЦСС 10 Транспортирование

Б 08 Тележка 10

О 09 1. Транспортировать сформированный пакет материалов в ЦМО ПАК

10 вычисл. №3 с

А 12 ЦПП 15 Заготовительная ИОТ 37 РИМТ 090-04

Б 13 Абразивно-отрезной станок 8Г240 110917 2 1 11 2

О 14 1. Отрезать з-чу в р-р L=240

Т 15 Линейка L=240 ГОСТ 427-75

16

МК Маршрутная карта

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1/5

Этаж План Лист

МВ16805254

А 01 ЦПП 20 Слесарная

Б 02 Вертикально-сверлильный станок 2С132 0,53

О 03 1. Установить в патрон сверло

О 04 2. Закрепить деталь

О 05 3. Сверлить центровочное отверстие глубиной 5 мм

Т 06 Сверло 3 мм ГОСТ 10903-77

А 08 ЦПП 25 Токарная ИОТ 37 РИМТ 425-04

Б 09 Токарно-винторезный станок УТ16ПМ 110917 2 1 11 9

О 10 1. Установить деталь в патрон, выставить, закрепить

О 11 2. Подрезать торец выдерживая размер 18 мм

О 12 3. Точить поверхность 1 до Ø10 мм

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 1б
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 1 и 1б
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 2 и 1б
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 2 и 1б
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 3 и 3б
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 3 и 3б
- Маршрутная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 4 и 3б
- Маршрутно-операционная карта ГОСТ 3.1118-82 формы 4 и 3б
- Карта эскизов ГОСТ 3.1105-84 формы 7 и 7а
- Комплекточная карта ГОСТ 3.1123-84 формы 6 и 6а
- Комплекточная 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



← → ☆ **Расщеловка - 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	Кол.	Общ. кол.	Ед. изм.	Тшт, мин	Тпз, мин
Основной материал	Н. расх.	Ед. изм.					
Куда входит	Точка маршрута	№ операции	Операция	Оборудование			
<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	05	Комплектование	Столы рабочие	5	5
		Сборочный цех	10	Сборка	Верстак сборочный	7	5
		Сборочный цех	15	Пайка	Верстак для пайки	3	5
						17	10
RX4.564.720.00 Блок контактов	RX4.564.720.00 СБ Изготовление Блок контактов		1 шт				
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		1 шт			21,59684	115,6
	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94				0,21 кг		
RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18			1	1			
		Штамповочный цех	005	Резка	Ножницы гильотинные СНТА3150/16А	0,5	5
		Штамповочный цех	010	Вырубка	Пресс К-9С32	0,3	15
		Штамповочный цех	015	Пробивка	Пресс кривошипный КД1426	0,2	15
		Штамповочный цех	020	Галтовка	Агрегат галтовочный ПЛ-25	10	5
		Механический цех	005	Вертикально-сверильная	Станок настольно-сверильный 2М112	0,24684	10
		Механический цех	010	Резьбонарезная	Станок универсальный настольно-сверильный УМ-72С	4	10
		Термический цех	005	Отжиг	Камерная электропечь, СНО	3,6	0,6
		Гальванический цех	005	Обезжиривание химическое	Платформат химического обезжиривания УРН-6	0,75	30
		Гальванический цех	010	Цинкование электрохимическое	Автоматическая линия цинкования	2	25



## 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 Выбрать вариант...

Сформировать Выбрать вариант... Настройки...

Еще ?

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

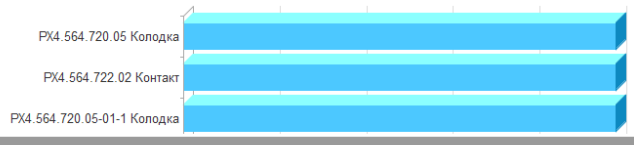
Изделие: RX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 Вариант отчета: Основной Выбрать вариант...

