

Управление инженерными данными с 1С:PDM, порядок совместного использования с 1С:ERP

Семинар партнеров

**Секция «Новое в отраслевых и специализированных решениях
для бизнеса»**

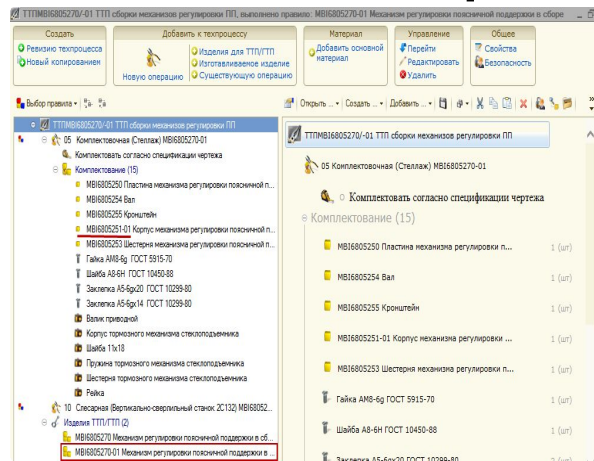
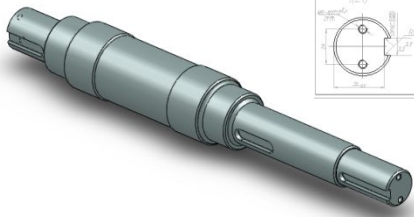
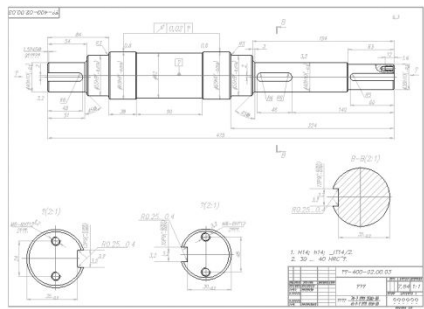
Москва, 30 сентября - 2 октября 2016 г.

Тимошин Александр, ГК «АППИУС»

Система управления инженерными данными 1C:PDM (Product Data Management)

Предназначена для:

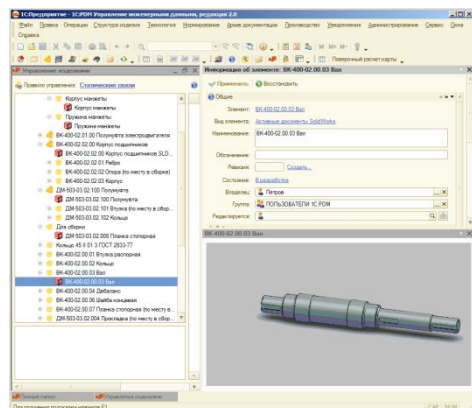
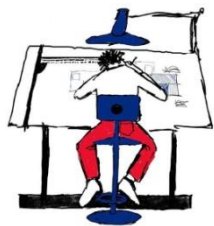
Организации коллективной работы специалистов на этапе конструкторско-технологической подготовки производства



