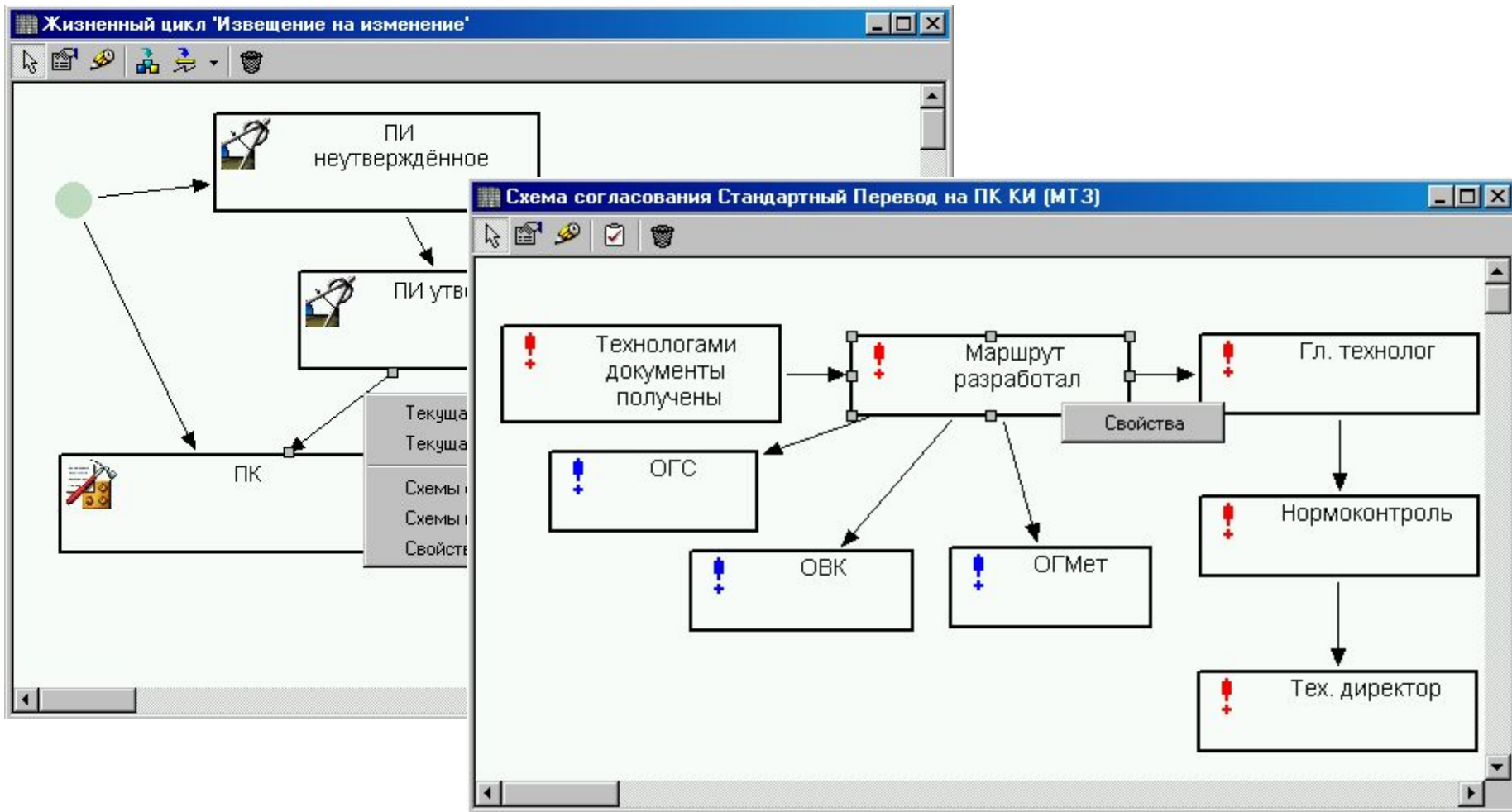


Управление изменениями изделий. Жизненный цикл ИИ



Управление изменениями изделий. Связь с ПП

Элементы извещения на изменение 1522-77

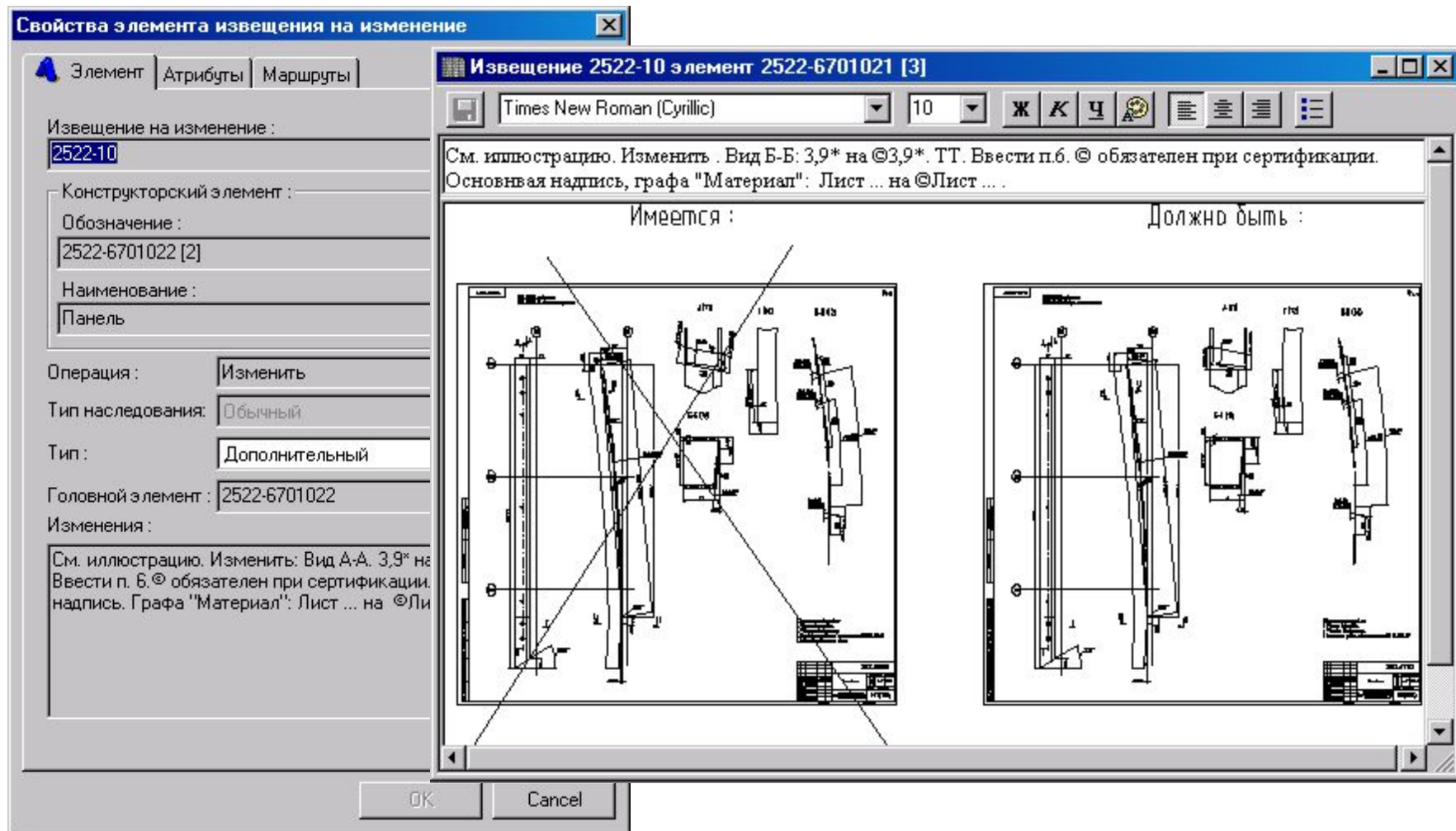
№	Тип нас	Операция	Тип	Обозначение	Наименование	Комментарий
1	удпп	Изменить	Спц(Т)	1221-3407140 [1]	Клапан	Спецификацию без изм. аннулировать, специ
2		Изменить	СБ	1221-3407140 СБ [1]	Сборочный чертеж	Изменить позицию: имеется 1 должно быть 1
3		Выпустить				
4		Изменить				
5		Выпустить				
6		Аннулировать ре				
7		Аннулировать ре				
8		Выпустить				
9		Выпустить				
10		Изменить				
11	удпп	Изменить				
12		Изменить				
13	удпп	Изменить				
14		Изменить				
15	удпп	Изменить				
16	удпп	Изменить				
17	удпп	Изменить				
18		Выпустить				
