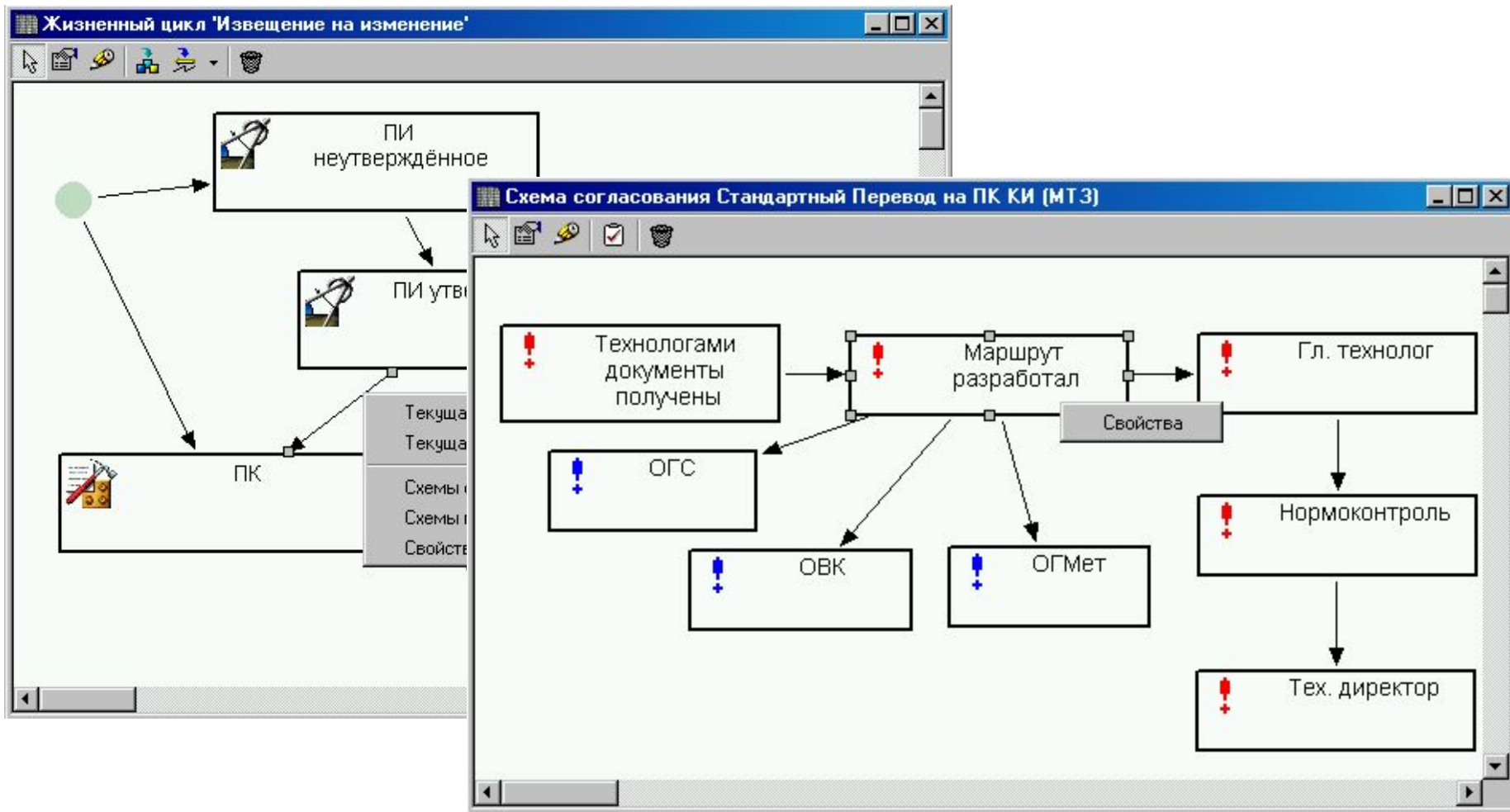


# Управление изменениями изделий. Жизненный цикл ИИ



# Управление изменениями изделий. Связь с ПП

Элементы извещения на изменение 1522-77

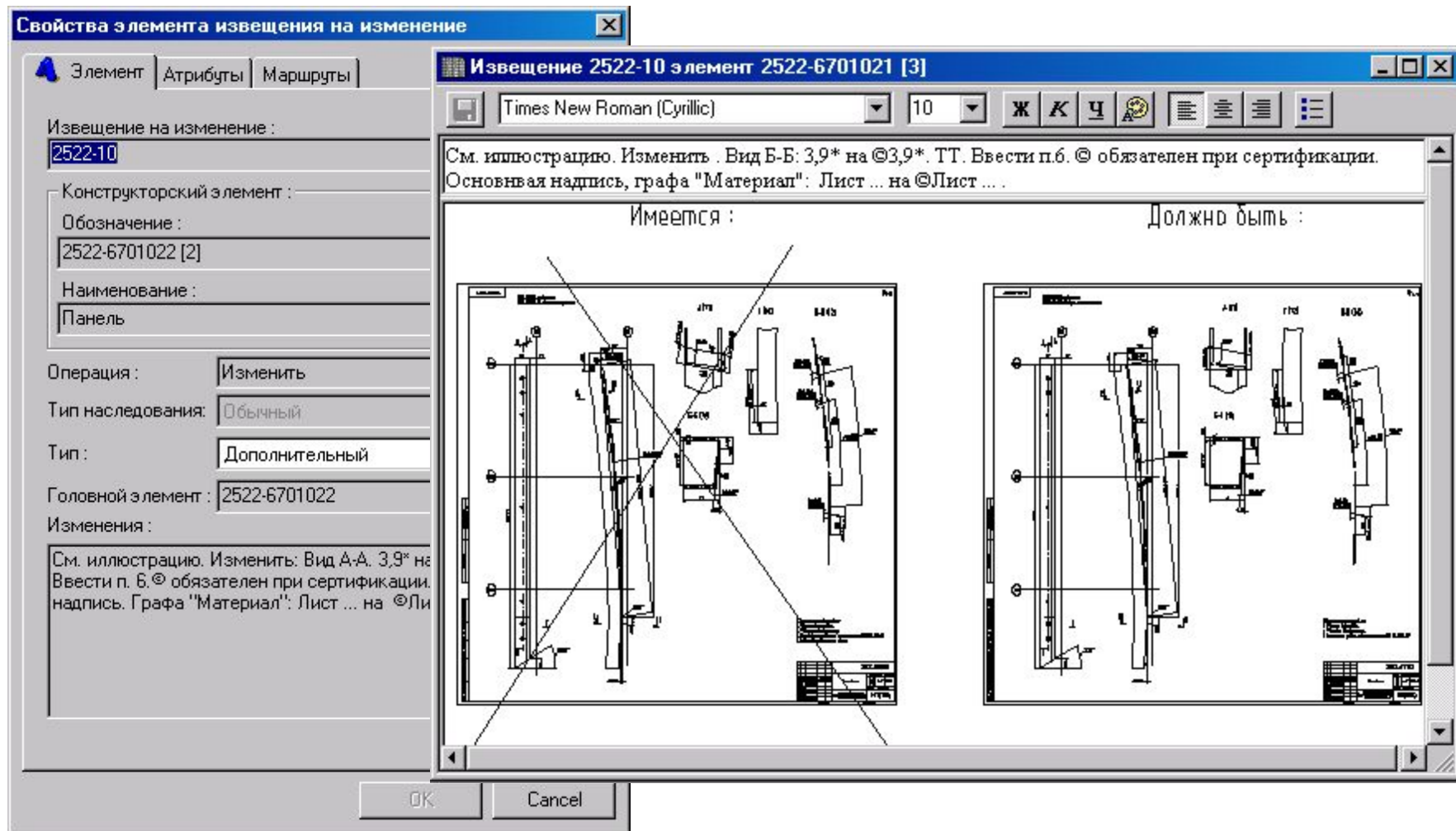
№	Тип нас	Операция	Тип	Обозначение	Наименование	Комментарий
1	удпп	Изменить	Спц(Т)	1221-3407140 [1]	Клапан	Спецификацию без изм. аннулировать, специ
2		Изменить	СБ	1221-3407140 СБ [1]	Сборочный чертеж	Изменить позицию: имеется 1 должно быть 1
3		Выпустить				
4		Изменить				
5		Выпустить				
6		Аннулировать 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