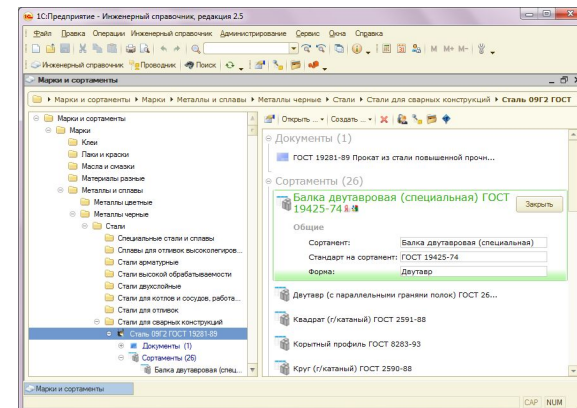
Архив КТД



КБ/ОГК



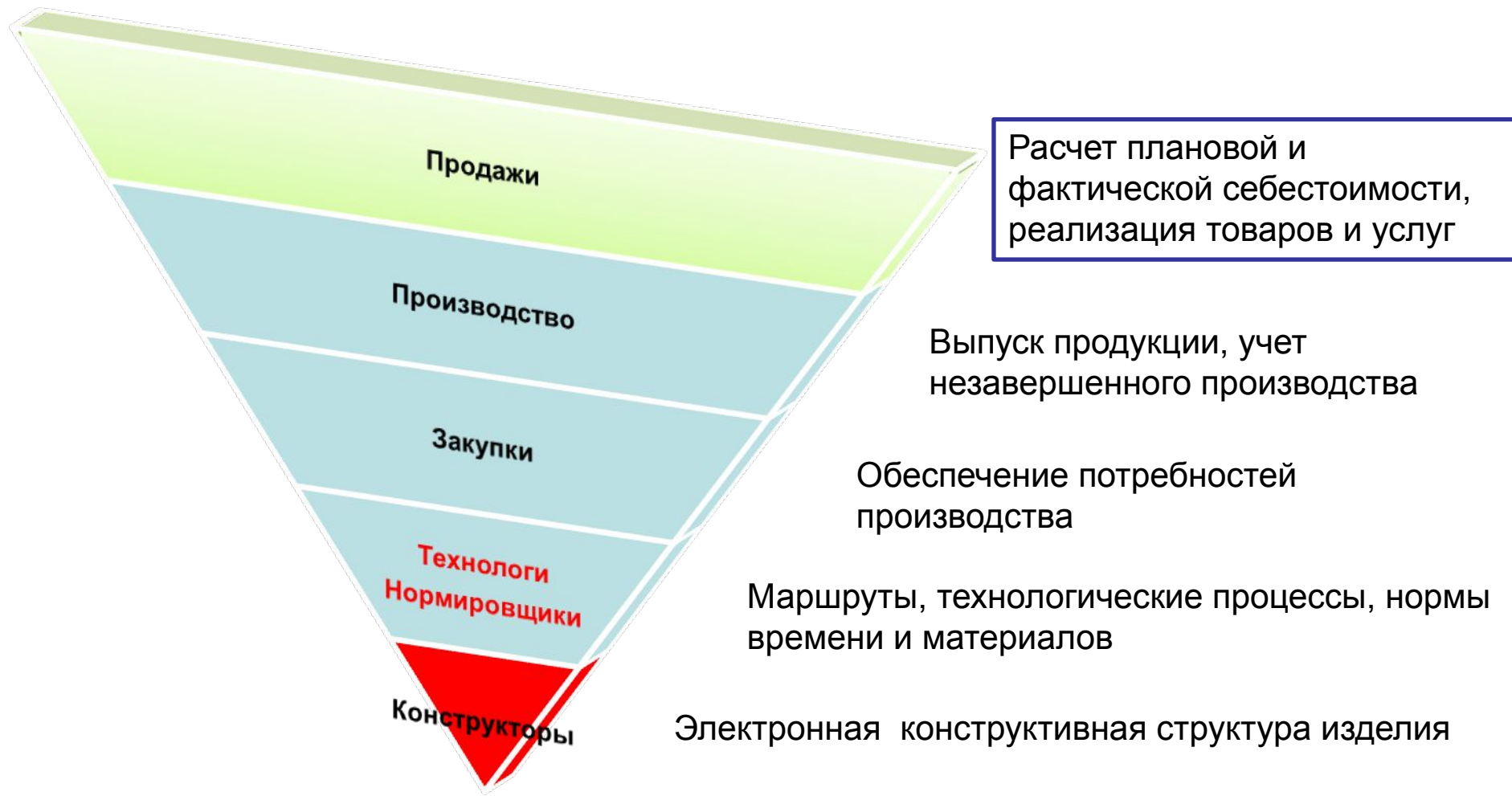
**ОГТ/Техбюро/
БНМ/ОТиЗ**



Справочники

Производственные PLM решения

1С:PDM для ведения конструктивной и технологической ЭСИ



ЭСИ

КО

PD
M

216-38-сб147 Нагнетатель-сепаратор

Выбор правила

Открыть ...

Создать ...

Добавить ...

Центр
ответ-
ственности

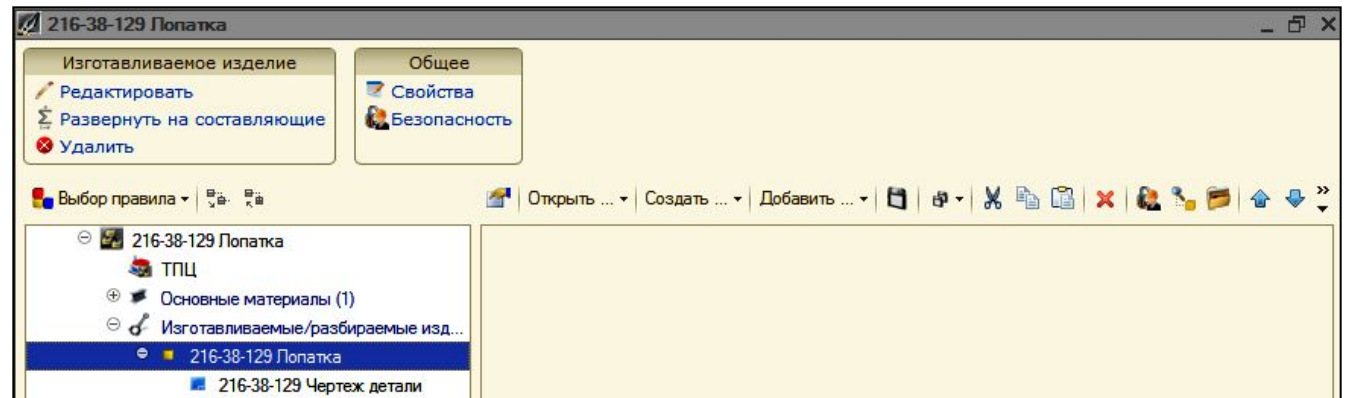
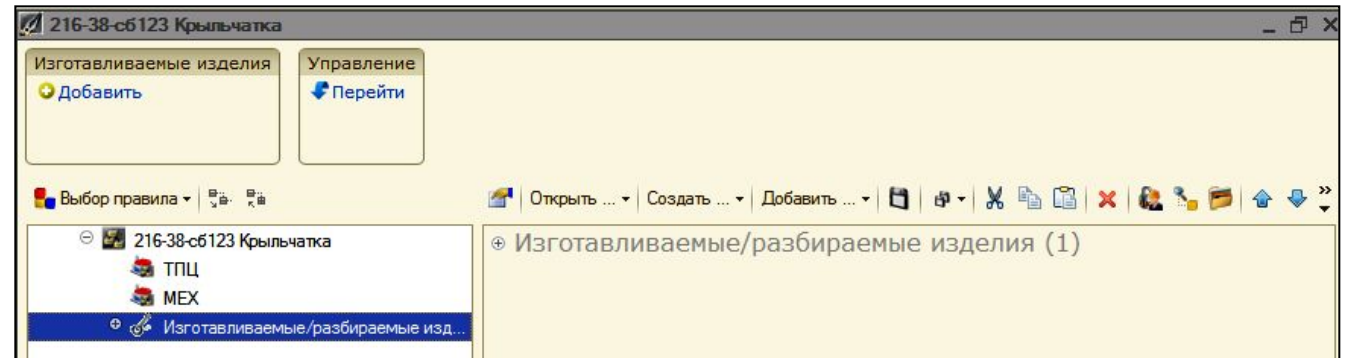
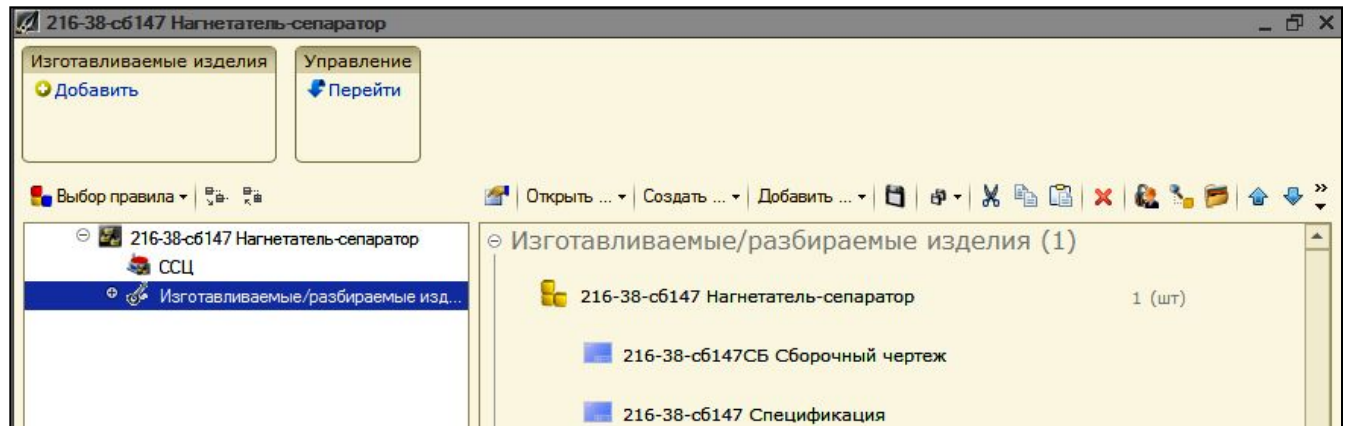
ЭСИ

Маршрут
изготовления

PD
M

КО

ТО



Производственные PLM решения

Центр ответ- ственности

ЭСИ

Маршрут
изготовления

Технологические
процессы

PD
M

КО

ТО

ТО

216-38-129. Лопатка.