19		Аннулировать ре				
20		Аннулировать ре				
21		Выпустить				
22		Выпустить				
23	удпп	Изменить				
24		Изменить				

OMP Viewer - Slide [2522-6701016.sld]
File View Tools Window Help

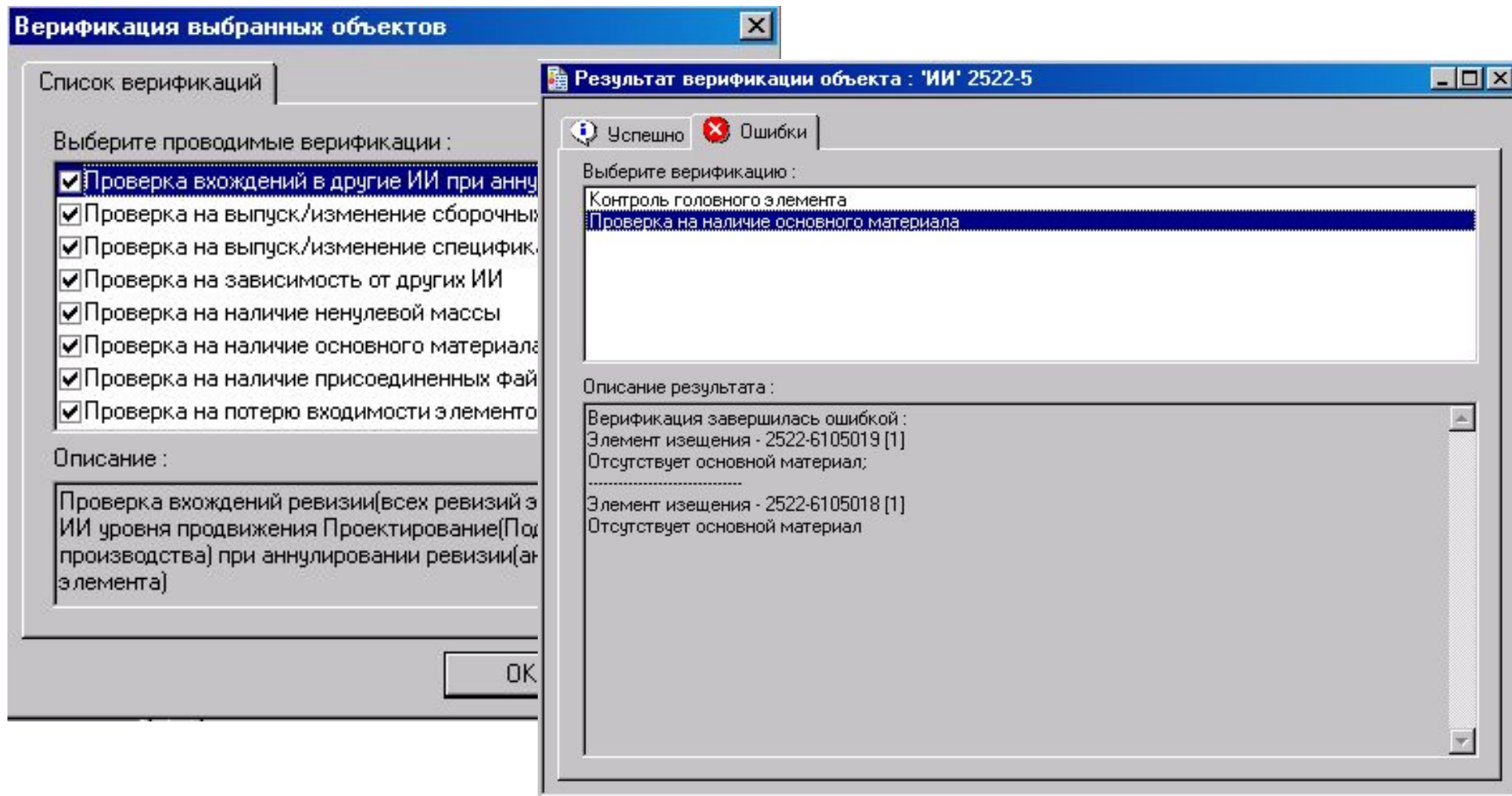
Slide [2522-6701016.sld]
Изменить Вид А

Ready

Управление изменениями изделий. Варианты изменений



Управление изменениями изделий. Верификации ИИ



Управление изменениями изделий. Печать ИИ

Извещение на изменение 2522-4		ПИ 2522-4	Лист	2
Согл. БОМИСАПР	<p>Изменение</p> <p>Изменить 2522-6701020СБ [1] Сборочный чертёж См. иллюстрацию. (Масштаб: 1:1.40)</p> <p>Вид Е : изменить :</p>	Маршрут		
		Пост. Един. X1св, M4 --X1св		
БОМИСАПР	<p>Изменить 2522-6105010СБ [1] Сборочный чертёж Вид А-А. Под позицией 4 ввести поз.10.</p>	Пост. Един. КСТ2 --КСТ2		

