

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель директора филиала РФЯЦ-ВНИИЭФ
«НИИИС им. Ю.Е. Седакова» по
информационным технологиям

_____ В.С. Власов

« ____ » _____ 2025г.

Описание

сведений автоматизированной системы

«Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц»

Общие сведения

В рамках мероприятий по эксплуатации автоматизированной системы «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» в филиале РФЯЦ-ВНИИЭФ «НИИИС им. Ю.Е. Седакова» с целью сокращения трудоемкости и увеличения эффективности информационного обмена между участниками производственного процесса, а также для включения АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» в реестр российского ПО с размещением в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» с целью демонстрации функциональных возможностей АС, предоставляются:

- дистрибутив АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц»;
- документация АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц», содержащая описание функциональных характеристик ПО и информацию, необходимую для установки и эксплуатации ПО;
- заявление о включении сведений в реестр российского ПО.

1. Дистрибутив АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц».

Дистрибутив АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» включает в себя:

- программное обеспечение АС («Дистрибутив клиентского приложения»);
- информационное обеспечение АС (базы данных систем/модулей из состава АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц»).

Сведения, необходимые для развертывания АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц», записаны на диск МНЗ № 195-9590-9680/59 АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» в каталог «Установка».

1.1. Программное обеспечение АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц».

Автоматизированная система «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» функционирует в виде набора взаимодействующих систем/модулей, каждая из которых реализует законченный набор функций.

Перечень систем/программных модулей, реализующих функционал АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» представлен в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Название системы/ модуля	Назначение системы/ модуля
1.	УПИ (управление процессом изготовления)	Управление процессом изготовления по следующим основным направлениям: <ul style="list-style-type: none"> – запуск изделий в производство; – контроль полноты и корректности баз данных по изделиям, запускаемым в производство; – формирование пооперационных маршрутов изготовления ДСЕ; – расчет потребности в МТР на ДСЕ; – формирование планов производственных подразделений; – коррекция квартальных планов производственных подразделений; – формирование планово-производственной документации; – учет дополнительных работ в цехе; – получение информации по архиву КТД (состав изделий, трудоемкость изготовления по операциям технологического процесса, цехам, применяемость изделий, различия по составу и пр.)

2.	МКИП (Мониторинг комплектации и изготовления приборов)	<ul style="list-style-type: none"> – ведение нормативно-справочной информации (справочника «Тема, заказ», перечня приборов для изготовления, составов изделий); – загрузка информации из системы ERP о состоянии процесса закупки МТР по приборам, подлежащих изготовлению; – ввод информации об изготовлении приборов; – оперативный контроль состояния комплектации и изготовления приборов со стороны руководителя
3.	Кодирование ТМЦ	<ul style="list-style-type: none"> – Актуализация классификатора МТР в диалоговом режиме; – Классификация и кодирование МТР из КТД

ПО АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» имеет трехуровневую архитектуру:

- уровень систем управления базами данных (СУБД);
- уровень представления данных;
- уровень приложений.

Уровень СУБД представляет собой экземпляр базы данных (PostgreSQL), обеспечивающий эффективную обработку, хранение и доступ к большим объемам данных.

Уровень представления данных включает в себя совокупность специализированных интерфейсов отображения и анализа данных. Для формирования отчетов на рабочих местах пользователей используется специализированная Java-библиотека для создания отчетов и программные средства офисного ПО (Мой офис таблица, Мой офис текст).

Уровень приложений – набор взаимосвязанных сервисов, обеспечивающих масштабируемость решения в рамках единой ЛВС.

Взаимодействие пользователей в АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» предусмотрено в рамках единой ЛВС с помощью автоматизированных рабочих мест (АРМ). АРМ предоставляют возможность пользователю выполнять определенный перечень функций.

ПО АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» записано на диск МНЗ № 195-9590-9680/59 АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» в каталог «Установка».

1.2. Информационное обеспечение АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц»

Информационное обеспечение АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» включает в себя DUMP базы данных (PostgreSQL) для систем/модулей из состава АС, очищенных от данных с последующим ручным вводом информации контрольного примера.