Создать
+ Ревизию техпроцесса
+ Новый копированием

Добавить к техпроцессу
Новую операцию
Изделия для ТТП/ГТП
Изготавливаемое изделие
Существующую операцию

Материал
+ Добавить основной материал

Управление
Перейти
Редактировать
Удалить

Общее
Свойства
Безопасность

Выбор правила

216-38-129. Лопатка.

- 001 Транспортирование (Кран №1 Q=20/5т)
- 005 Распаковочная ()
- 010 Отрезка заготовок (Ножницы гильотинные Н-3118)
- 011 Транспортирование (Кран №1 Q=20/5т)
- 015 Вырубка (Пресс кривошипный 40 т КБ-2326)
- 020 Голтовка ()
- 025 Гибка (Пресс кривошипный 40 т КБ-2326)
- 030 Маркировка (Стол слесарный П9988-62)
- 035 Контроль приемочный (Стол контрольный)
- 040 Транспортирование (Электрокар)
- Основные материалы (1)
- Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
 - 216-38-129 Лопатка
 - 216-38-129 Чертеж детали

216-38-129. Лопатка.

- 001 Транспортирование (Кран №1 Q=20/5т)
- 005 Распаковочная ()
- 010 Отрезка заготовок (Ножницы гильотинные Н-3118)
- 011 Транспортирование (Кран №1 Q=20/5т)
- 015 Вырубка (Пресс кривошипный 40 т КБ-2326)
- 020 Голтовка ()
- 025 Гибка (Пресс кривошипный 40 т КБ-2326)
- 030 Маркировка (Стол слесарный П9988-62)
- 035 Контроль приемочный (Стол контрольный)
- 040 Транспортирование (Электрокар)
- Основные материалы (1)
- Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)

Ревизии	Способ созд...	Дата

Центр ответ- ственности

КО

ТО

ТО

БНМ,ТО

ЭСИ

Маршрут
изготовления

Технологические
процессы

Материальное
нормирование

PD
M

Основной материал

216-38-129. Попатка.

- 001 Транспортирование (Кран №1 Q=20/5т)
- 005 Распаковочная ()
- 010 Отрезка заготовок (Ножницы гильотинные Н-3118)
- 011 Транспортирование (Кран №1 Q=20/5т)
- 015 Вырубка (Пресс кривошипный 40 т КБ-2326)
- 020 Голтовка ()
- 025 Гибка (Пресс кривошипный 40 т КБ-2326)
- 030 Маркировка (Стол слесарный П9988-62)
- 035 Контроль приемочный (Стол контрольный)
- 040 Транспортирование (Электрокар)
- Основные материалы (1)
 - Лист ПН-О-1 ГОСТ 19904-90/12X18H10T-M3a ГОСТ 5582-75
- Изготавливаемые/разбираемые изделия (1)
 - 216-38-129 Попатка
 - 216-38-129 Чертеж детали

Лист ПН-О-1 ГОСТ 19904-90/12X18H10T-M3a ГОСТ 5582-75

Код заготовки:

Вид заготовки:

Профиль и размеры:

Масса заготовки: (кг)

Норма расхода: (кг)

Единица нормирования:

Режимы гальваники

Площадь поверхности, дм2:

Режимы лакокраски

Вязкость, с:

Вспомогательный материал

035 Промывка (Ванна промывочная)

- 1. Промыть детали
- 2. Обдуть детали сжатым воздухом
- Средства технологического оснащения (2)
- Комплектование (2)
 - Ветошь обтирочная ГОСТ4643-75
 - Керосин технический ГОСТ18499-73

Керосин технический ГОСТ18499-73 0,3 (л)

Центр
ответ-
ственности

ЭСИ

Маршрут
изготовления

Технологические
процессы

Материальное
нормирование

Трудоёмкость/
разряд работ /
расценка операций

PD
M

КО

ТО

ТО

БНМ,ТО

ООТиЗ

TP216-38-сб123 Крыльчатка

Выбор правила

Открыть ... Создать ... Добавить ...

TP216-38-сб123 Крыльчатка

000 Заготовительная (Полуавтомат сварочный А-547)
(по отдельному техпроцессу Т...

Операционные эскизы (3)

001 Транспортирование (Электр...

005 Токарная (Станок токарно-ви...

010 Слесарная (Верстак ВСО-01)

015 Операционный контроль (Сто...

020 Слесарная (Верстак ВСО-01)

025 Токарная (Станок токарно-ви...

030 Токарная (Станок токарно-ви...

035 Слесарная (Верстак ВСО-01)

040 Промывка (Ванна промывочн...

045 Операционный контроль (Сто...

050 Протяжная (Станок горизонт...

055 Слесарная (Верстак ВСО-01)

060 Промывка (Ванна промывочн...

065 Контроль приемочный (Стол к...

070 Балансировочная (Верстак В...

075 Балансировочная (Станок бал...

Ревизии

Способ соз...

000 Заготовительная (Полуавтомат сварочный А-547)

Закрыть

№ операции: 000

Вид операции: Заготовительная

Подразделение: Термо-прессовый цех

Рабочий центр: Полуавтомат сварочный А-547

Обозначение документа:

t.шт.: 478,2

t.пз.: 10

Единица нормирования: (нет)

Примечание:

Дата создания: 16.10.2015 7:33:16

Профессия: (нет)

Разряд работ: 2

Жизненный цикл

Состояние: В разработке

Стадия: Разработка

(по отдельному техпроцессу ТПЦ)

Операционные эскизы (3)

Основные

Операционная карта аргодуговой сварки

Аргодуговая сварка 1 разряд	Основные	000000001	53,960	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 2 разряд	Основные	000000002	65,290	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 3 разряд	Основные	000000203	75,540	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 4 разряд	Основные	000000204	81,480	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 5 разряд	Основные	000000205	88,490	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 6 разряд	Основные	000000206	95,510	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 7 разряд	Основные	000000207	103,600	мин	60	1,000
Аргодуговая сварка 8 разряд	Основные	000000208	112,770	мин	60	1,000
Сварка 1 разряд	Основные	000000209	53,960	мин	60	1,000
Сварка 2 разряд	Основные	000000210	65,290	мин	60	1,000
Сварка 3 разряд	Основные	000000211	75,540	мин	60	1,000
Сварка 4 разряд	Основные	000000212	81,480	мин	60	1,000
Сварка 5 разряд	Основные	000000213	88,490	мин	60	1,000
Сварка 6 разряд	Основные	000000214	95,510	мин	60	1,000
Сварка 7 разряд	Основные	000000215	103,600	мин	60	1,000
Сварка 8 разряд	Основные	000000216	112,770	мин	60	1,000

трудоёмкость

разряд работ

расценка

Центр ответ- ственности

ЭСИ

КО

Маршрут
изготовления

ТО

Технологические
процессы

ТО

Материальное
нормирование

БНМ,ТО

Трудоёмкость/
разряд работ /
расценка
операций

ООТиЗ

Комплектование

ТО

PD
M

216-38-сб147 Нагнетатель-сепаратор

Комплектование Управление
Добавить Перейти

Выбор правила Открыть ... Создать ... Добавить ...