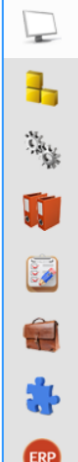
Сформировать Выбрать вариант... Настройки... Еще -

Изд. Вид элемента Вид элемента Детали

Изд.	Вид элемента	Детали	Куда входит	Изд.	Масса изделия	ТП / Маршрут	Масса заготовки	Основной материал	Норма расхода	Ед. изм.	КИМ	Кол.	Общ. кол.	Общ. расход
RX4.564.700.00	Реле электромагнитное РЭН 18													
RX4.564.700.01	Кронштейн	0,16 RX4.564.700.01 Изготовление Кронштейн			0,18	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 / Ст2 ГОСТ 380-94	0,21	кг	0,89	1	1	1	0,21	
RX4.564.700.02	Якорь	0,13 RX4.564.700.02 Изготовление Якорь			0,14	Круг 12 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	0,15	кг	0,93	1	1	1	0,15	
RX4.564.700.03	Пластина прижимная	0,01 RX4.564.700.03 Изготовление Пластина прижимная			0,01	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	0,01	кг	1	1	1	1	0,01	
RX4.564.700.04	Пружина	0,1 RX4.564.700.04 Изготовление Пружина			0,1	Лист 0,6 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	0,1	кг	1	1	1	1	0,1	
RX4.564.700.05	Гайка/1	0,035 RX4.564.700.05 Изготовление Гайка/1			0,048	Круг 9 ГОСТ 2590-88 / Ст3 ГОСТ 380-94	0,05	кг	0,73	1	1	1	0,05	
RX4.564.710.01	Валик	0,012 RX4.564.710.01 Изготовление Валик			0,014	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,015	кг	0,86	1	1	1	0,015	
RX4.564.710.02	Кольцо	0,001 RX4.564.710.02 Изготовление Кольцо			0,001	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,001	кг	1	1	1	1	0,001	
RX4.564.720.05	Колодка	0,08 RX4.564.720.05 Изготовление Колодка			0,08	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,08	кг	1	1	1	1	0,08	
RX4.564.720.05	Блок контактов													
RX4.564.720.05	Колодка	0,08 RX4.564.720.05 Изготовление Колодка			0,08	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,08	кг	1	4	4	4	0,32	
RX4.564.720.05-01-1	Колодка	0,09 RX4.564.720.05-01 Изготовление Колодка			0,09	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,09	кг	1	1	1	1	0,09	
RX4.564.721.00	Пластина с контактом													
RX4.564.722.01	Пластина Контакт	0,016 RX4.564.722.01 Изготовление Пластина Контакт			0,018	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лента ДПРХ 0,4 ГОСТ 1018-77	0,02	кг	0,89	1	8	8	0,16	
RX4.564.722.02	Пластина с контактом Контакт	0,01 RX4.564.722.02 Изготовление Контакт			0,01	Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90	0,01	кг	1	1	8	8	0,08	
RX4.564.722.01	Пластина Контакт	0,016 RX4.564.722.01 Изготовление Пластина Контакт			0,018	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лента ДПРХ 0,4 ГОСТ 1018-77	0,02	кг	0,89	1	4	4	0,08	
RX4.564.722.02	Пластина Контакт	0,01 RX4.564.722.02 Изготовление Контакт			0,01	Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90	0,01	кг	1	1	4	4	0,04	
RX4.564.730.00	Язычок в сборе													
RX4.564.730.01	Язычок	0,11 RX4.564.730.01 Изготовление Язычок			0,15	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	0,2	кг	0,73	1	1	1	0,2	
RX4.564.730.02	Опора	0,015 RX4.564.730.02 Изготовление Опора			0,019	Лист 0,8 ГОСТ 19903-74 / 60С2А ГОСТ 14959-79	0,02	кг	0,79	1	1	1	0,02	
RX4.564.730.03	Толкатель	0,2 RX4.564.730.03 Изготовление Толкатель			0,2	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,2	кг	1	1	1	1	0,2	
RX4.564.740.00	Колодка с контактами													
RX4.564.740.01	Колодка Контакт	0,027 RX4.564.740.01 Изготовление Колодка Контакт			0,029	Полистирол УПС-0803З ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19903-74	0,03	кг	0,93	1	1	1	0,03	
RX4.564.740.02	Колодка Контакт	0,02 RX4.564.740.02 Изготовление Контакт			0,02	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лента ДПРХ 0,4 ГОСТ 1018-77	0,02	кг	1	2	2	2	0,04	

Коэффициент использования материала





## Сводная ведомость трудоемкости (Группировка по виду операции)

Изделие: РХ4.564.700.00 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 ?