Справочник продукции предприятия

Дерево моделей

- 600
- 700
- 800
 - Беларус-812
 - Беларус-890
 - Беларус-892
 - MT3-80.1**
 - Открыть общую функц. спецификацию
 - Редактировать общую функц. спецификацию
 - Открыть точную спецификацию
 - Представление комплектаций
 - Создать
 - Удалить
 - Свойства
 - Бела
 - Бела
 - Бела
 - Бела
 - MT3
 - MT3
 - MT3
 - MT3
 - MT3
 - MT3
 - MT3
 - MT3-80.1-5.Y1
 - MT3-80.1-57.Y1
 - MT3-80.1-6.T1
 - MT3-80.1-6.Y1
 - MT3-80.1-7.T1
 - MT3-80.1-7.Y1
 - MT3-80.1-T1
 - MT3-80.1-Y1
 - MT3-80.1-6

Модели

	Наименование	Старое н	Точная спец.	Общая спец.	
34	Беларус-612		612-0000010		Двигатель Д-242 мощнос
35	Беларус-622		622-0000010		Двигатель Д-242 мощнос
36	Беларус-650		600-0000010-01		Двигатель Д-244 мощнос
37	Беларус-652		600-0000010-08		Двигатель Д-244 мощнос
38	MT3-82P	MT3-82P	82P-0000010-01		Двигатель Д-243 мощнос
	Беларус-812		812-0000010		Двигатель Д-243 мощнос
	Беларус-912		912-0000010		Двигатель Д-245.5 мощнос
	Беларус-1022		1022-0000010		Двигатель Д-245 мощнос
	Беларус-1222		1222-0000010		Двигатель Д-260.2 мощнос
	Беларус-2522		2522-0000010		Базовая модель. Двигате
	Беларус-1025B		86-0000010-16		Двигатель Д-245 мощнос
	Беларус-1021		1021-0000010		Двигатель Д-245 мощнос
	Беларус-210		210-0000010-04		Двигатель "SLAVIA" 2S9C
	Беларус-215		215-0000010-01		Двигатель "SLAVIA" 2S9C
	MT3-80.1-10M		920П10M-0000010		
49	952П12M		952П12M-0000010		
50	82МК		82.6-4711000 [1]		Машина уборочная.
51	МУП-351		351-0000010 [1]		Машина уборочно-погрузо
52	МЛПР-394		394-0000010-01		
53	МЛ131		МЛ131-0000010		
54	MT3-Л82		Л82-0000010 [1]		Трактор лесохозяйствен
55	Беларус-1221Д		1221Д-0000010 [1]		Трактор Беларус-1221 с д
56	Беларус-320P		320P-0000010		Рисовая модификация с д
57	MT3-82.1	MT3-82	82-0000010 [2]		Двигатель Д-243 мощнос

Импорт данных из конструкторских САПР

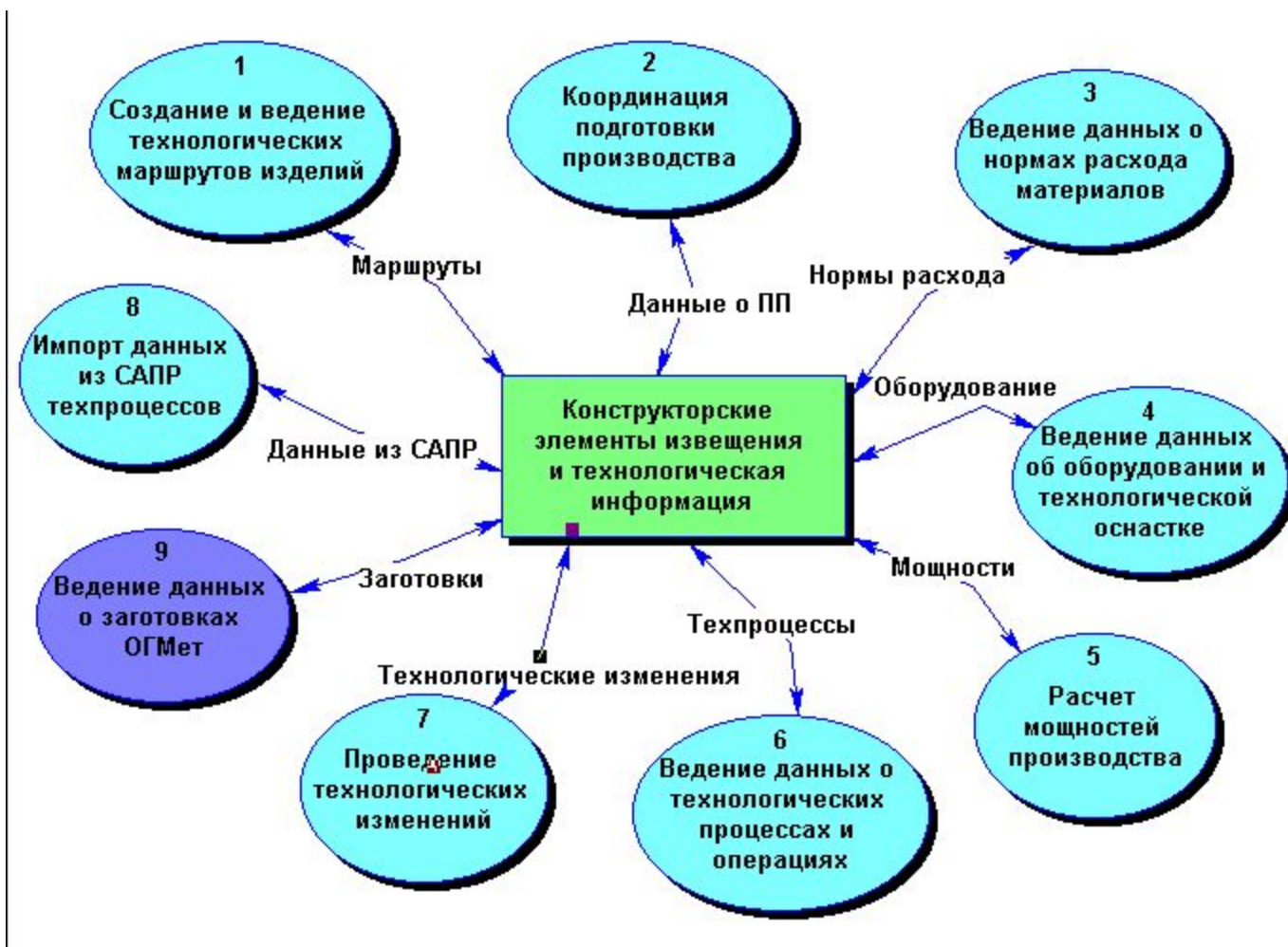
The screenshot shows the Omega Production [DEMO] application window. The main window title is "Изделия, импортированные из Search". It displays a table with 13 rows of imported items. A context menu is open over the table, listing various import and management actions.