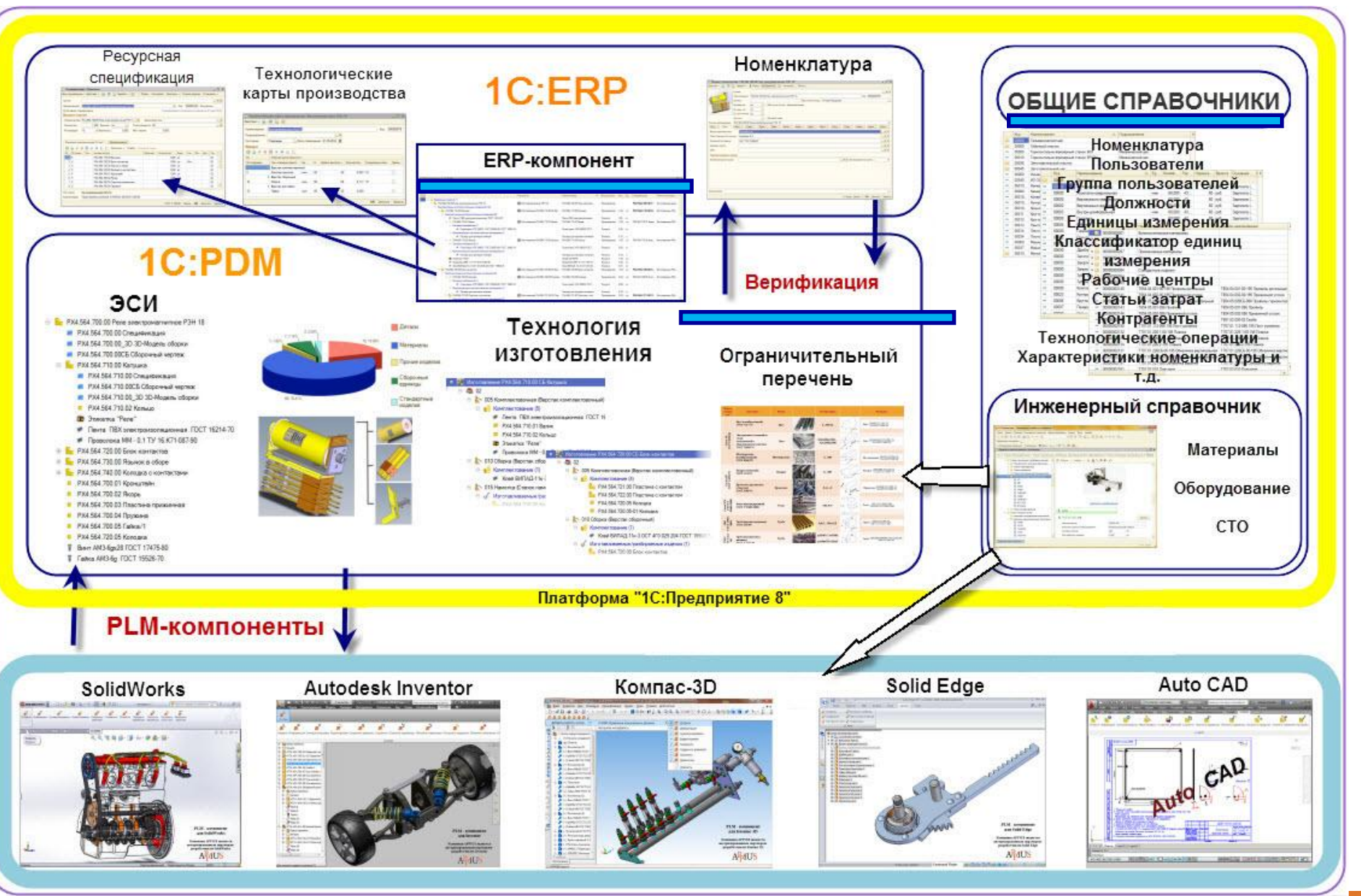
216-38-сб147 Нагнетатель-сепаратор
ССЦ
005 Сборка (Стенд)
Комплектование (19)

- 216-38-сб123 Крыльчатка
- 216-38-сб130 Узел кабель...
- 216-38-сб146 Аппарат ине...
- 216-38-97 Гайка
- 216-38-98 Кольцо регулир...
- 216-38-230 Трубка
- 219-32-563 Кольцо
- 216-11-12 Прокладка
- Винт ВМ4-6gx6.14Н.016 ГО...
- Винт ВМ10-8gx16.14Н.019 ...
- Винт ВМ8-8gx16.48.019 ГО...
- Гайка М6-7Н.5.019 ГОСТ 5...
- Кольцо 250x260-58-2-3 ГО...
- Шайба 6.01.019 ГОСТ 1137...
- Шайба 8.01.019 ГОСТ 1137...
- Шайба 18.01.019 ГОСТ 113...

Комплектование (19)

- 216-38-сб123 Крыльчатка 1 (шт)
- 216-38-сб123СБ Сборочный чертеж
- 216-38-сб123 Спецификация
- 216-38-115 Диск
- 216-38-129 Лопатка
- 216-38-130 Лопатка
- 216-38-173 Втулка
- 216-38-сб130 Узел кабельный 1 (шт)
- 216-38-сб146 Аппарат инерционный 1 (шт)
- 216-38-97 Гайка 1 (шт)
- 216-38-98 Кольцо регулировочное 15 (шт)
- 216-38-230 Трубка 1 (шт)
- 219-32-563 Кольцо 2 (шт)
- 216-11-12 Прокладка 1 (шт)

Ревизии Способ соз...



Справочники, которые первоначально должны быть заполнены в 1С:ERP, и через план обмена передать информацию в 1С:PDM:

- Виды рабочих центров;
- Контрагенты;
- Набор упаковок;
- Профессии рабочих;
- Рабочие центры;
- Склады;
- Статьи калькуляции;
- Виды номенклатуры;
- Структура предприятия.

Справочники, которые можно первоначально заполнять в 1С:ERP или в 1С:PDM:

- Упаковки, единицы измерения;
- Пользователи;
- Номенклатура.