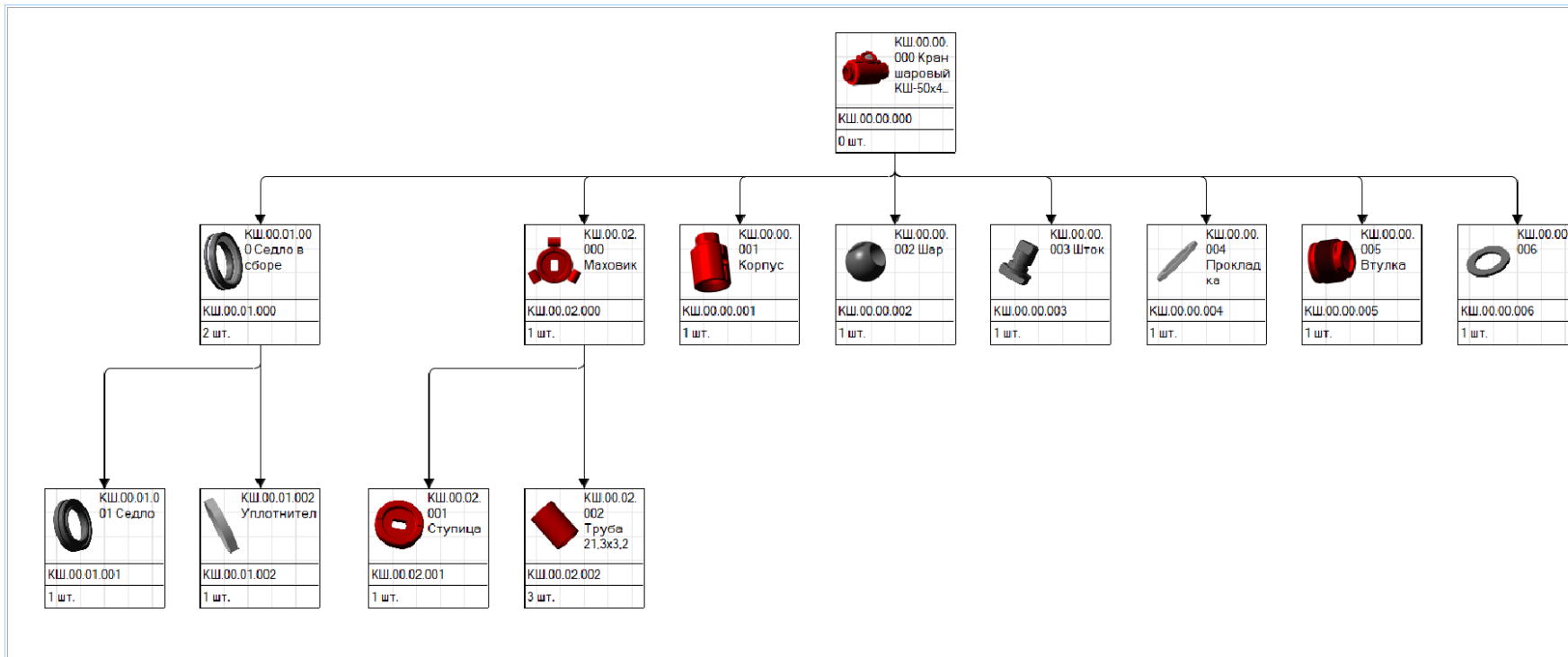
- Автоматно-токарная
- Вертикально-сверильная
- Высадка
- Высадка
- Галтовка
- Горизонтально-фрезерная
- Дробление
- Закалка изотермическая
- Комплектование
- Литье
- Обезжиривание химическое
- Оловянирование электрохимическое
- Отжиг
- Отжиг цветных металлов
- Пайка
- Пробивка
- Резка
- Резьбонарезная
- 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      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. ×   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
00000001156	Винт М3-6gx10.36.016 ГОСТ 1491-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001157	Винт М3-6gx35.36.016 ГОСТ 1491-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001158	Винт М3-6gx36.36.016 ГОСТ 1491-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001159	Винт М3-6gx6.36.016 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001160	Винт М3-6gx10.36.016 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000000569	Винт М6-6gx6.14Н.05 ГОСТ Р50384-92		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001030	Винт М6x16 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001031	Винт М8x25 ГОСТ 17475-80		Реализация товаров и услуг	Крепёж
00000001274	Винтовое соединение		Реализация товаров и услуг	Детали
00000000741	Винты *			Детали
00000000742	Винты нормальные *			Детали
00000000743	Винты установочные *			Детали
00000001404	ВК-400-02.00.00 Вибрационный механизм		Реализация товаров и услуг	Сборочная единица
00000001275	ВК-400-02.00.01 Втулка распорная		Реализация товаров и услуг	Детали
00000001276	ВК-400-02.00.02 Кольцо		Реализация товаров и услуг	Детали
00000001277	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



