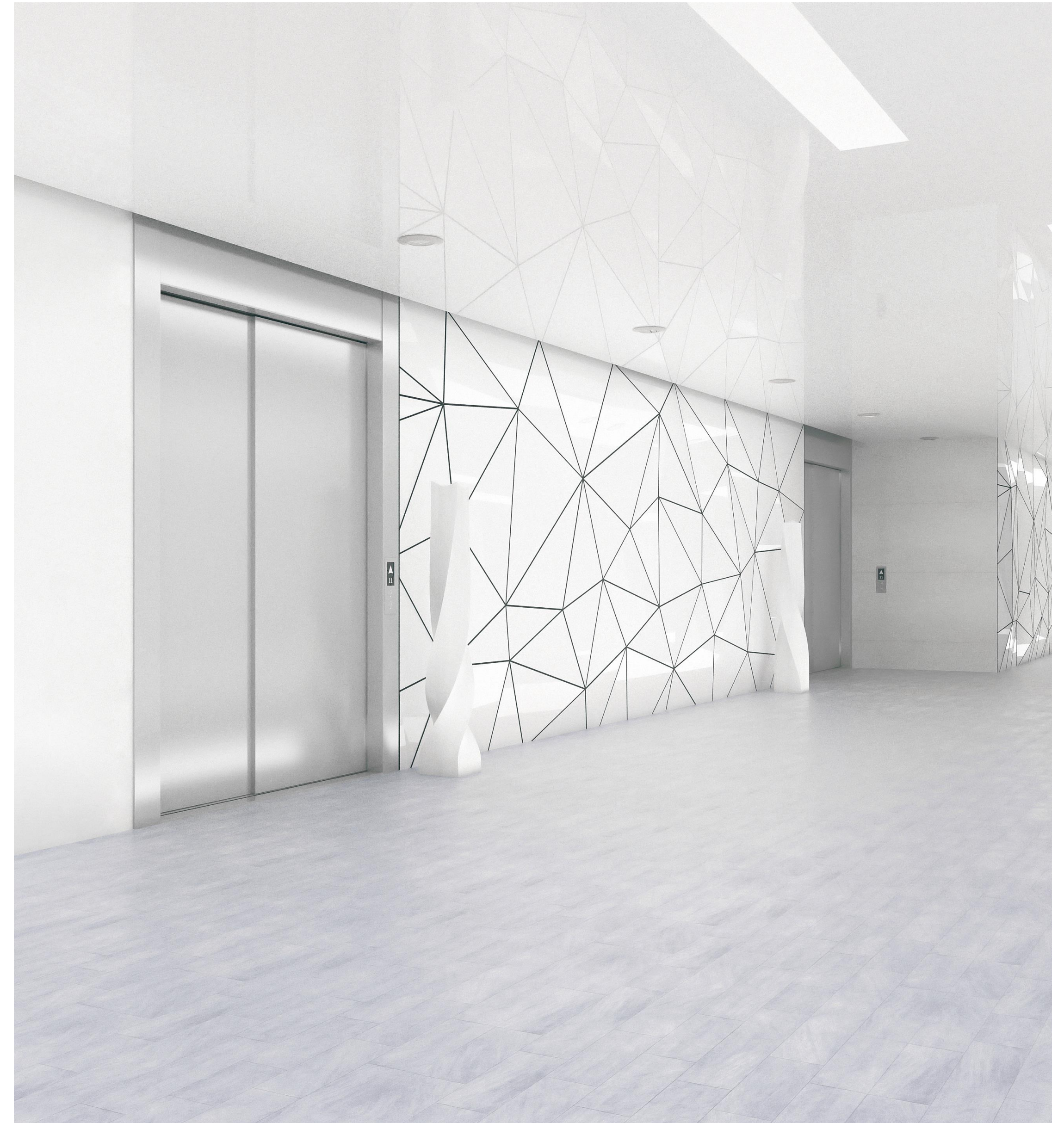


«Внедрение системы PDM в АО «ЩЛЗ»»



Немного истории

- 1. 3-я попытка внедрения PDM системы.**
- 2. КТД в бумажном виде. Бизнес-процессы в бумажном виде. Папка «Дело».**
- 3. Низкое качество данных НСИ.**
- 4. Комплектовка как искусство.**
- 5. Планирование как искусство.**



Предпосылки внедрения системы PDM

1. Конструкторско-технологическая документация

- Централизованный архив КТД
- Автоматизация процессов технического документооборота
- Автоматизация получения и эксплуатации электронного состава изделий
- Интеграция CAD и PDM передача структуры и файлов в PDM

2. Производство

- Получение электронного состава изделий для производства
- Получение технологии для производства