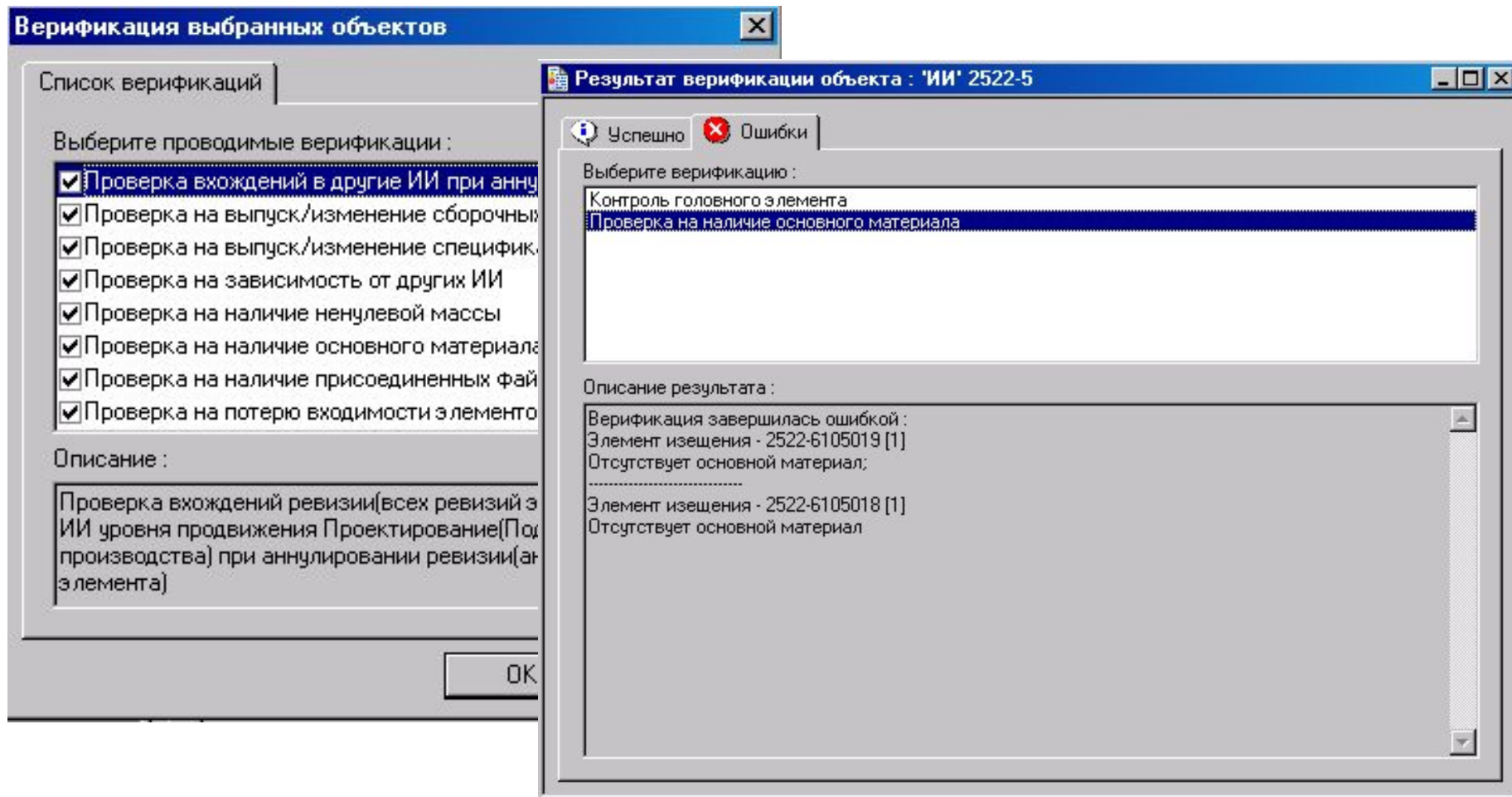
Slide [2522-6701016.sld]  
Изменить Вид А