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				
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				

Выберите вид элемента

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

OK Отмена

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



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

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

Открыть Отметить Номенклатура Сохранить

Номенклатура	Характеристика	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				

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

	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	ТТГМВ16805270-01...	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	ТГМВ16805252-01...	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	ТГМВ16805254 ТГ...	МВ16805254 Вал		1,00000	1,00000	шт		
Основных материалов (1)										
Круг 20 ГОСТ 2590-88/10 ГОСТ 1050-88		Покупка		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	ТГМВ16805255 Шв...	МВ16805255 Кронштейн		1,00000	1,00000	шт		
Основных материалов (1)										
МВ16805253 Шестерня механизма регулиро...	Заверше...	Производство	ТГМВ16805253 ТГ...	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 стеклоп...		Покупка		Пружина тормозного механизма стеклоподъемника		1,00000	1,00000	шт		
Шестерня тормозного механизма стеклоп...		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)

- ⊖ **ТПМВІ6805255 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
- ⊖ **ТПМВІ6805252/-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
  - Комплекующая <СОЖ Автокат Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94>. Количество (норма расхода) равно нулю
- ⊖ **ТПМВІ6805270/-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 | Закрыть





## 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 Измайлов И.А.

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

Выбранных изделий (1)

- МВ16805270 Механизм регулировки поясничной... Специфика. Производство ТПМВ16805270/01\_ МВ16805270СБ Механизм регулировки поясничной...
- Комплектующих (15)
  - МВ16805250 Пластина механизма регулиро... Заверше. Производство РХМВ16805250 Изг. Пластина механизма
  - Комплектующих (1)
    - СОЖ Автокот Ф-40 концентрат ТУ 2. Покупка СОЖ Автокот Ф-40 концентрат ТУ 27.833.685-02-94
  - МВ16805251 Корпус механизма регулировк... Специфика. Производство ТПМВ16805252/01\_ Корпус механизма 1,00000 1,00000 шт. Корпус механизма В разработке
  - Комплектующих (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 Специфика. Производство ТПМВ16805254 ТП... МВ16805254 Вал 1,00000 1,00000 шт. МВ16805254 Вал В разработке
  - 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 Автокот Ф-40 концентрат ТУ 2. Покупка СОЖ Автокот 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 Специфика. Производство ТПМВ16805255 Шв... МВ16805255 Кронштейн 1,00000 1,00000 шт. МВ16805255 Кронштейн В разработке
  - Основных материалов (1)
    - МВ16805253 Шестерня механизма регулиро... Заверше. Производство ТПМВ16805253 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
  - Комплектующих (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 формирование спецификаций, номенклатур и технологических карт 1С:УПП.

The screenshot displays the 1C software interface for generating production documents. The main window shows a hierarchy of items: PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18, which includes PX4.564.710.00 Катушка. The interface is divided into several panes:

- Top Panel:** Shows the main item and its associated technology and nomenclature. Buttons for "Сформировать" (Generate) and "Настройки" (Settings) are visible.
- Left Panel:** Contains fields for "Группа" (Group: Полуфабрикаты), "Наименование" (Name: PX4.564.710.00 Катушка), "Код" (Code: 0000000034), and "Артикул" (Article).
- Center Panel:** Displays the "Спецификация: Сборочная" (Assembly Specification) window. It shows the "Выходное изделие" (Output product) and a table of "Исходные комплектующие" (Raw materials):

№	№ опера...	Номенклатура
1	5	Лента ПВХ электроизоляционная
2	5	PX4.564.710.01 Валик
3	5	PX4.564.710.02 Кольцо
- Right Panel:** Shows the "Технологические карты производства" (Production Technology Cards) for "Изготовление PX4.564.710.00 СБ Катушка". It includes a table of operations:

№	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	
10	Верстак сборочный	2	Верстак сборочный						
10	Сборка	10	Сборка	мин	60	60	0,167	15	
15	Станок намоточный FGR-23	3	Станок намоточный FGR-23						
15	Намотка	15	Намотка	мин	60	60	0,117		



## 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 Назначить основной Сравнить спецификации Создать на основании Еще ?