	Тип	Литера	Обозначение	Наименование	Признак изготовления	Владелец	Дата импорта	Время импор
1	Ед. спец.	А	000.03.0.000	Дверца духовки	С-5-...	БСКБ	18.03.2004	18.03.2004
2	Ед. спец.	А	000.03.0.000-01	Дверца духовки				
3	Ед. спец.	А	000.03.0.000-02	Дверца духовки				
4	Ед. спец.	А	000.03.0.000-03	Дверца духовки				
5	Ед. спец.	А	000.04.0.000	Дверца духовки				
6	Станд.	А	13325	Винт В.М5-6g*12.36.016 ГОСТ				
7	Станд.	А	13323	Винт В.М5-6g*16.36.016 ГОСТ				
8	Станд.	А	13322	Винт В.М5-6g*20.36.016 ГОСТ				
9	Станд.	А	13324	Винт В.М5-6g*9.36.016 ГОСТ				
10	Дет.	Б	300.00.0.162-01	Винт самонарезающий				
11	Дет.	А	1445-36.002-01	Гайка				
12	Ед. спец.	А	ТИВН.003-03.02.000	Гайка специальная				
13	Ед. спец.	А	1445-36.000	Гайка специальная				

The context menu contains the following items:

- Импорт
- Импорт содежимого
- Импорт содежимого по составу
- Импорт изменений
- Импорт изменений содежимого
- Импорт изменений содежимого по составу
- Импорт присоединенных файлов
- Удалить
- Свойства**
- Маркировка

Управление технологическими спецификациями



Ведение технологических маршрутов изделий

- Двухуровневая система маршрутизации
- Верхний уровень: Ведение технологических маршрутов по видам работ в цехах
- Поддержка различных типов, видов и назначений маршрутов
- Автоматический контроль корректности маршрутов
- Использование маршрутов как основного верифицирующего фактора для всех технико-экономических расчетов
- Управление изменениями маршрутов через извещения
- Формирование ведомостей и других отчетов по маршрутам

Ведение технологических маршрутов изделий

Виды работ по цехам

Цеха

- {СА3} Сморгонский Агрегатный Завод
- {МЦ-7} Механический цех N7
- {МЦ-5} Механический цех N5
 - {М5в} ТВЧ в МЦ-5
 - {М5у} Обработка ультразвуком в МЦ-5
 - {М5св} Сварка в МЦ-5
 - {М5} Механический цех N5
- {МЦ-4} Механический цех N4
- {МЦ-3} Механический цех N3
- {МЦ-2} Механический цех N2
- {МЦ-1} Механический цех N1
- {ТЕРМ.Ц} Термический цех
- {Ц-КАБ} Цех кабин
- {ЦТСП} Цех точн
- {ПК} Прессовый
 - {Хк} Консерв
 - {Хо} Очистка
 - {Хр} Расконс
 - {Х} Прессов
 - {Хлп} Плазм
 - {Хпол} Поли
 - {Хм} Мех. об
 - {Хсв} Свароч
 - {Хоу} Очистк
 - {Хп} Перераб
 - {Пох} Покр
 - {Хок} Окрас
 - {Хт} Термоо
 - {ХЗ} Учк ме
 - {Хл} Лазерн
- {СЛЦ} Сталелит

нование	Входимость	Маршрут	Назначение	Тип
	Спец. 082-2300010-Б (О,Точн)	Поквсб	Основное	Врем.
		Зг, К, Т1 --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
		С, 92, 93т --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
Таль 18ХГТ Г	Спец. 082-1701220 (О,Точн)	Поквсб	Основное	Пост.
		Зг, К, Т1 --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
		С, 93т --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
Таль 18ХГТ Г	Спец. 082-1701230 (О,Точн)	Поквсб	Основное	Пост.
		Зг, К, Т1 --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
		С, 93т --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
	Спец. 082-2816100 (О,Точн)	Поквсб	Основное	Пост.
		Зг, К, Т1 --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
		С, 93т --ЦКиУсбт	Кооп.	Пост.
	Спец. 1522-4202010-Б (А,Точн)	Поквсб	Основное	Пост.
	Спец. 1522-4202010-Б-01 (А,Точн)	Зг, К, Т1, 92, 93т, 92 --94	Основное	Врем.