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>	<p>Маршрут</p> <p>Пост. Един. X1св, M4 --X1св</p>		
БОМИСАПР	<p>Изменить 2522-6105010СБ [1] Сборочный чертёж Вид А-А. Под позицией 4 ввести поз.10.</p>	<p>Пост. Един. КСТ2 --КСТ2</p>		

# 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		920P10M-0000010		
49	952П12М		952П12М-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

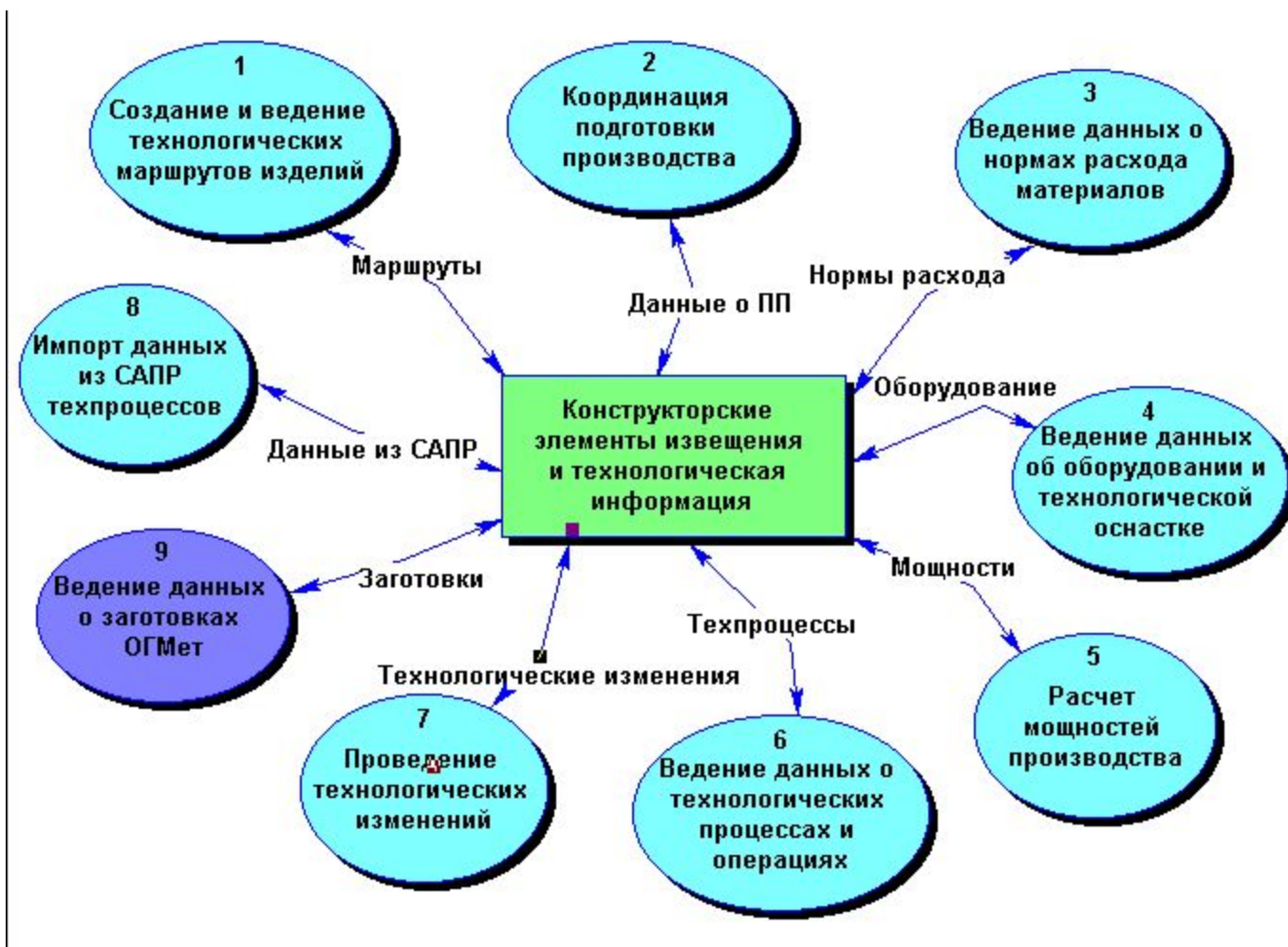
The screenshot shows the Omega Production [ DEMO ] application window. The main window title is "Изделия, импортированные из Search". It displays a table with 13 rows of imported items. A context menu is open over the table, listing various import and management actions.

