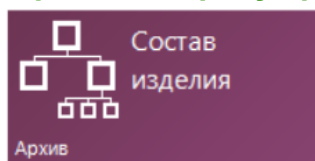


ADEM PDM EXPLORER. СОЗДАНИЕ ОТЧЁТОВ: «СОПРОВОДИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ», «ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ», «КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА»

10.06.2021

НАЧАЛО РАБОТЫ

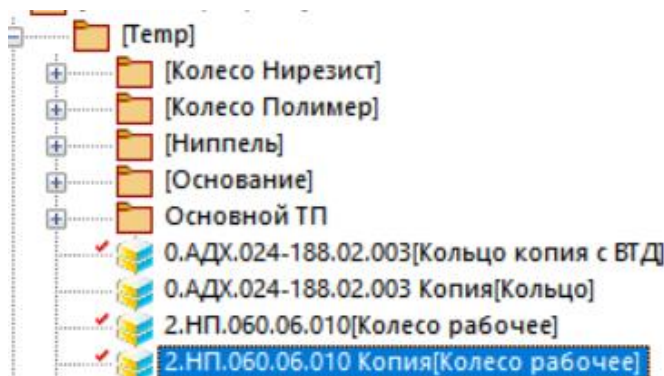
1. Для того чтобы получить отчёт по технологическому процессу и электронной структуре изделия в ADEM PDM EXPLORER необходимо перейти к дереву архива, нажав на кнопку «Состав изделия».



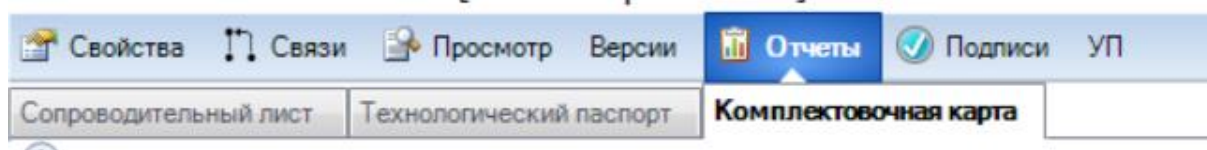
Или выбрать вкладку «Архив».



2. Далее в дереве архива выбрать необходимый технологический процесс.

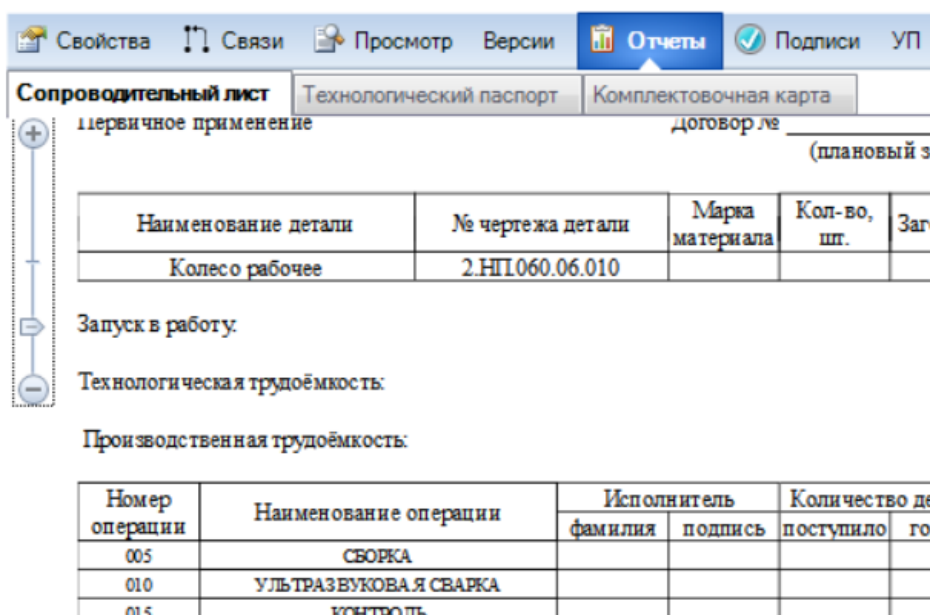


3. Затем в правой рабочей области перейти на вкладку «Отчёты».