3. Закупки

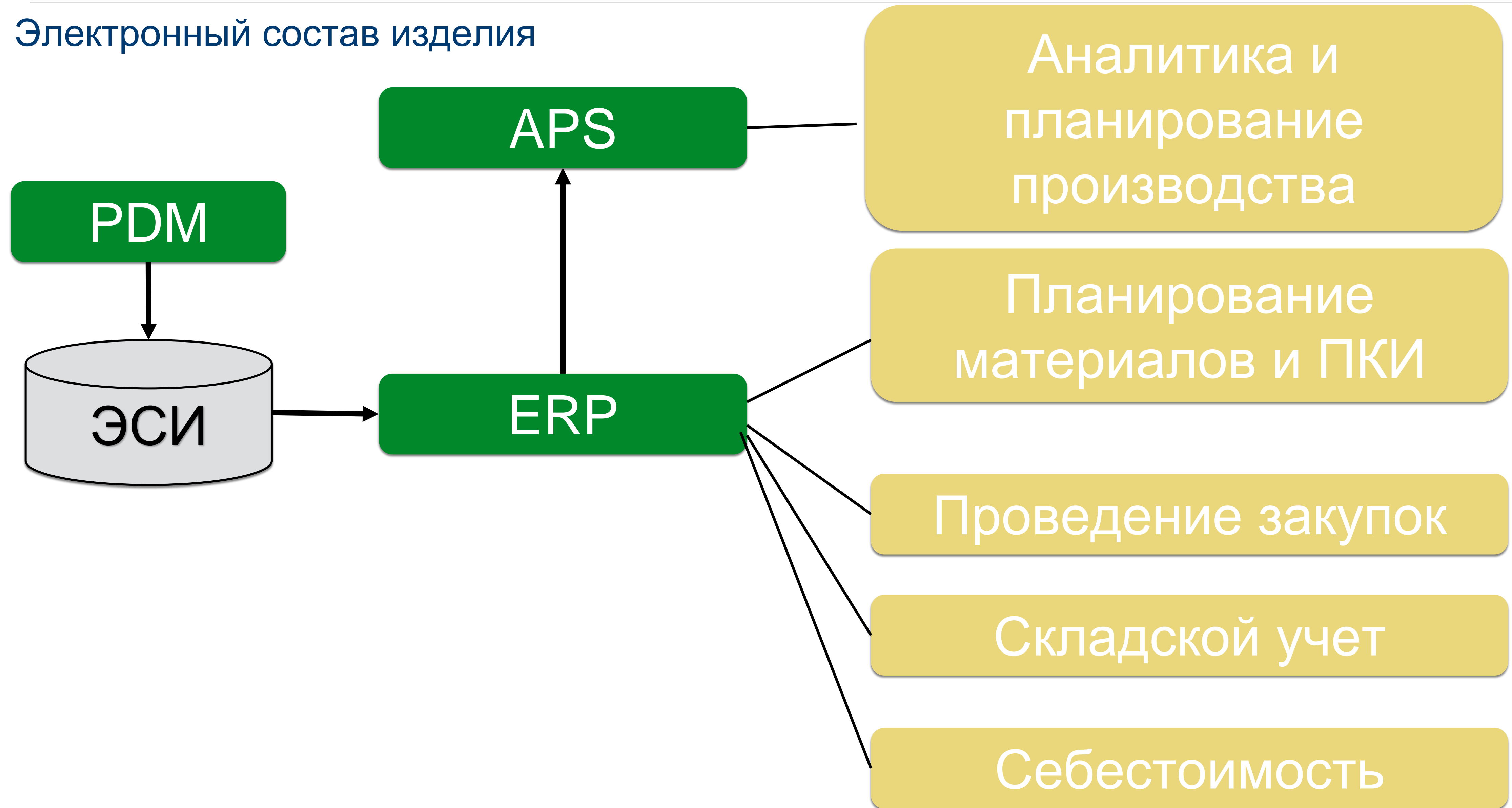
- Получение номенклатуры для закупок
- Управление номенклатурой поставщиков и производственной номенклатурой

