

- Технологии, консалтинг, обучение
- Программное обеспечение
- Услуги по внедрению
- Широкоформатные плоттеры, сканеры
- Репрографические комплексы
- 3D манипуляторы

Базовый курс: Комплексная конструкторско-технологическая подготовка производства, планирование и диспетчирование производства в APS-Предприятии

Программа курса рассчитана на 5 рабочих дней (40 академических часов).

Общее знакомство с системой. Ведение основных и вспомогательных номенклатурных справочников.

1. Знакомство с системой "APS-Предприятие". Описание интерфейса, функционал.
2. Основные методы работы в системе "APS-Предприятие":
 - Поиск в системе "APS-Предприятие", сложный поиск.
 - Фильтрация в системе "APS-Предприятие". Наложение простых и составных сложных фильтров. Мастер фильтрации. Сохранение и загрузка ранее созданных фильтров.
 - Функции "Обновить", Печать, Предварительный просмотр в системе "APS-Предприятие".
3. Настройка и сохранение интерфейса в системе "APS-Предприятие":
 - Свойство таблиц и колонок. Настройка количество колонок, и положения, цвета, размера и цвета шрифтов.
 - Сохранение и удаление настроек внешнего вида.
 - Сохранение положения и видимости инструментальных панелей в системе "APS-Предприятие".
4. Ведение основных номенклатурных справочников системы:
 - Добавление, редактирование, удаление записей из справочников.
 - Работа с классификатором. Перенос классификаторов, перенос записей между классификаторами.
 - Система кодирования записей в основных номенклатурных справочниках
 - >Копирование, вставка записей в основных номенклатурных справочниках.
 - Работа с единицами измерения. Понятие базовой единицы измерения и коэффициента пересчета.
 - Работа с параметрами.
 - Прикрепление за номенклатурными позициями (графической информации, эскизов, чертежей, 3D моделей и т.д.)
 - Ведение исполнений номенклатуры (сборочные изделия, детали, стандартные)
5. Вспомогательные справочники системы "APS-Предприятие": назначение, функционал, применяемость.

Ведение состава изделия (спецификация, итоговая спецификация)

1. Ведение состава изделия в системе "APS-Предприятие":
 - Версионность спецификаций. Ведение версий спецификации. Статусы версий спецификации.
 - Заголовочные реквизиты спецификации. Работа с заголовочными реквизитами.
 - Проектирование спецификации. Добавление, редактирование, удаление позиций спецификации. Выбор из номенклатурных справочников позиций для спецификации. Наполнение номенклатурных справочников при проектировании спецификации.
 - Понятие классов номенклатуры, и их функционал при проектировании состава изделия.

- Прикрепление за позициями спецификации (графической информации, эскизов, чертежей, 3D моделей и т.д.)
- Модуль нормирования вспомогательных материалов и их сопутствующих.
- >Замены в спецификации. Списки замен, работа с заменами. Замены в неутвержденной версии спецификации. Замены по извещению.
- Навигация по спецификации.
- Получение комплекта конструкторской документации.
- Работа с полученным отчетом (сохранение в другие форматы, передача по электронной почте, через систему документооборота).
- Построение итоговой спецификации на изделие
- Получение сводной информации в разрезе сборки (изделия целиком)

Расцеховка, проектирование технологического процесса. Работа с привязками номенклатуры.