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. На сегодняшний день доступны три вида отчётов: «Сопроводительный лист», «Технологический паспорт» и «Комплектовочная карта».
2. Отчёты формируются автоматически при выборе соответствующей вкладки в правой рабочей области программы.



Наименование детали	№ чертежа детали	Марка материала	Кол-во, шт.	Заг.
Колесо рабочее	2 НП1060.06.010			

Запуск в работу:

Технологическая трудоёмкость:

Производственная трудоёмкость:

Номер операции	Наименование операции	Исполнитель		Количество	
		фамилия	подпись	поступило	го
005	СБОРКА				
010	УЛЬТРАЗВУКОВАЯ СВАРКА				
015	КОНТРОЛЬ				

3. Масштаб документа можно изменить с помощью элемента управления, расположенного в верхней левой части окна предпросмотра.
4. Формирование отчёта занимает некоторое время и зависит от выбранного элемента архива.
5. Пустой бланк отчёта, отображающийся в окне предпросмотра, означает, что приложению не хватает данных для формирования отчёта.
6. Отчёты представляются в формате.xlsx Microsoft Excel.

«СОПРОВОДИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ» И «ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ»

1. Отчёты «Сопроводительный лист» и «Технологический паспорт» формируются на основе данных выбранного техпроцесса.
2. Вид отчёта зависит от вида организации техпроцесса (единичный, типовой или групповой).
3. Для единичного техпроцесса в графы «Наименование детали», «№ чертежа детали», «Марка материала», «Технологическая трудоёмкость» («Сопроводительный лист») и графы «Изделие» и «Обозначение» («Технологический паспорт») будут подставлены значения из общих данных техпроцесса.

Сопроводительный лист №

Первичное применение

Наименование детали	№ чертежа детали	Материал
Колесо рабочее	2.НП.060.06.010	

Общие данные

Технологический процесс

Обозначение: 2.НП.060.06.010
Наименование: Колесо рабочее

Нормирование: Общие | Доп. параметры: Сортамент/материал/ТУ | Параметры пользователя: Подписи

Комплект документов: на изготовление рабочего колеса

Код КГТП:

Обозначение детали / изделия / ТП: 2.НП.060.06.010

Наименование детали / изделия: Колесо рабочее

4. Для группового или типового технологического процесса в данные графы будут подставлены аналогичные значения параметров деталей из ведомости деталей.
5. Для единичного или типового технологического процесса номера операций, их наименования и подразделения, в которых они выполняются, будут взяты из основного маршрута.

Номер операции	Наименование операции
005	СБОРКА
010	УЛЬТРАЗВУКОВАЯ СВАРКА
015	КОНТРОЛЬ
020	ИСПЫТАНИЯ
025	КОНТРОЛЬ
030	СВЕРЛИЛЬНАЯ
035	КОНТРОЛЬ
040	ТОКАРНАЯ
045	КОНТРОЛЬ
050	СЛЕСАРНАЯ
055	КОНТРОЛЬ
060	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

- 005 Цех.200/Участок.201 СБОРКА
- 010 Цех.200/Участок.201 УЛЬТРАЗВУКОВАЯ СВАРКА
- 015 Цех.200/Участок.201 КОНТРОЛЬ Стол контрольный
- 020 Цех.200/Участок.201 ИСПЫТАНИЯ ZF-500, Пресс
- 025 Цех.200/Участок.201 КОНТРОЛЬ Стол контрольный
- 030 Цех.200/Участок.201 СВЕРЛИЛЬНАЯ ТМНС-12, Станок
- 035 Цех.200/Участок.201 КОНТРОЛЬ Стол контрольный
- 040 Цех.200/Участок.201 ТОКАРНАЯ Jet BD-8A, Станок
- 045 Цех.200/Участок.201 КОНТРОЛЬ Стол контрольный
- 050 Цех.200/Участок.201 СЛЕСАРНАЯ
- 055 Цех.200/Участок.201 КОНТРОЛЬ Стол контрольный
- 060 Цех.200/Участок.201 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

6. Для группового технологического процесса номера операций, их наименования и подразделения, в которых они выполняются, будут взяты только из ведомости деталей и только для конкретной детали.