Виды работ сотрудников и технологические операции, этапы, ресурсные спецификации, маршрутные карты - заполняются из 1С:PDM автоматически.

Проверка связи элементов с номенклатурой

	Номенклатура	Характеристика номенкла...
- 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 - PX4.564.720.00 Блок контактов - PX4.564.710.00 Катушка - PX4.564.710.00 Спецификация - PX4.564.710.00СБ Сборочный чертеж - PX4.564.710.00_3D 3D-Модель сборки - PX4.564.710.01 Валик - PX4.564.710.02 Кольцо - Этикетка "Реле" - Лента ПВХ электроизоляционная ГОСТ 16214-70 - Проволока ММ - 0,1 ТУ 16.К71-087-90 - PX4.564.730.00 Язычок в сборе - PX4.564.740.00 Колодка с контактами - PX4.564.700.05 Гайка/1 - PX4.564.700.01 Кронштейн - PX4.564.700.02 Якорь - PX4.564.700.03 Пластина прижимная - PX4.564.700.04 Пружина - PX4.564.720.05 Колодка - Винт AM3-6gx28 ГОСТ 17475-80 - Гайка AM3-6g ГОСТ 15526-70	- PX4.564.700.00 Реле электромагнитное РЭН 18 - PX4.564.720.00 Блок контактов - PX4.564.710.00 Катушка - PX4.564.710.01 Валик - PX4.564.710.02 Кольцо - Этикетка РЕЛЕ - Лента ПВХ электроизоляционная Проволока ММ - 0,1 ТУ 16.К71-087-90 ... - PX4.564.730.00 Язычок в сборе - PX4.564.740.00 Колодка с контактами - PX4.564.700.05 Гайка - PX4.564.700.01 Кронштейн - PX4.564.700.02 Якорь - PX4.564.700.03 Пластина прижимная - PX4.564.700.04 Пружина - PX4.564.720.05 Колодка - Винт AM3-6gx28 ГОСТ 17475-80 - Гайка AM3-6g ГОСТ 15526-70	

Справочник Номенклатура

Выбрать Действия

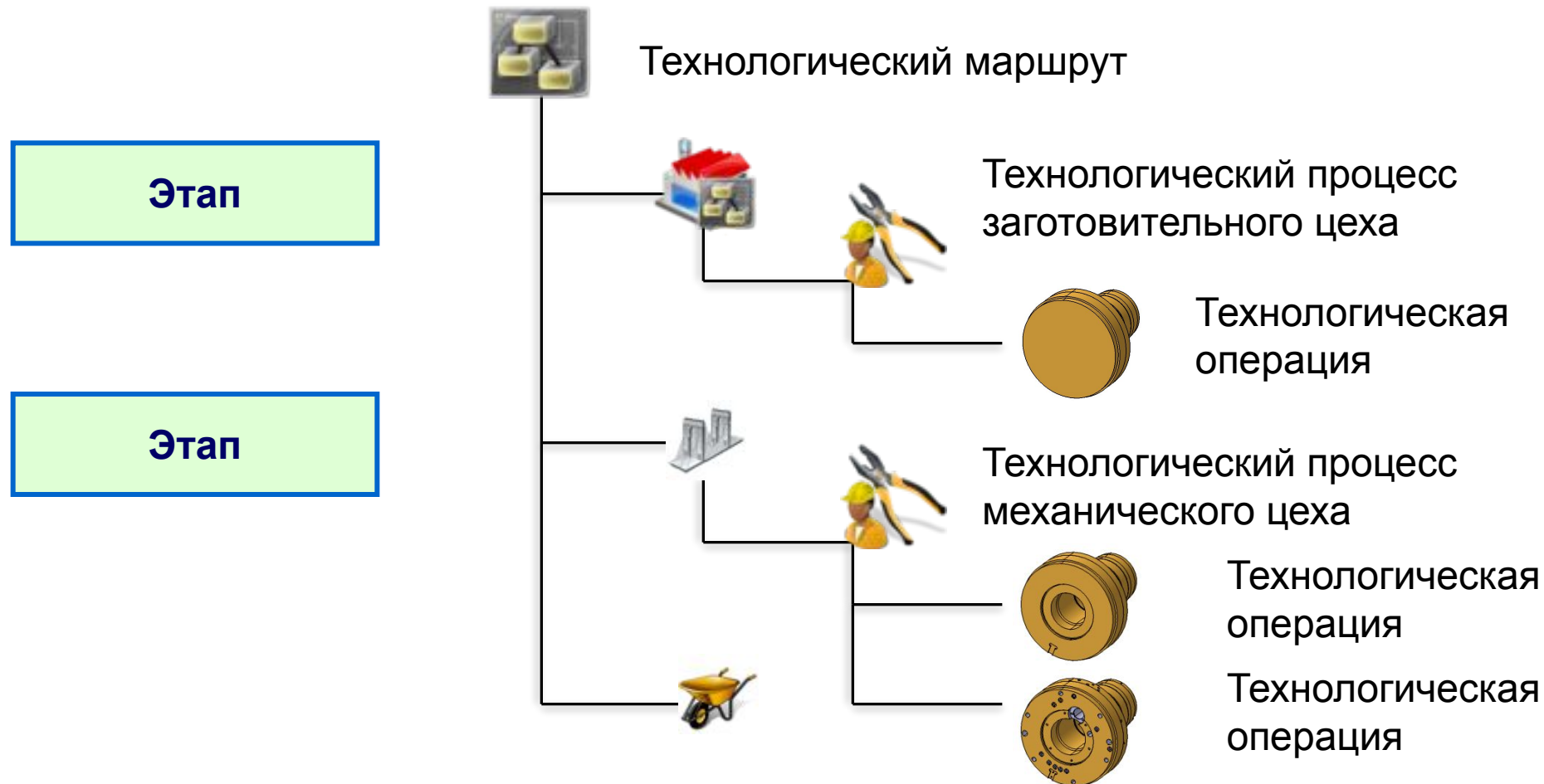
Код	Наименование
000000...	Применяемые материалы
000000...	Конструкционные Материалы и сортаменты
000000...	Металлы цветные
000000...	Медь и медные сплавы
000000...	Медь
000000...	М2 ГОСТ 859-2001
000000...	Проволока
000000...	Проволока медная электротехническая ТУ 16....
000000...	Проволока ММ - 0,1 ТУ 16.К71-087-90
000000...	Проволока ММ - 0,2 ТУ 16.К71-087-90
000000...	Проволока ММ - 0,3 ТУ 16.К71-087-90