В качестве контрольного примера:

– введены условные конструкторские спецификации с обозначениями ДДДД301421008 (Шасси), ДДДД301112014 (Кронштейн), ДДДД687281055 (Плата), ДДДД687281056 (Плата) и условные маршрутные карты: ДДДД301112014 (Кронштейн), ДДДД687281056 (Плата), ДДДД741134038 (Прижим), ДДДД711111007(Кронштейн);

– на основании «Распоряжения» № 25401 выполнен расчет состава для условного изделия ДДДД301421008 (Шасси), пооперационных маршрутов изготовления ДСЕ из состава изделия, пооперационной и сводной трудоемкости изготовления изделия.

БД обеспечивают эффективную обработку, хранение и доступ к большим объемам данных, получаемых в результате выполнения расчетных операций, создания и поддержания в актуальном состоянии баз данных с НСИ. В состав базы данных в качестве объектов входят:

- нормативно-справочные и оперативные таблицы;
- таблицы для конфигурирования и администрирования;
- функции;
- триггеры;
- представления.

Информационное обеспечение АС записано на диск МНЗ № № 195-9590-9680/59 АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» в каталог «Установка».

2. Документация, содержащая описание функциональных характеристик ПО и информацию, необходимую для установки и эксплуатации ПО.

Вместе с дистрибутивом поставляется следующий комплект документации:

- руководство системного программиста АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц»;
- инструкция пользователя «Формирование распоряжений»;
- инструкция пользователя «Кодирование товарно-материальных ценностей»;
- инструкция пользователя «Мониторинг комплектации и изготовления приборов»;
- инструкция пользователя «Планирование».

Документация АС записана на диск МНЗ № 195-9590-9680/59 АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц» в каталог «Документация».

3. Заявление о включении сведений в реестр российского ПО

Заявление представляет собой комплект документов, подготовленных в соответствии с Правилами формирования и ведения единого реестра российского ПО.

В заявлении указано:

- название ПО;
- предыдущие и (или) альтернативные названия ПО (при наличии);
- код продукции в соответствии с Общероссийским классификатором продукции по видам экономической деятельности;
- сведения о правообладателях ПО;
- адрес страницы сайта правообладателя в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», на которой размещена документация, содержащая описание функциональных характеристик ПО и информацию, необходимую для установки и эксплуатации ПО;
- сведения об основаниях возникновения у правообладателя (правообладателей) исключительного права на ПО на территории всего мира и на весь срок действия исключительного права;
- класс ПО;
- адрес электронной почты и номер телефона, по которым осуществляется связь с заявителем;
- информация о соответствии пункту 5 Правил формирования и ведения единого реестра российского ПО;
- сведения о наличии ПО в национальном фонде алгоритмов и программ для ЭВМ;
- документ, подтверждающий полномочия лица, подписавшего заявление;
- копия устава правообладателя ПО.

Комплект документов записан на диск МНЗ № 195-9590-9680/59 в каталог «Документация».

Заключение

Информация, содержащаяся в представленных сведениях и АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц»:

- не содержит сведений, составляющих государственную тайну, включенных в «Перечень сведений, подлежащих засекречиванию,

Госкорпорации «Росатом», утвержденный приказом Госкорпорации «Росатом» от 02.12.2019 №0090;

- не содержит сведений, включенных в «Перечень сведений, составляющих служебную информацию ограниченного распространения («Для служебного пользования») РФЯЦ-ВНИИЭФ», утвержденный приказом директора РФЯЦ-ВНИИЭФ от 22.02.2019 № 195/918-П-дсп;

- не содержит сведений, включенных в «Перечень информации, составляющей коммерческую тайну РФЯЦ-ВНИИЭФ (приказ от 12.10.2021 № 1/1313-П)»;

- не содержит персональных данных, охраняемых в соответствии с Федеральным законом от 27.07.2006 №152-ФЗ «О персональных данных»;

- не содержит прочих сведений, относящихся к информации ограниченного распространения согласно законам РФ.

Представленная информация может быть использована для включения в реестр российского ПО с размещением в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» с целью демонстрации функциональных возможностей АС «Управление процессом изготовления деталей и сборочных единиц».

Согласовано:

Начальник отделения 95-90-96

_____ А.Ю. Кузьминский

Разработано:

Начальник отдела 95-90-9680

_____ С.В. Карманова