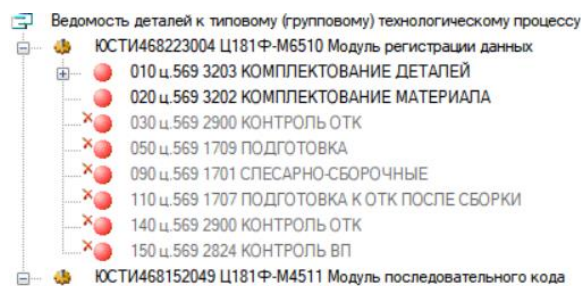
Наименование детали	№ чертежа детали
Ц181Ф-М6510 Модуль	ЮСТИ468223004

Запуск в работу:

Технологическая трудоёмкость:

Производственная трудоёмкость:

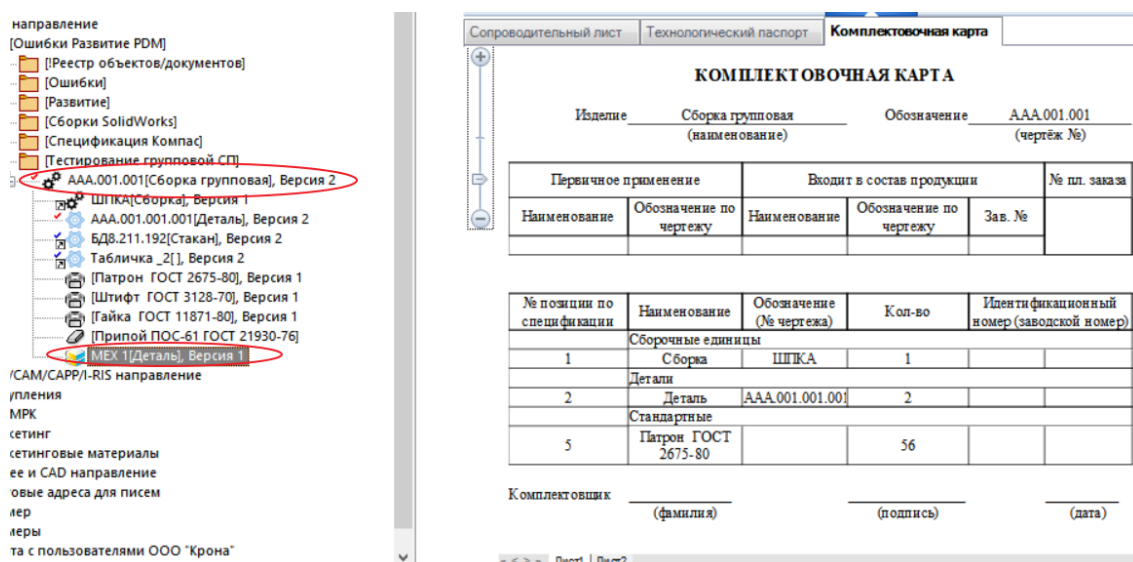
Номер операции	Наименование операции	Испол
		фамилия
010	КОМПЛЕКТОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ	
020	КОМПЛЕКТОВАНИЕ МАТЕРИАЛА	



7. Отчёты для разных деталей формируются на разных листах. «Лист1» - для первой по порядку детали в ВТП, «Лист2» - для второй и т.д. Переключение между листами осуществляется в нижней части окна предпросмотра.

«КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ КАРТА»

1. Отчёт «Комплектовочная карта» формируется на основании электронной структуры изделия, в которую входит техпроцесс.



2. Если у сборочной единицы имеется несколько исполнений, то соответствующие им отчёты будут сформированы на отдельных листах.