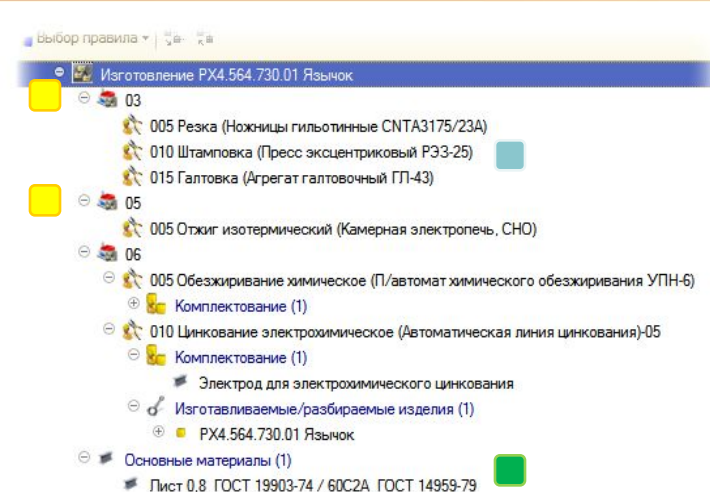
Создавать в группе:

Подобрать номенклатуру Создать номенклатуру Сохранить Отмена

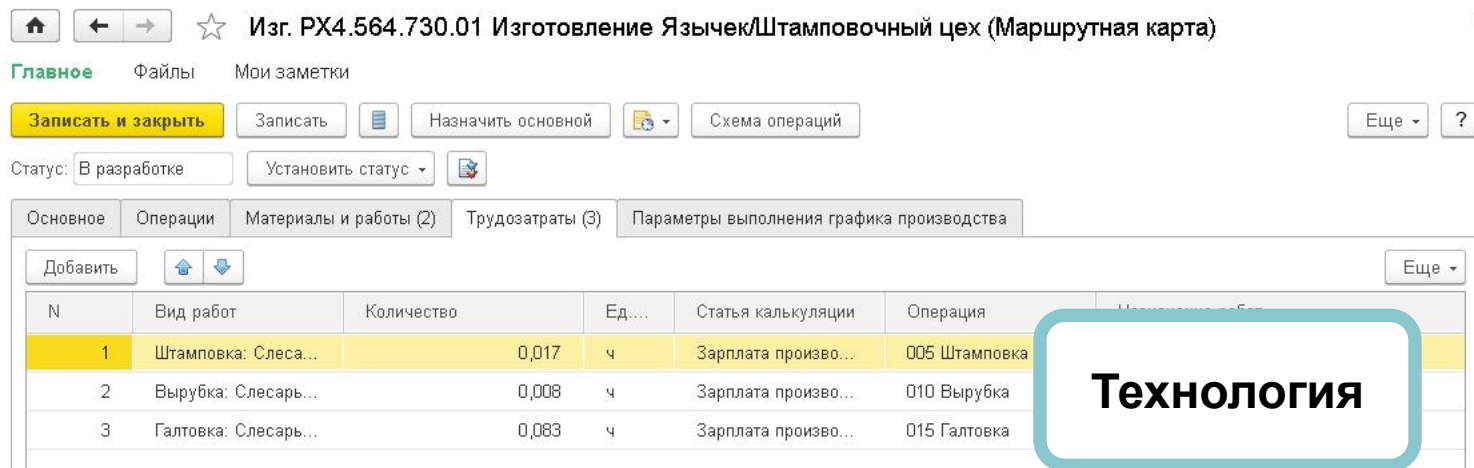
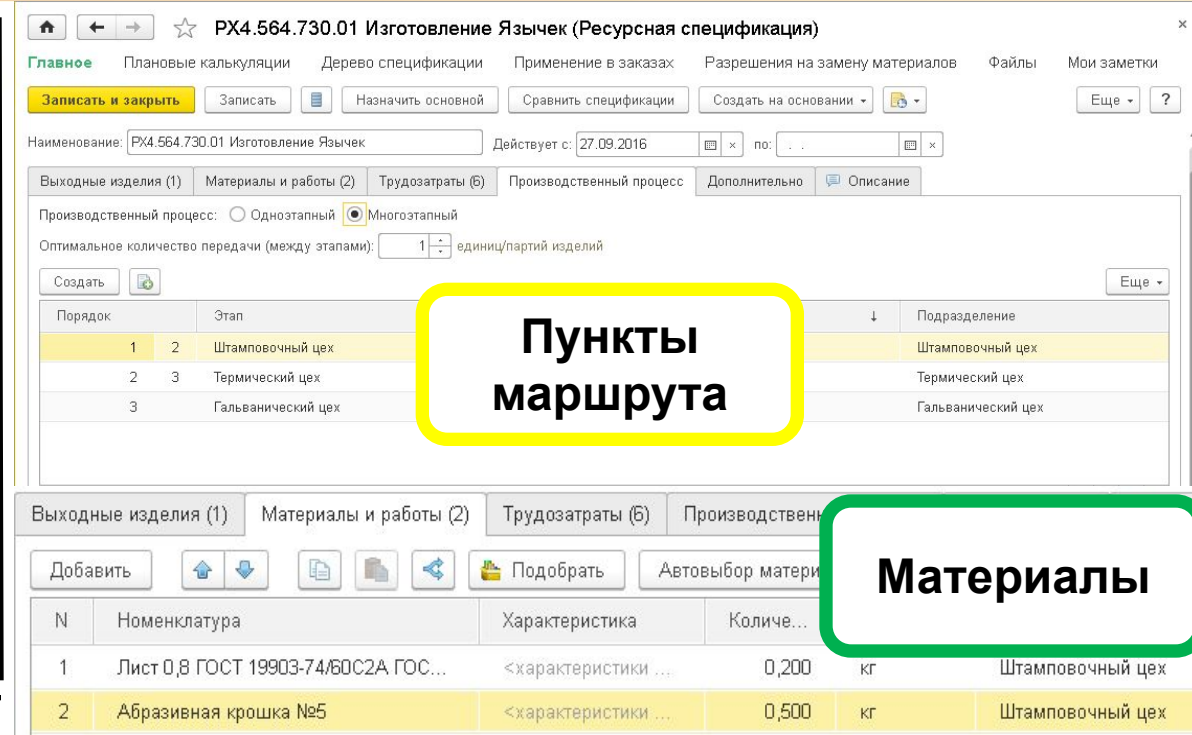
Можно запускать окно создания номенклатуры из состава изделия, в КТС и проводнике