Ведомость маршрутов для конструкторских изделий: 1221-1101000 [1][6]

№ п/п	Лиг	Тип	Обозначение	Наименование	Кол. состав	Входимость	Вид	Назнач	Тип маршру.	Стату	Маршрут	Кол. маршру.	Дата
84	5.11	Б	Дет.	85-1101025	Бобышка краник	1	Спец. 85-1101020 [1] (А,То	Един.	Осн.	Пост.	Утв. Вз, ЦКомп --Хсв	1	18.04.2001
85	5.12	Б	Дет.	50-1101202-Б	Корпус	1		Един.	Кооп.	Пост.	Утв. Зг п --ЦКиУсбт	1	17.07.2000
86	5.13	Б	Дет.	50-1101202-Б	Корпус	1	Спец. 85-1101020 [1] (А,То	Един.	Осн.	Пост.	Утв. С, ЦКомп --Хсв	1	27.04.2001
87	6	Б	Ед. спец.	XC-66	Хомут	4	Спец. 1221-1101000 [1] (Б,Т	Един.	Осн.	Пост.	Утв. X --КСТ	4	02.03.1996
88	6.1	Б	Дет.	ХП-66	Лента			дин.	Осн.	Пост.	Утв. ХЗ, Пох --X	1	03.04.1997
89	6.2	Б	Дет.	86-1804023	Шайба			дин.	Осн.	Пост.	Утв. X, Пох --X	1	03.04.1997
90	6.3	Б	Ст. изд.	911012	Болт М6-6г			дин.	Осн.	Пост.	Утв. П --X	1	10.04.1997
91	6.4	Б	Ст. изд.	911012	Болт М6-6г			дин.	Кооп.	Пост.	Утв. П --ЦКиУсбт	1	30.08.1999
92	6.5	Б	Ст. изд.	913017	Гайка М6-6г			дин.	Осн.	Пост.	Утв. П, Пох, ЦКомп --X	1	09.09.1997
93	6.6	Б	Ст. изд.	913017	Гайка М6-6г			дин.	Кооп.	Пост.	Утв. П, Пох, ЦКомп --ЦКиУсбт	1	24.08.1999
94	6.7	Б	Ст. изд.	916045	Шайба С 6.Г			дин.	Осн.	Пост.	Утв. ХЗ, Пох --X	1	09.09.1997
95	6.8	Б	Ст. изд.	916045	Шайба С 6.Г			дин.	Кооп.	Пост.	Утв. ХЗ, Пох --ЦКиУсбт	1	30.07.1999
96	7	Б	Ед. спец.	85-1101070	Хомут			дин.	Осн.	Пост.	Утв. КСТ --КСТ	4	28.03.1997
97	7.1	Б	Ед. спец.	85-1101080	Лента			дин.	Осн.	Пост.	Утв. Хсв, Хок --КСТ	1	23.09.1996
98	7.1.1	Б	Дет.	70-1101072	Стержень			дин.	Осн.	Пост.	Утв. ХЗ --Хсв	1	23.09.1996
99	7.1.2	Б	Дет.	70-1101072	Стержень			дин.	Кооп.	Пост.	Утв. ХЗ --ЦКиУсбт	1	13.03.2000
100	7.1.3	Б	Дет.	85-1101081	Лента			дин.	Осн.	Пост.	Утв. X --Хсв	1	23.09.1996
101	7.1.4	Б	Дет.	70-1101061	Стержень			дин.	Осн.	Пост.	Утв. Зг п, МЗр, МЗ, Пох, X --Хсв	1	14.03.2001
102	7.1.5	Б	Дет.	70-1101061	Стержень	4		Един.	Кооп.	Пост.	Утв. Зг п, МЗр, МЗ, Пох, X --ЦКиУ	1	14.03.2001

Координация подготовки производства

- Ведение тем и оснований по подготовке производства (рассмотрение ИИ как темы ПП)
- Проведение технологических согласований по конструкторским элементам
- Планирование и контроль заданий на разработку ТП, оснастки, изготовление оснастки и других
- Ведение и контроль исполнения графиков подготовки производства
- Контроль сроков окончания подготовки производства и внедрения в производство новых или измененных изделий

Координация подготовки производства

Список подразделений-исполнителей ТПП

- [ОВК] Отдел внешней кооперации
- [ОГТЦТЛ] Отдел гл. технолога
 - [ПТБ-1] Проектно-технологическое бюро шестерен и
 - [ПТБ-2] Проектно-технологическое бюро деталей ПВ
 - [ПТБ-3] Проектно-технологическое бюро разных узл
 - [ПТБ СП] Проектно-технологическое бюро сбороч
 - [ПТБ ХШ] Проектно-технологическое бюро холоди
 - [ПТБ ВК] Проектно-технологическое бюро входн
 - [ПТБ Окр] Проектно-технологическое бюро окрас
 - [ПТБ ГП] Проектно-технологическое бюро гальва
 - [ПТБ КиСО] Проектно-технологическое бюро кон
 - [ПТБ СХиМ] Проектно-технологическое бюро скл
 - [БТМ и Д] Бюро технологических маршрутов и до
 - [БЗА и СР] Бюро экономич. анализа технических р
 - [БМН] Бюро материальных нормативов
 - [БДМ,САПР,Б] Бюро сборочных чертежей, мощностей и СА

Проект изделия : 1221-1101000 [1] (Б.Точн.) Бак

- 1221-1101000 [1] (Б.Точн.) Бак
 - [80-11548-02] <ВК> Введение конструктивных улучшений
 - 1221-1101130 (Б.Точн.) Кронштейн
 - [1-1221/96] <ВК> Новая разработка
 - [1221-1101130 ЛТ] -

Задания по исполнителям на период Апрель 2002 - Ноябрь 2002

№	Номер задания	Тип	Дата разработки	Изделие	Документ	Остаток	Время	Срок проектирован	
1	Конструкторское бюро мерительного инструмента								
2	2002-test	Доп.	01.06.2002	1221-1101142	1-1221/96	0	350		
3	2001-0001		16.08.2001	923-8402041	822-149	0	500		
4	Итого по исполнителю						0	850	
5	Конструкторское бюро приспособлений рабочих								
6	2001-1123		05.07.2001	1221-4605200	Приказ 455 12.	0	190	30.10.2001	
7	2001-1124			1221-4605615	Приказ 455 12.	240	240	30.11.2001	
8	2001-1102			27-170117	Протокол 77	0	184	30.10.2001	
9	2001-1122			8101014	1522-18	0	320	21.11.2001	
10	2001-1103			27-170117	Протокол 77	0	200	30.11.2001	
11	2001-0001			8402041	822-149	479	700		
12	Итого по исполнителю						719	1834	
13	КБ режущего инструмента								
14	2001-1103			27-170117	Протокол 77	190	190	30.10.2001	
15	2001-0001			8402041	822-149	600	600		
16	Итого по исполнителю						790	790	

Диagramмы...