4. Экономика

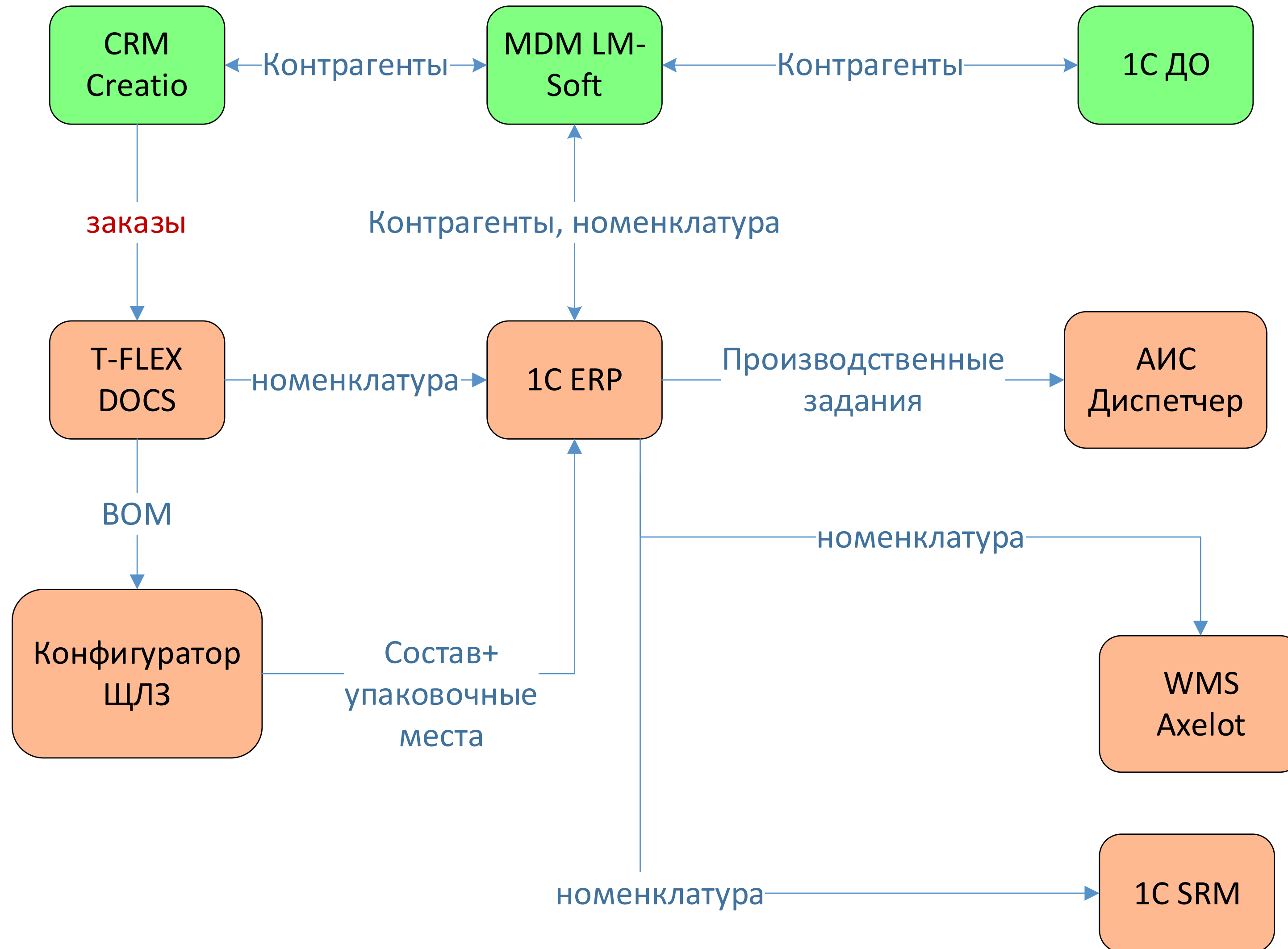
- Получение состава электронного изделий для управления себестоимостью.
- Получение технологии для управления себестоимостью.



Электронный состав изделия



ИТ ландшафт завода



Формирование ЭСИ



T·FLEX CAD

T·FLEX ТЕХНОЛОГИЯ

T·FLEX DOCS

Конфигуратор
ЩЛЗ



Проблемы технического характера

1. Управление заменами в КД

Замены в рамках одной сборки.

2. Управление исполнениями

Большое количество исполнений.

Групповые спецификации.

3. Правила конфигурирования готовых изделий

Конфигуратор содержит более 800 правил.

4. Сложности интеграции с 1С ERP.

Различные модели данных.

Проблемы организационного характера

1. Отсутствие опыта работы в PDM.

Логика работы «на бумаге».

2. Мотивация выполнения дополнительной работы.

Создание и ведение структуры изделия.

3. Низкое качество данных.

Отсутствие владельцев данных и владельцев процессов.



Пройденные вехи проекта

1. Подготовлено АРМ конструктора.

Ведется ПЭ. Интеграция с САD, работа с составом.

2. Процессы обработки заказов переведены в электронный технический ДО

Появилась «прозрачность» в работе подразделений

Возможность аналитики «узких мест» и ошибок.

Путь Заказа от отдела продаж до цеха полностью переведен в ЭДО.

2. Процессы работы с КТД переведены в электронный технический ДО

Путь КТД от получения задания на разработку до цеха переведен в ЭДО

3. Закреплена ответственность за данные ЭСИ

Выделена служба НСИ для ведения библиотек СИ, ПИ, Материалов.

Конструктор – разработчик отвечает на ЭСИ своих ДСЕ.

4. Разработан конфигуратор готовых изделий.

Правила комплектовки дорабатываются.

5. Подготовлено АРМ технолога.

Ведется ОПЭ.



Будущие вехи проекта

1. Интеграция с ERP.

Ведется тестирование.

2. Развитие системы APS.

Требуются данные по маршрутной технологии в структурированном виде.

3. Ввод в работу в системе подразделений технологов.



«Внедрение системы PDM в АО «ЩЛЗ»

Вопросы