Создание этапов ресурсной спецификации в точках расцеховочного маршрута



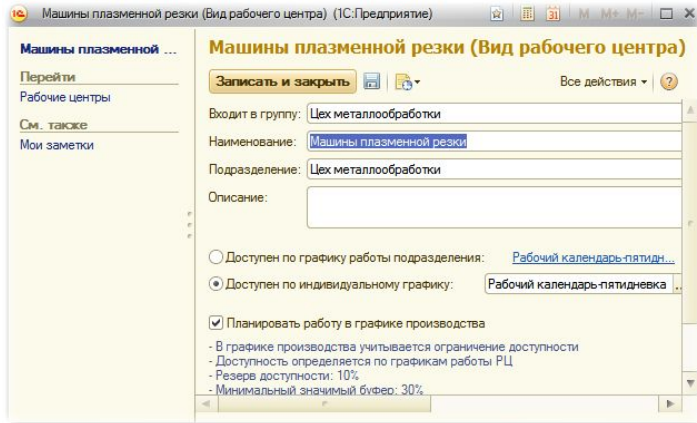


Технология в 1C:PDM

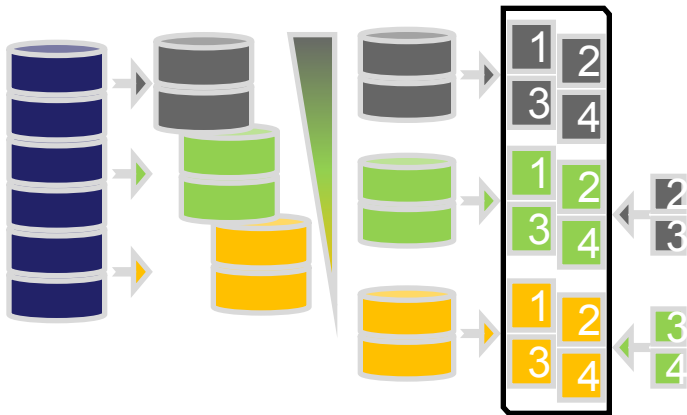


Объекты в 1C:УП 2

Технология



Этап 1. Указание вида учета, видов номенклатуры, видов рабочих центров (РЦ), самих РЦ, их графиков работы, структурных подразделений и др. производится в ERP и передается в PDM перед формированием номенклатурных позиций. Передача автоматическая через план обмена.



Этап 2. Формирование ресурсных спецификаций и маршрутных карт в PDM при помощи серверных параллельных процессов. Необходимое преобразование данных ЕСТД в данные ERP

Этап 3. Автоматизированная передача сформированных спецификаций номенклатуры и маршрутных карт в ERP при помощи готового плана обмена.

1С:Предприятие - PDM Управление инженерными данными, редакция 3.0

Файл Правка Операции **PDM** Изделия Технология Нормирование Архив Администрирование Сервис Окна Справка

Личные папки Ctrl+Shift+D
 Создать новое уведомление Ctrl+Shift+N
 Входящие уведомления...
 Настройки...
 Рейтинг элементов
 Технологическая схема (ERP)

Элемент ссылка

Элемент	ссылка	спецификация	Статус	Нов.	Уровень (отладка)
PX4.564.700.00 Реле эл...		0.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18	Спецификации сформированы		
PX4.564.700.01 Кронштейн		PX4.564.700.01 Изготовление Кронштейн	Спецификации сформированы		
PX4.564.700.02 Якорь		PX4.564.700.02 Изготовление Якорь	Спецификации сформированы		
PX4.564.700.03 Пластина прижимная		PX4.564.700.03 Изготовление Пластина прижимная	Спецификации сформированы		
PX4.564.700.04 Пружина		PX4.564.700.04 Изготовление Пружина	Спецификации сформированы		
PX4.564.700.05 Гайка/1		PX4.564.700.05 Изготовление Гайка	Спецификации сформированы		
PX4.564.710.00 Катушка		PX4.564.710.00 СБ Изготовление Катушка	Спецификации сформированы		
PX4.564.710.01 Валик		PX4.564.710.01 Изготовление Валик	Спецификации сформированы		
PX4.564.710.02 Кольцо		PX4.564.710.02 Изготовление Кольцо	Спецификации сформированы		
PX4.564.720.00 Блок контактов		PX4.564.720.00 СБ Изготовление Блок контактов	Спецификации сформированы		
PX4.564.720.05 Колодка		PX4.564.720.05 Изготовление Колодка	Спецификации сформированы		
PX4.564.720.05-01 Колодка		PX4.564.720.05-01 Изготовление Колодка	Спецификации сформированы	✓	
PX4.564.721.00 Пластина с контактом		PX4.564.721.00 СБ Изготовление Пластина с контактами	Спецификации сформированы	✓	
PX4.564.722.00 Пластина с контактом		PX4.564.722.00 СБ Изготовление Пластина с контактами	Спецификации сформированы	✓	
PX4.564.722.01 Пластина		PX4.564.722.01 Изготовление Пластина	Спецификации сформированы		
PX4.564.722.02 Контакт		PX4.564.722.02 Изготовление Контакт	Спецификации сформированы		
PX4.564.730.00 Язычок в сборе		PX4.564.730.01 СБ Изготовление Язычек в сборе	Спецификации сформированы		
PX4.564.730.01 Язычок		PX4.564.730.01 Изготовление Язычек	Спецификации сформированы		
PX4.564.730.02 Опора		PX4.564.730.02 Изготовление Опора	Спецификации сформированы		
PX4.564.730.03 Толкатель		PX4.564.730.03 Изготовление Толкатель	Спецификации сформированы		
PX4.564.740.00 Колодка с контактами		PX4.564.740.00 СБ Изготовление Колодка с контактами	Спецификации сформированы		
PX4.564.740.01 Колодка		PX4.564.740.01 Изготовление Колодка	Спецификации сформированы		
PX4.564.740.02 Контакт		PX4.564.740.02 Изготовление Контакт	Спецификации сформированы		

Измайлов И.А. PX4.564.700.00 Реле элект... Технологическая схема

Управление структурой изделия CAP NUM

Формирование исходных комплектующих с указанием характеристики, этапа – потребителя, количества. Производится пересчет единиц измерения, указание упаковки и спецификации предшествующего уровня

Демо база 1C:ERP Управление предприятием 2.2 / 1C:ERP Управление предприятием 2 (1C:Предприятие)

Начальная страница Ресурсные спецификации PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 (Ресурсная спецификация)

Главное 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 Заполнить по маршрутным картам этапов Еще ?