1. Проектирование расцеховочного маршрута в системе "APS-Предприятие":
 - Понятие расцеховки, расцеховочные маршруты, шаблоны расцеховок
 - Проектирование расцеховки в системе "APS-Предприятие":
 - Формирование маршрута движения заготовки по производственным подразделениям предприятия.
 - Мастер копирования расцеховки.
 - Изменения готового расцеховочного маршрута.
 - Формирование расцеховки общей, по видам работ, по цехам/участкам.
 - Переход от расцеховки к проектированию технологического процесса.
2. Проектирование технологического процесса в системе "APS-Предприятие"
 - Версионность и вариантность Ведение версий и вариантов технологического процесса. Статусы версий и состояние вариантов.
 - Заголовочные реквизиты технологического процесса. Работа с заголовочными реквизитами.
 - Сквозной и маршрутный технологический процесс. Функции, отличия, сфера применения.
 - Привязки в системе "APS-Предприятие". Настройка привязок, использование привязок. Специализированные привязки.
 - Проектирование технологического процесса:
 - Классы номенклатуры в спецификации, их применение и функционал.
 - Добавление основного и вспомогательного материала.
 - Добавление операции (подбор с помощью привязок, ИОТ, цеха/участка, вида работ, разряда работ, профессии, условий труда). Запись комментария за операцией. Перемещение технологической операции внутри текущего маршрута.
 - Добавление оборудования (по привязке или из справочника). Станочный парк, выбор оборудования из станочного парка.
 - Добавление тех перехода (по привязке или из справочника). Добавление нескольких технологических переходов за 1 раз. Редактирование текста технологического перехода. Перемещение технологических переходов внутри одной операции.
 - Добавление и подбор инструмента и оснастки (по привязке или из справочника). Методы подбора инструмента по операции, технологическому переходу, оборудованию и их комбинаций.
 - Добавление и подбор инструмента и оснастки (по привязке или из справочника).
 - Добавление и подбор комментария (по привязке или из справочника).
 - Добавление типового технологического процесса и работа с ним.
 - Прикрепление за позициями технологического процесса (графической информации, эскизов, чертежей, 3D моделей и т.д.)
 - Мастер копирования технологического процесса.
 - Мастер проектирования технологического процесса. Схемы проектирования и их применение.

Материальное и трудовое нормирование. Модуль управления проектами.

1. Материальное нормирование в системе "APS-Предприятие":
 - Работа с параметрами материала, сортамента, марок материала.
 - Расчетный способ нормирования основного и вспомогательного материала в технологическом процессе.
 - Написание собственных алгоритмов нормирования материалов.
 - Использование нормировочных таблиц в процессе нормирования.
2. Трудовое нормирование в системе "APS-Предприятие":
 - Упрощенный режим нормирования трудозатрат.
 - Расширенный режим нормирования трудозатрат.
 - Расчетный способ нормирования трудозатрат в технологическом процессе.
 - Написание собственных алгоритмов нормирования трудозатрат.
 - Использование нормировочных таблиц в процессе нормирования.
3. Модуль управления проектами в системе "APS-Предприятие":
 - Создание структуры проекта, добавление, удаление, копирование, навигация и поиск этапов.
 - Настройка доступа к проекту. Свойства этапа проекта. Использование базового проекта. Связь с электронным документом.
 - Настройка последовательности и времени выполнения этапов. Визуальная настройка в Диаграмме. Добавление файлов к проекту до старта.
 - Запуск проекта. Состояния этапа проекта. Способы отображения этапов.
 - Фильтрация этапов проекта.
 - Работа над этапом проекта, работа со связанным документом. Добавление файлов к стартовавшему этапу.
 - Контроль выполнения этапов проекта.
 - Формирование отчетов по проектам.
 - Завершения этапов и проекта в целом.
 - Отмена выполнения этапа.
 - История изменений проекта.
 - Разрыв связи с документом и этапом.
 - Удаление документа.

Электронный документооборот. Электронный архив.

1. Настройки электронного документооборота.
2. Электронный архив в системе "APS-Предприятие":
 - Создание структуры архива, навигация, копирование, вставка, поиск папок архива.
 - Настройка доступа к папкам архива.
 - Создание электронного документа.
 - Создание электронного документа из файла.
 - Создание сообщения.
 - Копирование документа и копирование ссылки на документ.
 - Поиск документа.
 - Удаление документа.
3. Основы электронного документооборота в системе "APS-Предприятие".