	Тип	Литера	Обозначение	Наименование	Признак изготовления	Владелец	Дата импорта	Время импорта
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
  - {Хпл} 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 узлов
  - [ПТБ СП] Проектно-технологическое бюро сборочных
  - [ПТБ ХШ] Проектно-технологическое бюро холодных
  - [ПТБ ВК] Проектно-технологическое бюро входных
  - [ПТБ Окр] Проектно-технологическое бюро окрасочных
  - [ПТБ ГП] Проектно-технологическое бюро гальванических
  - [ПТБ КиСО] Проектно-технологическое бюро конструкторских
  - [ПТБ СХиМ] Проектно-технологическое бюро складских
  - [БТМ и Д] Бюро технологических маршрутов и документов
  - [БЗА и СР] Бюро экономич. анализа технических решений
  - [БМН] Бюро материальных нормативов
  - [БДМ,САПР,Б] Бюро сборочных чертежей, машиностроения и САПР

**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 проектирования	
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 чертеж				

**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 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 managing equipment data. On the left is a tree view showing the hierarchy: **Оснастка** (Equipment) - **Справочники** (Reference) - **Места изготовления** (Production sites), **Стадии изготовления** (Production stages), **Типовые содержания заданий** (Standard task contents), **Типы оснастки** (Equipment types); **Проектирование оснастки** (Equipment design) - **Задание** (Task), **Задан** (Assigned), **Испол** (Executed); **Оснастка** (Equipment) - **Вся о** (All), **Оснас** (Equipment), **Станд** (Standard), **Узлы** (Nodes); **Изготовл** (Manufacturing) - **Изгот** (Manufactured).

The top window, titled **Жизненный цикл 'Оснастка'** (Equipment lifecycle), shows a diagram with two main stages: **Проектирование** (Design) and **Производство** (Production).

The bottom window, titled **Проектирование оснастки** (Equipment design), 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 соот
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.	Кэффициент загрузки	
								Содержание мероприятий	Результаты			
									Фонд			Труд. на прогр.
85-1601203 # Вилка	160024 - ГФ2171С5 162254 - ГФ2171С5 164806 - ГФ2171С5	19479 - Фрезерная	0	7	26579	31421	84		26579	31421	84	1.182
80-1601342 # Крышки	164807 - ГФ2171С5											
80-1601313 # Крышки	160025 - ГФ2171С5											
80-1601089 # Крышки	166552 - ГФ2171С5											
80-1601335 # Ось	166553 - ГФ2171С5											
85-1601111 # Валик	160325 - 16А20Ф3С32 160326 - 16А20Ф3С32	19153 - Токарная	0	2	7836	8981	87		7836	8981	87	1.146
80-1601356 # Шайба	162942 - 2А554 160694 - 2А554	18355 - Сверление	0	2	7836	11409	68		7836	11409	68	1.456
50-1701132 # Корпус	127795 - FW3151250E	19479 - Фрезерная	0	1	3918	2828	138		3918	2828	138	0.721
820-4635086 # Кронц	162833 - FU-315R	19479 - Фрезерная	0	1	3918	6269	62		3918	6269	62	1.6
820-4635053 # Планк	48542 - 2Н135	18355 - Сверление	0	1	3918	2928	133		3918	2928	133	0.747
820-4635048 # Тяга	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