Группа:  Код: 000000046 Статус: В разработке Установить статус

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 Описание

Подобрать Автовыбор материала Настроить потребление Ввести разрешение на замену Еще

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

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

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 / Изнаилов 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	Производство	РХ4.564.720.00СБИИзготовление Блок кон...	РХ4.564.720.00 Блок контак...	1,00000	РХ4.564.720.00СБИИзго...	7 147,27	7 147,27	RUB	
		Комплектушки (5)							7 347,27	RUB	
		РХ4.564.720.05Колодка	Производство	РХ4.564.720.05Изготовление Колодка	РХ4.564.720.05 Колодка	4,00000	РХ4.564.720.05Изго...	90,00	360,00	RUB	
		Основных материалов (1)							160,00	RUB	
		Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19...	Покупка	Полистирол УПС-08033 ГОС...	Полистирол УПС-08033 ГОС...	1,00000	4,00000	кг	40,00	160,00	RUB
		Комплектушки (1)							30,00	RUB	
		Раствор для протирки литформ	Покупка	Раствор для протирки литфо...	Раствор для протирки литфо...	0,15000	0,60000	кг	50,00	30,00	RUB
		РХ4.564.721.00Пластина с контактом	Производство	РХ4.564.721.00Пластина с контактом	РХ4.564.721.00 Пластина с к...	8,00000	РХ4.564.721.00Пласти...	576,96	4 615,68	RUB	
		Комплектушки (2)							4 615,68	RUB	
		РХ4.564.722.01Пластина	Производство	РХ4.564.722.01Изготовление Пластина	РХ4.564.722.01 Пластина	1,00000	РХ4.564.722.01Изго...	573,32	4 586,56	RUB	
		Основных материалов (1)							9,60	RUB	
		Медь М2 ГОСТ 859-2001 Ленга ДПРХ 0,4 ...	Покупка	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лен...	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лен...	0,02000	0,16000	кг	60,00	9,60	RUB
		Комплектушки (4)							4 576,96	RUB	
		Абразивная крошка N4	Покупка	Абразивная крошка N4	Абразивная крошка N4	0,50000	4,00000	кг	802,00	3 208,00	RUB
		Порошковая полиэфирная краска "Инфра...	Покупка	Порошковая полиэфирная к...	Порошковая полиэфирная к...	0,02000	0,16000	кг	456,00	72,96	RUB
		Раствор химического травления	Покупка	Раствор химического травл...	Раствор химического травл...	0,23000	1,84000	кг	648,00	1 192,32	RUB
		Олово ГОСТ 860-75	Покупка	Олово ГОСТ 860-75	Олово ГОСТ 860-75	0,01500	0,12000	кг	864,00	103,68	RUB
		РХ4.564.722.02Контакт	Производство	РХ4.564.722.02Изготовление Контакт	РХ4.564.722.02 Контакт	1,00000	РХ4.564.722.02Изго...	3,64	29,12	RUB	
		Основных материалов (1)							29,12	RUB	
		Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90	Покупка	Проволока медная электрот...	Проволока медная электрот...	0,01000	0,08000	кг	364,00	29,12	RUB
		РХ4.564.722.00Пластина с контактом	Производство	РХ4.564.722.00СБИИзготовление Пластина...	РХ4.564.722.00 Пластина с к...	4,00000	РХ4.564.722.00СБИИзго...	576,96	2 307,84	RUB	
		Комплектушки (2)							2 307,84	RUB	
		РХ4.564.722.01Пластина	Производство	РХ4.564.722.01Изготовление Пластина	РХ4.564.722.01 Пластина	1,00000	РХ4.564.722.01Изго...	573,32	2 293,28	RUB	
		Основных материалов (1)							4,80	RUB	
		Медь М2 ГОСТ 859-2001 Ленга ДПРХ 0,4 ...	Покупка	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лен...	Медь М2 ГОСТ 859-2001 Лен...	0,02000	0,08000	кг	60,00	4,80	RUB
