



# Программа курса «Принципы построения автоматизированных систем технической подготовки производства (АСТПП)»

<b>Продолжительность курса:</b>	<b>2 дня</b>	<b>Код курса:</b>	AS04D14REV1
<b>Назначение курса:</b>	<p>Курс является вводным и предназначен для знакомства слушателей с состоянием рынка САПР/PDM/PLM; целями и задачами проектов построения САПР/PDM/PLM систем на предприятиях, систем управления полным жизненным циклом изделий (СУПЖЦ), причинами успешных и неуспешных проектов; возможностями современных систем управления инженерными данными, системами планирования и их интеграции между собой, технологиями и концепциями, используемыми в мире при управлении разработкой новых изделий.</p> <p>Курс призван повысить кругозор слушателей и подготовить участников экспертной группы предприятия к работе в проекте построения системы управления конструкторско-технологической подготовкой производства, позволит обсудить методологию построения системы на начальном этапе проекта или предпроектном этапе.</p>		
<b>Кто обучается:</b>	Топ-менеджмент предприятия, руководители технических служб, ключевые специалисты подразделений.		
<b>Что будут уметь успешно закончившие курс:</b>	<p>Успешно окончившие курс будут:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• свободно ориентироваться в производителях и линейках программного обеспечения для целей технической подготовки производства</li><li>• понимать назначение тех или иных программных продуктов и применимость их для автоматизации процессов технической подготовки производства (ТПП)</li><li>• иметь представление о лучших мировых практиках в области проектирования продукции и управления инженерными данными и проектными работами, познакомятся с проблематикой и методологией реинжиниринга бизнес-процессов предприятия и их автоматизации, оценят преимущества, которые принесет качественное построение автоматизированной системы технической подготовки производства (АСТПП).</li></ul>		

График курса	Тема	Содержание темы
1 День	<b>Принципы построения Автоматизированной Системы Технической Подготовки Производства (АСТПП)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Эволюция развития систем проектирования и управления инженерными данными</li> <li>• Условия, которые необходимо выполнить для построения на предприятии интегрированной АСТПП</li> <li>• Рынок программного обеспечения CAD/CAM/CAE/CAPP/PDM/PLM. Ведущие игроки рынка и их решения</li> <li>• Место различных классов систем управления в цепочке полного жизненного цикла изделия</li> <li>• Потери предприятия: внутренние и внешние. Методы борьбы с потерями времени, качества, излишними расходами.</li> <li>• Интегрированная АСТПП: первый или заключительный шаг на пути борьбы с потерями?</li> <li>• Устранение межфункциональных барьеров за счет доступности инженерных данных и обеспечения ими всех заинтересованных подразделений и сотрудников в постоянном режиме</li> <li>• Существующие подходы и методологии организации и автоматизации технической подготовки производства (ТПП), их эффективность и применимость в различных ситуациях</li> </ul>
2 День		<ul style="list-style-type: none"> <li>• АСТПП, как часть комплексной системы управления предприятием</li> <li>• Преимущества, предоставляемые АСТПП для сотрудников и руководителей</li> <li>• Управление разработкой продукции. Общие принципы</li> <li>• Лучшие практики мирового менеджмента для управления процессами технической подготовки производства: DFM (разработка продукции с учетом возможностей производства), Lean Product Development (бережливая разработка продукции), QFD (развертывание функции качества),</li> <li>• Устранение межфункциональных барьеров за счет динамического планирования работ и применения технологий управления проектами (СУП, project management)</li> <li>• Интеграция АСТПП с системами ERP и СУП. Цели и задачи, преимущества, способы реализации</li> <li>• Демонстрация модуля интеграции АСТПП и ERP ATLAS® FUSION™</li> <li>• Интернет вещей (IoT) и его применимость на различных стадиях полного жизненного цикла продукции</li> </ul>