Группа: Код: ЦУ-000301 Статус: Действует Установить статус

Наименование: PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 Действует с: 27.09.2016 по:

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

Добавить Подобрать Автовыбор материала Настроить потребление Ввести разрешение на замену Еще

N	Номенклатура	Характеристика	Количе...	Ед. изм.	Этап	Прои...	Статья калькуляции
1	PX4.564.720.00 Блок контактов	<характеристики ...	3,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
2	PX4.564.710.00 Катушка	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
3	PX4.564.730.00 Язычок в сборе	<характеристики ...	4,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
4	PX4.564.740.00 Колодка с контактами	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
5	PX4.564.700.05Гайка/1	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
6	PX4.564.700.01Кронштейн	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
7	PX4.564.700.02Якорь	<характеристики ...	2,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
8	PX4.564.700.03Пластина прижимная	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
9	PX4.564.700.04Пружина	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
...	PX4.564.720.05 Колодка	<характеристики ...	1,000	шт	Цех малярных работ		Полуфабрикаты
...	Винт АМЗ-6gx28 ГОСТ 17475-80	<характеристики ...	2,000	шт	Цех малярных работ		Материалы основные

Формирование этапов производства с указанием длительности этапа, маршрутной карты, видов рабочих центров этапа.

Демо база 1C:ERP Управление предприятием 2.2 / 1C:ERP Управление предприятием 2 (1C:Предприятие)

Начальная страница | Ресурсные спецификации | PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 (Ресурсная спецификация) | **PX4.564.730.01 Изготовление Язычек (Ресурсная спецификация)**

Главное | 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 | Заполнить по маршрутным картам этапов | Еще ?

Группа: Код: ЦУ-000297 Статус: Действует Установить статус

Наименование: PX4.564.730.01 Изготовление Язычек Действует с: 27.09.2016 по:

Выходные изделия (1) | Материалы и работы (2) | Трудозатраты (6) | Производственный процесс | Дополнительно | Описание

Производственный процесс: ☐ Одноэтапный ☒ Многоэтапный

Оптимальное количество передачи (между этапами): единиц/партий изделий

Порядок	Этап	Подразделение
1	2 Штамповочный цех	Штамповочный цех
2	3 Термический цех	Термический цех
3	Гальванический цех	Гальванический цех

Описание:

Формирование маршрутных карт с привязкой комплектующих к операциям, добавлением выходных изделий и расчетом количества трудозатрат.
Автоматическое разбиение технологии на этапы и формирование маршрутной карты для каждого этапа

Демо база 1С:ERP Управление предприятием 2.2 / 1С:ERP Управление предприятием 2 (1С:Предприятие)

Начальная страница | Ресурсные спецификации | PX4.564.700.00 СБ Изготовление Реле РЕН 18 (Ресурсная спецификация) | PX4.564.730.01 Изготовление Язычек (Ресурсная спецификация) | Штамповочный цех (Этап...) | Изг. PX4.564.730.01 Изготовление Язычек/Штамповочный цех...

Главное | Бюджетирование и планирование | CRM и маркетинг | Продажи | Закупки | Склад и доставка | Производство | Кадры | Зарплата | Казначейство | Финансовый результат и контроллинг | Регламентированный учет | Международный финансовый учет | НСИ и администрирование

Изг. PX4.564.730.01 Изготовление Язычек/Штамповочный цех (Маршрутная карта)

Главное | Файлы | Мои заметки

Записать и закрыть | Записать | Назначить основной | Схема операций

Статус: Действует | Установить статус

Основное | Операции | Материалы и работы (2) | Трудозатраты (3) | Параметры выполнения графика производства

Добавить

N	Вид работ	Количество	Ед. изм.	Статья калькуляции	Операция	Назначение работ
1	Штамповка: Слесарь,...	0,017	ч	Зарплата производст...	005 Штамповка	
2	Вырубка: Слесарь, ВУ	0,008	ч	Зарплата производст...	010 Вырубка	
3	Галтовка: Слесарь, ВУ	0,083	ч	Зарплата производст...	015 Галтовка	

1С

Демо база 1С:ERP Управление предприятием 2.2 / 1С:ERP Управление предприятием 2 (1С:Предприятие)

Начальная страница

Ресурсные спецификации

РХ4.564.730.01 СБ Изготовление Язычек в сборе (Ресурсная спецификация)

Главное

Бюджетирование и планирование

CRM и маркетинг

Продажи

Закупки

Склад и доставка

Производство

Кадры

Зарплата

Казначейство

Финансовый результат и контроль

Регламентированный учет

Международный финансовый учет

НСИ и администрирование

РХ4.564.730.01 СБ Изготовление Язычек в сборе (Ресурсная спецификация)

Главное

Плановые калькуляции

Дерево спецификации

Применение в заказах

Разрешения на замену материалов

Файлы

Мои заметки

На дату: 27.09.2016 Отображать: ☒ Этапы ☒ Выходные изделия ☒ Материалы ☒ Трудозатраты

Печать

Еще ?

Номенклатура	Характеристика	Кол.	Ед. изм.	Спецификация / Маршрутная...	Применение материала
Этап: Участок сборки и упаковки					
Выходные изделия (1)					
+ РХ4.564.730.00 Язычок в сборе	<характеристики не используются>	1,000	шт	Изм. РХ4.564.730.01 СБ Изгот...	
Материалы и услуги (6)					
- РХ4.564.730.01 Язычок	<характеристики не используются>	1,000	шт	РХ4.564.730.01 Изготовлени...	
Этап: Штамповочный цех					
Выходные изделия (0)					
Материалы и услуги (2)					
- Лист 0,8 ГОСТ 19903-...	<характеристики не используются>	0,200	кг		
- Абразивная крошка №5	<характеристики не используются>	0,500	кг		
Трудозатраты (3)					

Сравнить спецификации

Назначить основной

Еще

Спецификация	Статус	Дейст...	Действ...	Подразделение
--------------	--------	----------	-----------	---------------

В процессе совместного использования на предприятии единого комплекса 1С:ERP и 1С:PDM выполняются следующие функции:

- ✓ обеспечивается единая классификация покупных изделий и изделий собственного изготовления в 1С:PDM и 1С:ERP;
- ✓ обеспечивается автоматическое преобразование данных из формата хранения 1С:PDM в формат хранения 1С:ERP;
- ✓ обеспечивается выгрузка под заказ всей необходимой для ERP-системы информации по изделию;
- ✓ обеспечивается выгрузка технологических данных по сквозным техпроцессам (включая вспомогательные материалы и оснастку);
- ✓ поддерживается выгрузка извещений об изменении из 1С:PDM с изменением соответствующих производственных спецификаций в ERP – системе.
- ✓ обеспечивается проверка данных на корректность и полноту для работоспособности ERP – системы;
- ✓ автоматически формируются уведомления владельцам по ошибкам в данных 1С:PDM с указанием объектов, в которых присутствует ошибочная информация.

[illegible]



Компания «АППИУС»

Год основания — 2004г

инженерно-консалтинговая компания,
ведущий российский разработчик
PLM-решений на платформе «1С:Предприятие 8»

125130, Москва, Старопетровский проезд, д. 7А

e-mail: info@appius.ru

тел.: (495) 916-71-56, факс (495) 916-71-56

www.appius.ru