	Наименование	Год			
		Месяц			
		3	4		
1	[-] 1221-1101000 [1] (Б.Точн.) Бак				
2	[-] 1221-1101130 (Б.Точн.) Кронштейн				
3	<<ТЗ>> [Литье] - дата не указана				
4	<<ПО>> [2145] - задание не указано				
5	<<ИО>> [0802011634] <161> (5) - 04.01.20				
6	<<ИО>> [0802011634] <15414> (5) - 20.12.				
7	[+] 1221-1101140 (Б.Точн.) Кронштейн				
8	[] 1221-1101130 СБ (Б) Сборочный черте				

Свойства

- Сумма по исполнителю
- Сумма по отчету
- Разбить задание на месяцы
- Сдвинуть задание с месяца
- Аннулировать задание
- Приостановить задание
- Восстановить задание
- Просмотр печати
- Печать
- Сортировать по номеру

Ведение данных о нормах расхода материалов

- Ведение единого общезаводского справочника материалов с разделением по владельцам
- Возможность ведения норм расхода основных и вспомогательных материалов отдельно без электронных ТП
- Ведение пооперационных норм расхода материалов в рамках электронных ТП
- Возможность связи норм расхода с маршрутами
- Реализация механизма замен материалов с изменением соответствующих норм расхода
- Управление изменениями материальных нормативов через извещения

Ведение данных о нормах расхода материалов

Классификатор материалов

Материалы

- [0800020000] МЕТАЛЛЫ - ВСЕГО
 - [0800020002] ЧЕРНЫЕ МЕТАЛЛЫ - В
 - [4111000000] ЛИТЬЕ ЧУГУННОЕ
 - [41
 - [09
 - [11
 - [13
 - [14
 - [15
 - [16
 - [17
 - [18
 - [19
 - [20
 - [21
 - [22
 - [23
 - [24
 - [25
 - [26
 - [27
 - [28
 - [29
 - [30
 - [31
 - [32
 - [33
 - [34
 - [35
 - [17000
 - [53000000
 - [35000000
 - [100000000

Материал

Заводской код : 1142000000002

Код ОКП : 1142000000

Состав и количество материалов на изделие 1221-1101000 [1] # Бак

| | Заводской код | Марка | Стандарт на марку | Профиль | Стандарт на профиль | Технические условия | Норма расхода | Ед. изм. | Норма расхода 2 | Ед. изм. 2 | Наименование |
|----|---------------|---------------|-------------------|----------------------|---------------------|---------------------|---------------|----------|-----------------|------------|----------------------------------|
| 13 | 0991000000318 | Ст08Ю-5-2 | | Рулон ОСВ-БТ-О-1,4x1 | 19904-90 | 9045-93 | 35.960000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная х |
| 14 | 0991000000061 | Ст08кп-3-2 | | ВГ-БТ-ПН-О-1,2x1400x | 19904-90 | 9045-93 | 0.252000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная х |
| 15 | 1140000000021 | Ст20-Б | 1050-88 | Круг 20-h12 | 7417-75 | 1051-73 | 0.031000 | КГ. | | | холоднотянутая |
| 16 | 0991000000156 | K270В-5-3а | | Н-БТ-ПН-О-2,0x1250x2 | 19904-90 | 16523-89 | 0.091000 | КГ. | | | конструкционная х |
| 17 | 1373000000006 | СтВ20 | | Труба 14x1 | 10704-76 | 10705-80 | 0.030000 | КГ. | 0.034000 | П.М. | Трубы тонкостенные электросварн |
| 18 | 0981000000058 | K350В-5-3 | 1050-88 | Б-ПН-О-3,9x1250x2500 | 19903-89 | 16523-89 | 0.208000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная г |
| 19 | 2534000100043 | 30-48гр.Б | | | | ОСТ38.05.170-7 | 0.000000 | КГ. | 0.000000 | | Смесь резиновая |
| 20 | 0950110000235 | Ст20-2пг-м1-т | 1050-88 | Полоса 5x45 В-2-2 | 103-76 | | 5.400000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь сортовая конструкционная б |
| 21 | 1373000000036 | СтВ10 | | Труба 57x1,5 | 10704-76 | 10705-80 | 0.730000 | КГ. | 0.372000 | П.М. | Трубы тонкостенные электросварн |
| 22 | | | | | | | 0.057000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная х |
| 23 | | | | | | | 0.039000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная х |
| 24 | | | | | | | 0.066000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная х |
| 25 | | | | | | | 1.248000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная х |
| 26 | | | | | | | 0.208000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь листовая конструкционная г |
| 27 | | | | | | | 0.172000 | КГ. | 0.000000 | | Сталь сортовая холоднотянутая |
| 28 | | | | | | | 0.008743 | КГ. | 0.000000 | | Аммоний хлористый технический |
| 29 | | | | | | | 0.003890 | КГ. | 0.000000 | | Цинк хлористый технический |
| 30 | | | | | | | 0.002626 | КГ. | 0.000000 | | Ликонда А |
| 31 | | | | | | | 0.003578 | КГ. | 0.000000 | | Ликонда В |
| 32 | | | | | | | 0.003578 | КГ. | 0.000000 | | Ликонда С |
| 33 | | | | | | | 0.002229 | КГ. | 0.000000 | | Натрий хлористый |
| 34 | | | | | | | 0.001193 | КГ. | 0.000000 | | Кислота соляная техническая |
| 35 | | | | | | | 0.007401 | КГ. | 0.000000 | | Аноды цинковые |

Протокол

Расчет материалов/отходов на изделие 1221-1101000 [1] # Бак по входимости Спец. 1221-00

Отсутствующие нормы расхода материалов

297580-П8 [1] # Пряжка

Ведение данных об оборудовании

- Ведение общезаводской базы данных оборудования
- Ведение данных об автоматических и поточных линиях
- Возможность классификации и группирования оборудования по различным признакам
- Возможность назначения любых дополнительных параметров для группы оборудования
- Возможность по каждой единице оборудования вести индивидуальный рабочий календарь
- Ведение данных и управление планово-предупредительными ремонтами оборудования