		Комплектушки (4)							2 288,48	RUB	
		Абразивная крошка N4	Покупка	Абразивная крошка N4	Абразивная крошка N4	0,50000	2,00000	кг	802,00	1 604,00	RUB
		Порошковая полиэфирная краска "Инфра...	Покупка	Порошковая полиэфирная к...	Порошковая полиэфирная к...	0,02000	0,08000	кг	456,00	36,48	RUB
		Раствор химического травления	Покупка	Раствор химического травл...	Раствор химического травл...	0,23000	0,92000	кг	648,00	596,16	RUB
		Олово ГОСТ 860-75	Покупка	Олово ГОСТ 860-75	Олово ГОСТ 860-75	0,01500	0,06000	кг	864,00	51,84	RUB
		РХ4.564.722.02Контакт	Производство	РХ4.564.722.02Изготовление Контакт	РХ4.564.722.02 Контакт	1,00000	РХ4.564.722.02Изго...	3,64	14,56	RUB	
		Основных материалов (1)							14,56	RUB	
		Проволока ММ - 1,9 ТУ 16.К71-087-90	Покупка	Проволока медная электрот...	Проволока медная электрот...	0,01000	0,04000	кг	364,00	14,56	RUB
		РХ4.564.720.05-01-1Колодка	Производство	РХ4.564.720.05-01Изготовление Колодка	РХ4.564.720.05-01 Колодка	1,00000	РХ4.564.720.05-01Изго...	53,88	53,88	RUB	
		Основных материалов (1)							3,60	RUB	
		Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19...	Покупка	Полистирол УПС-08033 ГОС...	Полистирол УПС-08033 ГОС...	0,09000	0,09000	кг	40,00	3,60	RUB
		Комплектушки (2)							8,28	RUB	
		Полистирол УПС-08033 ГОСТ 28250-89 ГОСТ 19...	Покупка	Полистирол УПС-08033 ГОС...	Полистирол УПС-08033 ГОС...	0,00700	0,00700	кг	40,00	0,28	RUB
		Раствор для протирки литформ	Покупка	Раствор для протирки литфо...	Раствор для протирки литфо...	0,16000	0,16000	кг	50,00	8,00	RUB
		Увед. ВМ.0А.П.11-3. ГОСТ. ИГО.029.304. ГОСТ. 19903.74	Покупка	Увед. ВМ.0А.П.11-3. ГОСТ. ИГО...	Увед. ВМ.0А.П.11-3. ГОСТ. ИГО...	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 bill of materials (КТД) for the item 'ОКБТ.05.01.100.400 СБ Трубопровод (Номенклатура)'. The left sidebar contains a navigation menu with categories like 'Главное', 'Бюджетирование и планирование', 'CRM и маркетинг', 'Продажи', 'Закупки', 'Склад и доставка', 'Производство', 'Кадры', 'Зарплата', 'Казначейство', 'Финансовый результат и контроллинг', 'Внеоборотные активы', 'Регламентированный учет', 'Международный финансовый учет', 'НСИ и администрирование', and 'Обмен данными с Appius-PLM'. The main area shows the item's details, including 'Рабочее наименование' and 'Наименование для печати', both set to 'ОКБТ.05.01.100.400 СБ'. A dropdown menu is open, listing various report types such as 'Остатки и доступность', 'Товары в ячейках', 'Дополнительные отчеты...', 'Продажи номенклатуры', 'Состояние ассортимента', 'ABC/XYZ-анализ номенклатуры', and 'Движения товара в организациях'. A red box highlights the 'Отчеты' section, which includes 'Изменить настройки подключения к PLM' and 'Связанные документы PLM'. A second red box highlights the 'Связанные документы PLM' dialog, showing a list of files with the selected file 'ОКБТ.05.01.100.400 Сборочный чертеж.pdf'. To the right, an Adobe Acrobat Reader window displays a technical drawing of a piping system with various dimensions and components.

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



**Спасибо за внимание!**