Ведение данных об оборудовании

Календарь для оборудования Инв. №129676 тип <Оборудование>

Классификатор оборудования

ГОВОР.76.1] 1265

ГОВОР.15.201 ЛИТЕЙНОЕ ОБОРУД

Инв. №129676

Схемы ППР

| | Схема ППР | Группа обору | Цикл (| Макс.дл | M1 | M2 | M3 | M4 | M5 | M6 | M7 | M8 | M9 | M10 | M11 | M12 | |
|----|-----------|--------------|--------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-----|
| 8 | 14 | Группа 14 | 4 | 100 | TP-1 | | | | O | | | | O | | | | TP- |
| 9 | 15 | Группа 15 | 2 | 50 | O | | O | | TP-1 | | O | | O | | TP-2 | | O |
| 10 | 16 | Группа 16 | 1 | 20 | O | O | O | O | TP-1 | O | O | O | O | TP-2 | O | O | O |
| 11 | 17 | Группа 17 | 3 | 99 | O | | | O | | | TO1-1 | | | O | | | O |
| 12 | 18 | Группа 18 | 6 | 36 | TP-1 | | | | | | TP-2 | | | | | | TP- |
| 13 | 19 | Группа 19 | 1 | 30 | TO1-1 | TO1-2 | TO1-3 | TO1-4 | TO1-5 | TP-1 | TO1-6 | TO1-7 | TO1-8 | TO1-9 | TO1-10 | TP-2 | TO |
| 14 | 2 | Группа 2 | 3 | 252 | TO1-1 | | | TO1-2 | | | TO2-1 | | | TO1-3 | | | TO |
| 15 | 21 | Группа 21 | 3 | 357 | TO1-1 | | | TO1-2 | | | TO2-1 | | | TO1-3 | | | TO |
| 16 | 22 | Группа 22 | 3 | 249 | TO1-1 | | | TO1-2 | | | TO2-1 | | | TO1-3 | | | TO |
| 17 | 23 | Группа 23 | 4 | 60 | TP-1 | | | | O1 | | | | O2 | | | | TP- |
| 18 | 24 | Группа 24 | 2 | 48 | TP-1 | | O1 | | O2 | | TP-2 | | O3 | | O4 | | TP- |
| 19 | 25 | Группа 25 | 3 | 51 | O1 | | | O2 | | | TP-1 | | | O3 | | | O4 |
| 20 | 26 | Группа 26 | 3 | 60 | TP-1 | | | O1 | | | O2 | | | TP-2 | | | O3 |
| 21 | 27 | Группа 27 | 4 | 20 | O1 | | | | TP-1 | | | | O2 | | | | TP- |
| 22 | 28 | Группа 28 | 2 | 54 | TP-1 | | O1 | | O2 | | TP-2 | | O3 | | O4 | | TP- |
| 23 | 29 | Группа 29 | 3 | 57 | O1 | | | TP-1 | | | O2 | | | TP-C1 | | | O3 |
| 24 | 3 | Группа 3 | 4 | 64 | TP-1 | | | | O | | | | O | | | | TP- |
| 25 | 30 | Группа 30 | 2 | 72 | TP-1 | | O1 | | O2 | | TP-2 | | O3 | | O4 | | TP- |
| 26 | 31 | Группа 31 | 1 | 32 | O1 | O2 | TO1-1 | O3 | O4 | TO1-2 | O5 | O6 | TO1-3 | O7 | O8 | TO1-4 | O9 |
| 27 | 32 | Группа 32 | 5 | 130 | O1 | | | | | O2 | | | | | TP-1 | | |
| 28 | 33 | Группа 33 | 4 | 96 | TP-1 | | | | O1 | | | | O2 | | | | TP- |
| 29 | 34 | Группа 34 | 4 | 96 | TP-1 | | | | O1 | | | | O2 | | | | TP- |
| 30 | 35 | Группа 35 | 2 | 58 | O1 | | O2 | | TP-1 | | O3 | | O4 | | TP-2 | | O5 |

Ведение данных об оснастке

- Ведение общезаводской базы данных оснастки
- Деление оснастки на стандартную, нестандартную простую и узлы оснастки
- Обеспечение по оснастке тех же возможностей по ведению данных и управлению изменениями, что и для конструкторских элементов
- Ведение данных о проектировании оснастки
- Ведение данных об изготовлении оснастки
- Ведение данных о нормах расхода по инструменту и оснастке
- Получение списков и ведомостей оснастки по ТП и изделиям
- Обеспечение возможности планирования оснастки

Ведение данных об оснастке

The screenshot displays a software application for equipment management. On the left is a tree view with the following structure:

- Оснастка
 - Справочники
 - Места изготовления
 - Стадии изготовления
 - Типовые содержания заданий
 - Типы оснастки
 - Проектирование оснастки
 - Задание
 - Задан
 - Испол
 - Оснастка
 - Вся о
 - Оснас
 - Станд
 - Узлы
 - Изготовл
 - Изгот

At the top center, a window titled "Жизненный цикл 'Оснастка'" shows a process flow diagram with two main stages: "Проектирование" (Design) and "Производство" (Production).

The main window, titled "Проектирование оснастки", contains a table with the following data:

| | Номер задания | Изделие | Дата получения | План | Подразде | Технолог | Основание |
|----|---------------|---------------------------------------|----------------|------------|----------|------------|----------------------|
| 1 | 2001-582 | 923-0000020 (Трансмиссия) | 03.04.2001 | 31.05.2001 | ПТБ Окр | Зарецкий | [ПК]822-120 |
| 2 | 2001-569 | 85-1601110 (Диск с накладками) | 02.04.2001 | 31.05.2001 | ПТБ ВК | Юнаш | Входной контроль |
| 3 | 2001-766 | 80-6702056 (Панель)[1] | 03.05.2001 | 30.07.2001 | ТБ ЦК | Синякевич | Дооснащение |
| 4 | 2001-841 | 1522-4605010-02 (Устройство навесное) | 17.05.2001 | 30.07.2001 | ПТБ СП | | [ПК]1522-9 |
| 5 | 2001-770 | 1522-4605008 (Палец) | 04.05.2001 | 30.06.2001 | ПТБ-2 | Пристромов | [ПК]1522-9 |
| 6 | 2001-774 | 1220-4605021-Б (Рычаг)[1] | 04.05.2001 | 30.06.2001 | ТБ МЦ-4 | Микуленок | Приведение в сооте |
| 7 | 2001-776 | 1221-3506031 (Трубопровод) | 05.05.2001 | | ПТБ-2 | Галко | [ПК]1221-373 |
| 8 | 2001-780 | 52-2302017-А (Обойма) | 05.05.2001 | | ПТБ-2 | Галко | Передача детали |
| 9 | 2001-782 | 822-2301023-А (Кронштейн цилиндра) | 05.05.2001 | | ПТБ-2 | Галко | [ПК]822-151 |
| 10 | 2001-783 | 1522-3502037-Б (Диск) | 05.05.2001 | 30.07.2001 | ПТБ-3 | Ананич | Протокол |
| 11 | 2001-808 | 80X-2412018 (Рукав)[1] | 14.05.2001 | | ПТБ-3 | Ананич | Письмо 27.01.2001 |
| 12 | 2001-1105 | 80-1601357 (Шестерня)[3] | 05.07.2001 | 30.09.2001 | ПТБ-1 | Голузова | Приказ 69 21.02.2001 |
| 13 | 2001-1107 | 2522-3507036 (Тяга) | 05.07.2001 | 30.09.2001 | ПТБ-2 | Томаль | [ПК]822-126 |
| 14 | 2001-1104 | 2522-6702047 (Панель) | 05.07.2001 | 30.09.2001 | ПТБ ХШ | Долгая | [ПК]2522-1 |
| 15 | 2001-1109 | E1221-4605671 (Кронштейн) | 05.07.2001 | 30.08.2001 | ПТБ-3 | Кравчук | [ПК]1221-397 |
| 16 | 2001-1113 | E1221-4600010 (Гидросистема) | 05.07.2001 | 30.08.2001 | ПТБ СП | Астапенко | [ПК]1221-397 |
| 17 | 2001-1112 | 822-1108031 (Валик) | 05.07.2001 | 30.09.2001 | ПТБ-2 | Сивец | [ПК]1221-448 |
| 18 | 2001-1114 | 2522-6702049 (Панель) | 05.07.2001 | 30.09.2001 | ПТБ ХШ | Долгая | [ПК]2522-1 |
| 19 | 2001-1118 | 1522-6702086 (Крышка) | 05.07.2001 | 30.09.2001 | ПТБ ХШ | Долгая | [ПК]2522-3 |
| 20 | 2001-1122 | 1522-8101014 (Заслонка) | 05.07.2001 | 21.11.2001 | ПТБ ХШ | Долгая | [ПК]1522-18 |
| 21 | 2001-1103 | МЛ127-1701176 (Хвостовик) | 05.07.2001 | 30.10.2001 | ТБ МЦ-1 | Митяшин | Протокол 77 |

Расчет мощностей производства

| Трудоёмкость изготовления изделий по серийному участку УМС-4_1 на 2000 год | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|---------------------|--|--|--|--|--|
| Детали | | | | | Группы оборудования | | | | | |
| План | | | | | 160024-ГФ2 | | | | | |
| | | | | | 171С5 | | | | | |
| | | | | | 162254-ГФ2 | | | | | |
| | | | | | 171С5 | | | | | |
| | | | | | 164806-ГФ2 | | | | | |

| Расчёт производственной возможности серийного участка | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------|------------------------|-------|------------------|-------|---------------------------|---------------|------------------------|------------|---------------|-----------------------|-----------------|
| Наиме | Обор. | Операция | № оп. | Кол-во ед. обор. | Фонд | Трудоёмкость на программу | Произв. возм. | Ликвидация узких мест | | Произв. возм. | Кoeffицие нт загрузки | |
| | | | | | | | | Содержание мероприятий | Результаты | | | |
| | | | | | | | | | Фонд | | | Труд. на прогр. |
| 85-1601203 # Вилка | 160024 - ГФ2171С5 | 19479 - Фрезерная | 0 | 7 | 26579 | 31421 | 84 | | 26579 | 31421 | 84 | 1.182 |
| 80-1601342 # Крышка | 162254 - ГФ2171С5 | | | | | | | | | | | |
| 80-1601313 # Крышка | 164806 - ГФ2171С5 | | | | | | | | | | | |
| 80-1601089 # Крышка | 164807 - ГФ2171С5 | | | | | | | | | | | |
| 80-1601335 # Ось | 160025 - ГФ2171С5 | | | | | | | | | | | |
| 85-1601111 # Валик | 166552 - ГФ2171С5 | | | | | | | | | | | |
| 80-1601356 # Шайба | 166553 - ГФ2171С5 | | | | | | | | | | | |
| 50-1701132 # Корпус | 160325 - 16А20Ф3С32 | 19153 - Токарная | 0 | 2 | 7836 | 8981 | 87 | | 7836 | 8981 | 87 | 1.146 |
| 820-4635086 # Кронц | 160326 - 16А20Ф3С32 | | | | | | | | | | | |
| 820-4635053 # Планк | 162942 - 2А554 | 18355 - Сверление | 0 | 2 | 7836 | 11409 | 68 | | 7836 | 11409 | 68 | 1.456 |
| 820-4635048 # Тяга | 160694 - 2А554 | | | | | | | | | | | |
| | 127795 - FW3151250E | 19479 - Фрезерная | 0 | 1 | 3918 | 2828 | 138 | | 3918 | 2828 | 138 | 0.721 |
| | 162833 - FU-315R | 19479 - Фрезерная | 0 | 1 | 3918 | 6269 | 62 | | 3918 | 6269 | 62 | 1.6 |
| | 48542 - 2Н135 | 18355 - Сверление | 0 | 1 | 3918 | 2928 | 133 | | 3918 | 2928 | 133 | 0.747 |
| | 160988 - FSS400 | 19479 - Фрезерная | 0 | 1 | 3918 | 1963 | 199 | | 3918 | 1963 | 199 | 0.501 |
| | 49514 - 16К20 | 19151 - Токарная | 0 | 1 | 3918 | 1306 | 299 | | 3918 | 1306 | 299 | 0.333 |
| | 148637 - 5992 | 17983 - Резьбонарезная | 0 | 1 | 3918 | 484 | 807 | | 3918 | 484 | 807 | 0.123 |
| | 164702 - 3М152МВФ2 | 19630 - Шлифование | 0 | 1 | 3918 | 1193 | 328 | | 3918 | 1193 | 328 | 0.304 |
| | 164835 - 1П426ДФ3 | 19165 - Токарная | 0 | 1 | 3918 | 6672 | 58 | | 3918 | 6672 | 58 | 1.703 |

Ведение данных о технологических процессах

- Возможность ведения ТП по видам производства
- Возможность задания различных параметров для ТП и расчетных формул
- Связывание ТП с расцеховочными маршрутами
- Возможность ведения данных о вариантах ТП
- Возможность ведения сквозных ТП
- Возможность задания зависимых и комбинированных операций
- Возможность данных о расценках по операциям ТП
- Возможность формирования сводных отчетов трудоемкости на основе ТП
- Управление изменениями ТП с использованием универсального механизма изменений